Технический комитет по стандартизации
«Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК259)

Акционерное общество «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения»

ЦКБА

СТАНДАРТ Ц К Б А

СТ ЦКБА 076-2009

Арматура трубопроводная

ТАБЛИЧКИ ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ

Типы, размеры и технические требования

Санкт-Петербург
2018 г.

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (АО «НПФ «ЦКБА»)

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ **Приказом № 44 от 18.09.2009**

3 СОГЛАСОВАН Техническим комитетом «Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК 259)

4 ВЗАМЕН ОСТ 26-07-2024-80 «Таблички отличительные. Размеры. Технические требования»

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ с учетом изменения № 1 в 2018 году

По вопросам заказа стандартов ЦКБА

обращаться в АО «НПФ «ЦКБА»

по тел/факс: (812) 611-10-00, 458-72-22

195027, Россия, С-Петербург, пр. Шаумяна, 4, корп.1, лит. А, а/я 33

E-mail: standard@ckba.ru

© АО «НПФ «ЦКБА», 2009

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения АО «НПФ «ЦКБА»

Содержание

1	Область применения	4
2	Нормативные ссылки	4
3	Типы и размеры	5
4	Технические требования	9
5	Правила приемки	10
6	Методы контроля	10
7	Упаковка, транспортирование и хранение, гарантии поставщика	11

СТАНДАРТ ЦКБА

Арматура трубопроводная
ТАБЛИЧКИ ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ
Типы, размеры и технические требования

Дата введения: 01.10.2009

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на таблички отличительные для трубопроводной арматуры и приводных устройств к ней.

Стандарт устанавливает типы, размеры и технические требования.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ГОСТ 26.008-85 Шрифты для надписей, наносимых методом гравирования. Исполнительные размеры

ГОСТ 1050-2013 Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия

ГОСТ 4784-97 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки

ГОСТ 5632-2014 Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 11284-75 Отверстия сквозные под крепежные детали. Размеры

ГОСТ 12969-67 Таблички для машин и приборов. Технические требования

ГОСТ 12970-67 Таблички круглые для машин и приборов. Размеры

ГОСТ 12971-67 Таблички прямоугольные для машин и приборов. Размеры

ГОСТ 15527-2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 19807-91 Титан и сплавы титановые деформируемые. Марки

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен, то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Типы и размеры

3.1 Таблички должны изготавливаться 2-х типов:

- тип I - таблички плоские круглые

(Измененная редакция. Изм. № 1)

- тип II – таблички плоские.

3.2 Размеры табличек должны соответствовать указанным на рисунках 1 и 2, в таблице 1 и 2 соответственно.

3.3 Размеры отверстий d в зависимости от способа крепления табличек типа I и II должны выбираться по ГОСТ 11284.

3.4 Допускается применять другие размеры, если использование стандартной таблички требует изменения конструкции изделия, или табличка совмещена с передней панелью прибора, или она является художественно-декоративным оформлением изделия.

3.5 Размеры S приведены для табличек из стали. Для табличек из других материалов размеры S устанавливаются по согласованию с заказчиком.

3.6 Допускается изготовление табличек без радиусов закругления r.

3.7 Таблички типа II исполнения 1, 2 и 3 допускается изготавливать со срезом углов 45^0.

3.8 По согласованию с заказчиком допускается изготовление табличек без отверстий, а также с увеличенным диаметром отверстий.

3.9 Технические требования по ГОСТ 12969.

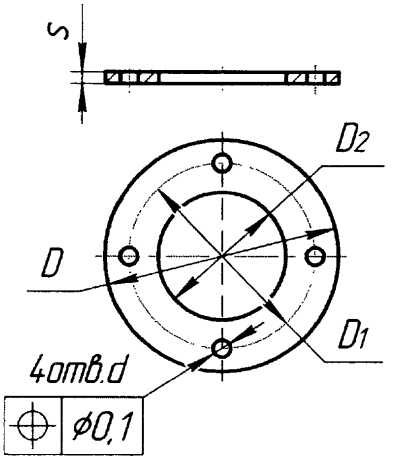
3.10 Примеры условного обозначения:

1 Для табличек круглых тип I D=16мм:

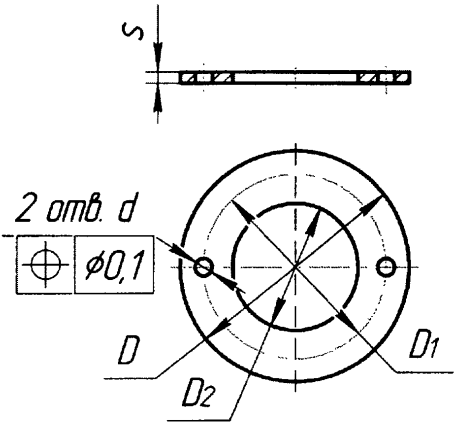
«Табличка тип I-Ø16 СТ ЦКБА 076».

2 *Для* табличек прямоугольных тип II длиной L = 50 мм, шириной B = 16 мм:

«Табличка тип II-50x16 СТ ЦКБА 076».



Исполнение 1



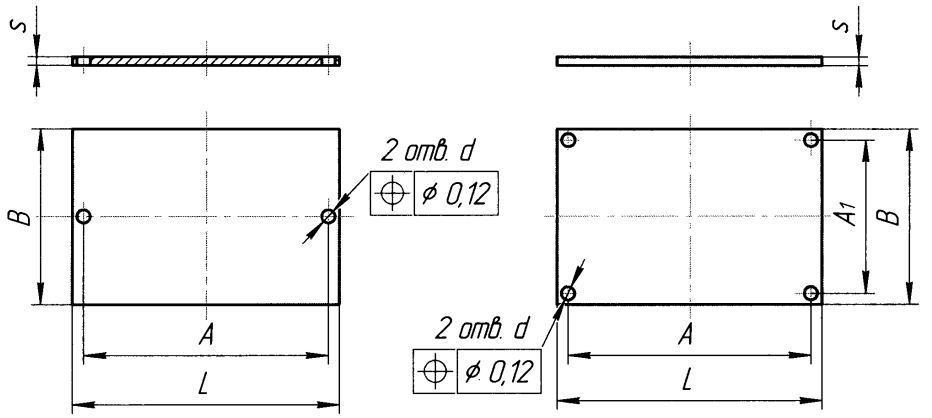
Исполнение 2

Рисунок 1 - **Таблички тип I (плоские круглые)**

Таблица 1 – **Размеры табличек для типа I**

D (пред. откл. по *H*14)	D_1	D_2	S	d (пред. откл. по *H*14)	Число отверстий
16	10	-	0,8	2,4	2
20	14	-			
25	18	-			
32	25	-			
40	32	20			4
50	40	25			
63	53	32			
80	71	40			
100	90	50		3,4	
125	115	63	1,0		
160	150	80			
200	190	100			
250	240	125	1,5		

(Измененная редакция. Изм. № 1)



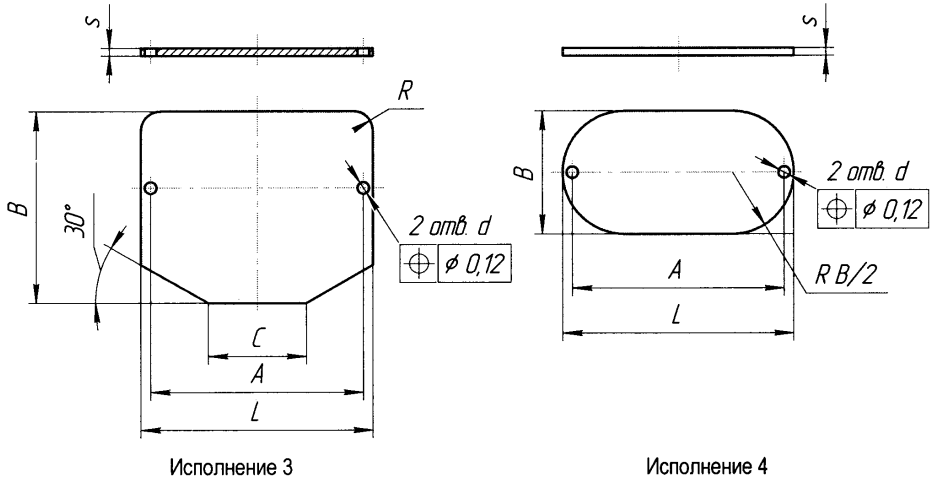


Рисунок 2 – Таблички тип II (плоские)

Таблица 2 – **Размеры табличек для типа II (Измененная редакция. Изм. № 1)**

L (пред. откл. по *h*14)	B (пред. откл. по *h*14)	A	A_1	C (для исполнения 3)	r	d (пред. откл. по *H*14)	Число отверстий
25	6,3; 8; 10; 12; 16	18	-	-	2,5	2,4	2
32	6,3; 8; 10; 12; 16; 20	25					
40	8; 10; 12; 16; 20; 25	30					
50	8; 10; 12; 16; 20; 25	40	-		2,5	2,4	2
	30	-	-	30			
	32	40	22	-	5,0	2,4	4
63	8; 10; 12; 16; 20	53	-	-	2,5		2
	25; 32		22		2,5; 5,0		2; 4
	40		30		5,0		4
	50		40				
80	8; 10; 12; 16; 20; 25	71	-	-	2,5		2
	32		22		5,0		4
	36		26	48			
	40		30	-			
	50		40				
	63		53				
100	10; 12; 16; 20; 25	90	-	-	2,5	3,4	2
	32		22		5,0		4
	40		30				
	50		40				
	63		53				
	80		71				
125	10; 12; 16; 20; 25	115	-	-	2,5		2
	32		22		5,0		4
	40		30				
	50		40				
	63		53				
	80		71				
	100		90				
160	12; 16; 20; 25	150	-	-	2,5	3,4	2
	32		22		5,0		4
	40		30				
	50		40				
	63		53				
	80		71				
	100		90				
	125		115				
200	12; 16; 20; 25	190	-	-	2,5	3,4	2
	32		22		5,0		4
	40		30				
	50		40				
	63		53				
	80		71				
	100		90				
	125		115				

Окончание таблицы 2

L (пред. откл. по *h*14)	B (пред. откл. по *h*14)	A	A_1	C (для исполнения 3)	r	d (пред. откл. по *H*14)	Число отверстий
250	20; 25	240	-	-	2,5	3,4	2
	32		22		5,0		4
	40		30				
	50		40				
	63		53				
	80		71				
	100		90				
	125		115				
	160		150				
	200		190				
320	63	310	53	-	5,0	3,4	4
	80		70				
	100		90				
	125		115				
	160		150				
	200		190				
	250	304	234		8,0	5,5	
	320		304				
400	200	384	184	-	8,0	5,5	4
	250		234				
	320		304				
	400		384				
500	320	484	304	-	8,0	5,5	4
	400		384				

4 Технические требования

4.1 Таблички должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Таблички должны изготавливаться из листа, ленты или полосы толщиной от 0,5 до 1 мм в зависимости от условий эксплуатации из следующих материалов:

12Х17, 12Х18Н9Т – по ГОСТ 5632

ВТ1-0 – по ГОСТ 19807

ЛС59-1 – по ГОСТ 15527

АД1 – по ГОСТ 4784

Сталь 20 – по ГОСТ 1050

Допускаемая замена марок материала должна быть указана в технических требованиях чертежа.

Марку материала 12Х17 при новом проектировании не применять.

4.3 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий Н14, валов – по h 14, остальных по IT15/2.

4.4 Требования к поверхности табличек должны соответствовать требованиям соответствующих стандартов на листы, ленту и полосу.

4.5 Надписи, места под маркировку и кантик должны быть цвета металла, фон лицевой поверхности – черного цвета.

Допускается фон лицевой поверхности иного цвета контрастного с цветом надписей для табличек на арматуру общепромышленного значения.

4.6 Надписи следует выполнять фотохимическим, методом ультрафиолетовой печати или ударным способом начертания Пр3 (прямого нормального полужирного) шрифтом 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 8,0 по ГОСТ 26.008.

4.7 Маркировка должна выполняться ударным способом начертанием Пр3 шрифтом 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0 по ГОСТ 26.008.

4.8 После нанесения надписей и маркировки таблички, изготовленные из материалов АД1, ЛС59-1, сталь 20, должны быть защищены антикоррозионным покрытием.

4.9 Таблички могут крепиться винтами, заклепками, а также с помощью сварки, пайки и склеивания в зависимости от места крепления по технологии предприятия изготовителя.

4.10 Таблички типа II могут устанавливаться по криволинейной поверхности изделия.

5 Правила приемки

5.1 Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества табличек на соответствие требованиям настоящего стандарта.

5.2 Для контрольной проверки отбирается 10 % от предъявляемой партии, но не менее 10 штук.

6 Методы контроля

6.1 Таблички должны быть подвергнуты внешнему осмотру и обмеру.

6.2 При обнаружении дефектов во время приемки от предъявленной партии отбирают двойное количество табличек. Если при повторной приемке обнаружат дефекты, то всю партию бракуют.

7 Упаковка, транспортирование и хранение. Гарантии поставщика

7.1 Упаковка табличек – в соответствии с принятым на предприятии-изготовителе технологическим процессом.

7.2 Транспортирование – любым видом транспорта, обеспечивающим сохранность табличек от повреждений.

7.3 Хранение табличек – в закрытых складских помещениях.

7.4 Таблички должны быть приняты техническим контролем предприятия.

7.5 Предприятие должно гарантировать соответствие табличек требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	изме нён-ных	заме-нён-ных	но-вых	аннул.					
1	5, 6, 8	4, 10	-	-	13	Изм. № 1	Пр. № 44 от 23.04.2018		01.06.2018

Генеральный директор Дыдычкин В.П.

Первый заместитель генерального директора –
директор по научной работе Тарасьев Ю.И.

Заместитель генерального директора –
главный конструктор Ширяев В.В.

Зам. директора – начальник
технического отдела Дунаевский С.Н.

Исполнитель:
Инженер Демидова Т.В.

Согласовано:
Председатель ТК 259 Власов М.И.

gost.e-ecolog.ru