Внесено изм. №1 (ИУС 9/74)

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

gost.e-ecolog.ru

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

УДК 681.4.052.1 : 658.562(088.7)(083.74)

Группа Г48

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНОК ШЛИФОВАЛЬНО-ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ МОДЕЛИ 6ШП-100М

Требования к качеству аттестованной продукции

Grinding burnishing six-spindel machine-tool model 6ШП-100М. 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, предназначений 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

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Габаритные размеры станка, мм:

длина	2800
ширина	1200
высота	1290
Масса станка, кг	1250

Точность образца, обработанного на станке:

предельное отклонение стрелки кривизны поверхности детали от стрелки кривизны поверхности эталонного стекла, выраженное числом интерференционных колец или полос	2
предельное 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 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 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 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 *С. Ю. Миронова*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 12/III 1973 г. Подп. в печ. 26/III 1973 г. 0,375 п. л. Тир. 2000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 419

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.).

gost.e-ecolog.ru