

Obráběcí stroje - Připojovací rozměry konců vřeten a sklíčidel - Část 1: Kuželový konec

ČSN
ISO 702-1
20 1006

Machine tools – Connecting dimensions of spindle noses and work holding chucks – Part 1: Conical connection

Machines-outils – Dimensions d'assemblage des nez de broche et des mandrins porte-pieces – Partie 1: Assemblage conique

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 702-1:2009. Překlad byl zajištěn Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 702-1:2009. It was translated by Czech Office for Standards, Metrology and Testing. It has the same status as the official version.

Národní předmluva

Vypracování normy

Zpracovatel: Svaz strojírenské technologie Praha, IČ 00548871, Ing. Jan Kočí

Technická normalizační komise: TNK 111 Obráběcí a tvářecí stroje

Pracovník Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví: Ing. Kateřina Čábelová

MEZINÁRODNÍ NORMA

Obráběcí stroje – Připojovací rozměry konců vřeten a sklíčidel – ISO 702-1
Část 1: Kuželový konec Třetí vydání 2009-10-01

Obsah

Strana

Předmluva 5

1 Předmět normy 6

2 Vyměnitelnost 6

3 Velikosti pro vyměnitelnost 6

3.1 Konce vřeten 6

3.2 Rozměry připojovacího čela 10

Odmítnutí odpovědnosti za manipulaci s PDF souborem

Tento soubor PDF může obsahovat vložené typy písma. V souladu s licenční politikou Adobe lze tento soubor tisknout nebo prohlížet, ale nesmí být editován, pokud nejsou typy písma, které jsou vloženy, používány na základě licence a instalovány v počítači, na němž se editace provádí. Při stažení tohoto souboru přejímají jeho uživatelé odpovědnost za to, že nebude porušena licenční politika Adobe. Ústřední sekretariát ISO nepřijímá za její porušení žádnou odpovědnost.

Adobe je obchodní značka „Adobe Systems Incorporated“.

Podrobnosti o softwarových produktech použitých k vytvoření tohoto souboru PDF lze najít ve Všeobecných informacích, které se vztahují k souboru; parametry, na jejichž základě byl PDF soubor vytvořen, byly optimalizovány pro tisk. Soubor byl zpracován s maximální péčí tak, aby ho členská organizace ISO mohly používat. V málo pravděpodobném případě, že vznikne problém, který se týká souboru,

informujte o tom Ústřední sekretariát ISO na níže uvedené adrese.



DOKUMENT CHRÁNĚNÝ COPYRIGHTEM

© ISO 2009

Veškerá práva vyhrazena. Pokud není specifikováno jinak, nesmí být žádná část této publikace reprodukována nebo používána v jakékoliv formě nebo jakýmkoliv způsobem, elektronickým nebo mechanickým, včetně fotokopí a mikrofilmů, bez písemného svolení buď od organizace ISO na níže uvedené adrese, nebo od členské organizace ISO v zemi žadatele.

ISO copyright office

Case postale 56 · CH-1211 Geneva 20

Tel. + 41 22 749 01 11

Fax + 41 22 749 09 47

E-mail copyright@iso.org

Web www.iso.org

Published in Switzerland

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 danými ve Směrnících ISO/IEC, část 2.

Hlavním úkolem technických komisí je příprava mezinárodních norem. Návrhy mezinárodních norem přijaté technickými komisemi se rozesílají členům ISO k hlasování. Vydání mezinárodní normy vyžaduje souhlas alespoň 75 % hlasujících členů.

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto normativního dokumentu mohou podléhat patentovým právům. ISO nesmí být činěna zodpovědnou za porušení některých nebo všech takových patentových práv.

Mezinárodní norma ISO 702-1 byla připravena technickou komisí ISO/TC 39 „Obráběcí stroje“, Subkomisí SC 8 „Vřetena a sklíčidla“.

Toto třetí vydání ruší a nahrazuje druhé vydání (ISO 702-1:2001), tabulky 1 a 2 a obrázky 1 a 2 byly technicky revidovány.

ISO 702 sestává z následujících částí se společným názvem *Obráběcí stroje – Připojovací rozměry konců vřeten a sklíčidel*:

- Část 1: Kuželový konec
- Část 2: Typ Camlock
- Část 3: Bajonetový typ
- Část 4: Válcový konec

V této opravené verzi ISO 702-1:2009 bylo odstraněno znaménko „-“ (mínus) u hodnoty nula tolerance průměru d_1 v tabulce 1 a v poznámce „c“ v tabulce 2 byly opraveny názvy na „Typ A1“ a „Typ A2“.

1 Předmět normy

Tato část ISO 702 stanovuje velikosti pro vyměnitelnost kuželových konců vřeten a odpovídajících čel přírub pro sklíčidla.

POZNÁMKA „Typ Camlock“, „bajonetový typ“ a „válcový konec“ jsou specifikovány ISO 702-2, ISO 702-3 a ISO 702-4.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.