

Norme internationale



2423

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

Conditions de réception des machines à percer radiales à bras mobile en hauteur — Contrôle de la précision

Acceptance conditions for radial drilling machines with the arm adjustable in height — Testing of accuracy

Deuxième édition — 1982-02-01

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

CDU 621.952.2 - 187

Réf. n° : ISO 2423-1982 (F)

Descripteurs : machine outil, machine à percer, essai, conditions d'essai, exactitude, vérification.

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 2423 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

Cette deuxième édition fut soumise directement au Conseil de l'ISO, conformément au paragraphe 5.10.1 de la partie 1 des Directives pour les travaux techniques de l'ISO. Elle annule et remplace la première édition (ISO 2423-1974), qui avait été approuvée par les comités membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Irlande	Suisse
Allemagne, R.F.	Italie	Tchécoslovaquie
Belgique	Pays-Bas	Thaïlande
Chili	Pologne	Turquie
Égypte, Rép. arabe d'	Portugal	URSS
France	Roumanie	USA
Hongrie	Suède	

Les comités membres des pays suivants l'avaient désapprouvée pour des raisons techniques :

Inde
Japon
Royaume-Uni

Conditions de réception des machines à percer radiales à bras mobile en hauteur — Contrôle de la précision

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale indique, par référence à l'ISO/R 230, les vérifications géométriques et les épreuves pratiques des machines à percer radiales à bras mobile en hauteur, ainsi que les écarts tolérés correspondant à des machines d'usage général et de précision normale.

Elle ne traite que du contrôle de la précision de la machine. Elle ne concerne ni l'examen de son fonctionnement (vibrations, bruits anormaux, points durs dans les déplacements d'organes, etc.), ni celui de ses caractéristiques (vitesse, avances, etc.), examens qui doivent, en général, précéder celui de la précision.

2 Référence

ISO/R 230, *Code d'essais des machines-outils*.

3 Observations préliminaires

3.1 Dans la présente Norme internationale, toutes les dimensions et écarts tolérés sont exprimés en millimètres et en inches.

3.2 Pour l'application de la présente Norme internationale, il y a lieu de se reporter à l'ISO/R 230, notamment en ce qui concerne l'installation de la machine avant essais, la mise en tem-

pérature de la broche et autres organes mobiles, la description des méthodes de mesurage, ainsi que la précision recommandée pour les appareils de contrôle.

3.3 En ce qui concerne l'ordre dans lequel les opérations de contrôle géométrique ont été énumérées, il correspond aux ensembles constitutifs de la machine et ne définit nullement l'ordre pratique de succession des opérations de mesurage. Il peut être procédé aux contrôles, notamment pour des questions de facilité de contrôle ou de montage des appareils de vérification, dans un ordre entièrement différent.

3.4 Il n'est pas toujours nécessaire, lors de l'examen d'une machine, d'effectuer la totalité des essais figurant dans la présente Norme internationale. Il appartient à l'utilisateur de choisir, en accord avec le constructeur, les seules épreuves correspondant aux propriétés qui l'intéressent et qui auront été clairement précisées lors de la passation de la commande.

3.5 Lorsque la tolérance est déterminée pour une étendue de mesurage différente de celle indiquée dans la présente Norme internationale (voir paragraphe 2.311 de l'ISO/R 230), il y a lieu de tenir compte de ce que la valeur minimale de la tolérance à retenir est 0,01 mm (0,000 4 in).

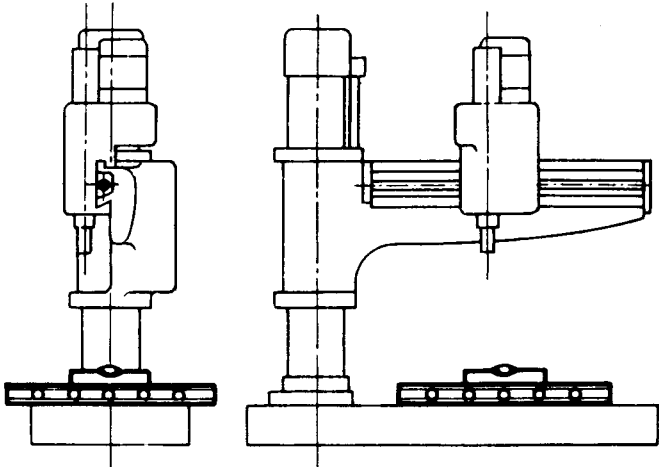
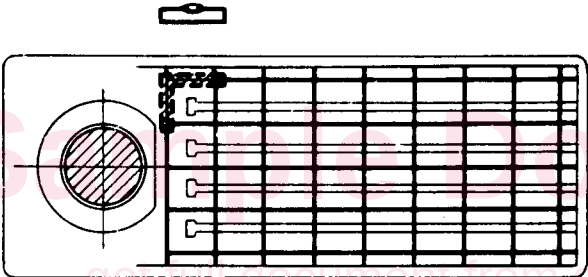
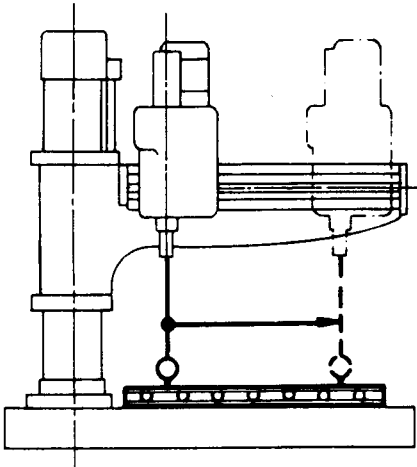
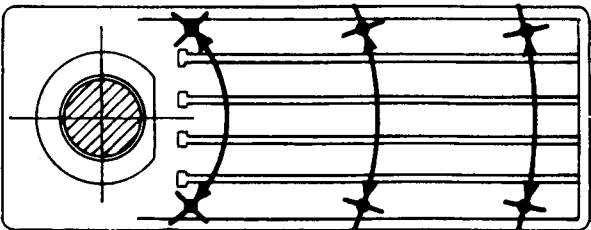
3.6 Sauf indications contraires, la position des organes pour l'exécution des vérifications géométriques est la suivante : bras à mi-course sur la colonne et chariot à mi-course sur le bras.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

4 Conditions de réception et écarts tolérés

4.1 Vérifications géométriques

N°	Schéma	Objet
G 0		A – PLAQUE DE BASE Nivellement de la plaque de base.
G 1		Vérification de la planéité de la plaque de base.
G 2		B – BRAS Vérification du parallélisme du déplacement du chariot porte-broche à la plaque de base.
G 3		Vérification du parallélisme à la plaque de base du mouvement de rotation du bras mesuré pour trois positions du chariot porte-broche, également réparties le long du bras.