TCVN **TIÊU CHUẨN QUỐC GIA**

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
BẢN GỐC TCVN
KHÔNG SAO CHỤP ĐỂ PHÁT HÀNH

TCVN 3587 : 2008
ISO 2423 : 1982

Xuất bản lần 2

ĐIỀU KIỆN NGHIỆM THU MÁY KHOAN CẦN ĐIỀU CHỈNH ĐƯỢC ĐỘ CAO CỦA CẦN - KIỂM ĐỘ CHÍNH XÁC

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

HÀ NỘI - 2008

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
BẢN GỐC TCVN
KHÔNG SAO CHỤP ĐỂ PHÁT HÀNH

Lời nói đầu

TCVN 3587 : 2008 thay thế TCVN 3587 : 1977;

TCVN 3587 : 2008 hoàn toàn tương đương ISO 2423 : 1982;

TCVN 3587 : 2008 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn Quốc gia TCVN/TC39 *Máy công cụ* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Xuất bản lần 2

Điều kiện nghiệm thu máy khoan cần điều chỉnh được độ cao của cần - Kiểm độ chính xác

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

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
BẢN GỐC TCVN
KHÔNG SAO CHỤP ĐỂ PHÁT HÀNH

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định về kiểm hình học và kiểm thực tế máy khoan cần thông dụng có độ chính xác thường, cần khoan điều chỉnh được độ cao có tham chiếu tiêu chuẩn TCVN 7011 và cho các sai lệch cho phép tương ứng được áp dụng.

Tiêu chuẩn này chỉ áp dụng để kiểm độ chính xác của máy, không áp dụng để kiểm sự làm việc của máy (độ rung động, độ ồn, chuyển động dính trượt của các bộ phận v.v...) hoặc không dùng để kiểm các đặc tính của máy (như tốc độ trục chính, tốc độ tiến v.v...) mà các đặc tính này thường được kiểm trước khi kiểm độ chính xác.

2 Tài liệu viện dẫn

Trong tiêu chuẩn này có viện dẫn các tài liệu sau, đối với các tài liệu viện dẫn ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản dưới đây. Đối với các tài liệu viện dẫn không ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản mới nhất, bao gồm cả các sửa đổi.

TCVN 7011 (ISO 230) Qui tắc kiểm máy công cụ - Độ chính xác hình học của máy khi vận hành trong điều kiện không tải hoặc gia công tinh.

3 Lưu ý chung

3.1 Trong tiêu chuẩn này toàn bộ kích thước và sai lệch cho phép được biểu thị bằng milimét và inch.

3.2 Để áp dụng được tiêu chuẩn này, cần tham khảo TCVN 7011, đặc biệt đối với việc lắp đặt máy trước khi áp dụng các phương pháp kiểm nghiệm thu, làm nóng các bộ phận chuyển động, mô tả các phương pháp đo và giới thiệu độ chính xác của các thiết bị kiểm.