

OBORONSTAL.RU

УДК 62.777.4

Группа ГОО

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 03542-71

ЗНАКИ ЗАВОДСКИЕ

На 7 страницах

Типы и основные размеры,
технические требования

Взамен 2047А,
2049А,
2052А

Проверено в 1982 г.
Срок действия продлен до 01.01.88
Проверено в 1987 г.
Срок действия продлен до 01.01.98

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

срок введения установлен с 1 сентября 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

КОС-2271
ОСН-613

Издание официальное

ГР 208 от 18.11.71

Перепечатка воспрещена

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

76

Лит. изм.
№ изв.

а б в

5372

6543

6915

8107

8782

10407

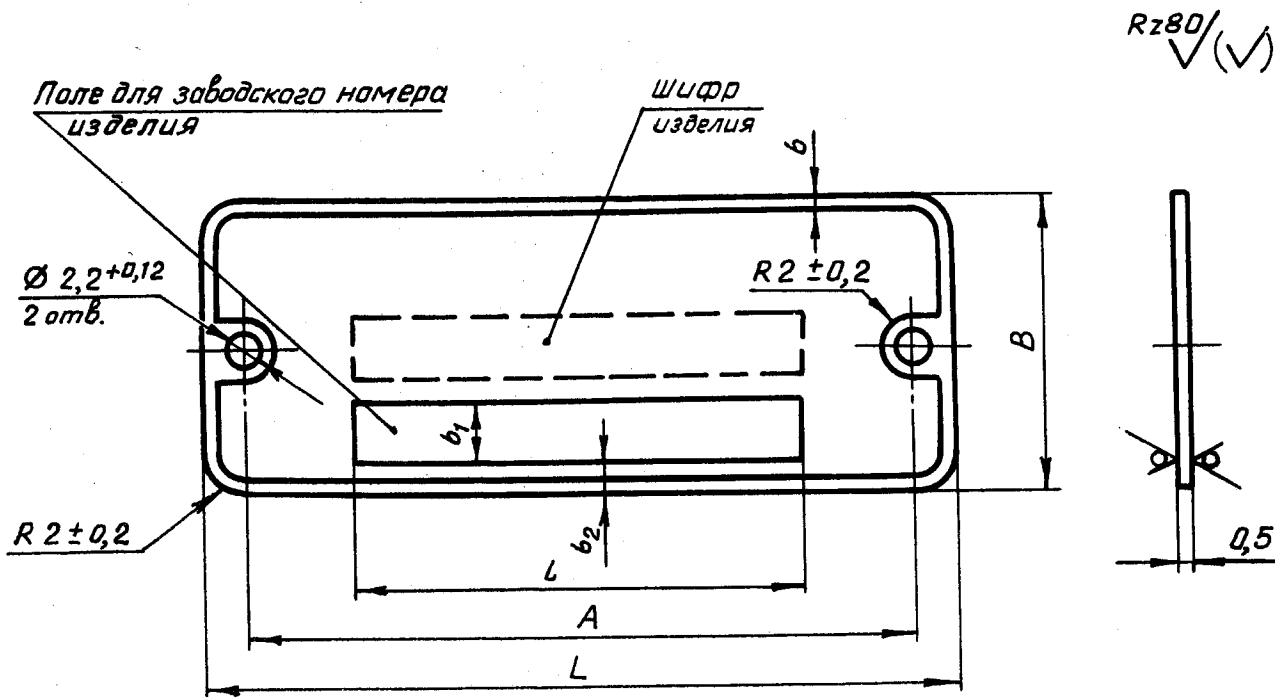
10914

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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

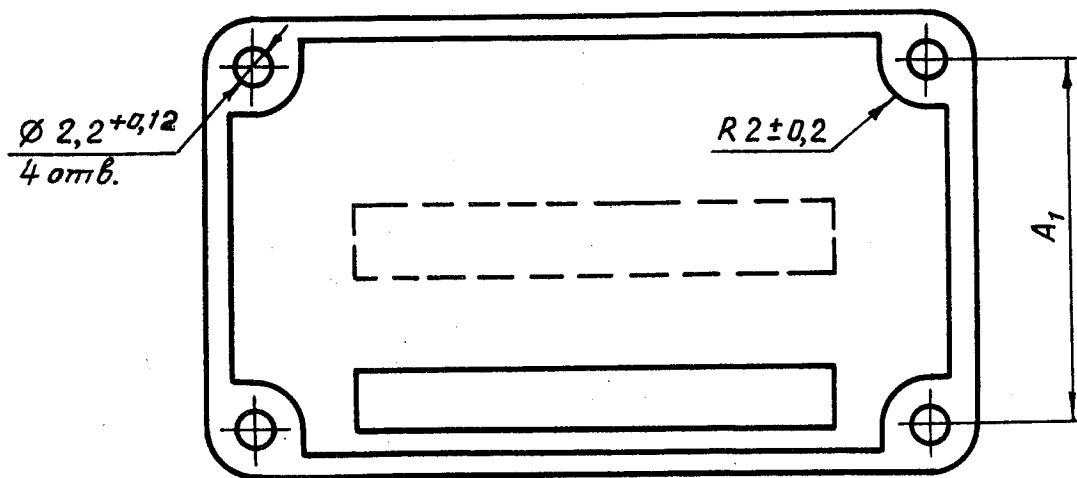
1.2. Типы и основные размеры заводских знаков должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Тип 1



Черт. 1

Тип 2
Остальное - см. черт. 1



Черт. 2

* Размер для справок.

№ изм.	8
№ изв.	8782
	10407

Иив. № дубликата	76
Иив. № подлинника	

50

Размеры, мм

Тип	Типо-размер	Размеры, мм								Масса 1000 шт., стальных знаков, кг
		B	L	A	A ₁	b	b ₁	b ₂	l	
		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			3,0		12	0,68
	4		30	25		3,5	20		0,98	
	5		40	35		4,5	24		1,56	
	6	20	50	45			32		2,15	
	7		30	25			30		3,12	
	8		35	30		24	0,98			
	9	15	35	30		1,0	3,5		24	1,27
2	1	30	50	45	25	4,5	5	40	32	4,52
	2		60	55					5,69	
	3		40	75					70	35
	4	67		62					25	10,37
	5	50		100					95	45
	6	50	100	95					45	50

Примечание. Для определения массы заводских знаков, изготавливаемых 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 изготавливаться в соответствии с настоящим стандартом по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пластинки для заводских знаков должны изготавливаться из материалов:

- алюминиевого сплава ГОСТ 21631-76 и ГОСТ 13726-78;
- стали марки 12X18H10T (X18H10T) 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, П.047 ОСТ 1 90055-85 - для знаков из алюминиевых сплавов; допускается применение лаков АК-113ф, П.072 ОСТ 1 90055-85 и ВЛ-725, П.002 ОСТ 1 90055-85. Допускается покрытие Ан.Окс. черный/нанесение информации/лак УР-231, П.047 ОСТ 1 90055-85 - для знаков изделий, работающих в агрессивных средах.

- Хим.Пас.* - для знаков из стали.

* По действующим отраслевым документам.

8

7

№ изм.

10407

8782

№ изв.

76

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

30

2.4. Лицевая поверхность заводских знаков должна быть гладкой, без трещин, царапин, пузырьков и других 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 изготавливать 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

№ изм.	7	8	9
№ изв.	8782	10407	10914

Изм. № дубликата	76
Изм. № подлинника	

50

ПРИЛОЖЕНИЕ
РекомендуемоеСПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ НАДПИСЕЙ, ВЫБОР ТИПОРАЗМЕРА
И СПОСОБЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАВОДСКИХ ЗНАКОВ

1. Заводские знаки должны изготавливаться 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	Типо-размер	Количество цифр	Шрифт заводского номера
1	1	10	2,0
	2	13	2,5
	3	7	2,0
	4		2,5
	5	10	3,5
	6		2,5
	7	10	2,0
	8		2,5
	2	1	13
2			
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

№ изм.	7	-8
№ изв.	8782	10407

76

Ив. № дубликата	
Ив. № подлинника	

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.

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

76

№ изм.

7

8

№ изв.

8782

10407

50

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	замене- нных	новых	анну- лиро- ванных				
6	1,3,4	-	-	-	8107	<i>Клима</i>	18.08.83	1.01.87
7	1,2,3, 4,5	-	6	-	8782	<i>Боровина</i>	7.01.87	1.07.83
8	1,2,3, 4,5,6	-	-	-	10407	<i>Солес</i>	20.04.87	1.01.88

Изм. № дубликата

Изм. № оригинала

50