

## П. ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ И ВЫЧИСЛИТЕЛЬНАЯ ТЕХНИКА

Группа П40

**Изменение №4 ГОСТ 13240—78 Заготовки из оптического стекла. Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 02.10.92 № 1294

Дата введения 01.03.93

Вводная часть. Заменить значение: 250 на 400; после значения 360 мм дополнить словами: «выпускаемые для нужд народного хозяйства и экспорта»; дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 1.1. Таблица 1. Для диаметра или наибольшей стороны «От 14 до 150 включ.», «От 10 до 50 включ.» и «От 8 до 150 включ.» изложить в новой редакции:

Диаметр или наибольшая сторона заготовки, мм	Масса заготовки, г	Форма заготовки	Тип стекла или марка по ГОСТ 3514	Вид заготовки	Область применения
От 14 до 90 включ.	От 2,0 до 200,0 включ.	Линзы, призмы, круглые и прямоугольные пластины	К, БК, ТК, КФ, БФ, ЛКЗ, ЛК103, ЛК6, ТФ, ЛФ, Ф	Заготовки, полученные из стекломассы	Для изготовления оптических деталей определенной формы и размеров
От 90 до 150 включ.	От 200,0 до 1500,0 включ.		К		
От 12 до 65 включ.	От 2,5 до 130 включ.	Линзы, круглые и прямоугольные пластины	СТК, ТФК, СТФ	Заготовки пресованные	
От 12 до 70 включ.	От 2,5 до 140 включ.		ОК, ТБФ, ФК		
От 8 до 150 включ.	От 0,5 до 500,0 включ.	Линзы, призмы, круглые и прямоугольные пластины	Все типы, кроме ФК, ОК, СТК, ТБФ, СТФ		

Таблица 2. Заменить марки: КС17, КС18, КС19 на КС27, КС29 (2 раза).

Таблицы 2, 2а. Заменить наименование графы: «Тип стекла или марка» на «Тип стекла или марка по ГОСТ 9411—91».

Пункт 1.2. Заменить слова: «партий» на «заказов», «партии» на «заказы».

Пункт 2.2. Третий абзац изложить в новой редакции: «толщина по центру заготовок линз, полученных из стекломассы (с учетом размера рифлей), заготовок линз, изготовленных другими методами, должна быть не менее 3,0 мм, плоских круглых заготовок — не менее 3,5 мм, плоских прямоугольных заготовок — не менее 4,0 мм»;

дополнить абзацами (после третьего): «отношение толщины по центру к толщине по краю заготовок плосковогнутых и двояковогнутых линз должно быть не менее 1:2,5»;

заготовки двояковогнутых и выпукловогнутых линз, а также призм из стекол типов ТК, СТК изготавливают по согласованию между изготовителем и потребителем с учетом соотношения размеров заготовки»;

(Продолжение см. с. 174)

восьмой абзац изложить в новой редакции: «Заготовки диаметром или наибольшей стороной до 10 мм должны изготавливаться в виде круглых или прямоугольных пластин»;

последний абзац изложить в новой редакции: «Масса заготовок из стекла типов ФК, ТК, СТК, ОК, БФ, ТФК, ТБФ, СТФ должна быть не менее 2,0 г».

Пункт 2.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «заготовки должны иметь форму призм или круглых и прямоугольных пластин».

Пункты 2.4 (таблицы 3, 4), 2.4.6 (таблица 5). Заменить наименование графы: «Допуск плоскостности плоских поверхностей, не более» на «Допуск плоскостности плоских поверхностей».

Пункт 2.4.1. Исключить слова: «и квадратных»;

таблица 3. Для диаметра или наибольшей стороны заготовки «Св. 150 до 250 включ.» графу «Просвет в середине сферической поверхности при наложении на заготовку шаблона заданного радиуса, не более» дополнить значением: 2,5.

Пункт 2.4.2. Таблица 4. Графу «Предельные отклонения сторон заготовки прямоугольного сечения» дополнить значениями: для диаметра или наибольшей стороны заготовки «От 70 до 120 включ.» —  $\pm 1,0$ ; для диаметра или наибольшей стороны заготовки «От 120 до 150 включ.» —  $\pm 1,5$ .

Пункт 2.5 после слова «выколки» дополнить словами: «и других, кроме песечек».

Пункт 2.6. Заменить слова: «заготовок без шамота» на «чистовых прессовок»;

таблица 7. Головку после слова «дефектов» дополнить словами: «на каждой поверхности»;

графа «Поверхность». Заменить слова: «Верхняя и нижняя» на «Верхняя, нижняя» (2 раза).

Пункт 2.8. Первый абзац перед обозначением типа ФК дополнить обозначением: ЛК.

Пункт 2.9. Таблица 7а. Головка. Заменить слова: «на поверхностях» на «на каждой поверхности»; «След от реза ножом, складки» на «След от реза ножом, складки, дымы»; «верхней и нижней» на «верхней, нижней» (3 раза).

Раздел 3 изложить в новой редакции:

### «3. ПРИЕМКА

3.1. Для проверки соответствия заготовок оптического стекла требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль.

3.2. Заготовки размером (диаметром или наибольшей стороной) до 150 мм включительно предъявляют к приемке партиями, заготовки размером свыше 150 мм — как партиями, так и поштучно.

3.3. Партия должна состоять из заготовок одного наименования и размера, изготовленных из стекла одной марки, одной варки и одного отжига и предъявляемых к приемке по одному документу.

3.4. При приемке единичных заготовок проводят контроль каждой заготовки по всем нормируемым параметрам методами, указанными в табл. 8. Результаты контроля считают положительными, если заготовка соответствует всем проверяемым требованиям.

3.5. При приемке заготовок стекла партиями проводят сплошной и выборочный контроль в соответствии с табл. 8.

3.5.1. При формировании выборки следует применять метод отбора «вслепую» по ГОСТ 18321—73.

3.5.2. Результаты выборочного контроля по табл. 8 считают положительными, если все заготовки в выборке соответствуют всем проверяемым требованиям.

3.5.3. Для заготовок из стекломассы, из штабика и чистовых прессовок допускается проводить выборочный контроль по ГОСТ 18242—72 по всем параметрам:

(Продолжение см. с. 175)

Проверяемый параметр		Номер пункта настоящего стандарта		Характеристика контроля	Объем выборки
		Технические требования	Метод контроля		
Линейные размеры, размеры фасок, приливов, разность толщин по краю, отклонение от цилиндричности	прессованных заготовок, заготовок из штабика, чистовых прессовок, заготовок из стекломассы и с обрезными краями	2.4.1 2.4.2 2.4.3 2.4.6 2.4.7	4.2	Выборочный одноступенчатый	1 % от партии, но не менее 10 шт.
	заготовок, полученных механической разделкой с обработкой края	2.4.1 2.4.3		Сплошной	—
Отклонение от перпендикулярности заготовок из штабика		2.4.4			
Размер углов		2.4.6	4.3		
Просвет в середине сферической поверхности		2.4.1 2.4.2 2.4.5	4.4	Выборочный одноступенчатый	1 % от партии, но не менее 10 шт.
Отклонение от плоскостности плоских поверхностей		2.4.1 2.4.2 2.4.6	4.5		
Глубина залегания дефектов (шамот, дымы, складки, выколки, песечки, заколы и т. д.)		2.5 2.6 2.7 2.8 2.9	4.6	Сплошной	—

уровень контроля — II;

тип плана контроля — одноступенчатый;

вид контроля — нормальный;

приемочный уровень дефектности — 2,5 %.

Объем выборки в зависимости от объема партии заготовок, а также приемочные и браковочные числа указаны в табл. 9.

Результаты выборочного контроля считают положительными, если число дефектных заготовок в выборке меньше или равно приемочному числу, и отрицательными — если число дефектных заготовок в выборке больше или равно браковочному числу.

3.5.4. В случае обнаружения при сплошном контроле заготовок стекла, не соответствующих хотя бы одному проверяемому требованию, их бракуют.

3.6. Забракованная партия заготовок может быть вторично представлена на приемку после устранения выявленных дефектов и проведения сплошного контроля.

3.7. Потребитель может проводить контрольную проверку заготовок, применяя при этом приведенный выше порядок отбора образцов, средства и методы контроля, указанные в разд. 4 настоящего стандарта.

(Продолжение см. с. 176)

Таблица 9

Объем партии заготовок, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число	Браковочное число
51—90	13	1	2
91—150	20	1	2
151—280	32	2	3
281—500	50	3	4
501—1200	80	5	6
1201—3200	125	7	8
3201—10000	200	10	11
10001—35000	315	14	15
35001—150000	500	21	22

3.8. Каждая партия заготовок и единичная заготовка оптического стекла должны сопровождаться паспортом, удостоверяющим их качество, соответствующие требованиям настоящего стандарта и технической документации на заготовку.

3.8.1. В паспорте должны быть указаны:  
товарный знак предприятия-изготовителя;  
номер и дата выпуска;  
обозначение (шифр) заготовки;  
размер заготовки;  
масса заготовки;  
число заготовок в партии;  
марка стекла;  
номер варки (или условный номер варки);  
номер отжига (наводки);  
обозначение настоящего стандарта;  
штамп ОТК.

3.8.2. Для бесцветного оптического стекла в паспорте дополнительно должны быть указаны:

фактические значения, категории и классы по показателю преломления  $n_e$  ( $n_\lambda$ ), коэффициенту дисперсии  $v_e$  (или средней дисперсии  $n_{F'}$  —  $n_{C'}$ ) и показателю ослабления  $\mu_A$ ;

категории и классы по оптической однородности, двулучепреломлению, бессвильности, пузырности.

3.8.3. Для цветного оптического стекла в паспорте дополнительно должны быть указаны категории по длине волны  $\lambda_{гр}$ , показателю поглощения  $a_\lambda$ , двулучепреломлению, бессвильности и пузырности.

3.8.4. В паспорте также указывают (при необходимости) значения параметров (требований), дополнительно установленных технической документацией на заготовку бесцветного и цветного оптического стекла.

Раздел 4. Наименование. Заменить слово: «испытаний» на «контроля».

Пункт 4.1 исключить.

Пункт 4.2. Заменить слова: «нецилиндричность и неперпендикулярность» на «отклонения от цилиндричности и перпендикулярности». Исключить слово: «измерения».

Пункт 4.3. Заменить слова: «по ГОСТ 5378—88 с погрешностью измерения  $\pm 15'$ » на «типа 1 или 2 по ГОСТ 5378—88».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Отклонение от плоскостности плоских поверхностей контролируют при помощи поверочных плит класса точности 2 по ГОСТ 10905—86 и щупов по ТУ 2—034—22575—87».

Пункт 4.6. Заменить слова: «с погрешностью 0,2—0,3 мм» на «при помощи образцов сравнения, аттестованных в установленном порядке».

(Продолжение см. с. 177)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 13240—78)*

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.7:

«4.7. Допускается использование других средств измерения с погрешностями не более заданных».

Пункт 5.1. Второй абзац после слов «по классам однородности партии» дополнить словами: «по показателю преломления»;

третий абзац дополнить словами: «состоящие из неполного цифрового, а иногда и буквенного обозначения»;

пятый абзац дополнить словами: «Заготовки, полученные механической обработкой, диаметром свыше 100 мм маркируют на цилиндрической поверхности маркой стекла и номером варки, разделенными знаком дефис»;

*(Продолжение см. с. 178)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 13240—78)*

последний абзац дополнить словами: «или алюминиевым диском».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 10477—75 на ТУ 17 РСФСР 63—9022—

83.

Пункт 5.12. Исключить ссылку: ГОСТ 21929—76.

Приложение 2. Пункт 2. Заменить слово: «партий» на «заказов».

(ИУС № 12 1992 г.)