

**АЛФАВИТНО-ЦИФРОВЫЕ УСТРОЙСТВА
ПАРАЛЛЕЛЬНОЙ ПЕЧАТИ СМ 6315**

Формуляр

З. 043. 023 ФО

1. Общие сведения	Стр. 4
2. Назначение и область применения	4
3. Технические характеристики	4
4. Конструкция	10
5. Комплектность	11
6. Требования к эксплуатации	12
7. Требования к монтажу	14
8. Требования к обслуживанию	15
9. Требования к безопасности	16
10. Требования к упаковке	17
11. Требования к транспортированию	18
12. Требования к хранению	19
13. Требования к условиям эксплуатации	20
14. Требования к условиям хранения	21
15. Требования к условиям транспортирования	22
16. Требования к условиям хранения	23
17. Требования к условиям эксплуатации	24
18. Требования к условиям хранения	25
19. Требования к условиям эксплуатации	26
20. Требования к условиям хранения	27
21. Требования к условиям эксплуатации	28
22. Требования к условиям хранения	29
23. Требования к условиям эксплуатации	30
24. Требования к условиям хранения	31
25. Требования к условиям эксплуатации	32
26. Требования к условиям хранения	33
27. Требования к условиям эксплуатации	34
28. Требования к условиям хранения	35
29. Требования к условиям эксплуатации	36
30. Требования к условиям хранения	37
31. Требования к условиям эксплуатации	38
32. Требования к условиям хранения	39
33. Требования к условиям эксплуатации	40
34. Требования к условиям хранения	41
35. Требования к условиям эксплуатации	42
36. Требования к условиям хранения	43
37. Требования к условиям эксплуатации	44
38. Требования к условиям хранения	45
39. Требования к условиям эксплуатации	46
40. Требования к условиям хранения	47
41. Требования к условиям эксплуатации	48
42. Требования к условиям хранения	49

**АЛФАВИТНО - ЦИФРОВЫЕ УСТРОЙСТВА
ПАРАЛЛЕЛЬНОЙ ПЕЧАТИ
СМ 6315**

**ФОРМУЛЯР
3.043.023 Ф0
на 49 страницах**

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
1. Общие указания	4
2. Общие сведения об устройствах	4
3. Основные технические данные и характеристики	5
4. Комплектность	10
5. Свидетельство о приемке	11
6. Сведения о консервации и упаковке	12
7. Гарантии изготовителя	14
8. Сведения об обучении специалистов и комплексном централизованном обслуживании	14
9. Сведения о рекламациях	16
10. Свидетельство об установке на площадке заказчика	17
11. Сведения о хранении	18
12. Сведения о консервации и расконсервации при эксплуатации устройства	19
13. Сведения о движении и закреплении устройства при эксплуатации	20
14. Учет работы	22
15. Учет неисправностей при эксплуатации	24
16. Особые замечания по эксплуатации и аварийным случаям	25
17. Учет технического обслуживания	26
18. Сведения об изменениях конструкции устройства и его составных частей, произведенные в процессе эксплуатации и ремонта	27
19. Сведения о замене составных частей устройства за время эксплуатации	28
20. Сведения об установлении категорий	29
21. Особые отметки	30
Приложение 1	31
Приложение 2	33
Приложение 3	37
Приложение 4	38
Приложение 5	39
Приложение 6	41
Приложение 7	47

I. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

I.1. Перед эксплуатацией устройства АЦПУ СМ 6315 необходимо ознакомиться с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации 3.043.023 Т0.

I.2. Формуляр должен постоянно находиться с устройством.

I.3. Все записи в формуляре должны быть четкими и аккуратными. Подчеркивания, пометки и незаверенные исправления не допускаются.

I.4. Заполнение формуляра ведется лицом, ответственным за эксплуатацию или хранение устройства.

I.5. Разделы 2, 4-7 настоящего формуляра заполняются предприятием-изготовителем, разделы 9-20 заполняются потребителем.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ УСТРОЙСТВАХ

2.1. Наименование - Алфавитно-цифровое устройство параллельной печати.

2.2. Шифр - АЦПУ СМ 6315

2.3. Обозначение - 3.043.023

2.4. Дата выпуска _____

2.5. Завод-изготовитель _____

2.6. Заводской номер устройства _____

2.7. Устройства предназначены для вывода на бумажный носитель алфавитно-цифровых и специальных символов, применяются в составе вычислительных комплексов на базе малых ЭВМ и СМ ЭВМ, эксплуатируемых в стационарных наземных закрытых отапливаемых помещениях вне жилых домов в районах с умеренным климатом.

2.8. Исполнения устройств приведены в табл. I.

Устройство исполнения 5 отличается от устройств исполнения I конструкцией корпуса.

Таблица I

Номер исполнения	Шифр устройства	Обозначение основного конструкторского документа
I	СМ6315.01	3.043.023
5	СМ6315.05	3.043.023-04

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Основные технические характеристики

3.1.1. Метод формирования знаков-ударный, знакопечатающий.

3.1.2. Количество трактов бумаги - один.

Ширина тракта - регулируемая, от 80 до 420 мм.

3.1.3. Скорость печати, не менее - 500 строк/мин.

3.1.4. Максимальное количество знаков, печатаемых в строке - 132.

3.1.5. Номенклатура и кодирование алфавитно-цифровых, специальных и управляющих знаков соответствует таблице приложения I.

3.1.6. Шаг между разрядами печати - $2,54 \pm 0,5$ мм.

3.1.7. Поле знака по высоте - $2,4 \pm 0,1$ мм, по ширине - $1,65 \pm 0,1$ мм.

3.1.8. Шаг между строками - 3,17 или 4,23 мм с предельным отклонением $\pm 0,5$ мм.

3.1.9. Разброс знаков по высоте в одной строке - не более 1,0 мм.

3.1.10. Устройства обеспечивают печать одного оригинала и двух копий.

3.1.II. Устройства обеспечивают перемещение бумаги через сгиб бланка при срабатывании датчика "конец бланка".

3.2. Электропитание устройств осуществляется от сети переменного тока однофазного напряжения 220 В частотой 50 ± 1 Гц с сохранением работоспособного состояния при отклонениях напряжения питания от минус 15 до +10 % от номинального значения. Нейтраль сети питания должна быть заземлена.

3.3. Потребляемая мощность устройств, Вт, не более:

СМ6315.01 - 550;

СМ6315.05 - 690.

3.4. Габаритные размеры (ширина x глубина x высота), мм:

устройства СМ6315.01 - 830 x 650 x 1140;

устройства СМ6315.05 - 850 x 800 x 1120.

3.5. Масса устройств (без упаковки), кг, не более:

СМ6315.01 - 225;

СМ6315.05 - 320.

3.6. Устройства имеют автономную вентиляцию.

3.7. Время готовности устройства - не более 30 с с момента подачи питающего напряжения.

3.8. Устройства имеют блок проверки в автономном режиме.

3.9. Уровни входных и выходных сигналов логических:

"0" - от +2,4 до +5,25 В;

"1" - от нуля до +0,4 В.

Перечень сигналов подключения к ЭВМ приведен в табл. 2.

Примечание. Допустима организация работы с устройствами при уровнях логического "0" - от нуля до +0,4 В и логической "1" - от +2,4 до +5,25 В.

3.10. Корректированный уровень звуковой мощности, создаваемый устройством, не превышает 75 дБ·А.

3.II. Для обеспечения электробезопасности устройства (однозначности подачи фазы и нуля сети) необходимо вилку XI сетевого кабеля подключить к розетке РШ-ц-20-0-55-¹⁰/220-УХЛ4 со специальным кронштейном 8.091.557 из комплекта запасных частей (см. рис. 3I 3.043.023 Т0).

Таблица 2

Перечень сигналов

Наименование сигнала	Условное обозначение		Контакт разъема
	русское	международ- ное	
Запрос приемника	ЗП	AC	05
Строб источника	СТР	SC	07
Данные	Д0	D 0	11
Данные	Д1	D 1	13
Данные	Д2	D 2	17
Данные	Д3	D 3	19
Данные	Д4	D 4	23
Данные	Д5	D 5	29
Данные	Д6	D 6	31
Управление форматом	СИЗ	S 3	35
Готовность приемника	ГП	AO	37
Готовность источника	ГИ	SO	41
Буфер не пустой	СПЗ	A3	43
Нуль	ОВ	Z	2
Нуль	ОВ	Z	48
Экран	Э	Б	47

Примечания:

1. Данные: Д0, Д1, Д2, Д3, Д4, Д5, Д6 соответствуют номерам разрядов, $\sigma_1, \sigma_2, \sigma_3, \sigma_4, \sigma_5, \sigma_6, \sigma_7$ кодовой таблицы приложения I.

2. Длина интерфейсного кабеля не более 15 м.

3. II. Условия эксплуатации

3. II. I. Нормальные значения климатических факторов внешней среды при эксплуатации и испытаниях устройств:

1) температура окружающего воздуха плюс $(25 \pm 10)^\circ\text{C}$;

2) относительная влажность воздуха $(65 \pm 15)\%$;

3) атмосферном давлении от 84 до 107 кПа (630 - 800 мм рт.ст.).

3.II.2. Устройства должны быть работоспособными при рабочих значениях климатических и механических факторов:

1) температуре окружающего воздуха - от +5 до +40 °С;
2) относительной влажности воздуха от 40 до 90 % при температуре плюс 30 °С;

3) атмосферном давлении от 84 до 107 кПа (630 - 800 мм рт.ст.);

4) вибрации с частотой до 25 Гц и амплитудой не более 0,1 мм.

3.II.3. Устройства должны сохранять работоспособное состояние после пребывания в упаковке при воздействии климатических и механических факторов:

1) температуры окружающего воздуха от минус 50 до +50 °С;

2) относительной влажности воздуха до 98 % при температуре +25 °С;

3) атмосферного давления от 84 до 107 кПа (630 - 800 мм рт.ст.);

4) транспортной тряски с ускорением 29,5 м/с² (3g) при частоте ударов от 80 до 120 в минуту.

3.I2. Транспортирование и хранение

3.I2.1. Транспортирование устройств допускается всеми видами транспорта на любое расстояние в климатических условиях не превышающих норм, указанных в п. 3.II.3 при условии защищенности тары от грязи и атмосферных осадков.

Скорость транспортирования автотранспортом по булыжным и грунтовым дорогам не должна превышать 40 км в час.

3.I2.2. Устройства должны храниться в упаковке в закрытых, вентилируемых и отапливаемых помещениях у изготовителя и потребителя при температуре воздуха от +5 до +40 °С, относительной влажности воздуха не более 80 % и отсутствии в воздухе агрессивных примесей, вызывающих коррозию.

3.I2.3. Распаковывать устройства после транспортирова-

ния необходимо в отапливаемом помещении, предварительно выдержав устройства в нераспакованном виде в течение времени, указанном в 3.043.023 Т0.

Размещение ящиков с устройствами рядом с источником тепла запрещается!

3.12.4. Срок хранения устройств без переконсервации не должен превышать 12 месяцев.

3.13. Параметры надежности устройств

3.13.1. Режим работы устройств - круглосуточный с коэффициентом загрузки по печати равном 1 и проведением профилактических работ:

- 1) ежедневной профилактики - не более 0,5 ч;
- 2) ежемесячной профилактики - не более 3 ч;
- 3) ежеквартальной профилактики - не более 10 ч.

3.13.2. Среднее значение наработки на отказ устройств - не менее 500 ч ($15 \cdot 10^6$ строк) при режиме работы, оговоренном в п. 3.13.1 настоящего формуляра.

3.13.3. Среднее время восстановления работоспособного состояния устройств - не более 1 ч.

3.13.4. Коэффициент технического использования - не менее 0,97.

3.13.5. Средний срок службы устройства - не менее 10 лет.

3.14. Устройства должны печатать на ленте бумажной перфорированной (однослойной и многослойной) сфальцованной в стопу, шириной от 80 до 420 мм или других типах бумаг с характеристиками не хуже, оговоренных в приложении 5 настоящего формуляра.

3.15. Устройства должны работать с красящей лентой на основе натурального шелка или искусственного волокна с характеристиками не хуже, оговоренных в приложении 6 настоящего формуляра.

3.16. Сведения о применяемых в устройстве драгоценных материалах и цветных металлах приведены в приложении 7.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Обозначение	Количество на исполнение, шт		Завод- ской номер	Обозначе- ние укла- дочного или упа- ковочного места	Приме- чание
		СМ6315.01	СМ6315.05			
1. Алфавитно-цифровое устройство параллель- ной печати СМ6315	3.043.023	I	-			
	3.043.023-04	-	I			
2. Комплект запасных частей согласно при- ложению 2		I	I			
3. Комплект инструмента и принадлежностей со- гласно приложению 2		I	I			
4. Комплект эксплуатац- онных документов со- гласно приложению 3		I	I			
5. Материалы согласно приложению 2		I	I			
6. Комплект сервисного оборудования согласно приложению 4		I	-			
7. Образец печати на однослойной бумаге		I	I			

5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

5.1. Алфавитно-цифровое устройство параллельной печати
СМ 6315 3.043.023 заводской номер _____ соот-
ветствует техническим условиям ТУ 25-25.18-78 и признано
годным для эксплуатации.

М.П. Представитель ОТК завода-изготовителя

(должность, фамилия, подпись и дата)

М.П. Представитель _____

(должность, фамилия и подпись)

Дата выпуска _____

**6. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ
И УПАКОВКЕ**

6.1. Свидетельство о консервации

Алфавитно-цифровое устройство параллельной печати

13.023 заводской номер _____ подвергнуто

консервации _____

(наименование или шифр предприятия, производившего консервацию)

согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Изделие законсервировано по варианту временной противокоррозионной защиты ВЗ-10 согласно ГОСТ 9.014.-78.

Дата консервации _____

Срок консервации _____

Консервацию произвел _____

М. П.

Изделие после консервации принял _____

Дата переконсервации _____

6.2. Свидетельство об упаковке

Алфавитно-цифровое устройство параллельной печати

3.043.023 заводской номер _____

упаковано _____

(наименование или шифр предприятия, производившего упаковку)

согласно требованиям конструкторской документации.

Вариант внутренней упаковки ВУ-5 согласно ГОСТ 9.014-78.

Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял. _____

М. П.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие устройств СМ6315 требованиям технических условий ТУ 25-25.18-78 при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации, указанных техническими условиями.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации - 18 месяцев со дня ввода устройства в эксплуатацию.

7.3. Гарантийный срок хранения - 12 месяцев с момента изготовления устройства.

Примечание. Исчисление гарантийных сроков - по ГОСТ 22352-77.

8. СВЕДЕНИЯ ОБ ОБУЧЕНИИ СПЕЦИАЛИСТОВ И КОМПЛЕКСНОМ ЦЕНТРАЛИЗОВАННОМ ОБСЛУЖИВАНИИ

8.1. Устройство подлежит обязательному техническому обслуживанию при подготовке к эксплуатации (ТО-П) на месте применения и техническому обслуживанию при использовании (ТО). ТО-П (пуско-наладочные работы), включающие в себя работы по расконсервации, сборке, установке и монтажу, регулировке, восстановлению работоспособности (при необходимости), контрольной проверке и сдаче заказчику устройства для эксплуатации, и ТО (проведение регламентных работ) при использовании устройства проводятся согласно инструкции по эксплуатации устройства.

8.2. Начало эксплуатации устройства исчисляется со дня его сдачи заказчику для эксплуатации с обязательным заполнением соответствующего раздела формуляра. В случаях применения устройства как комплектующего (в составе комплекса) объем, содержание, порядок, а также исполнитель ТО-П в процессе входного контроля могут отличаться от указанных в инструкции по эксплуатации устройства, что согласовывается с заводом-изготовителем. Начало эксплуатации устройства в этом случае исчисляется со дня окончания пуско-наладочных работ, о чем должна быть сделана соответствующая запись

в формуляре устройства.

8.3. Эксплуатация устройства должна проводиться персоналом, прошедшим специальную подготовку и имеющим удостоверение на право эксплуатации.

8.4. Обучение специалистов по эксплуатации устройства осуществляет Киевский учебно-вычислительный центр. Реквизиты центра: 252164, г.Киев, ул.Осенняя, 35 (КУВЦ), телефон 444-04-08.

8.5. При невозможности обеспечить эксплуатацию устройства своими силами пользователь обязан воспользоваться услугами специалистов Киевского филиала "Электронмаш-сервис" на договорных началах.

8.6. Комплексное централизованное обслуживание (КЦО), в том числе: ТО-П, все виды ремонта осуществляют предприятие-изготовитель и Киевский филиал "Электронмаш-сервис". Реквизиты Киевского ПО "Электронмаш": 252180, г.Киев, ул.Б.Окружная, 4. Отдел технического и гарантийного обслуживания: телефон 475-92-52; телекс - "Космос".

Реквизиты Киевского филиала "Электронмаш-сервис": 252179, г.Киев, ул.Львовская, 49, телефоны: приемная - 444-86-79, производственный отдел - 212-23-24, 212-31-69, телекс - "ВЕРЕН", ФАКС 44-86-79.

8.7. Замечания и предложения по проведению фирменного сервиса (в том числе и КЦО) необходимо направлять по адресу: 252180, г.Киев, ул.Б.Окружная, 4, отдел технического и гарантийного обслуживания.

9. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

9.1. Претензии предъявляются предприятию-изготовителю согласно "Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству, утвержденной Постановлением Государственного арбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1986 г. № П-7 с дополнениями и изменениями, внесенными Постановлением Госарбитража СССР от 14 ноября 1974 г. №98.

9.2. Претензии потребителя, признанные в арбитражном порядке, вносятся в таблицу.

Дата	Номер рекламационного акта	Содержание рекламации	Меры, принятые по рекламации

Ю. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УСТАНОВКЕ
НА ПЛОЩАДКЕ ЗАКАЗЧИКА

И.И. Алфавитно-цифровое устройство параллельной печати
3.043.023 заводской номер _____ установлено,
отлажено и сдано заказчику для эксплуатации в соответ-
ствии с требованиями технических условий ТУ 25-25.18-78.

Представитель поставщика

(должность, фамилия, подпись, дата)

Представитель заказчика

(должность, фамилия, подпись, дата)

II. СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ

Дата		Условия хранения	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за хранение
установка на хранение	снятие с хранения		

12. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И РАСКОНСЕРВАЦИИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ УСТРОЙСТВА

Обозначение устройства	Наименование	Заводской номер	Дата консервации	Метод консервации	Дата расконсервации	Наименование или условное обозначение предприятия (организации), производящего консервацию за консервацию устройства	Дата, должность, фамилия и подпись лица, ответственного за консервацию (расконсервацию)

14.2. Итоговый учет работы по годам

Месяцы	19 г.			19 г.			19 г.			19 г.			19 г.		
	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись	Кол. часов	Итого с начала эксплуатации	Подпись
Январь															
Февраль															
Март															
Апрель															
Май															
Июнь															
Июль															
Август															
Сентябрь															
Октябрь															
Ноябрь															
Декабрь															
Итого:															

22

3.013.023 80

15. УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата и время отказа устрой- ства. Режим работы	Характер (внешнее прояв- ление) неисправ- ности	Причина неисправности (отказа), коли- чество часов работы отказав- шего элемента устройства	Принятые меры по устранению неисправности, расход ЭИП и отметка о направлении рекламации	Должность, фамилия и подпись лица, ответствен- ного за уст- ранение не- исправности	Приме- чание

3.043.023 40

18. СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗМЕНЕНИЯХ КОНСТРУКЦИИ
УСТРОЙСТВА И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ,
ПРОИЗВЕДЕННЫХ В ПРОЦЕССЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ
И РЕМОНТА

Основание (наимено- вание до- кумента)	Дата проведе- ния из- менения	Содержание проведе- нных работ	Характеристика работы устрой- ства после произве- дения из- менений	Долж- ность, фамилия и под- пись лица, от- ветствен- ного за проведе- ние из- менения	Приме- чание

Приложение I

Кодовая таблица 7-битного кода для обмена информацией

σ_7	σ_6	σ_5	σ_4	σ_3	σ_2	σ_1	№	0	1	2	3	4	5	6	7
			0	0	0	0	0			Пробел	ø	@	P	Ю	П
			0	0	0	1	1			!	Г	A	Q	A	Я
			0	0	1	0	2			"	2	B	R	B	P
			0	0	1	1	3			#	3	C	S	Ц	С
			0	1	0	0	4			¤	4	D	T	Д	Т
			0	1	0	1	5			%	5	E	U	Е	У
			0	1	1	0	6			&	6	F	V	Ф	Ж
			0	1	1	1	7			/	7	G	W	Г	В
			1	0	0	0	8			(8	H	X	Х	Ь
			1	0	0	1	9)	9	I	Y	И	Ы
			1	0	1	0	10	ПС		*	:	J	Z	Й	З
			1	0	1	1	11			+	:	K	[К	Ш
			1	1	0	0	12	ПФ		,	<	L	\	Л	Э
			1	1	0	1	13	ВК		-	=	M	J	М	Щ
			1	1	1	0	14			.	>	N	^	Н	Ч
			1	1	1	1	15			/	?	O	_	О	ЗБ

П р и м е ч а н и е. При получении кодовой позиции 7/15 выполняется печать вертикальной черты

Интерпретация служебных и управляющих символов.

- **ПС (LF) - ПЕРЕВОД СТРОКИ.** Является условием прекращения приема информации на строку, перехода устройства в режим печати принятой информации, перемещения носителя на один интервал и приведение устройства в состояние готовности к печати новой строки с крайней левой позиции.

- **ВК (CR) - ВОЗВРАТ КАРЕТКИ.** Является условием прекращения приема информации на строку, перехода устройства в режим печати без перемещения носителя и приведения устройства в состояние готовности к печати строки вновь с крайней левой позиции.

- **КФ (FF) - ПЕРЕВОД ФОРМАТА.** Является условием прекращения приема информации на строку, перехода устройства в режим печати, перемещения носителя в начало следующего бланка и приведения устройства в состояние готовности печати новой строки с крайней левой позиции.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ,
ИНСТРУМЕНТА, ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, МАТЕРИАЛОВ

Наименование и тип элемента	Кол-во в изделии	Кол- -во	Приме- чание
<u>Конденсаторы</u>			
K50-12-12-10	19	1	
K50-18-80B-15000 мкФ	10	1	
<u>Диоды</u>			
KД102А	144	2	
KД503А	8	1	
KД521А	22	1	
KД521В	168	2	
Светоизлучающий диод АЛ307БМ	5	1	
<u>Микросхемы</u>			
K155АГ1	6	3	
K155ИЕ7	8	1	
K155ИР1	72	4	
K155ЛАЗ	12	4	
K155ЛА4	4	3	
K155ЛА6	6	1	
K155ЛА8	41	3	
K155ЛИ1	12	2	
K155ЛЕ1	3	3	
K155ЛЛ1	72	5	
K155ЛН1	4	2	
K155ТМ2	16	3	
KМ132РУ8А	2	1	
KР140УД1Б	8	1	

Наименование и тип элемента	Кол-во в изде- лии	Кол-во	Приме- чание
<u>Транзисторы</u>			
КТ 829 А	144	3	
КТ 315 А	13	1	
КТ 315 Б	10	1	
КТ 503 А	9	2	
<u>Изделия коммутационные</u>			
Микротумблер МТИ	16	2	
Микропереключатель ПМ22-2В	6	1	
<u>Изделия установочные</u>			
Плата СМ6315/030	6	1	
Плата Д75	5	1	
Предохранитель ВПЗБ-1-6,3 А	6	5	
Предохранитель ВПЗБ-1-10 А	6	5	
<u>Вставки плавкие</u>			
ВП-1 0,25 А 250 В	1	5	
ВП-1 0,5 А 250 В	2	5	
ВП-1 1,0 А 250 В	1	5	
ВП-1 2,0 А 250 В	2	5	
ВП-1 3,15 А 250 В	1	5	
ВП-1 4,0 А 250 В	1	5	

Наименование и тип элемента	Количество в изделии	Кол.	Приме- чание
Лампа накаливания СМН-6,3-20-2	12	6	
Контакт 6.622.001-03	2112	5	
Направляющая 8.203.389	53	2	
ТЭЭ СМ6315/027М	11	1	
Ремень 2-71-12,5	2	2	
Звено 8.674.001	36	20	
Звено 8.674.000	36	46	
Винт 301612.001	132	10	Ж ⁴
Модуль молоточков 467255.002	34	2	
Щетка		4	ЗИП сер- водвига- теля HSM-150, изделие ЧССР ж
Кассета 5.960.002		1	С крася- щей лен- той
Пружина 7.730.024-01	35	10	ж ¹
Пружина 7.730.024-02	51	25	ж ¹
Пружина 7.730.024-04	81	35	ж ¹
Ось 8.300.061	72	10	
<u>Принадлежности</u>			
Пластина 6.422.019		1	
Кронштейн 8.090.980		1	
Наконечник 8.123.024		1	
Кронштейн 8.091.557		1	

3.043.023 00

Наименование и тип элемента	Количество в изделии	Кол.	Приме- чание
<u>Перчатки технические резиновые</u>			
Плата М-02 6.730.273		I	
Плата М-03 6.730.272		I	
Розетка ПШ-ц-20-0-55-10/220-УХЛ4		I	
<u>Инструмент</u>			
Ключ 8x10		I	
Ключ 14x17		I	
Ключ 6.468.02I		4	*I
Отвертка 95x0,5		I	
Отвертка 190x1,0		I	
Набор щупов №2		I	
Колпачок 8.634.24I		6	*I
Отвертка 764437.00I		I	*4
<u>Материалы</u>			
Лента ЛПУ-I-420 (стопа)		I	

Примечания: 1. *Поставляется комплектно с изделием.

2. *I Поставляется только для СМ6315.05.

3. Комплект ЗИП блока ВН-2 поставляется согласно паспорту 2.964.014 ПС.

4. *4 Для регулировки времени срабатывания молоточков.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ПЕРЕЧЕНЬ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ДОКУМЕНТОВ

Наименование и обозначение	Кол-во	Примечание
Алфавитно-цифровые устройства параллельной печати СМ6315		
Формуляр 3.043.023 Ф0	I	
Техническое описание и инструкция по эксплуатации. Часть I. 3.043.023 Т0	I	
Техническое описание и инструкция по эксплуатации. Часть 2. 3.043.023 Т01	I	Поставляется для СМ6315.05
Ведомость замены покупных изделий 3.043.023 Д11	I	
Схемы электрические принципиальные 3.043.023 ОП	I	
Вентилятор ВН-2. Паспорт 2.964.014 ПС	I 3	Поставляется * для: СМ6315.01 СМ6315.05

Примечание. *Поставляется комплектно с изделием.

Приложение 5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К БУМАЖНОЙ ЛЕНТЕ

1. Перфорированная бумага должна быть в виде непрерывной ленты шириной (420 ± 2) мм, сфальцованной "гармошкой" в стопу. Высота стопы не более 100 мм. Допускается использование ленты шириной от 80 мм до 420 мм.

2. Бумажная лента должна иметь поперечную насечку, обеспечивающую свободный и ровный отрыв, а также свободное складывание в стопу "гармошкой". Шаг между линиями насечки $(304,8 \pm 0,4)$ мм. Насечка должна быть строго перпендикулярна оси полотна ленты.

3. Бумажная лента должна иметь продольную перфорацию по обоим краям диаметром $(4 \pm 0,1)$ мм. Шаг перфорации $(12,7 \pm 0,1)$ мм. Допуск между отверстиями четырех любых шагов не должен превышать $\pm 0,2$ мм.

4. Расстояние от левого края ленты до центра перфорации должно быть $(7,5 \pm 1,5)$ мм. Расстояние между осями перфорации по ширине должно быть $(405 \pm 0,2)$ мм.

5. В качестве бумажной ленты могут быть использованы типы бумаг, приведенные в таблице (исчисление массы дается для 1 м^2 ленты).

Тип бумаги	Масса, г
1. Бумага однослойная типов: писчая, офсетная, диаграммная	от 40 до 80
2. Бумага многослойная (до 6 слоев) типов: с прокладкой копировальной бумаги, с односторонним	

Тип бумаги	Масса, г
нанесением красящего вещества, обработанная химическим способом для получения нескольких копий	от 40 до 80

6. Перфорированная бумага, сфальцованная в стопу, должна укладываться ровно с максимально допустимым перекосом 5°.

7. Обрез кромок и перфорации бумаги должен быть ровным и без заусениц. Высечки в ленте не допускаются.

8. В бумажной ленте не должно быть обрывов, склеек, вложенных обрезков бумаги.

Тип бумаги	Масса, г
...	...

Приложение 6

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К КРАСЯЩЕЙ ЛЕНТЕ

1. Лента красящая (в дальнейшем - лента) должна иметь номинальную ширину от 375 мм до 382 мм, толщину от 0,075 мм до 0,132 мм, длину в катушке (в зависимости от толщины) от 13,5 до 23 м. В пределах одной катушки допуск на ширину ленты ± 2 мм, допуск на толщину ленты $\pm 0,01$ мм, наружный диаметр катушки с лентой не более $(74+1)$ мм. Концы ленты должны быть обрезаны ровно и перпендикулярно к краю ленты с точностью не хуже ± 2 мм на всей ширине ленты.

2. Тканью для ленты должен быть натуральный шелк или искусственное волокно (нейлон, отилон, капрон и др.). Ткани должны быть выработаны из равномерной пряжи без прядильных и ткацких дефектов, ухудшающих качество отпечатка, не должны иметь швов, склеек, пропущенных нитей. По физико-механическим показателям ткани должны соответствовать требованиям табл. I.

Таблица I

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ТКАНИ КРАСЯЩЕЙ
ЛЕНТЫ

Наименование показателей	Нормы для тканей	
	из натурального шелка	из искусственного волокна
1. Число нитей на 10 см, не менее:		
основы	620	580
утка	550	440
2. Толщина в мм, не более	0,075	0,132
3. Относительное удлинение при нагрузке 31,3 Н на 1 см ширины ленты в %, не более		9

3. Лента должна изготавливаться с тканной или обрезной проклеенной кромкой. Ширина проклеенной кромки должна быть не более 2,5 мм.

4. Цвет краски для пропитки ленты должен быть черный. Допускаются другие цвета красок лент.

Лента должна быть равномерно пропитана краской по всей длине только с одной стороны и не должна иметь пятен, подтеков и загрязнений. Концы ленты на длине до 20 см могут быть непропитанными.

5. Лента должна быть пропитана так, чтобы отпечаток символа на листе бумаги был четким. Отпечаток не должен передаваться и смазываться при наложении, либо перемещении по нему бланка 6-слойной перфорированной бумаги для АШУ под действием собственного веса. При перемещении бланка по ленте на бумаге не допускаются следы краски от ленты.

6. Отпечаток должен быть стойким к воздействию света и не уменьшать своей оптической плотности после воздействия на него дневного света в течение 30 дней.

7. Лента должна выдерживать на одном месте не менее 75 равномерных ударов с усилием до 147 Н. При этом нити кромки и ткани не должны быть разрушены.

8. Долговечность ленты, определяемая количеством строк, которое может быть отпечатано через ленту при четких и разборчивых для чтения отпечатках на первом листе, должна быть не менее 40000 строк на 1 м ленты. Печать при неподвижной ленте не допускается.

9. Лента не должна изменять свойств, указанных выше, в течение 24 месяцев с момента ее изготовления при условии ее хранения в заводской упаковке в помещениях с температурой от плюс 18 до плюс 25°C и относительной влажностью (50 ± 10) %.

10. Лента должна быть намотана на две катушки, как это показано на рис.1.

Катушка (рис.2) представляет собой шпулю I, к которой с помощью скобок 2 закреплено окончание 3. (Окончанием может служить конец обрезанной при смене использованной ленты.)

Шпуля выполнена из металлической или пластмассовой трубы, имеет на торцах по 2 паза для привода и ряд отверстий для скобок. Концы скобок после закрепления окончания загибаются внутри шпули в одну сторону.

Лента перед намоткой на катушку закладывается своим концом между окончанием и шпулей в место Б таким образом, чтобы ее край совпадал с краем В окончания и вместе с окончанием наматывается на шпулю.

Лента должна быть намотана на катушку с натяжением $(9,8 \pm 2)$ Н.

После намотки края ленты, совпадающие с краем В окончания, должны находиться в одной плоскости с точностью $\pm 0,5$ мм.

Аналогичным образом лента соединяется со второй катушкой и наматывается на нее на 2 - 3 оборота.

II. Лента красящая (рис.1) перед упаковкой должна быть завернута в целлофан или фольгу и уложена в полиэтиленовый пакет, который герметично заваривается и помещается в картонную коробку. В коробку должна быть вложена одна пара резиновых перчаток.

12. Типы и основные характеристики красящих лент, рекомендуемые для эксплуатации алфавитно-цифровых устройств параллельной печати, приведены в табл.2.

Таблица 2

Типы красящих лент

Страна	Изготовитель (фирма)	Обозначение крас. ленты	Основные характеристики
США	Data Products	DPС233430-001	Нейлон, толщина от 0,122 до 0,132 мм, ширина от 381 до 384 мм, длина $(13,7 \pm 0,15)$ м, количество нитяных ячеек на 1 см ² не менее 42, краска черная средней плотности
США	Data Products	DPС233430-003	Нейлон, толщина от 0,076 до 0,089 мм, ширина от 381 до

Страна	Изготовитель (фирма)	Обозначение крас. ленты	Основные характеристики
США	<i>Data Products</i>	<i>DPC233430-004</i>	до 384 мм, длина $(22,8 \pm 0,15)$ м, количество нитяных ячеек на 1 см^2 не менее 46, краска черная средней плотности
		<i>DPC233430-005</i>	Нейлон, толщина от 0,094 до 0,107 мм, ширина от 381 до 384 мм, длина $(18,3 \pm 0,15)$ м, количество нитяных ячеек на 1 см^2 не менее 43, краска черная средней плотности
ФРГ	<i>Relinan</i>	ICL -1933/3	Ширина 375 мм, длина 23 м
Англия	<i>Caribonum Limited London E 107 BP</i>	ICL 1900	Нейлон, ширина 375 мм, длина 23 м

П р и м е ч а н и я: 1. Допускается использование лент, не приведенных в табл.2, если их характеристики удовлетворяют требованиям, изложенным в настоящем приложении, а результаты испытаний в составе АЦПУ дали положительные результаты.

2. Допускается использование ленты красящей шириной 375 мм из хлопчатобумажной ткани. При этом качество печати снижается, продолжительность ежедневного обслуживания АЦПУ увеличивается до 45 минут, показатели надежности АЦПУ уменьшаются в 2 раза, долговечность ленты уменьшается в 10 раз.

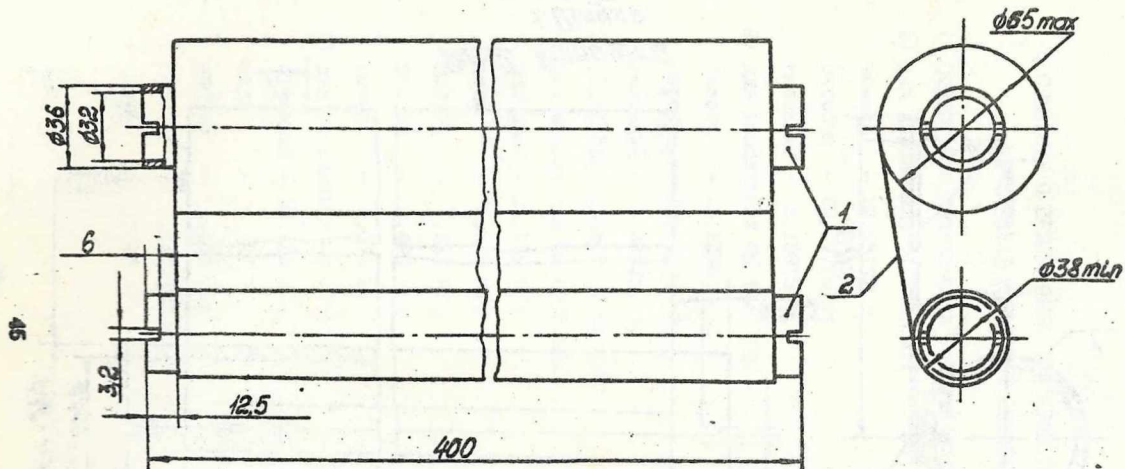


Рис.1. Лента красящая
 1. Катушка
 2. Лента

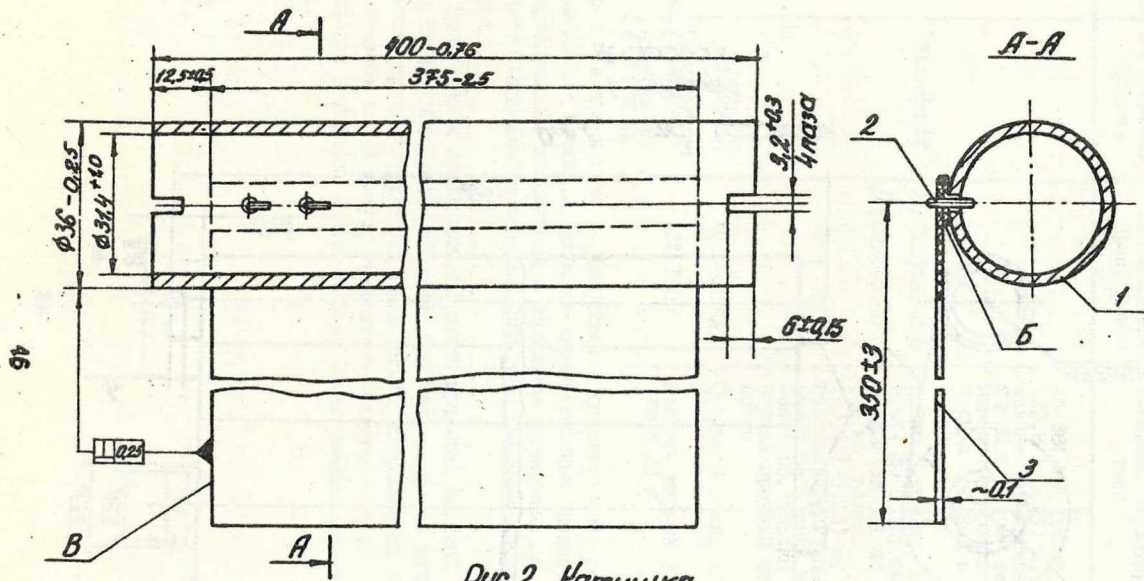


Рис. 2. Катушка
 1. Шпуля.
 2. Скоба.
 3. Окончание.

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

СВЕДЕНИЯ О ПРИМЕНЯЕМЫХ В УСТРОЙСТВЕ ДРАГОЦЕННЫХ
МАТЕРИАЛАХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛАХ

I. Содержание драгоценных материалов:

1) для исполнения СМ 6315.01:

золота - 22,55171 г;

серебра - 23,07754 г;

палладия - 5,19915 г.

2) для исполнения СМ 6315.05:

золота - 23,233477 г;

серебра - 23,42082 г;

палладия - 5,30223 г.

2. Содержание цветных металлов:

1) для исполнения СМ 6315.01:

алюминия - 23,119 кг;

меди - 0,019 кг;

латуни - 1,424 кг;

бронзы - 0,479 кг;

цинка - 0,018 кг.

2) для исполнения СМ 6315.05:

алюминия - 15,482 кг;

меди - 0,137 кг;

латуни - 1,544 кг;

бронзы - 1,781 кг;

цинка - 0,013 кг.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ докум.	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
19	1, 32, 37, 38, 84	4, 5, 6, 10, 35, 36, 75, 76	78	77, 78, 79, 80, 81, 82, 83	78	2394-83	Минт	3.5.84.
20	33, 35, 36, 55, 61, 62, 63, 65, 71, 73				78	2674 1/2-83	С	9.8.84
21	35				78	2525 1/2-83	Минт	14.2.84
22	5, 53, 54, 57, 60, 62				78	1650 1/4-84	Минт	27.11.84
23	35				78	354 1/2-85	Минт	18/11/85.
24	33					1559 3/4-85	Минт	12/11/85
25	-	37			78	551-86	Минт	21.2.86
26	34, 56, 61, 62, 63, 65, 71, 73					3346 1/2-85	Минт	23.4.86
27		33, 36, 55				180 1/4-86	С	20.6.86
28	34, 69, 71, 74					2355 1/4-85	С	22.7.86
29	68, 74, 75, 76					1679 1/2-86	Минт	28.11.86
30	33					2589-86	Минт	19.9.86
31		14				2570-86	Минт	20.9.86
32	33, 35, 36, 40					2797-86	Минт	23.9.86.
33	52					2225 1/2-86	Минт	17.11.86
35	46, 78, 9, 36, 1663, 75, 10, 12, 29, 31	32				3745 1/2-86	С	25.12.86
36	34					2632 1/2-86	С	16.8.87
37	8, 35	33, 34				3069 1/2-86	Минт	10.5.87.

Лист регистрации изменений								
Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ докум.	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
38	1, 11, 35 78	9, 36, 47		48-77	49	4180 1/2 86	В-	11.7.87.
39		36				1355 1/2 87	ШШ	7.04.87.
40		11				790-87	Ш	7/0587
41	8, 35	33, 47				1755-87 1/2	ШС	11/0587.
42	35					2301-87	ШШШ	06.87.
43	33, 34					2297-87	ШШ	10.7.87
44	6					3052-87	В-	5.8.87
45	36					3259-87	В-	24.8.87
46	6					3277-87	В-	24.8.87
47	34					3151 1/2 87	В-	1.0.87
48	37					3457-87	ШШШ	4.9.87
49	44					3843-87	ШШШ	6.01.88.
50	4, 7, 18, 19, 20-30, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 34	3, 5, 8, 10, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 35, 36, 37, 38				690 1/2 88	В-	19.4.88
51						1086 1/2 88	ШШ	25.88
52	39					4633 1/2 87	В-	21.4.88.
53	4, 6, 10	14, 15				2098-88	ШШ	5.7.88.
54	37					3601-88	ШШ	6.12.88.
55		8				3336-88	ШШ	6.12.88.
56	35					3289-88 1/2	ШШ	6.12.88
57	34					2 1/2 89	В-	29.2.89.
58	36					949-89	В-	14.04.89.
59	35					1984 1/2 89	В-	7.1.89.
60	34, 36					1558 1/2 89	В-	15.11.89.
61	35	33				3479 1/2 89	В-	14.2.90.
62	34					663-90	В-	5.05.90.
63	7					1680-90	В-	3.1.90.
64		15				70-91	В-	30.1.91.
65	34					7790-91	В-	10.1.91.
66	25, 36					874 1/2 92	В-	14.7.92.
67	35, 36, 37					785 1/2 92	В-	18.92
68	47					1321-92	В-	28.1.92
69	6					1658-92	В-	29.12.92
70	35					27 1/2 93	В-	10.2.93.
71	34					348 1/2 93	В-	1.4.93

Scanned for lib.gva.org.ua
Special thanks to Mykola Anatoliiovych Levytskyi
for providing the material!

lib.gva.org.ua

(c) 2026 gva.org.ua