

**TCVN**

**TIÊU CHUẨN QUỐC GIA**

**TCVN 3593:2016**

**ISO 7987:1985**

Xuất bản lần 2

**MÁY GIA CÔNG GỖ - MÁY TIỆN –  
THUẬT NGỮ VÀ ĐIỀU KIỆN NGHIỆM THU**

*Woodworking machines – Turning lathes – Nomenclature and acceptance conditions*

**HÀ NỘI - 2016**

## **Lời nói đầu**

TCVN 3593:2016 thay thế cho TCVN 3593:1981.

TCVN 3593:2016 hoàn toàn tương đương với ISO 7987:1985.

TCVN 3593:2016 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC 39 *Máy công cụ* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

	TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
TIÊU CHUẨN QUỐC GIA	BẢN GỐC TCVN 3593:2016
	KHÔNG SAO CHỤP ĐỂ PHÁT HÀNH

## Máy gia công gỗ – Máy tiện – Thuật ngữ và điều kiện nghiệm thu

*Woodworking machines – Turning lathes – Nomenclature and acceptance conditions*

### 1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định tên gọi thích hợp cho các bộ phận của máy và các phép kiểm hình học cho các máy tiện gỗ, có tham chiếu TCVN 7011-1 (ISO 230-1) và đưa ra các sai lệch cho phép tương ứng áp dụng cho các máy thông dụng và có độ chính xác thường.

CHÚ THÍCH: Phụ lục A đưa ra các thuật ngữ tương đương bằng tiếng Đức, Tây Ban Nha, Italia và Thụy Điển.

Tiêu chuẩn này chỉ áp dụng để kiểm tra xác nhận độ chính xác của máy. Tiêu chuẩn không áp dụng để kiểm vận hành máy (độ rung, độ ồn bất thường, chuyển động giạt cục của các bộ phận,...) cũng như các đặc tính của máy (như tốc độ quay, lượng chạy dao, ...), các phép kiểm này thường được thực hiện trước khi kiểm độ chính xác của máy.

Tiêu chuẩn này không áp đặt bất kỳ phép kiểm thực tế nào. Đối với các máy tiện gỗ, các phép kiểm thực tế nên là trường hợp ngoại lệ và phải được nói rõ trong thỏa thuận trước giữa nhà sản xuất và người sử dụng.

### 2 Tài liệu viện dẫn

Các tài liệu viện dẫn sau là cần thiết cho việc áp dụng tiêu chuẩn này. Đối với các tài liệu viện dẫn ghi năm công bố thì áp dụng bản được nêu. 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 (nếu có).

TCVN 7011-1 (ISO 230-1) *Qui tắc kiểm máy công cụ - Phần 1: Độ chính xác hình học của máy khi vận hành trong điều kiện không tải hoặc gia công tinh;*

### 3 Lưu ý ban đầu

3.1 Trong tiêu chuẩn này, tất cả các kích thước và các sai lệch cho phép được tính bằng milimét.

3.2 Để áp dụng tiêu chuẩn này, cần tham chiếu tiêu chuẩn TCVN 7011-1 (ISO 230-1), đặc biệt là việc lắp đặt máy trước khi kiểm, làm nóng trục chính chính và các bộ phận chuyển động khác, sự mô tả các