

Н А Ц И О Н А Л Ь Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

Часть 1

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2016

#### ОТ СТАНДАРТИНФОРМ

Сборник «Технологическая оснастка. Часть 1» содержит стандарты, утвержденные до 1 сентября 2005 г.

В стандарты внесены изменения, принятые до указанного срока.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты».

**Система показателей качества продукции  
ОСНАСТКА УНИВЕРСАЛЬНО-СБОРНАЯ**

**Номенклатура показателей**

Product-quality index system. Universal built-up  
equipment. Nomenclature of indices

**ГОСТ  
4.433—86**

МКС 03.120  
25.060.01  
ОКП 39 6800

Дата введения 01.07.87

Стандарт распространяется на универсально-сборную оснастку для металлорежущих станков и сборочно-сварочных работ.

Стандарт устанавливает номенклатуру и методы определения основных показателей качества универсально-сборной оснастки, включаемых в технические задания (ТЗ) на научно-исследовательские работы (НИР) по определению перспектив развития этой группы и на опытно-конструкторские разработки (ОКР), в государственные стандарты с перспективными требованиями, во вновь разрабатываемые и пересматриваемые государственные стандарты на продукцию, в конструкторскую документацию (КД), в технические условия, в карту технического уровня и качества продукции (КУ).

Коды продукции по ОКП:

39 6810 — детали и сборочные единицы универсально-сборных приспособлений к металлорежущим станкам (УСП);

39 6820 — детали и сборочные единицы универсально-сборной переналаживаемой оснастки к металлорежущим станкам (УСПО);

39 6840 — детали и сборочные единицы сборно-разборных приспособлений для сборочно-сварочных работ (СРПС).

**(Измененная редакция, Изм. № 1)**

## 1. НОМЕНКЛАТУРА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА

1.1. Номенклатура показателей качества универсально-сборной оснастки и характеризуемые ими свойства приведена в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Наименование характеризуемого свойства
<b>1. ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ</b>		
1.1. Модуль* построения конструкций базовых, корпусных и установочных элементов, мм <sup>2</sup>	$\mu = l \times b$	Универсальность элементов
1.2. Габаритные размеры базовых плит и угольников (максимальные и минимальные), мм	$L \times B(D)$ $L \times H$	Габаритные размеры обрабатываемых заготовок
1.3. Рабочее усилие основного крепежного элемента, Н	$P$	Силовая характеристика
1.4. Удельное усилие закрепления элементов, Н/мм <sup>2</sup>	$\frac{P}{\mu}$	Прочность соединения
1.5. Стабильность положения установочных баз приспособлений	$\Delta_{max}$	Точность сборки



усилие резания при заданной точности;  
 применяемость на приоритетных видах оборудования;  
 коэффициент применяемости стандартных деталей.

2.2. Применяемость показателей качества, включаемых в документацию соответствующих систем приспособлений, приведена в табл. 2.

Таблица 2

Номер показателя по табл. 1	Система приспособлений			Применяемость в НТД				
	УСП	УСПО	СРПС	ТЗ на НИР и ОКР	Стандарты (кроме ГОСТ на ОТТ)	КД	ТУ	КУ на системы приспособлений
1.1	+	+	+	+	+	—	—	—
1.2	+	+	+	+	+	+	+	+
1.3	+	+	+	+	+	+	+	+
1.4	+	+	+	—	—	—	—	+
1.5	+	+	+	+	+	—	+	+
1.6	—	+	—	+	—	—	+	+
1.7	+	+	—	+	—	—	+	+
1.8	+	+	+	+	+	+	—	+
1.9	+	+	+	+	—	+	+	+
2.1	+	+	+	—	—	—	—	+
3.1	+	+	+	+	+	—	+	+
3.2	+	+	+	+	+	—	+	+
4.1	+	+	+	+	—	—	—	+
4.2	+	+	+	+	—	—	+	—
5.1	+	+	+	+	—	—	—	+

Примечание. Знак «+» означает применяемость, знак «—» — неприменяемость.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. КУ разрабатывается на каждую серию системы приспособлений УСП, УСПО, СРПС. На основании КУ аттестуются типовые представители составных частей серии системы приспособлений при условии обеспечения стабильности качества их изготовления.

2.4 При разработке КУ показатели, приведенные в табл. 1, могут быть дополнены другими показателями.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

### 3. МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЗНАЧЕНИЙ ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

3.1. Для определения значений показателей качества продукции применяются следующие методы:  
 измерительный;  
 регистрационный;  
 органолептический;  
 расчетный.

3.2. Измерительный метод основан на информации, получаемой с использованием технических измерительных средств. Таким методом следует определять показатели по пп. 1.2, 1.5, 1.6, 4.1 табл. 1.

3.3. Регистрационный метод основан на использовании информации, получаемой путем подсчета определенных событий. Этим методом следует определять показатели по пп. 3.1, 3.2, 5.1 табл. 1.

3.4. Органолептический метод основан на использовании информации, получаемой в результате анализа восприятия органов чувств, обобщенного опыта и интуиции специалистов. Таким методом следует определять показатели по пп. 1.8, 1.9 табл. 1.

3.5. Расчетный метод основан на использовании информации, получаемой с помощью теоретических или эмпирических зависимостей. Этим методом пользуются главным образом при проектировании технологической оснастки, когда она еще не может быть объектом экспериментальных исследований.

Расчетный метод следует использовать для определения значений показателей по пп. 1.1, 1.3, 1.4, 1.7, 2.1, 2.2 табл. 1.

3.6. При необходимости значения показателей качества продукции определяют с использованием совместно нескольких методов, перечисленных в пп. 3.2—3.5.

Разд. 3. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

## АЛФАВИТНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ

	Номер показателя по табл. 1
Габаритные размеры базовых плит и угольников	1.2
Коэффициент применяемости	5.1
Модуль построения конструкций базовых, корпусных и установочных элементов	1.1
Наличие средств механизации	1.8
Применяемость на приоритетных видах оборудования (станки с ЧПУ, ГПМ, ГПС и т. д.)	1.9
Рабочее усилие основного крепежного элемента	1.3
Средняя трудоемкость сборки приспособления	4.1
Стабильность положения установочных баз приспособлений	1.5
Точность обрабатываемых деталей	1.6
Удельная масса	2.1
Удельное усилие закрепления элементов	1.4
Удельная энергоемкость	4.2
Усилие резания при заданной точности	1.7
Установленная безотказная наработка элемента средств механизации	3.1
Установленный срок службы функциональных групп элементов	3.2

*ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 1).*

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.06.86 № 1473

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**4. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1989 г. (ИУС 2—90)**