

Abnahmeprüfungen für BrennschneidmaschinenNachführgenauigkeit
Funktionseigenschaften

(ISO 8206 : 1991) Deutsche Fassung EN 28 206 : 1992

DIN**EN 28 206**Diese Norm enthält die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm **ISO 8206**

Acceptance tests for oxygen cutting machines; Reproducible accuracy;

Ersatz für DIN 8523/05.74

Operational characteristics (ISO 8206 : 1991);

German version EN 28 206 : 1992

Contrôle de réception des machines d'oxycoupage; Précision de reproduction;

Caractéristiques de fonctionnement (ISO 8206 : 1991);

Version allemande EN 28 206 : 1992

Die Europäische Norm EN 28 206 : 1992 hat den Status einer Deutschen Norm.**Nationales Vorwort**

Diese Europäische Norm ist identisch mit ISO 8206 : 1991 und enthält inhaltlich unverändert den Text von DIN 8523/05.74.

Frühere Ausgaben

DIN 8523: 05.74

Änderungen

Gegenüber DIN 8523/05.74 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Europäische Norm EN 28 206 förmlich und inhaltlich übernommen.

Internationale Patentklassifikation

B 23 K 7/00

G 01 B 1/00

G 01 C 9/00

G 01 M 19/00

Fortsetzung 14 Seiten EN-Norm

Normenausschuß Schweißtechnik (NAS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

**Documents**

DK 621.791.945.001.4 : 62-187

Deskriptoren: Sauerstoffschneiden, Schneidmaschine, Abnahmeprüfung, Reproduzierbarkeit, Richtigkeit, Funktionseigenschaft, Prüfung, Lieferbedingung

Deutsche Fassung

Abnahmeprüfungen für Brennschneidmaschinen

Nachführgenauigkeit
Funktionseigenschaften
(ISO 8206 : 1991)

Acceptance tests for oxygen cutting machines; Reproducible accuracy; Operational characteristics (ISO 8206 : 1991)

Contrôle de réception des machines d'oxycoupage; Précision de reproduction; Caractéristiques de fonctionnement (ISO 8206 : 1991)

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1992-07-03 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Die Europäischen Normen bestehen in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in die Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

CEN

EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart 36, B-1050 Brüssel

Vorwort

1991 hat das CEN Technische Komitee CEN/TC 121 "Schweißen" beschlossen, die Internationale Norm ISO 8206 : 1991 – "Abnahmeprüfung für Brennschneidmaschinen; Nachführgenauigkeit; Funktionseigenschaften" dem Einstufigen Annahmeverfahren vorzulegen.

Das Ergebnis war positiv.

Mit dieser Europäischen Norm übereinstimmende nationale Normen sollen spätestens bis zum 1993-01-31 veröffentlicht werden und entgegenstehende nationale Normen sollen spätestens bis zum 1993-01-31 zurückgezogen werden.

Entsprechend den Gemeinsamen CEN/CENELEC Regeln sind folgende Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen:

Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Spanien, Schweiz, Schweden und das Vereinigte Königreich.

Anerkennungsnotiz

Der Text der Internationalen Norm ISO 8206 : 1991 wurde von CEN als Europäische Norm ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm gilt für ortsfeste Kreuzwagen-Brennschneidmaschinen zum Formschneiden und/oder zum Parallelbesäumen. Sie gilt sinngemäß auch für Maschinen zum Trennen nach anderen thermischen Verfahren.

2 Zweck der Abnahmeprüfungen

Zweck der Abnahmeprüfungen ist die Schlußkontrolle der fertigen Brennschneidmaschine beim Anwender. Die Abnahmeprüfungen dienen ausschließlich dem Nachweis der Nachführgenauigkeit und der Funktionseigenschaften der Brennschneidmaschine, wobei die durch das Verfahren verursachten Einflüsse ausgeschaltet werden. Diese Norm soll Grundlage technischer Liefervereinbarungen sein.

3 Voraussetzungen für die Abnahmeprüfungen

3.1 Aufstellung der Brennschneidmaschine

Brennschneidmaschinen sind Werkzeugmaschinen. An den Aufstellungsort müssen deshalb die gleichen Anforderungen wie bei anderen Werkzeugmaschinen entsprechen der Empfindlichkeit gegen äußere Einflüsse gestellt werden.

Das Aufstellen der Brennschneidmaschine im Freien, das Anordnen der Maschinenfundamente im Bereich schwingender Anlagen und die Beeinflussung durch elektrische oder elektromagnetische Felder sind grundsätzlich zu vermeiden. Verlagerungen oder Senkungen der Maschinenfundamente müssen ausgeschlossen sein. Ausnahmen müssen im Einvernehmen mit dem Hersteller festgelegt werden.

3.2 Zeitpunkt der Abnahmeprüfungen

Die Maschinenteile sind beim Anwender sachgemäß zu lagern. Die Brennschneidmaschine ist unmittelbar nach Anlieferung sachgemäß aufzustellen und nach Abschnitt 5 zu prüfen.

4 Grundsätze für die Abnahmeprüfungen

4.1 Betriebsanweisungen

Die Betriebsanweisungen für die Brennschneidmaschine müssen eingehalten werden.

Vor Beginn der Abnahmeprüfungen müssen Steuerungen, Elektronik, Motoren und Getriebe durch Leerlauf auf eine den Arbeitsbedingungen und den Herstelleranweisungen entsprechende Temperatur gebracht werden.

4.2 Meßgeräte

Die Prüfungen sind mit geeichten Meßgeräten nach der Meßanleitung dieser Norm durchzuführen.

Die Fehlergrenze der Meßgeräte darf nicht mehr als 20 % der zulässigen Abweichung betragen.

Die Fehler der Meßgeräte und die Toleranzen der Meßmittel, z.B. Paßstifte, Stahldraht, Prismenblock, sind zu berücksichtigen.

4.3 Messungen

Meßgeräte, Meßmittel und Brennschneidmaschine, mit Ausnahme der unter Abschnitt 4.1 genannten Teile, sind auf gleiche Temperatur – im allgemeinen auf Raumtemperatur – zu bringen. Sie müssen also gegen Sonnen- und äußere Wärmeeinflüsse geschützt werden.

Bei Unstimmigkeiten ist nach Prüfung der Meßgeräte und der Meßmittel eine Kontrollmessung auszuführen.

4.4 Prüfprotokolle

Die Prüfergebnisse sind in dem Protokoll (siehe Anhang A) eingetragen.

Zusätzliche Prüfungen der Herstellungs- oder der Arbeitsgenauigkeit können bei Auftragsabschluß vereinbart werden.

5 Umfang der Abnahmeprüfungen

5.1 Prüfung der Laufbahn

Die Herstellungs- und die Aufstellungsgenauigkeit der Laufbahn werden bei aufgesetztem Kreuzwagen nach Tabelle 1 geprüft.

5.2 Prüfung der Herstellungsgenauigkeit der Brennschneidmaschine

Maßgebend ist Tabelle 2.

5.3 Prüfung der Arbeitsgenauigkeit von automatisch gesteuerten Brennschneidmaschinen

Die Arbeitsgenauigkeit der automatisch gesteuerten Brennschneidmaschinen wird nach Tabelle 3 geprüft.

5.4 Prüfung der Arbeitsgenauigkeit von Besäummaschinen

Die Arbeitsgenauigkeit von Besäummaschinen wird nach Tabelle 4 geprüft.



5.5 Elektrische Ausrüstung

Die elektrischen Funktionen werden gemäß Betriebsanweisungen geprüft. Die einschlägigen IEC-Vorschriften müssen eingehalten sein.

5.6 Gasteknische Ausrüstung

Durch Druckmessungen wird geprüft, ob die Leitungen einen genügenden Querschnitt haben, um die Leistungsfähigkeit der Gasversorgungseinrichtung zu gewährleisten.

Der gemäß Betriebstabelle erforderliche Brenngas-, Heizsauerstoff- und Schneidsauerstoffdruck für die größte Werkstückdicke muß am Brennereingang zur Verfügung stehen. Dabei müssen alle Brenner, die entsprechend der Bestellung für das gleichzeitige Brennschneiden dieser Werkstückdicke vorgesehen sind, in Betrieb sein.

Das Einhalten der sicherheitstechnischen Anforderungen ist zu prüfen, wobei Unfall-Verhütungsvorschriften und sonstige einschlägige Vorschriften beachtet sein müssen.