



# NORME INTERNATIONALE ISO 230-2:1997 RECTIFICATIF TECHNIQUE 1

Publié 1999-04-15

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

## Code d'essai des machines-outils —

### Partie 2:

### Détermination de la précision et de la répétabilité de positionnement des axes en commande numérique

#### RECTIFICATIF TECHNIQUE 1

*Test code for machine tools —*

*Part 2: Determination of accuracy and repeatability of positioning of numerically controlled axes*

TECHNICAL CORRIGENDUM 1

iteh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4d586ceb-6994-4dbe-85be-09744b077130/iso-230-2-1997-cor-1-1999>

Le Rectificatif technique 1 à la Norme internationale ISO 230-2:1997 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*, sous-comité SC 2, *Conditions de réception des machines travaillant par enlèvement de métal*.

Page 4

Remplacer la définition 2.22 par la définition suivante:

**2.22 précision unidirectionnelle de positionnement d'un axe,  $A\uparrow$  ou  $A\downarrow$ :** Étendue dérivée de la combinaison des écarts systématiques unidirectionnels et de l'estimateur de l'incertitude type de positionnement unidirectionnel, à l'aide d'un facteur conventionnel de 2.

$$A\uparrow = \max. [\bar{x}_j \uparrow + 2s_j \uparrow] - \min. [\bar{x}_j \uparrow - 2s_j \uparrow]$$

et

$$A\downarrow = \max. [\bar{x}_j \downarrow + 2s_j \downarrow] - \min. [\bar{x}_j \downarrow - 2s_j \downarrow]$$