

**TCVN**

**TIÊU CHUẨN QUỐC GIA**

**TCVN 7689 : 2007**

**ISO 1985 : 1998**

Xuất bản lần 1

**MÁY CÔNG CỤ - ĐIỀU KIỆN KIỂM MÁY MÀI PHẪNG CÓ  
TRỤC CHÍNH BÁNH MÀI THẲNG ĐỨNG VÀ BÀN MÁY  
CHUYỂN ĐỘNG TỊNH TIẾN QUA LẠI -  
KIỂM ĐỘ CHÍNH XÁC.**

*Machine tools - Test conditions for surface grinding machines with vertical grinding wheel spindle and reciprocating table - Testing of the accuracy*

HÀ NỘI – 2007

## **Lời nói đầu**

TCVN 7689 : 2007 thay thế cho phần kiến độ chính xác của TCVN 1998 : 1977

TCVN 7689 : 2007 hoàn toàn tương đương với ISO 1985 -1998.

TCVN 7689 : 2007 do Ban kỹ thuật 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 .

# Máy công cụ - Điều kiện kiểm máy mài phẳng có trục chính bánh mài thẳng đứng và bàn máy chuyển động tịnh tiến qua lại - Kiểm độ chính xác

*Machine tools - Test conditions for surface grinding machines with vertical grinding wheel spindle and reciprocating table - Testing of the accuracy*

## 1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định kiểm hình học và kiểm gia công trên máy mài phẳng thông dụng, độ chính xác thường có bàn máy chuyển động tịnh tiến qua lại và trục chính bánh mài thẳng đứng, có tham chiếu các tiêu chuẩn TCVN 7011-1. Tiêu chuẩn này cũng qui định các dung sai có thể áp dụng tương ứng đối với các phép kiểm trên.

Tiêu chuẩn này không áp dụng cho các máy mài phẳng có bàn máy cố định hoặc xoay hoặc máy có đầu mài dịch chuyển theo chiều dọc.

Tiêu chuẩn này chỉ áp dụng để kiểm độ chính xác hình học của máy, không áp dụng để kiểm vận hành máy (độ rung, độ ồn, chuyển động dính trượt của các bộ phận, v.v...) hoặc các đặc tính của máy (tốc độ trục chính, tốc độ tiến, v.v...).

Các phép kiểm này thường được tiến hành 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 ban hành thì áp dụng bản dưới đây. Đối với các tài liệu viện dẫn không ghi năm ban hành thì áp dụng phiên bản mới nhất, bao gồm cả các sửa đổi.

TCVN 7011-1:2007 (ISO 230-1:1996) 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 Qui định chung

### 3.1 Đơn vị đo

Trong tiêu chuẩn này toàn bộ kích thước dài, sai lệch và các dung sai tương ứng được biểu thị bằng milimét, kích thước góc được biểu thị bằng độ, sai lệch góc và dung sai tương ứng được biểu thị chủ