



**PŘEJÍMACÍ PODMÍNKY
SVISLÝCH VRTAČEK SLOUPOVÝCH**
Zkoušky přesnosti
Část 2: Zkoušky pracovní přesnosti

Leden 1994

**ČSN
ISO 2773-2**

20 0319

Test conditions for pillar type vertical drilling machines - Testing of the accuracy - Part II: Practical test

Conditions d'essai des machines à percer verticales à colonne - Contrôle de la précision - Partie II:
Épreuve pratique

Abnahmebedingungen für Säulenbohrmaschinen - Genauigkeitsprüfungen - Teil II: Arbeitsprüfung

Tato norma obsahuje ISO 2773/II:1973.

Národní předmluva

Na rozdíl od ISO 2773/II nejsou v této normě uvedeny hodnoty v palcích a librách.

V ISO 2773/II jsou uvedeny odkazy na doporučení ISO/R 230, které bylo přepracováno na normu ISO 230/1.

V ČSN ISO 2773-2 jsou uvedeny odkazy na ISO 230/1.

Citované normy

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

ISO 2773/I zavedena v ČSN ISO 2773-1 Přejímací podmínky svislých vrtaček sloupových - Zkoušky přesnosti - Část I: Zkoušky geometrické přesnosti (20 0319)

Nahrazení předchozích norem

Tato norma společně s ČSN ISO 2773-1 nahrazuje ČSN 20 0319 z 30.3.1967.

Vypracování normy

Zpracovatel: VÚOSO, a. s., Praha, IČO 457 3090, Lubomír Vaško

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Aléxandros Georgiádis

Ó Český normalizační institut, 1993

15206

Strana 2

**PŘEJÍMACÍ PODMÍNKY
SVISLÝCH VRTAČEK SLOUPOVÝCH
Zkoušky přesnosti
Část II: Zkoušky pracovní přesnosti**

**ISO 2773-II
První vydání
1973-12-15**

MDT 621.952-187

Deskriptory: machine tools, drilling machines (tools), tests, accuracy, inspection.

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovou federací národních normalizačních společností (členů ISO). Práce na tvorbě mezinárodních norem provádějí technické komise ISO. Každý člen ISO může být členem technické komise, o jejíž činnost se zajímá. Práce se zúčastňují i mezinárodní organizace vládní i nevládní, s nimiž ISO navázala pracovní styk.

Návrhy mezinárodních norem, přijaté technickými komisemi, se rozesílají členům ke schválení před jejich přijetím Radou ISO jako mezinárodní normy.

Mezinárodní norma ISO 2773/II (původně návrh mezinárodní normy ISO/DIS 3032) byla vypracována

technickou komisí ISO/TC 39, Obráběcí stroje a byla rozeslána členům v lednu 1973.

Mezinárodní normu schválily následující členské země:

Rakousko	Indie	Švédsko
Belgie	Itálie	Švýcarsko
Bulharsko	Japonsko	Thajsko
Československo	Nový Zéland	Turecko
Francie	Polsko	Spojené království
Německo	Rumunsko	USA
Maďarsko	Jihoafrická republika	

Žádná členská země nevyjádřila nesouhlas s dokumentem.

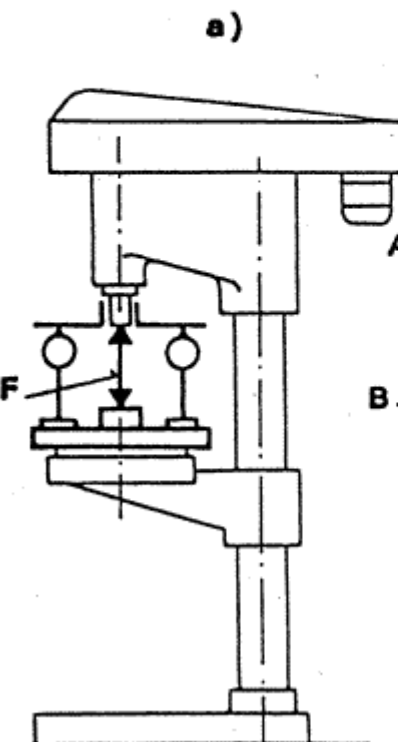
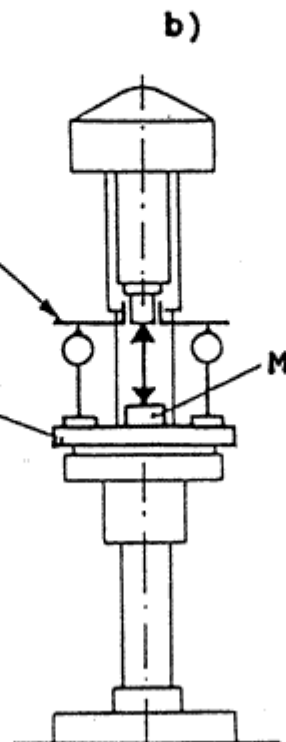
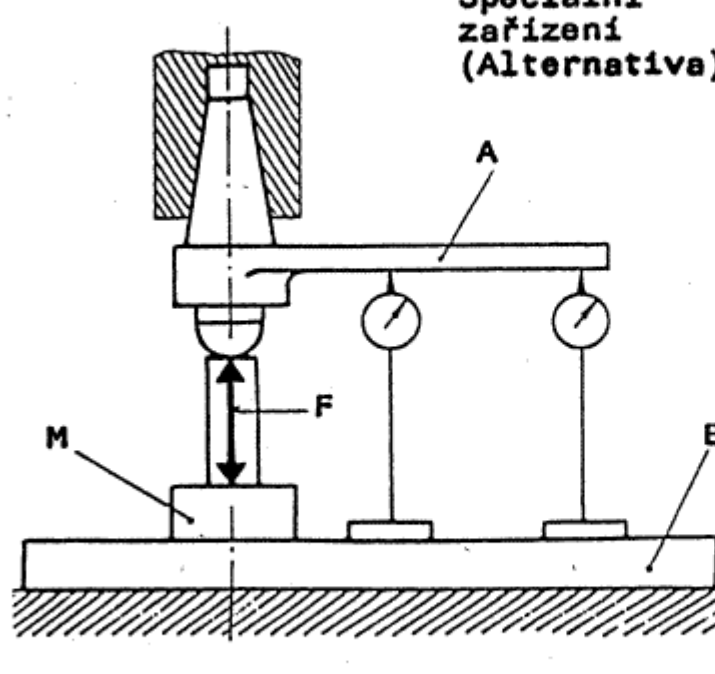
Strana 3

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma popisuje zkoušku pracovní přesnosti svislých vrtaček sloupových a je pokračováním ISO 2773/I. Přijímací podmínky svislých vrtaček sloupových - Zkoušky přesnosti - Část I: Zkoušky geometrické přesnosti.

Strana 4

2 Zkouška pracovní přesnosti

Č.	Schéma	Předmět
P1	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>a)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>b)</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> <p>Speciální zařízení (Alternativa)</p>  </div>	<p>Měření změny kolmosti osy vřetena k upínací ploše stolu při jejich zatížení silou ve směru osy vřetena:</p> <p>a) v rovině souměrnosti stroje;</p> <p>b) v rovině kolmé na rovinu souměrnosti stroje.</p>

Mezní úchylka	Měřidlo	Poznámky a odkazy na zásady přejímky ISO 230/1
2/1000	Speciální zařízení Číselníkové úchylkoměry a zatěžovací zařízení	<p>Není nutné dodržet zásady přejímky ISO 230/1. Nemusí se provádět zkouška vrtáním, ale včetně se osové zatíží silou F a upínací plocha stolu se využije jako opěrná plocha.</p> <p>Zatížení včetně silou F a měření změny kolmosti osy včetně k upínací ploše stolu musí být provedeno přímo na konci včetně pomocí speciálního přípravku A, nasazeného do konce včetně.</p> <p>Základna B zatěžovacího zařízení musí mít dostatečnou plochu a tuhost, aby byla eliminována případná deformace stolu.</p> <p>Velikost zatěžovací síly F musí určit výrobce. Není-li velikost síly udána, musí být tato zvolena v závislosti na největším vrtaném průměru z grafu, uvedeném v příloze.</p> <p>Vřeteno zasunuto. Vřeteník (u strojů s výškově přestavitelným vřeteníkem) stůl a konzola musí být zpevněny ve svých středních polohách.</p> <p>Siloměrné zařízení M musí být vybaveno kalibračním protokolem.</p>

-- Vynechaný text --