РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

МАШИНЫ ПИШУЩИЕ ОТРЕМОНТИРОВАННЫЕ

РСТ РСФСР 314—84

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством бытового обслуживания населения РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ Г. В. Болтунов — руководитель темы

Л. В. Пахомова

ВНЕСЕН Министерством бытового обслуживания населения РСФСР

Панов В. И.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 15 мая 1984 г. № 85

УДК 651.2:681.6 Группа Т 71

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

МАШИНЫ ПИШУЩИЕ ОТРЕМОНТИРОВАННЫЕ

ОКБУН 429394

РСТ РСФСР 314—84

Взамен РСТ РСФСР 314—79

Постановлением Госплана РСФСР
от 15 мая 1984 г. № 85 срок действия установлен
с 1 октября 1985 г.
до 1 октября 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на отремонтированные пишущие машины (в дальнейшем машины) отечественного производства следующих типов:

стационарные;

ПК — канцелярские механические;

ПЭК — канцелярские электромеханические;

переносные:

ПП — портативные механические;

ПЭП — портативные электромеханические;

ПМ — малогабаритные электромеханические;

предназначенные для печати текстовых, табличных и цифровых материалов.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Машины должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

1.2. Машины с электроприводом должны нормально работать при отклонении напряжения питающей сети от номинального значения в пределах от плюс 10% до минус 15%.

1.3. Отремонтированные детали и узлы должны быть подогнаны по месту установки и тщательно отрегулированы при взаимодействии с остальными механизмами машины.

Крепежные детали должны быть надежно затянуты и законтрены в местах, предусмотренных конструкцией, обеспечивая легкое без заедания вращение или скольжение подвижных деталей.

Повреждение шлицев и граней не допускается.

Места регулировки должны быть закрашены красной нитроэмалью по ГОСТ 6631—74.

1.4. Машины должны обеспечивать выполнение оригинала со следующими показателями качества:

наклон осей или вертикальных образующих отпечатков шрифта относительно вертикали не должен превышать 1°30′;

отклонение от указанных в ГОСТ 8274—78 номинальных значений шага любых смежных отпечатков в строке на оригинале не должно быть более ± 0,15 мм, а для машин выпуска с 01.01.1981 г. ± 0,14 мм;

накопленная погрешность шага письма на оригинале на длине строки в 50 отпечатков не должна быть более ±0,4 мм.

1.5. На оригинале не допускается неравномерность закраски отпечатков, разрыв их контура, сдвоенные отпечатки (наличие просвета между образующими повторных отпечатков) той же буквы, подкрашивание отпечатков другим цветом при применении двухцветной красящей ленты.

1.6. Взаимное смещение по высоте клавиш в каждом ряду не должно быть более 0,7 мм. Наклон и неравномерное расположение клавиш не должны быть заметными при внешнем осмотре.

1.7. Количество одновременно выполняемых экземпляров должно соответствовать паспортным данным машины.

1.8. Оттиски любых букв, цифр и знаков, имеющихся на клавиатуре пишущей машины, должны осуществляться однократным ударом, а регистровое расстояние должно соответствовать паспортным данным.

1.9. Бумагоопорный вал должен свободно поворачиваться от руки на любой угол вокруг своей оси:

а) после воздействия на управляющий орган механизма свободного вращения бумагоопорного вала. При возвращении управляющего органа в исходное положение бумагоопорный вал должен фиксироваться в любом положении;

б) после воздействия на управляющий орган механизма освобождения фиксатора бумагоопорного вала. При возвращении управляющего органа в исходное положение бумагоопорный вал должен фиксироваться в положении, определяемом фиксатором механизма перевода строк.

1.10. Бумагоприжимный механизм должен обеспечивать равномерный захват, фиксацию, подачу и полное освобождение без заминания и перекосов как одного листа папиросной бумаги, так и максимального количества листов писчей и копировальной бумаги, установленного согласно паспортных данных машины.

1.11. Лентоподъемный механизм должен обеспечивать подъем ленты на необходимую высоту к линии печатания и четкое возвращение лентоводителя в исходное положение, в зависимости от положения переключателя цвета ленты.

1.12. Ленточный механизм должен осуществлять переменную перемотку ленты с катушки на катушку при печатании и автоматическое переключение направления перемотки ленты при окончании ее на одной из катушек.

Перекручивание ленты при этом не допускается.

1.13. Расположение букв, цифр и знаков на клавиатуре должно соответствовать паспортным данным машины.

Допускается по желанию заказчика изменение расположения букв, цифр и знаков на клавиатуре.

1.14. В машинах, оснащенных переключателем цветовых зон красящей ленты, число фиксированных позиций переключателя не должно быть менее трех (включая нейтральное положение).

При использовании переключателя цветовых зон красящей ленты качество отпечатков должно удовлетворять требованиям п. 1.5.

1.15. Завод пружины перемещения каретки (главной пружины) должен обеспечивать четкое продвижение каретки при печатании, а при нажатии на клавишу пропуска поля (резервных букв) — допечатку дополнительных знаков.

1.16. Сила, затрачиваемая на перемещение каретки в исходное положение для машин типа ПК, не должна быть более 17,3 Н (1,7 кгс).

1.17. Шаговый механизм должен обеспечивать четкое передвижение на величину шага и фиксацию каретки.

1.18. Механизм перевода (переключения) регистра должен обеспечивать изменение положения литероносителя (сегмента), при котором совершается переход от печати знаков (символов) одного регистра к печати знаков (символов) другого регистра и фиксацию верхнего регистра клавишей замка.

1.19. Литерные рычаги должны быть подогнаны по шлицу сегмента, отцентрированы по шлицу буквоводителя с соблюдением веерообразности размещения на шрифтовой подушке, свободно двигаться без затирания их передаточными поводками и четко возвращаться в исходное положение на шрифтовую подушку.

1.20. При доведении литерных рычагов до бумагоопорного вала не должно быть застревания их в буквоводителе и застревания механизма, передающего движение от печатающего механизма к шаговому механизму.

1.21. Интервальный механизм при отводе за интервальную ручку каретки в исходное положение должен обеспечивать одинаковое расстояние между основанием строк, предусмотренное паспортными данными машины.

1.22. В процессе печатания и однократном воздействии на клавишу возвратного шага (обратного хода), клавишу пробела (пропуска каретки) и клавишу прогона (свободного хода) каретки должно обеспечиваться соответственно:

а) обратное перемещение каретки на величину одного шага отпечатков;

б) четкое перемещение каретки с пробельным шагом;

в) прогон каретки в любую сторону с ограничением длины и расположения печатаемой строки.

1.23. Механизм перевода строк должен обеспечивать расстояние между основаниями смежных строк, предусмотренное паспортом на данный тип машины.

1.24. Машины, имеющие полеустановители, должны обеспечивать:

а) ограничение длины и расположение печатаемой строки с правой и левой стороны листа бумаги;

б) смягчение удара остановки каретки до упора в поле (при наличии тормоза);

в) совпадение показаний линеек полеустановителя, бумагоприжимной пленки (бумагодержателя) и строкоуказателя;

г) запирание шрифтоносителя или ограничение его хода в конце строки, не допуская контакта шрифтоносителя с печатным материалом;

д) подачу звукового сигнала (при наличии звонка) за 4—8 отпечатков до конца печатаемой строки.

1.25. Продвижение красящей ленты должно производиться после нажатия клавиши любого печатающего знака при возвратном движении элементов печатающего механизма в исходное положение.

1.26. Соединительный шнур для машин с электроприводом должен соответствовать требованиям ГОСТ 7399—80 и должен быть армирован штепсельной вилкой по ГОСТ 7396—76.

1.27. Соединительный шнур в месте выхода из корпуса машины должен быть защищен от резкого перегиба и перетирания.

Заделка шнура должна исключать натяжение токоведущих проводников.

1.28. Длина соединительного шнура при его замене или ремонте устанавливается по согласованию с заказчиком, но не должна быть менее 1,7 м.

1.29. Отремонтированные электродвигатели машин должны соответствовать требованиям РСТ РСФСР 513—75.

1.30. Лакокрасочное покрытие должно производиться с согласия владельца и соответствовать покрытию класса II по ГОСТ 9.032—74.

1.31. Корпус и узлы машины должны быть очищены от пыли и грязи. Трущиеся поверхности должны быть смазаны маслом индустриальным марки И-8А по ГОСТ 20799—75, за исключением заводной пружины тягового механизма, которую следует смазывать касторовым техническим маслом по ГОСТ 6757—73 в смеси с графитом по ГОСТ 8295—73. Содержание графита в смеси 10%.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Монтаж электропроводки должен соответствовать принципиальным электросхемам машин с электроприводом и обеспечивать надежный электрический контакт при эксплуатации.

2.2. Токопроводящие части машин типов ПЭП, ПЭК и ПЭМ должны быть надежно изолированы от металлических нетоковедущих частей и защищены от случайного прикосновения к ним.

2.3. В машинах типов ПК, ПП и ПМ энергия удара по печатающим клавишам должна соответствовать требованиям ГОСТ 8274—78.

2.4. В машинах типов ПЭК и ПЭП максимальное усилие нажатия для однократного срабатывания печатающих клавиш и клавиш пробела должно соответствовать требованиям ГОСТ 8274—78.

2.5. Разброс величин ходов клавиш на одной машине не должен быть более 3,5 мм.

В машинах типов ПЭК, ПЭП и ПЭМ величина хода печатающих клавиш при работе в повторительном режиме может увеличиваться на 2,5—5,0 мм.

2.6. Сопротивление изоляции токоведущих частей машин относительно корпуса не должно быть менее 4 МОм.

2.7 Электрическая изоляция машин в холодном состоянии должна выдерживать без повреждения в течение 1 мин. испытательное напряжение 1000 В переменного тока частотой 50 Гц.

2.8. Уровень звука, создаваемый машинами при печатании, не должен превышать 65 дБА на расстоянии 1 м.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. На гарантийном талоне должно быть клеймо технического контроля, подтверждающее приемку машины.

3.2. Заказчик имеет право при получении заказа потребовать проверки работоспособности машины на соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.3. Проверка соответствия качества машин требованиям настоящего стандарта производится в следующей последовательности:

внешний осмотр;

измерение сопротивления изоляции — для машин с электроприводом;

испытание электрической прочности изоляции — для машин с электроприводом;

проверка на функционирование;

проверка уровня звука.

Испытание электрической прочности изоляции производится в случае ремонта электродвигателя или электросхемы.

3.4. Проверка машин на соответствие требованиям п.п. 1.3; 1.8—1.15; 1.17—1.27; 1.31; 2.1; 2.2 должна производиться на горизонтальном столе, выверенном по брусковому уровню по ГОСТ 9392—75, на коврике из пористой резины или войлока внешним осмотром и опробованием работы соответствующих механизмов.

3.5. Проверка машин на соответствие требованиям п. 1.2 производится с помощью регулировочного трансформатора по ГОСТ 7518—76.

3.6. Проверка машин на соответствие требованиям п.п. 1.4; 1.5; 1.8; 1.14; 1.23 производится по оригиналу, отпечатанному на писчей бумаге № 1 по ГОСТ 18510—73.

3.6.1. Выявление отклонений, превышающих установленные нормы п. 1.4, производится внешним осмотром, путем сравнения с эталоном отпечатанного текста, утвержденным в установленном порядке.

В сомнительных случаях проверка наклона осей или вертикальных образующих отпечатков прямого шрифта относительно вертикали производится с помощью угломера по ГОСТ 5378—66.

3.6.2. Проверка регистрового расстояния п. 1.8 и расстояния между основаниями смежных строк п. 1.23 производится с помощью штангенциркуля типа ШЦ-1 по ГОСТ 166—80.

3.6.3. Проверка машин на соответствие п.п. 1.5; 1.14 производится визуально.

3.7. Проверка на соответствие требованиям п.п. 1.6; 2.5 производится при помощи штангенциркуля по ГОСТ 166—80.

3.8. Проверка на соответствие требованиям п.п. 1.7; 1.10 проводится опробованием машины в действии при использовании писчей бумаги № 1 по ГОСТ 18510—73 и копировальной бумаги по ГОСТ 489—82. Количество одновременно закладываемых листов писчей бумаги должно соответствовать паспортным данным машины.

3.9. Проверка по п. 1.16 производится при помощи пружинного динамометра по ГОСТ 13837—79.

3.10. Проверка на соответствие требованиям п.п. 1.19 и 1.20 производится при нажатой до отказа педали пропуска каретки легким ударом поочередно по всем клавишам.

3.11. Проверка на соответствие требованиям п. 1.22 производится печатанием по всей длине строки буквы «Н» с чередованием удара по клавише пробела и последующего возвращения каретки двумя полными нажимами на клавишу возвратного шага и печатанием на месте пробелов буквы «Н».

Проверка прогона каретки производится нажатием на клавишу прогона, при этом должно быть обеспечено свободное перемещение каретки в соответствии с п. 1.22.

3.12. Проверка машины на соответствие требованиям п. 1.24 производится:

печатанием не менее 10—15 строк до 15—20 знаков в каждой строке с левой части закладки бумаги, при этом каретка должна каждый раз доводиться до упора полеустановителя левой стороны

3.13. Проверка длины соединительного шнура по п. 1.28 производится рулеткой по ГОСТ 7502—80.

Шнур измеряется от точки ввода в машину до точки ввода в штепсельную вилку, включая длину защитных втулок.

3.14. Проверка отремонтированного электродвигателя по п. 1.29 производится в соответствии с требованиями РСТ РСФСР 513—75.

3.15. Качество лакокрасочного покрытия по п. 1.30 проверяется по ГОСТ 9.032—74.

3.16. Проверка машин на соответствие требованиям п.п. 2.3; 2.4 производится по ГОСТ 8274—78.

3.17. Проверка машин на соответствие требованиям п.п. 2.6; 2.7 производится по ГОСТ 21657—76.

3.18. Проверка машин на соответствие требованию п. 2.8 производится по ГОСТ 12.1.026—80 в рабочем режиме.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование машин может производиться любым видом транспорта в условиях транспортирования по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150—69, с соблюдением мер обеспечения сохранности их качества и внешнего вида.

4.2. Машины должны храниться в закрытом помещении в климатических условиях по группе 1(Л) ГОСТ 15150—69.

5. ГАРАНТИЯ

5.1. Ремонтное предприятие гарантирует соответствие отремонтированных машин требованиям настоящего стандарта при соблюдении заказчиком условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

5.2. В случае отказа заказчика от ремонта в полном объеме, предприятие гарантирует соответствие отремонтированного изделия требованиям настоящего стандарта в части выполненного ремонта.

5.3. Гарантийный срок эксплуатации машин — 6 месяцев со дня выдачи изделия заказчику.

5.4. В период гарантийного срока ремонт машин, в объеме выполненного ремонта, производится за счет предприятия.

Подп. к печ. 13.09.85 г. Заказ 1332
Формат бумаги 60×90 1/16 Объем 0,75 п. л. Тираж 1200 Цена 7 коп.
Типография Госплана РСФСР

gost.e-ecolog.ru