

2017

Nástroje z pojeného brusiva – Přípustné
nevývažky dodávaných brousicích kotoučů –
Statická zkouška

ČSN
EN ISO 6103

22 4500

idt ISO 6103:2014

Bonded abrasive products – Permissible unbalances of grinding wheels as delivered – Static testing

Produits abrasifs agglomérés – Balourds admissibles des meules en état de livraison – Contrôle
statique

Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel – Zulässige Unwucht von Schleifschreiben im
Lieferzustand –
Statische Prüfung

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 6103:2014. 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 European Standard EN ISO 6103:2014. It was translated
by the Czech Office for Standards, Metrology and Testing. It has the same status as the official
version.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN EN ISO 6103 (22 4500) z ledna 2016.

Národní předmluva

Změny proti předchozí normě

Proti předchozí normě dochází ke změně způsobu převzetí EN ISO 6103:2014 do soustavy norem
ČSN. Zatímco norma z ledna 2016 převzala EN ISO 6103:2014 schválením k přímému používání jako
ČSN, tato norma jí přejímá překladem.

Vypracování normy

Zpracovatel: Svaz strojírenské technologie, IČ 00548871, Ing. Leoš Mačák

Technická normalizační komise: TNK 111 Obráběcí a tvářecí stroje

Pracovník Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví: Ing. Petr Svoboda

ICS 25.100.70
6103:2005

Nahrazuje EN ISO

Nástroje z pojeného brusiva – Přípustné nevývažky dodávaných
brousicích kotoučů – Statická zkouška
(ISO 6103:2014)

Bonded abrasive products – Permissible unbalances
of grinding wheels as delivered – Static testing
(ISO 6103:2014)

Produits abrasifs agglomérés – Balourds
admissibles
des meules en état de livraison – Contrôle
statique
(ISO 6103:2014)

Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel –
Zulässige Unwucht von Schleifschreiben
im Lieferzustand – Statische Prüfung
(ISO 6103:2014)

Tato evropská norma byla schválena CEN dne 2014-09-06.

Členové CEN jsou povinni splnit vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací uděluje status národní normy. Aktualizované seznamy a biblio-grafické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Řídicím centru CEN-CENELEC nebo u kteréhokoliv člena CEN.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce přeložená členem CEN do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Řídicímu centru CEN-CENELEC, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, Bulharska, Bývalé jugoslávské republiky Makedonie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Španělska, Švédska, Švýcarska a Turecka.



Evropský výbor pro normalizaci
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation
Europäisches Komitee für Normung

Řídicí centrum CEN-CENELEC: Avenue Marnix 17, B-1000 Brusel

© 2014 CEN Veškerá práva pro využití v jakékoli formě a jakýmikoli prostředky
Ref. č. EN ISO 6103:2014 E
jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Evropská předmluva

Tento dokument (EN ISO 6103:2014) byl vypracován technickou komisí ISO/TC 29 „Nářadí“, ve spolupráci s technickou komisí CEN/TC 143 „Obráběcí stroje - Bezpečnost“, jejíž sekretariát zajišťuje SNV.

Této evropské normě je nutné nejpozději do dubna 2015 dát status národní normy, a to buď vydáním identického textu, nebo schválením k přímému používání, a národní normy, které jsou s ní v rozporu, je nutno zrušit nejpozději do dubna 2015.

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto normativního dokumentu mohou být předmětem patentových práv. CEN [a/nebo CENELEC] nesmí být činěn odpovědným za identifikaci některých nebo všech těchto patentových práv.

Tento dokument nahrazuje EN ISO 6103:2005.

Podle vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, Bulharska, Bývalé jugoslávské republiky Makedonie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Irsko, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polsko, Portugalsko, Rakousko, Rumunsko, Řecko, Slovensko, Slovinsko, Spojené království, Španělsko, Švédsko, Švýcarsko a Turecko.

Oznámení o schválení

Text ISO 6103:2014 byl schválen CEN jako EN ISO 6103:2014 bez jakýchkoliv modifikací.

Předmluva.....	
.....	6
1..... Předmět	
normy.....	
.....	7
2..... Termíny	
a definice.....	
.....	7
3..... Dovolенý nevývažek,	
U_a	
... 8	
4..... Měření vnitřního	
nevývažku.....	
.....	8
5..... Přezkoušení vnitřního	
nevývažku.....	
10	
5.1..... Ověření	
a přijetí.....	
.....	10
5.2..... Stanovení	
m_a	
.....	10
5.3..... Zkouška přijetí brousicího	
kotouče.....	10
Bibliografie.....	
.....	12

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětová federace národních normalizačních orgánů (členů ISO). Mezinárodní normy obvykle vypracovávají 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.

Postupy použité při tvorbě tohoto dokumentu a postupy určené pro jeho další udržování jsou popsány ve směrnících ISO/IEC, část 1. Zejména se má věnovat pozornost rozdílným schvalovacím kritériím potřebným pro různé druhy dokumentů ISO. Tento dokument byl vypracován v souladu s redakčními pravidly uvedenými ve směrnících ISO/IEC, část 2 (viz www.iso.org/directives).

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. ISO nelze činit odpovědnou za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv. Podrobnosti o jakýchkoliv patentových právech identifikovaných během přípravy tohoto dokumentu budou uvedeny v úvodu a/nebo v seznamu patentových prohlášení obdržených ISO (viz www.iso.org/patents).

Jakýkoliv obchodní název použitý v tomto dokumentu se uvádí jako informace pro usnadnění práce uživatelů a neznamená schválení.

Vysvětlení významu specifických termínů a výrazů ISO, které se vztahují k posuzování shody, jakož i informace o tom, jak ISO dodržuje principy Světové obchodní organizace WTO týkající se technických překážek obchodu (TBT), jsou uvedeny na tomto odkazu URL: www.iso.org/iso/foreword.html.

Za tento dokument je odpovědná komise ISO/TC 29 *Nářadí*, subkomise SC 5 *Brusné kotouče a brusivo*.

Toto čtvrté vydání zrušuje a nahrazuje třetí vydání (ISO 6103:2005), které bylo technicky revidováno a zahrnuje následující významné změny:

- a) předmět normy byl doplněn s ohledem na minimální vnější průměry;
- b) citované dokumenty na soubor ISO 603 byly odstraněny;
- c) v tabulce 1 byly doplněny typy nástrojů z pojeného brusiva pro ručně vedené brusky;
- d) v tabulce 1 byly opraveny rozsahy průměru;
- e) byla doplněna bibliografie.

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma specifikuje maximální dovolené hodnoty nevývažků pro dodávané kotouče z pojeného brusiva s vnějším průměrem $D \geq 125$ mm a maximální pracovní rychlostí $v_s \leq 16$ m/s.

Také specifikuje metodu měření nevývažku a praktickou metodu pro zkoušení, ověřující zda je brousící kotouč přijatelný nebo není.

Tato mezinárodní norma se vztahuje na dodávané brousící kotouče z pojeného brusiva.

Tato mezinárodní norma neplatí pro:

- diamantové brousící kotouče, brousící kotouče z kubického nitridu boru nebo brousící kotouče z přírodního kamene, nebo
- podávací kotouče bezhrotých brusek, lapovací a talířové kotouče, kulové kotouče nebo brousící kotouče na sklo.

POZNÁMKA 1 Uvedené hodnoty se vztahují na samotné brousící kotouče nezávisle na jakémkoliv nevývažku, který může existovat u vyvažovacího trnu nebo u prostředků pro připevnění k tomuto trnu. Předpokládá se, že tyto různé elementy spolu s přírubami nebo s přírubami s nábojem jsou vyvážené, homogenní a bez poškození geometrie.

POZNÁMKA 2 Nevývažky způsobují v podstatě:

- přídatná namáhání trnu, stroje a jeho připevnění,
- nadměrné opotřebení ložisek,
 - vibrace poškozující kvalitu obrábění a zvyšující vnitřní pnutí v brousícím kotouči, a zvýšenou únavu obsluhy.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.