Внесено изм. № 1 (ИУС 9/74)

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

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

УДК 681.4.051.4-113 : 658.562(088.7)(083.74) Группа Г48

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЦЕНТРИРОВОЧНЫЙ МОДЕЛИ ЦС-50

Требования к качеству аттестованной продукции

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

СССР

ГОСТ 5.1879—73

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

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Станок должен изготовляться 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;

б) «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. И. Евтеева*

Сдано в наб. 19.03. 1973 г. Подп. в печ. 09.04. 1973 г. 0,375 п. 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 центровочный 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)

(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)

«Диаметр обрабатываемых деталей, мм . . . 10 . . . 50
Суммарная мощность, кВт . . . 0,99
Габаритные размеры, мм:
длина . . . 895
ширина . . . 985
высота . . . 1490»;

(Продолжение см. стр. 84)

«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.).