



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНОК
ШЛИФОВАЛЬНО-ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ
ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ
МОДЕЛИ 6ШП-100М
ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ АТТЕСТОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ**

ГОСТ 5.1878-73

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

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 станков 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., Федин Б. В., Златкович Л. А., Баранов Н. Н.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 февраля 1973 г. № 465

**СТАНОК ШЛИФОВАЛЬНО-ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ
ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ МОДЕЛИ 6ШП-100М**

Требования к качеству аттестованной продукции

Grinding burnishing six-spindel machine-tool
model 6ШП-100M. Quality requirements for certified
products



**ГОСТ
5.1878—73**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 февраля 1973 г. № 465 срок введения установлен

с 01.03 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на шестишпиндельный шлифовально-полировальный станок модели 6ШП-100М, предназначенный для шлифования и полирования свободным абразивом плоских и сферических поверхностей оптических деталей или блоков с применением интенсивных режимов при эластичном и жестком методах крепления деталей.

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	50...100
Количество шпинделей	6
Частота вращения, об/мин	90; 180; 360
Частота двойных ходов поводка в минуту (при каждой скорости шпинделя)	43; 60; 100
Наибольший размах колебаний поводка, мм	130
Усилие на поводке, кгс	1,5...30
Мощность привода шпиндельной бабки, кВт	0,60
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	3,87

Габаритные размеры станка, мм:

длина	2800
ширина	1200
высота	1290
Масса станка, кг	1250

Точность образца, обработанного на станке:

пределальное отклонение стрелки кривизны поверхности детали от стрелки кривизны поверхности эталонного стекла, выраженное числом интерференционных колец или полос	2
пределальное отклонение формы поверхности от сферы или плоскости, выраженное числом интерференционных колец или полос	0,2

шероховатость обработанной поверхности по ГОСТ 2789—59, не грубее:

при шлифовании	▽8
при полировании	▽14

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Станок должен изготавляться 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 станка — 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 13169—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», утвержденных Призидиумом ЦК профсоюза рабочих авиационной и оборонной промышленности и согласованным с Главной государственной санитарной инспекцией СССР;

б) «Единым требованиям безопасности к конструкциям металло режущих 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 *С. Ю. Миронова*
Корректор *В. М. Смирнова*

Группа Г48

ГОСТ 5.1878—73 Станок шлифовально-полировальный шестишпиндельный модели 6ШП-100М. Требования к качеству аттестованной продукции

Изменение № 1

Вводная часть после слов «модели 6ШП-100М» дополнена словами: «класса точности Н».

Пункт 1.1. Заменены слова:

«Усилие на поводке, кгс . . . 1,5 . . . 30»
на

«Усилие на поводке, Н (кгс) 14,7 . . . 294 (1,5 . . . 30)»;
«шероховатость обработанной поверхности по ГОСТ 2789—59
не грубее:

при шлифовании ∇ 8
при полировании ∇ 14»

на

(Продолжение см. стр. 82)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5.1878—73)

«шероховатость обработанной поверхности по ГОСТ 2789—73 не должна быть более:

при шлифовании R_a 0,63 мкм
при полировании R_z 0,050 мкм»

Пункты 2.1 и 4.1. Заменена ссылка.

ГОСТ 7599—55 на ГОСТ 7599—73.

Пункт 5.2. Заменены ссылки:

ГОСТ 7599—55 на ГОСТ 7599—73

ГОСТ 13169—69 на ГОСТ 13168—69.

Срок введения изменения № 1 01.10.74.

(Пост. № 1998 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	M	m
МАССА	килограмм	KГ	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	A	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА КЕЛЬВИНА	кельвин	K	K
СИЛА СВЕТА	кандела	cd	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
Площадь	квадратный метр	M ²	m ²
Объем, вместимость	кубический метр	M ³	m ³
Плотность	килограмм на кубический метр	KГ/М ³	kg/m ³
Скорость	метр в секунду	M/с	m/s
Угловая скорость	радиан в секунду	рад/с	rad/s
Сила; сила тяжести (вес)	ньютон	N	N
Давление; механическое напряжение	паскаль	Pa	Pa
Работа, энергия; количество теплоты	дюйуль	Dж	J
Мощность, тепловой поток	ватт	Wт	W
Количество электричества; электрический заряд	кулон	Cл	C
Электрическое напряжение, электрический потенциал, разность электрических потенциалов, электродвижущая сила	вольт	V	V
Электрическое сопротивление	ом	Ом	Ω
Электрическая проводимость	сименс	Cм	S
Электрическая емкость	фарада	F	F
Магнитный поток	вебер	Вб	Wb
Индуктивность, взаимная индуктивность	генри	Г	H
Удельная теплоемкость	дюйуль на килограмм-кельвин	Дж/(кг·K)	J/(kg·K)
Теплопроводность	ватт на метр-кельвин	Wт/(м·K)	W/(m·K)
Световой поток	люмен	ЛМ	lm
Яркость	кандела на квадратный метр	cd/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	T	T	10 ⁻³	(санти)	с	c
10 ⁹	гига	G	G	10 ⁻²	милли	м	m
10 ⁶	мега	M	M	10 ⁻³	миcro	мк	μ
10 ³	кило	k	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 ⁻¹	(дэци)	д	d	10 ⁻¹⁵			a
				10 ⁻¹⁸	атто		

Примечание: В скобках указаны приставки, которые допускается применять только в наименованиях кратных и дольных единиц, уже получивших широкое распространение (например гектар, декалитр, дециметр, сантиметр).