

**Изменение № 4 ГОСТ 7599—82 Станки металлообрабатывающие. Общие технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.03.89 № 560**

**Дата введения 01.09.89**

Вводная часть. Пункты 1.1, 2.1, 2.2.2.1, 2.2.2.4, 2.3.1, 2.5.4, 2.5.6, 2.5.8, 2.5.13, 2.8.7, 3.1, 3.3, 4.1, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6, 4.8, 5.1, 6.1, 6.4, 6.5, 6.6, 6.8, 6.9 (четвертый абзац), 7.1. Заменить слова: «технические условия» на «технические условия или заменяющие их технические документы».

Пункты 2.2.1, 2.2.2.2, 2.2.6 изложить в новой редакции: «2.2.1. Нормы точности и жесткости станков должны соответствовать требованиям стандартов и технических условий или заменяющих их технических документов на конкретные виды станков.

Внутризаводские нормы точности должны быть ужесточены на 40 % по отношению к нормам точности, указанным в стандартах на конкретные виды станков.

Внутризаводские нормы точности должны быть указаны в технических условиях или заменяющих их документах на конкретные виды станков.

Допускается ужесточение норм точности производить на величину, меньшую 40 %, или не производить при обязательном включении в технические условия или заменяющие их технические документы технического обоснования.

Внутризаводские нормы точности проверяют только на заводе-изготовителе.

2.2.2.2. Установленный срок службы до первого капитального ремонта станков серийного производства при двухсменной работе должен быть указан в стандартах и технических условиях или заменяющих их технических документах на конкретные виды станков и быть не менее 11—14 лет для станков с ручным управлением и 7,5—12 лет для автоматов, полуавтоматов, станков с ЧПУ и гибких производственных модулей.

Установленный ресурс по точности станка должен быть указан в технических условиях или заменяющих их документах на конкретные виды станков. Для станков, разработанных или модернизированных после 01.01.81, установленный ресурс по точности должен быть не менее установленного срока службы станка до первого среднего ремонта.

Установленный срок службы до первого капитального ремонта и установленный ресурс по точности специальных, специализированных станков должны быть указаны в технических условиях или заменяющих их технических документах на конкретные виды станков.

2.2.6. Конструкция станка должна предусматривать возможность установки на нем приборов активного контроля, блоков цифровой индикации, устройств для автоматической смены обрабатываемой заготовки и режущего инструмента и прочих средств автоматизации технологического процесса, если это определено техническим заданием».

Пункт 2.4.8. Таблицу 5 дополнить примечанием — 3: «3. Требования табл. 5 распространяются в том числе на накладные направляющие, изготовленные отдельно от корпусных деталей».

Пункт 2.5.11. Заменить ссылку: ГОСТ 1855—55 на ГОСТ 26645—85.

Пункт 2.5.18 дополнить словами: «Допускается производить смену ремней и цепей с монтажом отдельных составных частей станка, указанных в технических документах, без нарушения геометрической точности станка».

Пункт 2.6.2. Заменить ссылку: ГОСТ 22133—76 на ГОСТ 22133—86.

Пункты 2.7, 2.7.2, 2.7.42 изложить в новой редакции: «2.7. Требования к электрическому и электронному оборудованию

2.7.2. Электрооборудование — по ГОСТ 27487—87, устройства ЧПУ — по ГОСТ 21021—85.

*(Продолжение см. с. 198)*

2.7.42. К каждому станку должно быть приложено свидетельство о выходном контроле электрооборудования в соответствии с требованиями технической документации и обязательным приложением 2 к настоящему стандарту».

Пункт 2.8.1. Заменить ссылку: ГОСТ 19099—73 на ГОСТ 19099—86.

Пункт 2.8.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12.3.001—73 на ГОСТ 12.3.001—85.

Пункты 2.8.3, 2.8.19, 2.8.20 изложить в новой редакции: «2.8.3. Баки и резервуары гидросистем — по ГОСТ 16770—86.

Баки должны преимущественно размещаться вне станков. Допускается в качестве резервуаров для рабочей жидкости использовать емкости в станине станка. В этом случае должно обеспечиваться удобство для обслуживания и ремонта.

Внутренние поверхности резервуаров должны быть тщательно очищены и иметь антикоррозийные покрытия, стойкие к воздействию рабочей жидкости и не вызывающие ее загрязнения.

2.8.19. Для пневматических приводов должен применяться отфильтрованный, обезвоженный воздух в соответствии с технической документацией.

2.8.20. Поверхностная твердость, вид покрытия и качество обработки рабочих поверхностей штоков (плунжеров) и гильз гидроцилиндров, контактирующих с уплотнениями, должны соответствовать требованиям стандартов на эти уплотнения.

Открытые поршневые штоки (плунжеры), находящиеся в зоне воздействия стружки, шлама, охлаждающей жидкости и других загрязнений, должны быть снабжены грязеуловительными скребками, если не предусмотрены другие защитные устройства».

Пункт 2.8.21 дополнить словами: «если не предусмотрены маслоуловители, возвращающие масло в систему».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Каждый выпускаемый станок должен быть укомплектован принадлежностями, инструментом (кроме режущего) и запасными частями в количестве, обеспечивающем работу станка в течение гарантийного срока; номенклатура и количество должны быть перечислены в технических условиях или заменяющих их технических документах и в эксплуатационной документации на конкретный станок.

Станки с числовым программным управлением должны быть нормативные комплекты режущего инструмента, а автоматические линии — нормативные комплекты режущего и вспомогательного инструмента, обеспечивающие пуско-наладочные работы и работу у потребителя. Объем и номенклатура нормативного комплекта устанавливаются по согласованию между изготовителем и потребителем».

Пункт 4.1. Исключить слова: «установочной серии».

Пункт 4.5. Последний абзац дополнить словами: «по согласованным с потребителем чертежам».

Пункт 4.7 исключить.

Пункт 6.5. Пятый абзац изложить в новой редакции: «Допускается производить упаковку в деревянные ящики с обивкой из листовых древесных материалов по ГОСТ 26014—83, ГОСТ 5959—80 или решетчатые по ГОСТ 2991—85, ГОСТ 10198—78, ГОСТ 24634—81. Для отправки в адрес строящихся предприятий допускается производить упаковку в деревянные плотные ящики по ГОСТ 2991—85, ГОСТ 10198—78, ГОСТ 24634—81».

Пункт 6.9. Второй абзац исключить.

(ИУС № 6 1989 г.)