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

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 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

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

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

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)

(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 тяжести (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^{-2}	(санти)	с	c
10^{9}	гига	Г	G	10^{-3}	милли	м	m
10^{6}	мега	М	M	10^{-6}	микро	мк	μ
10^{3}	кило	к	k	10^{-9}	нано	н	n
10^{2}	(гекто)	г	h	10^{-12}	пико	п	p
10^{1}	(дека)	да	da	10^{-15}	фемто	ф	f
10^{-1}	(деци)	д	d	10^{-18}	атто	а	a

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

gost.e-ecolog.ru