

Внесено упр. 1 инст. упр. 10-1973г

+



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НАСОС МАГНИТОРАЗРЯДНЫЙ
ДИОДНЫЙ ОХЛАЖДАЕМЫЙ
ТИПА НМДО-01-1 (НОРД-100)
С БЛОКОМ ПИТАНИЯ ТИПА БП-150

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ АТТЕСТОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 5.413—70

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва

РАЗРАБОТАН Ростовским приборостроительным заводом

Директор Загребая В. Д.

ВНЕСЕН Министерством электронной промышленности

Зам. министра Захаров А. А.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением аттестации продукции Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник отдела Управления аттестации продукции Парамонова Т. А.

Отделом промышленности тяжелого, химического и легкого машиностроения Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника отдела Лесников М. В.

Ст. инженер Курочкин А. А.

Отделом химического и нефтяного машиностроения Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Начальник отдела Малиновская Е. П.

Ст. инженер Рувинюв С. Д.

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 6 февраля 1970 г. [протокол № 15]

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.

Члены комиссии—Шахури В. Н., Григорьев В. К., Плис Г. С., Акинфиев Л. Л., Шмушкин И. И.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10 марта 1970 г. № 307

**НАСОС МАГНИТОРАЗРЯДНЫЙ ДИОДНЫЙ
ОХЛАЖДАЕМЫЙ ТИПА НМДО-01—1 (НОРД-100)
С БЛОКОМ ПИТАНИЯ ТИПА БП-150**



Требования к качеству аттестованной продукции

The water cooled diode type sputter-ion pump
НМДО-01—1 (НОРД-100) with the power
supply БП-150. Quality requirements for
certified products

**ГОСТ
5.413—70**

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10/III 1970 г. № 307 срок введения установлен с 1/III 1970 г.

Настоящий стандарт распространяется на магниторазрядные диодные охлаждаемые насосы типа НМДО-01—1 (НОРД-100) с блоком питания типа БП-150, предназначенные для безмасляной откачки в постах электровакуумных приборов, в печах вакуумного отжига и в ускорителях частиц.

Насосу с блоком питания в установленном порядке присвоен Государственный знак качества.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры насоса и блока питания должны соответствовать указанным в таблице.

1.2. Насос с блоком питания обеспечивает основные эксплуатационные параметры при питании от сети переменного тока частотой 50 Гц и напряжением 220 ± 22 в.

Наименования параметров и размеров	Нормы
Насос	
Наибольшее давление запуска, мм рт. ст.	$5 \cdot 10^{-2}$
Наибольшее рабочее давление, мм рт. ст.	$8 \cdot 10^{-4}$
Предельный вакуум, мм рт. ст., не ниже	$5 \cdot 10^{-9}$

Наименования параметров и размеров	Нормы
Быстрота откачки воздуха при давлении 3—5 · 10 ⁻⁵ мм рт. ст., л/сек	100 ± 20
Наибольшая производительность, $\frac{\text{л} \cdot \text{мм рт. ст.}}{\text{сек}}$	23 · 10 ⁻³
Расход воды, л/ч, не менее	100
Мощность внутреннего нагревателя, Вт	1000 ± 10
Габаритные размеры, мм:	
длина	390
ширина	178
высота	396
Масса, кг, не более	49,5
Блок питания	
Выходные данные:	
Напряжение холостого хода, кВ	7 ± 0,35
Ток короткого замыкания, мА	600 ± 60
Шкала измерения тока, мА	0,2; 2,0; 20; 200; 2000
Шкала измерения напряжения, кВ	10
Наибольший ток, потребляемый от сети, А	20—2
Габаритные размеры, мм:	
длина	428
ширина	530
высота	361
Масса, кг, не более	70

1.3. Насос с блоком питания должен работать в защищенном от атмосферных осадков помещении при температуре окружающей среды от минус 10 до плюс 35°C, атмосферном давлении 750 ± 30 мм рт. ст. и относительной влажности 65 ± 15%.

В случае эксплуатации насоса при температуре ниже 0°C, необходимо предусмотреть меры, предупреждающие замерзание охлаждающей воды.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Насосы с блоками питания должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Напряженность магнитного поля по центру рабочих зазоров магнитной системы насоса по всей их высоте должна быть не менее 1000 э.

2.3. Материалы и комплектующие изделия должны соответствовать действующим стандартам и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.4. Собранный насос должен быть проверен на герметичность. Обнаруженные течи в сварных швах должны быть устранены заваркой, в разъемных вакуумных соединениях — затяжкой гаек, сменой прокладок.

2.5. На всех внутренних и уплотняющих поверхностях насоса заусенцы, трещины, раковины не допускаются.

На поверхностях электродных блоков и уплотняющих поверхностях забоины не допускаются.

2.6. Все внутренние и наружные поверхности насоса не должны иметь следов коррозии, органических и других загрязнений.

Перед сборкой все детали насоса должны быть очищены от загрязнений в соответствии с технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

2.7. Подготовленный (дегазированный и герметизированный) в соответствии с технической документацией, утвержденной в установленном порядке, насос должен быть проверен на возможность запуска через 200 ч без применения дополнительных средств откачки.

2.8. Ресурс до смены катодных пластин насоса, работающего при давлении не выше $1 \cdot 10^{-5}$ мм рт. ст. — 4000 ч; насоса, работающего при давлении не выше $1 \cdot 10^{-6}$ мм рт. ст. — 40000 ч, блока питания не менее 1000 ч.

2.9. По истечении ресурса катодов предприятие-изготовитель за дополнительную плату должно поставлять потребителю запасные катодные пластины, а также керамические опорные изоляторы.

2.10. Готовые насосы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие насоса настоящему стандарту и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.11. Предприятие-изготовитель обязано в течение 24 месяцев со дня отгрузки насоса безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя насосы при условии соблюдения потребителем требований монтажа, эксплуатации и хранения, указанных в настоящем стандарте и технической документации предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для проверки качества изготовленных насосов и их соответствия требованиям настоящего стандарта предприятие- изгото-

нитель обязан проводить приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания в соответствии с технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

3.2. Каждый насос с блоком питания подвергается приемо-сдаточным испытаниям на соответствие пп. 1.1 и 2.2.

3.3. Если в процессе приемо-сдаточных испытаний обнаружено несоответствие требованиям настоящего стандарта, насос бракуют.

3.4. Периодическим испытаниям на соответствие п. 2.7 подвергаются 5% от месячного выпуска, но не менее двух насосов или 3% от квартального выпуска, но не менее трех насосов, прошедших приемо-сдаточные испытания и признанных годными.

Испытания считаются успешными, если через 30 мин после включения насоса ток разряда в нем не превышает 1 ма.

Если в процессе периодических испытаний обнаружено несоответствие насоса требованиям п. 2.7 проверка должно быть подвергнуто удвоенное количество насосов из принятой партии.

3.5. При изменении конструкции, материалов или технологических процессов предприятие-изготовитель проводит типовые испытания на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

Испытаниям подвергается не менее двух образцов.

3.6. Напряженность магнитного поля на соответствие п. 2.2 измеряется после намагничивания магнитных блоков и сборки магнитной системы в каждом рабочем зазоре в двух точках, расположенных против центров магнитных плиток.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждом насосе должны быть прикреплены Государственный знак качества по ГОСТ 1.9—67 и табличка, содержащая следующие данные:

товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и марка насоса;

порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя;

массу насоса и блока питания;

год выпуска;

номер настоящего стандарта.

4.2. Каждый насос упаковывают в деревянный ящик, изготовленный по технической документации, утвержденной в установленном порядке, выложенный внутри битумной бумагой типа Б по ГОСТ 515—56.

4.3. В ящик вкладывают упаковочный лист, удостоверяющий правильность упаковки. Упаковочный лист должен быть подписан лицом, производящим упаковку, и заверен подписью представителя технического контроля.

На упаковочном листе должна быть поставлена дата упаковки.

4.4. Комплект запасных деталей и эксплуатационных документов укладывают в тот же ящик, что и насос, в водонепроницаемый полиэтиленовый мешок по ГОСТ 10354—63.

4.5. Сопроводительную документацию в водонепроницаемой упаковке укладывают в закрытый металлический карман, который укрепляют на наружной стороне торцевой стенки ящика.

4.6. Перед закладкой в ящик насос упаковывают в прочный герметичный чехол из полиэтилена по ГОСТ 10354—63.

В чехол вместе с насосом вкладывают 50—100 г поглотителя влаги—гранулированного силикагеля марки КСМ по ГОСТ 3956—54, упакованного в марлевый мешочек.

4.7. На боковых сторонах ящика наносят четкие надписи: «Верх», «Низ», «Не кантовать», «Не бросать», соответствующие требованиям, предусмотренным сопроводительной технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

4.8. Насос в упаковке, предусмотренной настоящим стандартом, транспортируют любым видом транспорта.

4.9. Насос следует хранить в помещении, защищенном от атмосферных осадков при температуре окружающего воздуха от минус 10 до плюс 35°C, относительной влажности воздуха не более 65±15% и отсутствии в воздухе кислотных и других агрессивных примесей.

✓
ГОСТ 5.413—70 Насос магниторазрядный диодный охлаждаемый типа
НМДО-01—1 (НОРД-100) с блоком питания типа БП-150. Требования к
качеству аттестованной продукции

Изменение № 1

Пункт 2.8. Заменены ресурсы:

4000 ч на 5000 ч

40000 ч на 50000 ч,

Пункт 2.10 изложен в новой редакции.

(Продолжение см. стр. 58)

«2.10. Изготовитель должен гарантировать соответствие насоса требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил хранения и транспортирования.

Гарантийный срок — 24 месяца со дня ввода насоса в эксплуатацию».

Пункт 2.11 исключен.

Пункт 3.4 дополнен словами:

«Результаты повторной проверки являются окончательными».

Срок введения изменения № 1 1/1—74.

(Пост. № 2153 14/IX—73. Информ. указатель стандартов № 10 1973 г.).

Сдано в наб. 20/III 1970 г. Подп. и печ. 17/IV 1970 г. 0,5 л. л. Тир. 3000

Издательство стандартов, Москва, К-1, ул. Шусева, 4
Тип «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 464