Лит.изм. | а | б | в | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 6 | 10 | 11
№ изв. | 5060 | 5197 | 5372 | 6543 | 6915 | 8107 | 8782 | 10407 | 10911 | 12721 | 12904 | 13012
инв. № дубликата
инв. № подлинника | 76

УДК 62.777.4

Группа Г00

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 03542-71

На 7 страницах

ЗНАКИ ЗАВОДСКИЕ

Типы и основные размеры, технические требования

Взамен 2047А,
2049А,
2052А

ОКП 75 9560

Срок действия продлен до 01.01.2007г.

Распоряжением Министерства от 22 октября 1971 г. № 087-16

дата введения 1 сентября 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на знаки заводские, предназначенные для маркировки изделий.

Издание официальное

ГР 208 от 18.11.71

Перепечатка воспрещена

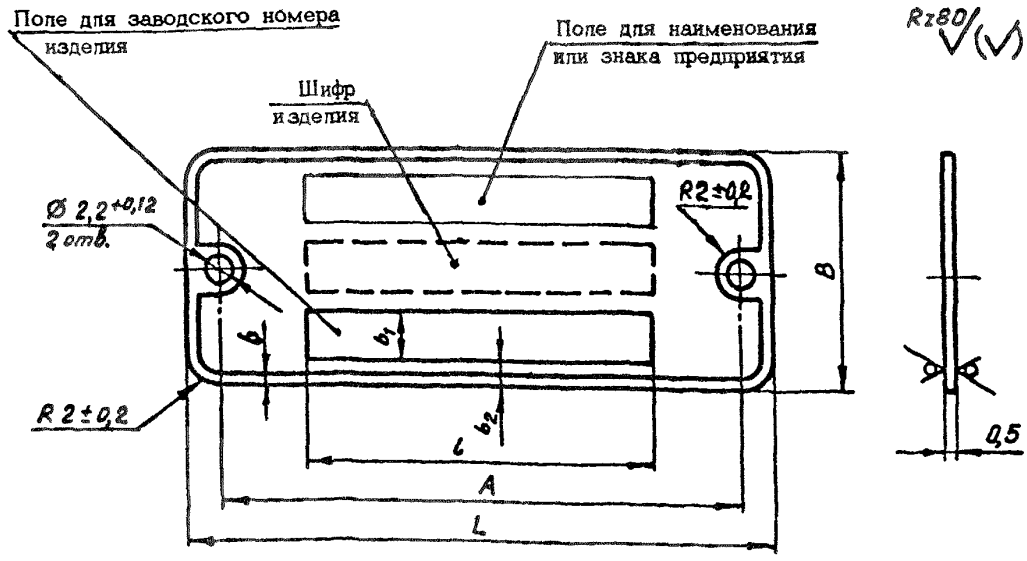
gost.e-ecolog.ru

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Заводские знаки по конфигурации и количеству крепежных мест делятся на 2 типа.

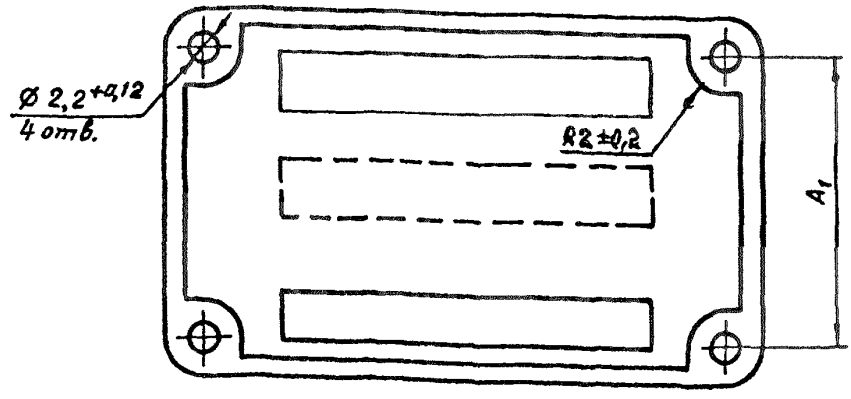
1.2. Типы и основные размеры заводских знаков должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Тип 1



Черт. 1

Тип 2
Остальное – см. черт. 1



Черт. 2

Инв. № дубликата		
Инв. № подлинника		76
№ изм.	7	8782
№ изв	8	10407
	10	12904

Размеры, мм

Тип	Типоразмер	B	L	A	A_1	b	b_1	b_2	l	Масса 1000 шт., стальных знаков, кг
		Пред. откл.								
		±0,4		±0,1		±0,2	±0,1	±0,3	±0,1	
1	1	10	30	25	-	0,5	3,0	2	18	0,39
	2		50	45			4,5		30	1,17
	3	15	25	20		1,0	3,0		12	0,68
	4		30	25			3,5		20	0,98
	5		40	35			4,5		24	1,56
	6		50	45					32	2,15
	7	20							30	3,12
	8	15	30	25			3,0		24	0,98
	9		35	30			3,5			1,27
2	1	30	50	45	25		4,5	5	32	4,52
	2		60	55					40	5,69
	3		75	70						7,45
	4	40			35					10,37
	5	30	67	62	25					6,57
	6	50	100	95	45				50	18,17

Примечание. Для определения массы заводских знаков, изготовляемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент:
0,356 – для алюминиевого сплава;
0,025 – для фольги.

1.3. Поле заводского номера изделия располагается симметрично по длине L. Допуск симметричности поля заводского номера не более 1 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Заводские знаки должны изготовляться в соответствии с настоящим стандартом по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пластинки для заводских знаков должны изготовляться из материалов:

– алюминиевого сплава ГОСТ 21631-76 и ГОСТ 13726-97;

– стали марки 12Х18Н10Т (Х18Н10Т) ГОСТ 4986-79;

– алюминиевой фольги ГОСТ 618-73; толщина фольги должна быть 0,07-0,08 мм.

2.3. Покрытие заводских знаков должно соответствовать:

– Ан.Окс.нв/лак УР-231, II.047 ОСТ 1 90055-85 – для знаков из алюминиевых сплавов; допускается применение лаков АК-113ф, II.072 ОСТ 1 90055-85 и ВЛ-725, II.002 ОСТ 1 90055-85. Допускается покрытие Ан.Окс. черный/нанесение информации/лак УР-231, II.047 ОСТ 1 90055-85 – для знаков изделий, работающих в агрессивных средах.

– Хим.Пас.* – для знаков из стали.

*По действующим отраслевым документам.

№ изм	7	8	10
№ изв	8782	10407	12904

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	76

2.4. Лицевая поверхность заводских знаков должна быть гладкой, без трещин, царапин, пузырьков и другик дефектов.

2.5. Заводские знаки, изготовленные из стали марки 12Х18Н10Т, должны применяться для изделий, работающих при температуре выше 300 °С.

2.6. Заводские знаки допускается изготовлять без крепежных отверстий с обрамляющей рамкой, параллельной контуру, и без обрамляющей рамки.

2.7. Расположение шифра изделия на знаках не регламентируется.

2.8. Буквы и цифры - по ОСТ 1 00312-78, допускается по ГОСТ 2930-62.

2.9. Способы нанесения надписей, выбор типоразмера заводского знака в зависимости от количества цифр в заводском номере и номера шрифта и способы крепления заводского знака к изделию приведены в рекомендуемом приложении к настоящему стандарту.

2.10. Заводские знаки могут быть использованы для нанесения различных пояснительных надписей.

Для обозначения заводского знака в зависимости от материала приняты следующие коды:

- 1 - алюминиевый сплав;
- 2 - сталь;
- 3 - алюминиевая фольга.

Пример записи в технической документации заводского знака типа 1, типоразмера 3, из алюминиевого сплава:

Знак заводской 1-3-1-ОСТ 1 03542-71

То же из стали:

Знак заводской 1-3-2-ОСТ 1 03542-71

То же из алюминиевой фольги

Знак заводской 1-3-3-ОСТ 1 03542-71

Инв. № дубликата								
Инв. № подлинника	76							
№ изм.	7	8	9					
№ изв.	8782	10407	10914					

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ НАДПИСЕЙ, ВЫБОР ТИПОРАЗМЕРА И СПОСОБЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАВОДСКИХ ЗНАКОВ

1. Заводские знаки должны изготовляться методом плоской и рельефной печати. Допускается нанесение заводского номера и индекса изделия ударным способом, гравированием, электрокарандашом, тушью и краской.

2. При изготовлении заводских знаков методом плоской печати анодное оксидирование допускается не производить.

3. Надписи, рамка и место для заводского номера и шифра изделия должны иметь цвет анодной или пассивной пленки. Фон – черного цвета. Допускается негативное изображение. Для заводских знаков, нанесение надписей на которые производится ударным способом или электрокарандашом, черный фон необязателен.

4. Выбор типоразмера заводского знака в зависимости от количества цифр в заводском номере и номера шрифта приведен в таблице.

Тип	Типоразмер	Количество цифр	Шрифт заводского номера
1	1	10	2,0
	2	13	2,5
	3	7	2,0
	4		2,5
	5	10	
	6		3,5
	7	13	2,5
	8	10	2,0
	9		2,5
2	1		3,5
	2	13	
	3		
	4		
	5		
	6		

5. Заводские знаки должны прикрепляться к изделию при помощи заклепок и винтов. Допускается заводские знаки, изготовленные без крепежных отверстий с обрамляющей рамкой, параллельной контуру заводского знака, прикреплять к изделию

Инв. № дубликата 76
Инв. № подлинника
№ изм. 7 8782
№ изв. 8 10407

при помощи точечной сварки, а заводские знаки из алюминиевой фольги и алюминиевого сплава – при помощи клея ВК-9 ОСТ 1 80215-84. Допускается применение клея Л-4 и КЛМ-1. В этом случае лак следует наносить только на лицевую сторону заводских знаков.

№ изм. 7 8
№ изв. 8782 10407
Инв. № линиата 76
Инв. № линиика
gost.e-ecolog.ru