РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

МЕХАНИЗМЫ КОЛКОВЫЕ ЩИПКОВЫХ И СМЫЧКОВЫХ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

РСТ РСФСР 40—77

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским и конструкторско-технологическим институтом музыкальной промышленности Республиканского промышленного объединения по производству музыкальных инструментов «Росмузпром» Министерства местной промышленности РСФСР

Директор **Горлов А. М.**

Руководитель темы **Аникеев В. П.**

Исполнитель **Серова Г. В**

ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

Заместитель Министра **Кузнецов В. И.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом норм, заменителей и стандартизации Госплана РСФСР

Начальник отдела **Рудаков И. В.**

Начальник подотдела **Мартынов И. Г.**

Старший инженер **Гуськова З. А.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 12 декабря 1977 г. № 215

УДК 681.817 Группа У 42

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

МЕХАНИЗМЫ КОЛКОВЫЕ ЩИПКОВЫХ И СМЫЧКОВЫХ МУЗЫКАЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

РСТ РСФСР 40—77

Взамен РСТ РСФСР 40—72

Постановлением Госплана РСФСР
от 12 декабря 1977 г. № 215 срок действия установлен
с 1 октября 1978 г.
до 1 октября 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на колковые механизмы, предназначенные для натяжения струн и настройки щипковых и смычковых музыкальных инструментов.

1. ТИПЫ

1.1. В зависимости от назначения и конструктивных особенностей колковые механизмы щипковых и смычковых музыкальных инструментов подразделяются на:

механизмы открытого типа (с открытой червячной парой) для щипковых и смычковых музыкальных инструментов;

механизмы полузакрытого или закрытого типа (с частично или полностью закрытой червячной парой) для щипковых музыкальных инструментов;

механизмы правые, левые и односторонние для щипковых и смычковых музыкальных инструментов.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Механизмы колковые щипковых и смычковых музыкальных инструментов должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Материалы для изготовления деталей и сборочных единиц должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

Проверен в 1982 году.
Постановлением Госплана РСФСР
от 4.10.82 г. № 210 срок действия продлен
до 1 октября 1988 года
Переиздание в 1983 г. с внесенными изменениями № 1 и № 2.

Таблица

Наименование деталей	Наименование материалов	Нормативно-техническая документация
Планка, крышка	Лента стальная холоднокатаная из низкоуглеродистой стали марок: Ст. 1 кп. 08; 10	ГОСТ 503—81
	Сталь листовая горячекатаная	ГОСТ 19903—74
	Сталь листовая холоднокатаная	ГОСТ 19904—74
	Полосы латунные	ГОСТ 5362—50
	Листы и полосы латунные марки Л63	ГОСТ 931—70
Цилиндрический червяк	Сталь качественная калиброванная марки Сталь 20	ГОСТ 1051—73
	Сталь углеродистая качественная конструкционная марки Сталь 20	ГОСТ 1050—74
	Сталь горячекатанная круглая	ГОСТ 2590—71
	Проволока стальная углеродистая для холодной высадки	ГОСТ 5663—51
	Прутки латунные марки ЛС 59-1	ГОСТ 2060—73
	Сталь конструкционная повышенной и высокой обрабатываемости резанием, марки А 12	ГОСТ 1414—75
Колонка	Сталь конструкционная повышенной и высокой обрабатываемости резанием, марки А 12	ГОСТ 1414—75
	Сталь качественная калиброванная марки Сталь 20	ГОСТ 1051—73
	Сталь углеродистая качественная конструкционная марки Сталь 45	ГОСТ 1050—74

Продолжение

Наименование деталей	Наименование материалов	Нормативно-техническая документация
	Сталь горячекатанная круглая	ГОСТ 2590—71
	Проволока стальная углеродистая для холодной высадки	ГОСТ 5663—51
	Прутки латунные марки ЛС 59-1	ГОСТ 2060—73
	Сплав ЦАМ-4-1; ЦАМ-7; ЦА-4	По действующей нормативно-технической документации
Червячное колесо	Прутки бронзовые	ГОСТ 1628—72
	Прутки латунные марки ЛС 59-1	ГОСТ 2060—73
	Сплав ЦАМ-4-1; ЦАМ-7; ЦА-4	По действующей нормативно-технической документации
Барашек	Полистирол блочный марки ПСМ	ГОСТ 20282—74
	Сополимеры стирола марки ПСН	ГОСТ 12271—76
	Сплав ЦАМ-4-1; ЦАМ-4-3; ЦАМ-7; ЦА-4	По действующей нормативно-технической документации
	Листы и полосы латунные марки Л 63	ГОСТ 931—70
	Полистирол ударопрочный	ОСТ 6—05—406—75
Ушко	Листы и полосы бронзовые	ГОСТ 4124—48
	Листы латунные марки ЛМц 58-2	ГОСТ 931—70
Скоба	Листы латунные марки Л63	ГОСТ 931—70
Винт, шайба	Прутки латунные марки ЛС 59-1	ГОСТ 2060—73

Продолжение

Наименование деталей	Наименование материалов	Нормативно-техническая документация
	Сталь горячекатаная круглая марки Ст. 3	ГОСТ 2590—71
Заклепка	Проволока из конструкционной низкоуглеродистой стали	ГОСТ 17305—71

Примечание: Допускается применение других материалов равноценных по качеству или улучшающих качество и внешний вид изделий.

2.3. Параметр шероховатости поверхностей металлических деталей колковых механизмов (R_z) должен быть не более 20 мкм на базовой длине 2,5 мм по ГОСТ 2789—73.

Острые кромки, заусенцы, вмятины, риски и трещины не допускаются.

2.4. Детали из стали, за исключением цилиндрического червяка смычкового контрабаса, должны иметь многослойное никелевое или хромовое покрытие соответственно толщиной 6 и 3 мкм по ГОСТ 9791—68. На крепежных деталях допускаются химические окисные покрытия. Требования к покрытию по ГОСТ 3002—70.

2.5. Детали из латуни (за исключением цилиндрического червяка и червячного колеса) должны быть полированы и покрыты лаком марки ФЛ 559 по ГОСТ 14147—80 или лаком марки НЦ-62 по ОСТ 6—10—391—74 или полиакрилатными лаками по действующей нормативно-технической документации.

Лаковое покрытие не должно быть ниже IV класса по ГОСТ 9.032—74.

2.6. Детали из пластмасс должны быть полированы до равномерного глянца.

2.7. Барашки колковых механизмов в одном комплекте должны быть одного цвета и оттенка.

Царапины, пятна, облой, раковины, пузырчатость не допускаются.

2.8. Червячные пары колковых механизмов должны обеспечивать плавное зацепление.

Мертвый ход червячной пары не допускается более $^1/_8$ оборота.

2.9. При поставке торгующим организациям к каждому колковому механизму должен быть приложен эксплуатационный документ по ГОСТ 2.606—71.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Каждый колковый механизм должен быть принят техническим контролем предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящего стандарта, чертежей и контрольному образцу.

3.2. К приемке колковые механизмы предъявляются партиями.

Партией считается совокупность единиц однородной продукции, изготовленной за ограниченный период времени по одной технической документации.

3.3. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества колковых механизмов требованиям настоящего стандарта, чертежам и контрольным образцам.

3.4. Для контрольной проверки потребителем качества отбирают колковые механизмы в количестве 5% от партии, но не менее 15 изделий.

3.5. При неудовлетворительных результатах проверки, хотя бы по одному из показателей, должна производиться повторная проверка удвоенного количества колковых механизмов, взятых от той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль размеров должен производиться универсальным измерительным инструментом.

4.2. Проверка качества внешней отделки и требований пп. 2.5 и 2.6 производится визуально и сравнением с контрольным образцом.

4.3. Контроль металлического покрытия производится по ГОСТ 16875—71.

4.4. Контроль шероховатости металлических поверхностей производится (методом) визуально с помощью лупы увеличением 6—10х по ГОСТ 8309—57 или ГОСТ 7594—75 с соответствующими образцами шероховатости поверхности по ГОСТ 9378—75.

4.5. Величину мертвого хода и плавность зацепления проверяют опробованием.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом колковом механизме щипковых и смычковых музыкальных инструментов четко должна быть нанесена маркировка:

При кооперированной поставке должен быть указан товарный знак предприятия-изготовителя.

При поставке торгующим организациям должны быть указаны:
товарный знак предприятия-изготовителя;
цена.

5.2. Колковые механизмы должны быть смазаны индустриальным маслом по ГОСТ 20799—75.

5.3. Колковые механизмы по 50 комплектов должны быть завернуты в упаковочную водонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828—75.

При поставке торгующим организациям каждый колковый механизм должен быть упакован в индивидуальный пакет из бумаги по ГОСТ 8273—75 или полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—73.

На пакете или этикетке (при упаковке в прозрачный пакет) должно быть указано:
товарный знак предприятия-изготовителя;
наименование предприятия-изготовителя, его подчиненность и местонахождение;
наименование колкового механизма;
артикул;
цена;
штамп ОТК;
обозначение настоящего стандарта.

5.4. Колковые механизмы в первичной упаковке транспортируются в деревянных ящиках по ГОСТ 18959—73. Ящики внутри должны быть выстланы упаковочной водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75 или парафинированной по ГОСТ 9569—65. Свободные места в ящиках должны быть плотно заполнены мягкими прокладочными материалами, влажность которых не должна превышать 15% абс.

5.5. Маркировка ящиков должна производиться по ГОСТ 14192—71. В ящик должен быть вложен сопроводительный лист с указанием:
товарного знака предприятия-изготовителя;
наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;
наименования колкового механизма;
количества комплектов каждого вида;
цены за комплект;
даты выпуска;
даты упаковки;
штампа ОТК;
массы брутто;
обозначения настоящего стандарта.

5.5.а. Транспортирование механизмов колковых должно производиться в крытых транспортных средствах или контейнерах

всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки действующими на данном виде транспорта.

5.6. При транспортировании колковые механизмы должны быть предохранены от атмосферных осадков и механических повреждений.

5.7. При транспортировании в зимнее время колковые механизмы не должны быть распакованы раньше, чем через 24 часа с момента их размещения в отапливаемом помещении с температурой воздуха от +10 до +25°С.

5.8. На складах колковые механизмы должны храниться в ящиках или в распакованном виде на стеллажах в первичной упаковке.

5.9. Помещение для хранения должно быть сухим, вентилируемым с относительной влажностью воздуха от 50 до 60% и температурой воздуха, указанной в п. 5.7.

Колковые механизмы должны быть расположены на расстоянии не менее 10 см от внутренних стен и 1,5 м от окон, наружных стен и отопительных устройств.

Хранение в этом помещении химически активных веществ не допускается.

6. ГАРАНТИИ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие колковых механизмов щипковых и смычковых музыкальных инструментов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок устанавливается: для колковых механизмов щипковых музыкальных инструментов — 9 месяцев, электрогитар и учебных смычковых музыкальных инструментов — 12 месяцев, для электрогитар высшей категории качества и сольных смычковых музыкальных инструментов — 18 месяцев со дня продажи розничной торговой сетью и 4 месяца соответственно с момента получения потребителем вне рынка.

Подп. к печ. 4.04.83 г. Заказ 2609
Формат бумаги 60×90¹/₁₆ Объем 0,75 печ. л. Тираж 1500 Цена 7 коп.
Типография Госплана РСФСР

ОПЕЧАТКИ

к РСТ РСФСР 40—77 «Механизмы колковые щипковых и смычковых музыкальных инструментов»

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Стр. 2, Таблица, графа 3	ГОСТ 5362—50 ГОСТ 931—70 ГОСТ 5663—51	ГОСТ 5362—78 ГОСТ 931—78 ГОСТ 5663—79
Стр. 3	ГОСТ 1628—72 ОСТ 6—05—406—75 ГОСТ 4124—48	ГОСТ 1628—78 ОСТ 6—05—406—80 ГОСТ 4124—78
Стр. 4, пункт 2.4	ГОСТ 9791—68 ГОСТ 3002—70	ГОСТ 9.073—77 ГОСТ 9.301—78
Стр. 5, пункт 4,3	ГОСТ 16875—71	ГОСТ 9.302—79
Пункт 4.4	ГОСТ 8309—57	ГОСТ 8309—75
Стр. 6, пункт 5.4	Колковые механизмы в первичной упаковке транспортируются в деревянных ящиках по ГОСТ 18959—73. Ящики внутри должны быть выстланы упаковочной водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75 или парафинированной по ГОСТ 9569—65. Свободные места в ящиках должны быть плотно заполнены мягкими прокладочными материалами, влажность которых не должна превышать 15% абс.	Колковые механизмы в первичной упаковке транспортируются в деревянных ящиках по ТУ 205 РСФСР 08.177—79. Ящики внутри должны быть выстланы упаковочной водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75 или парафинированной по ГОСТ 9569—79. Свободные места в ящиках должны быть плотно заполнены мягкими прокладочными материалами, влажность которых не должна превышать 15% абс. Для кооперированных поставок допускается упаковка колковых механизмов в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142—77, при условии транспортирования их в контейнерах.

gost.e-ecolog.ru