

РЖКСНД УЗ.И. № 1 (УЗС 9174)



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ
ЦЕНТРИРОВОЧНЫЙ МОДЕЛИ ЦС-50**

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ АТТЕСТОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 5.1879—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва



ГОСТ 5.1879-73, Станок полуавтоматический центрировочный модели цс-50. Требования к качеству аттестованной продукции
Semi-automatic centre machine model ЦС-50. Quality requirements for certified products

РАЗРАБОТАН

Начальник Центрального конструкторского бюро Шпаковский М. А.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ

Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Начальник Управления Бергман В. П.

Ст. инженер Никитин М. В.

Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зав. отделом Гирин Л. К.

Инженер Белая Е. И.

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 19 января 1973 г. (протокол № 8)

Зам. председателя отраслевой научно-технической комиссии Бергман В. П.

Члены комиссии: Доляков В. Г., Златкович Л. А., Федин Б. В., Баранов Н. Н.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 февраля 1973 г. № 466

**СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ
ЦЕНТРИРОВОЧНЫЙ МОДЕЛИ ЦС-50**



Требования к качеству аттестованной продукции

Semi-automatic centre machine model CC-50.
Quality requirements for certified products

**ГОСТ
5.1879—73**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 февраля 1973 г. № 456 срок введения установлен

с 01.03. 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на полуавтоматический центрировочный станок модели ЦС-50, предназначенный для центрирования и фасетирования оптических деталей или блоков алмазным инструментом.

Станку в установленном порядке присвоен Государственный знак качества.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры станка должны быть следующими.

Диаметр обрабатываемых деталей или блоков, мм	10 . . . 50
Частота вращения шпинделя изделия, об/мин	57; 88; 128; 200
Частота вращения шпинделя инструмента, об/мин	2800
Диаметр алмазного инструмента, мм	200
Время цикла, с	10,2 . . . 220
Суммарная мощность, кВт	0,995
Габаритные размеры, мм:	
длина	835
ширина	700
высота	1265
Масса станка, кг	700
Точность образца, обработанного на станке:	
по диаметру во всем диапазоне диаметров, мм	0,01 . . . 0,017
соосность геометрической и оптической осей детали, мм	0,005 . . . 0,01

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Станок должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 7599—55.

2.2. Срок сохранения точности станка в пределах, установленных в п. 1.1, — не менее 4 лет.

2.3. Срок службы станка до первого капитального ремонта — не менее 8 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Комплектация станка — в соответствии с эксплуатационной документацией по ГОСТ 2.601—68.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Правила приемки и методы испытаний — по ГОСТ 7599—55 и ГОСТ 8—71.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На станине станка должны быть прикреплены табличка с изображением Государственного знака качества по ГОСТ 1.9—67 и табличка, на которой указывают:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- порядковый номер станка по нумерации предприятия-изготовителя;
- модель;
- год выпуска;
- обозначение настоящего стандарта.

Примечание. Государственный знак качества и перечисленные данные могут быть помещены на одной табличке.

5.2. Упаковка, консервация, транспортирование и хранение станка — по ГОСТ 7599—55, ГОСТ 13168—69, ГОСТ 10198—71 и ГОСТ 2991—69.

5.3. На эксплуатационной документации предприятия-изготовителя должен быть изображен Государственный знак качества.

6. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Требования техники безопасности должны соответствовать:

- а) «Правилам по технике безопасности и промышленной санитарии при механической обработке оптических деталей», утвержденным Президиумом ЦК профсоюза рабочих авиационной и оборонной промышленности и согласованным с Главной государственной санитарной инспекцией СССР;

6) «Единым требованиям безопасности к конструкциям металлорежущих станков», утвержденным Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности и согласованным с ЦК профсоюза рабочих машиностроения.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие станка требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации.

7.2. Гарантийный срок устанавливается 1,5 года с момента ввода станка в эксплуатацию.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *Е. Н. Ентеева*

Сдано в наб. 19.03. 1973 г. Подп. в печ. 09.04. 1973 г. 0,375 л. л. Тир. 2000

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 483

ГОСТ 5.1879—73 Станок полуавтоматический центрировочный модели ЦС-50. Требования к качеству аттестованной продукции.

Изменение № 1

Вводная часть после слов «модели ЦС-50» дополнена словами:
«класса точности Н».

Пункт 1.1. Заменены слова:

(Продолжение см. стр. 82)

81

(Продолжение изменения к ГОСТ 5.1879—73)

«Диаметр обрабатываемых деталей или блоков, мм 10 . . . 50

Суммарная мощность, кВт . . . 0,995

Габаритные размеры, мм:

длина . . . 835

ширина . . . 700

высота . . . 1265»

на

(Продолжение см. стр. 83)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5.1879—73)

«Диаметр обрабатываемых деталей, мм . . . 10 . . . 50

Суммарная мощность, кВт . . . 0,99

Габаритные размеры, мм:

длина . . . 895

ширина . . . 985

высота . . . 1490»;

(Продолжение см. стр. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5.1879—73)

«осей детали» на «осей образца».

Пункты 2.1, 4.1 и 5.2. Заменена ссылка:
ГОСТ 7599—55 на ГОСТ 7599—73.

Срок введения изменения № 1 01.10.74.
(Пост. № 1999 16.08.74, Государственные стандарты СССР. Информ.
указатель № 9 1974 г.):

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА КЕЛЬВИНА	кельвин	К	K
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
Площадь	квадратный метр	м ²	m ²
Объем, вместимость	кубический метр	м ³	m ³
Плотность	килограмм на кубический метр	кг/м ³	kg/m ³
Скорость	метр в секунду	м/с	m/s
Угловая скорость	радиан в секунду	рад/с	rad/s
Сила; сила тягесты (вес)	ньютон	Н	N
Давление; механическое напряжение	паскаль	Па	Pa
Работа; энергия; количество теплоты	джоуль	Дж	J
Мощность; тепловой поток	ватт	Вт	W
Количество электричества; электрический заряд	кулон	Кл	C
Электрическое напряжение, электрический потенциал, разность электрических потенциалов, электродвижущая сила	вольт	В	V
Электрическое сопротивление	ом	Ом	Ω
Электрическая проводимость	сименс	См	S
Электрическая емкость	фарада	Ф	F
Магнитный поток	вебер	Вб	Wb
Индуктивность, взаимная индуктивность	генри	Г	H
Удельная теплоемкость	джоуль на килограмм-кельвин	Дж/(кг·К)	J/(kg·K)
Теплопроводность	ватт на метр-кельвин	Вт/(м·К)	W/(m·K)
Световой поток	люмен	лм	lm
Яркость	кандела на квадратный метр	кд/м ²	cd/m ²
Освещенность	люкс	лк	lx

МНОЖИТЕЛИ И ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ДЕСЯТИЧНЫХ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ И ИХ НАИМЕНОВАНИЙ

Множитель, на который умножается единица	Приставка	Обозначение		Множитель, на который умножается единица	Приставка	Обозначение	
		русское	международное			русское	международное
10 ¹²	тера	Т	T	10 ⁻¹	(санти)	с	c
10 ⁹	гига	Г	G	10 ⁻²	милли	м	m
10 ⁶	мега	М	M	10 ⁻³	микро	мк	μ
10 ³	кило	к	k	10 ⁻⁶	нано	н	n
10 ²	(гекто)	г	h	10 ⁻⁹	пико	п	p
10 ¹	(дека)	да	da	10 ⁻¹²	фемто	ф	f
10 ⁰	(деци)	д	d	10 ⁻¹⁵	атто	а	a

Примечание: В таблице указаны приставки, которые допускается применять только в обозначениях кратных и дольных единиц, при получении широкого распространения (килограмм, гектар, декаметр, дециметр, сантиметр).