



Polski Komitet
Normalizacyjny

POPRAWKA do POLSKIEJ NORMY

ICS 17.040.30

PN-EN ISO 10360-4:2002/AC

kwiecień 2005

Wprowadza
EN ISO 10360-4:2000/AC:2002, IDT

Dotyczy

PN-EN ISO 10360-4:2002

Specyfikacje geometrii wyrobów (GPS)

Badania odbiorcze i okresowe współrzędnościowych
maszyn pomiarowych (CMM)

Część 4: CMM stosowane w trybie pomiaru skaningowego

nr ref. PN-EN ISO 10360-4:2002/AC:2005

Przedmowa krajowa

Niniejsza poprawka została opracowana przez KT nr 48 ds. Podstaw Budowy Maszyn i zatwierdzona przez Prezesa PKN dnia 11 kwietnia 2005 r.

Stanowi wprowadzenie angielskiej wersji poprawki EN ISO 10360-4:2000/AC:2002.

Treść poprawki

W całej normie PN-EN ISO 10360-4:2002, symbole

Zastąpić w całym dokumencie symbole τ , $MPT_{\tau ij}$, T_{ij} oraz $MPE_{T_{ij}}$ – odpowiednio – następującymi symbolami:

„ τ_{ij} ”

„ $MPT_{\tau_{ij}}$ ”

„ T_{ij} ”

„ $MPE_{T_{ij}}$ ”

Stronica 9, 5.4

Zastąpić przedostatni akapit w 5.4 następującym akapitem:

„Zapisać czas(-y) trwania testu(-ów) skanowania τ_{ij} od początkowego punktu startu pierwszej sekwencji do końcowego punktu po czwartej sekwencji”.

Stronica 10, 6.1

Zastąpić 6.1 c) następującym tekstem.

„c) czas(-y) trwania testu(-ów) skanowania τ_{ij} jest (są) nie większy(-e) niż maksymalny(-e) dopuszczalny(-e) czas(-y) trwania testu $MPT_{\tau_{ij}}$ ustalony(-e) przez producenta, z uwzględnieniem niepewności pomiarów zgodnie z ISO 14253-1”.

Stronica 11, 6.2

Zastąpić 6.2 c) następującym tekstem.

„c) czas(-y) trwania testu(-ów) skanowania τ_{ij} jest (są) nie większy(-e) niż maksymalny(-e) dopuszczalny(-e) czas(-y) trwania testu $MPT_{\tau_{ij}}$, ustalony(-e) przez użytkownika. Jeżeli należy orzec zgodność ze specyfikacją, należy uwzględnić niepewność pomiaru zgodnie z ISO 14253-1”.

Stronica 11, 7.1

Zastąpić dwa ostatnie akapity w 7.1 – odpowiednio – następującymi akapitami:

„badanie odbiorcze ustalone w niniejszej części ISO 10360 może być wykorzystane do weryfikacji parametrów CMM używanej w trybie skanowania, w odniesieniu do błędu(-ów) granicznego(-ych) dopuszczalnego(-ych) $MPE_{T_{ij}}$ i maksymalnego(-ych) dopuszczalnego(-ych) czasu(-ów) trwania testu(-ów) skanowania $MPT_{\tau_{ij}}$, w sposób, jaki uzgodnili dostawca z klientem”.

„Jeżeli dostawca nie ustalił żadnych ograniczeń, podany(-e) błąd(-y) graniczny(-e) dopuszczalny(-e) głowicy skaningowej $MPE_{T_{ij}}$ i maksymalny(-e) dopuszczalny(-e) czas(-y) trwania testu(-ów) skanowania $MPT_{\tau_{ij}}$, dotyczącą każdej orientacji końcówki i dowolnego położenia i orientacji kuli badawczej na CMM”.

Stronica 12, 7.2

Zastąpić tekst w 7.2 następującym tekstem :

„W zakładowym systemie zapewnienia jakości, badanie okresowe ustalone w niniejszej części ISO 10360 może być stosowane do weryfikacji parametrów CMM używanej w trybie skanowania zgodnie z podanym(-mi) błędem(-ami) granicznym(-ymi) dopuszczalnym(-ymi) głowicy pomiarowej skaningowej $MPE_{T_{ij}}$ i maksymalnym(-ymi) dopuszczalnym(-ymi) czasem(-ami) trwania testu(-ów) skanowania $MPT_{\tau_{ij}}$, ustalonymi przez użytkownika, z możliwie szczegółowymi ograniczeniami”.

Stronica 12, 7.3

Zastąpić tekst pierwszego akapitu w 7.3 następującym tekstem:

„W zakładowym systemie zapewnienia jakości uproszczone badanie okresowe może być stosowane do sprawdzenia prawdopodobieństwa, że CMM spełnia ustalone wymagania dotyczące błęd(-ów) granicznego(-ych) dopuszczalnego(-ych) głowicy pomiarowej skaningowej MPE_{Tij} i maksymalnego(-ych) dopuszczalnego(-ych) czasu(-ów) trwania testu(-ów) skanowania MPT_{ij} ”.

