



**Přejímací podmínky rovinných frézek.
Zkoušky přesnosti. Část 2: Frézky s
posuvným portálem**

Duben 1994

ČSN ISO 8636-2

20 0330

Acceptance conditions for plano-milling machines - Testing of the accuracy - Part 2: Gantry-type machines

Conditions de réception des machines à fraiser à portique - Contrôle de la précision - Partie 2: Machines à portique mobile

Abnahmebedingungen für Planfräsmaschinen - Genauigkeitsprüfungen - Teil 2: Gantry-Type Fräsmaschinen

Tato norma obsahuje ISO 8636-2:1988.

Národní předmluva

Na rozdíl od ISO 8636-2 nejsou v této normě uvedeny hodnoty v palcích.

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 7572, zavedena v ČSN ISO 7572 Podmínky přejímky a instalace nepohyblivých upínacích desek obráběcích strojů (20 5810)

ISO 8636-1, zavedena v ČSN ISO 8636-1 Přejímací podmínky rovinných frézek - Zkoušky přesnosti -
Část 1: Frézky s pevným portálem (20 0329)

Vypracování normy

Zpracovatel: VÚOSO, a. s., Praha, IČO 45273090, Ing. Jaroslav Bauer

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Aléxandros Georgiádis

© Český normalizační institut, 1993

15529

Strana 2

PŘEJÍMACÍ PODMÍNKY ROVINNÝCH FRÉZEK

Zkoušky přesnosti

Část 2: Frézky s posuvným portálem

ISO 8636-2

První vydání

1988-12-01

MDT 621.9 14.3.08

Deskriptory: machine tools, milling machines, nomenclature, tests, testing conditions, dimensional measurements, accuracy.

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 a nevládní, s nimiž ISO navázala pracovní styk.

Návrhy mezinárodních norem, přijaté technickými komisemi, se předkládají členům ke schválení před jejich přijetím Radou ISO jako mezinárodní normy. Jsou přijímány ve shodě s postupem ISO, vyžadujícím schválení nejméně 75 % hlasujících členů.

Mezinárodní norma ISO 8636-2 byla vypracována technickou komisí ISO/TC 39, Obráběcí stroje.

Uživatelé by měli vzít na vědomí, že všechny mezinárodní normy jsou čas od času podrobovány revizím a tudíž jakýkoliv odkaz, uvedený v normě na jinou mezinárodní normu, se vztahuje na její poslední vydání, pokud není uvedeno jinak.

1 Předmět normy

Tato část ISO 8636 popisuje spolu s odkazy na ISO 230-1 přípravné zkoušky a zkoušky geometrické a pracovní přesnosti rovinných frézek s posuvným portálem normální přesnosti a udává jim odpovídající mezní úchytky; nevztahuje se však na stroje pro obrábění desek z lehkých slitin (pro leteckou výrobu).

Tato část ISO 8636 se zabývá pouze zkoušením přesnosti stroje. Nezabývá se zkoušením chodu stroje (vibrace, hluk, trhavý pohyb částí, atd.) nebo charakteristik (otáčky, posuvy atd.); tyto zkoušky by obvykle měly být provedeny před zahájením zkoušek přesnosti.

Tato část ISO 8636 určuje terminologie hlavních částí stroje a označování os.

POZNÁMKA - Mimo termínů používaných ve třech oficiálních jazycích ISO (angličtina, francouzština a ruština) uvádí tato část ISO 8636 v příloze odpovídající termíny v němčině a italštině; toto doplnění bylo provedeno na žádost Technické komise ISO/TC 39 a termíny jsou publikovány se zodpovědností členů Německa (DIN) a Itálie (UNI). Za termíny ISO však mohou být považovány pouze termíny v oficiálních jazycích ISO.

-- Vynechaný text --