УТВЕРЖДАЮ
Заместитель руководителя
организации п/я Г-4668
А.В.Плейкин
30" октября 1980 г.

УДК 62-777.4 001.24 :621.643 Группа Г00

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТАБЛИЧКИ ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ. РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	ОСТ 26-07-2024-80 Вводится впервые

Письмом организации от "18" ноября 1980г.
№ 11-10-4/1907 срок введения установлен с 1 января 1982г
на срок до ~~1 января 1987г~~ ①

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

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

Стандарт устанавливает типы, размеры и технические требования.

Издание официальное ГР8191013 от 20 01 81 Перепечатка воспрещена
★

gost.e-ecolog.ru

I. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

I.I. Таблички должны изготавливаться 2-х типов:

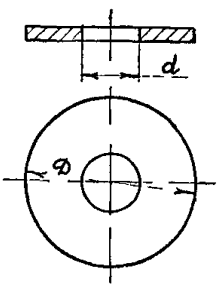
тип I - таблички плоские, круглые;

тип II- таблички плоские.

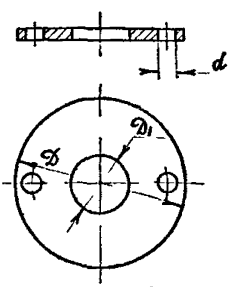
I.2. Размеры табличек должны соответствовать указанным на чертеже Iи 2, в табл. I и 2.

I.3. Размеры отверстий d в зависимости от способа крепления табличек типа I и II должны выбираться по ГОСТ II284-75

Тип I



Исполнение I



Исполнение 2

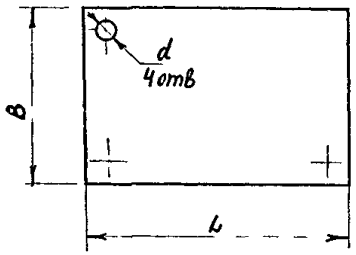
Черт. I

Размеры в мм

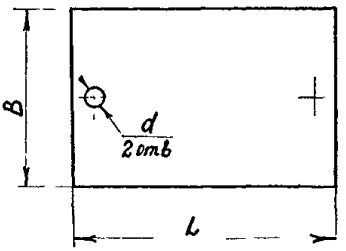
Таблица I

D	I8	28	30	38	40	45	50	50	56	63	63	65	75	80
D_1	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	32	36	-	-

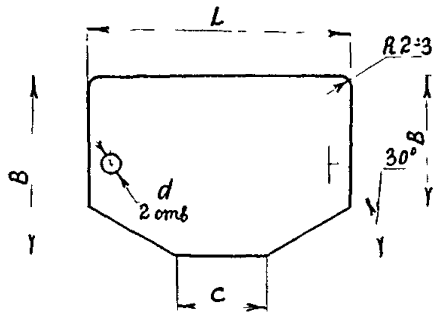
Тип II



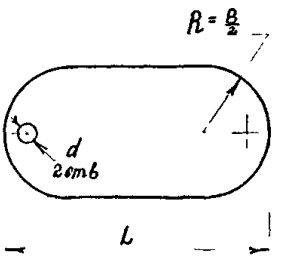
Исполнение I



Исполнение 2



Исполнение 3



Исполнение 4

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

B	6	8		9	I2					I6		25			28		30		32		
L	45	56	58*	40	32	40	56	60	75	25	85	40	56	80	53	67	50	67	50	53	80
C	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	30	–	–	–	–

Продолжение табл.2

B	36			38	40	45		48	50	53	56		58*	60		65	67		80	
L	56	60	80	75	80	80	85	60	80	I00	85*	I00	75	60	75	I55	I20	I60	I60	
C	–	–	48	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	

Размеры со знаком * при новом проектировании не применять.

I.4. Таблички типа II исполнения I, 2 и 3 допускается изготавливать со срезом углов под 45^0.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

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

12Х17, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т - по ГОСТ 5632-72

ВТ 1-0 - по ГОСТ 19807-74

ЛС59-1 - по ГОСТ 15527-70

АД1 - по ГОСТ 4784-74

Сталь 20 - по ГОСТ 1050-74

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

Марку материала 12Х17 при новом проектировании не применять.

2.3. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по $H14$, валов - по h 14, остальных по $\pm\frac{IT15}{2}$

2.4. Требования к поверхности табличек должны соответствовать требованиям соответствующих стандартов на листы, ленту или полосу.

2.5. 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.

2.6. Надписи следует выполнять фотохимическим, фотопечатным или ударным способом прямым прописным основным шрифтом 2; 2,5; 3; 4; 5; 7 по ГОСТ 2930-62.

2.7. Маркировка должна выполняться ударным способом прямым прописным основным шрифтом 2; 2,5; 3; 4; 5 по ГОСТ 2930-62.

2.8. После нанесения надписей и маркировки таблички, изготовленные из материалов АДІ, ЛС59-І, сталь 20, должны быть защищены антикоррозионным покрытием.

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

2.10. Таблички типа II могут устанавливаться по криволинейной поверхности изделия.

2.11. Допускается в технически обоснованных случаях изготовление табличек иных конфигураций и размеров по чертежам, согласованным с головной (базовой) организацией.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

3.2. Для контрольной проверки отбирается 10% от предъявляемой партии, но не менее 10 шт.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ.

4.I. Таблички должны быть подвергнуты внешнему осмотру и обмеру.

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

5. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.I. Упаковка табличек - в соответствии с принятым на предприятии-изготовителе технологическим процессом.

5.2. Транспортирование - любым видом транспорта, обеспечивающим сохранность табличек от повреждений.

5.3. Хранение табличек - в закрытых складских помещениях.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.I. Таблички должны быть приняты техническим контролем предприятия.

6.2. Предприятие должно гарантировать соответствие табличек требованиям настоящего стандарта при соблюдении

потребителем условий транспортирования и хранения.

Руководитель предприятия п/я Г-4745 С.И.Косых

Главный инженер М.Г.Сарайлов

Заместитель главного инженера, к.т.н. О.Н.Шпаков

Заведующий отделом 161 М.И.Власов

Заведующая отделом 138 А.А.Мельникова

Руководитель темы А.Ф.Бодунов

Исполнитель Л.Е.Гусакова

СОГЛАСОВАНО:

Старший представитель заказчика № 958
В.А.Шляпников
"20" 10 1980 г.

Заместитель руководителя организации п/я А-3398
А.А.Зак
"23" октября 1980г.

Руководитель организации п/я А-7326
А.М.Васильев
"28" 10 1980г.

gost.e-ecolog.ru