

**2005**

Podmínky zkoušek ručně ovládaných frézek se stálou výškou stolu - Zkoušky přesnosti - Část 2: Stroje se svislou osou vřetena

ČSN  
ISO 1984-2

20 0331

Test conditions for manually controlled milling machines with table of fixed height - Testing of accuracy -

Part 2: Machines with vertical spindle

Conditions d'essai des machines à fraiser à table de hauteur fixe à commande manuelle - Contrôle de la précision -

Partie 2: Machines à broche verticale

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 1984-2:2001. Mezinárodní norma ISO 1984-2:2001 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 1984-2:2001. International Standard ISO 1984-2:2001 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN ISO 1984-2 (20 0331) z května 2002.

	<p>© Český normalizační institut, 2005 <b>72539</b> Podle zákona č. 22/1997 Sb. smějí být české technické normy rozmnožovány a rozšiřovány jen se souhlasem Českého normalizačního institutu.</p>
--	---

---

## Národní předmluva

### Změny proti předchozí normě

Proti předchozí technické normě dochází ke změně způsobu převzetí ISO 1984-2:2001 do soustavy ČSN. Zatímco ČSN ISO 1984-2 (20 0331) z května 2002 převzala ISO 1984-2:2001 schválením k přímému používání jako ČSN, tato česká technická norma jí přejímá překladem.

### Citované normy

ISO 230-1:1996 zavedena v ČSN ISO 230-1:1998 (20 0300) Zásady zkoušek obráběcích strojů - Část 1: Geometrická přesnost strojů pracujících bez zatížení nebo za dokončovacích podmínek obrábění

### Vypracování normy

Zpracovatel: Svaz výrobců a dodavatelů strojírenské techniky Praha, IČ CZ00548871, Ing. Jan Kočí

Technická normalizační komise: TNK 111 Obráběcí a tvářecí stroje

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Jaroslav Skopal

Strana 3

---

## MEZINÁRODNÍ NORMA

Podmínky zkoušek ručně ovládaných frézek se stálou výškou stolu - Zkoušky přesnosti - Část 2: Stroje se svislou osou vřetena

ISO 1984-2  
První vydání  
2001-06-01

ICS 25.080.50

## Obsah

	Strana
<b>1</b> Předmět normy	
.....	
.. 5	
<b>2</b> Normativní odkazy	
.....	
.....	5
<b>3</b> Terminologie, označení os a použité způsoby obrábění.....	5
<b>3.1</b> Terminologie a označení	

OS.....	5
<b>3.2</b> Použité způsoby obrábění.....	5
<b>4</b> Úvodní poznámky .....	5
<b>4.1</b> Měřicí jednotky .....	5
<b>4.2</b> Odkaz na ISO 230-1 .....	5
<b>4.3</b> Pořadí zkoušek .....	7
<b>4.4</b> Rozsah zkoušek .....	7
<b>4.5</b> Měřicí přístroje .....	7
<b>4.6</b> Zkoušky obráběním .....	7
<b>4.7</b> Minimální tolerance .....	7
<b>5</b> Zkoušky geometrické přesnosti.....	8
<b>5.1</b> Pohyb v osách .....	8
<b>5.2</b> Stůl .....	

..... 11

### 5.3

Vřeteno

..... 16

**6** Zkoušky  
obráběním

..... 18

Bibliografie

..... 19

Strana 4

---

#### Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovou federací národních normalizačních orgánů (členů ISO). Mezinárodní normy obvykle připravují technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být v této technické komisi zastoupen. Práce se zúčastňují také vládní i nevládní mezinárodní organizace, s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Mezinárodní normy jsou navrhovány v souladu s pravidly, které jsou obsaženy ve Směrnících ISO/IEC, část 3.

Návrhy mezinárodních norem přijaté technickými komisemi se rozesílají členům ISO k hlasování. Vydání mezinárodní normy vyžaduje souhlas alespoň 75 % hlasujících členů.

Je nutno upozornit na to, že některé části této mezinárodní normy ISO 1984 mohou být předmětem patentových práv. ISO nebude považována za odpovědnou za to, že neidentifikovala některá nebo žádná patentová práva.

Mezinárodní norma ISO 1984-2 byla připravena technickou komisí ISO/TC 39 *Obráběcí stroje*, subkomisí SC 2 *Podmínky zkoušek kovoobráběcích strojů*.

Toto první vydání ISO 1984-2, spolu s ISO 1984-1, ruší a nahrazuje vydání ISO 1984:1982 a 1984-0:1984, které byly technicky přepracovány.

ISO 1984 sestává z následujících částí se společným názvem:

*Podmínky zkoušek pro ručně ovládané frézky se stálou výškou stolu - Zkoušky přesnosti:*

- Část 1: *Stroje s vodorovnou osou vřetena*
- Část 2: *Stroje se svislou osou vřetena*

## 1 Předmět normy

Tato část ISO 1984 specifikuje, s odkazem na ISO 230-1, zkoušky geometrické přesnosti a zkoušky obráběním frézek se stálou výškou stolu se svislou osou vřetena normální přesnosti pro všeobecné použití. Udává také aplikované tolerance odpovídající výše zmíněným zkouškám.

Tato část ISO 1984 se zabývá pouze ověřením geometrické přesnosti stroje. Nezabývá se zkouškami činnosti stroje (vibrace, nadměrný hluk, trhavý pohyb částí) ani ověřováním jeho vlastností (jako jsou otáčky, posuvy atd.) které by obecně měly být ověřovány před zkouškami přesnosti.

Tato část ISO 1984 stanovuje terminologii použitou pro hlavní součásti a označení os s ohledem na ISO 841<sup>[1]</sup>.

POZNÁMKA Číslicově řízené frézky jsou předmětem ISO 10791-2<sup>[2]</sup>.

---

**-- Vynechaný text --**