

10	6	9	8	7	6	5	4	в	б	а	Лит.изм.
12904	12721	10914	10407	8782	8107	6915	6543	5372	5197	5060	№ изв.
11											
13012											

УДК 62.777.4

Группа Г00

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 03542-71

ЗНАКИ ЗАВОДСКИЕ
 Типы и основные размеры,
 технические требования

На 7 страницах

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.

Ив. № дубликата	
Ив. № подлинника	76

Издание официальное

ГР 208 от 18.11.71

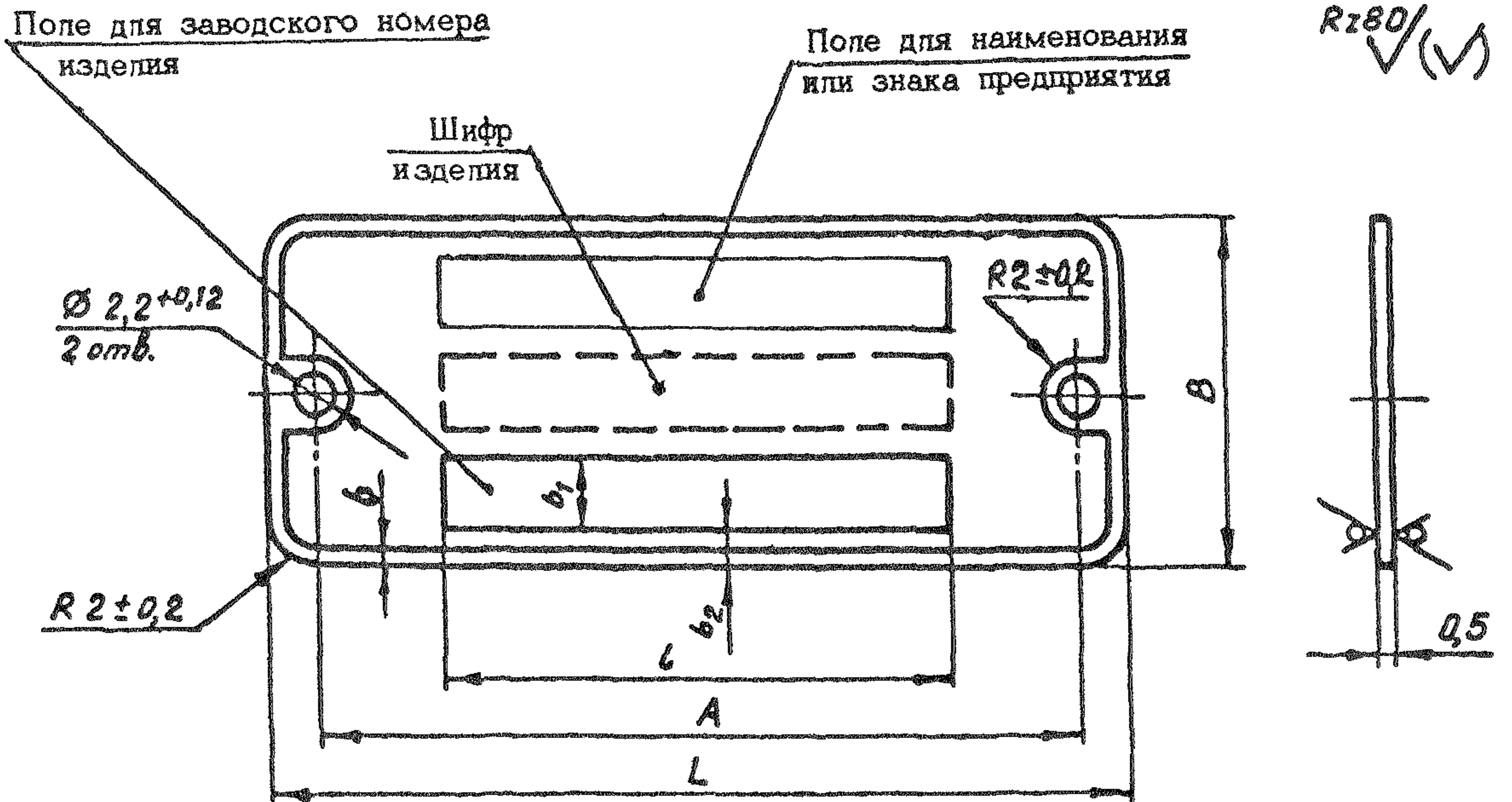
Перепечатка воспрещена

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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

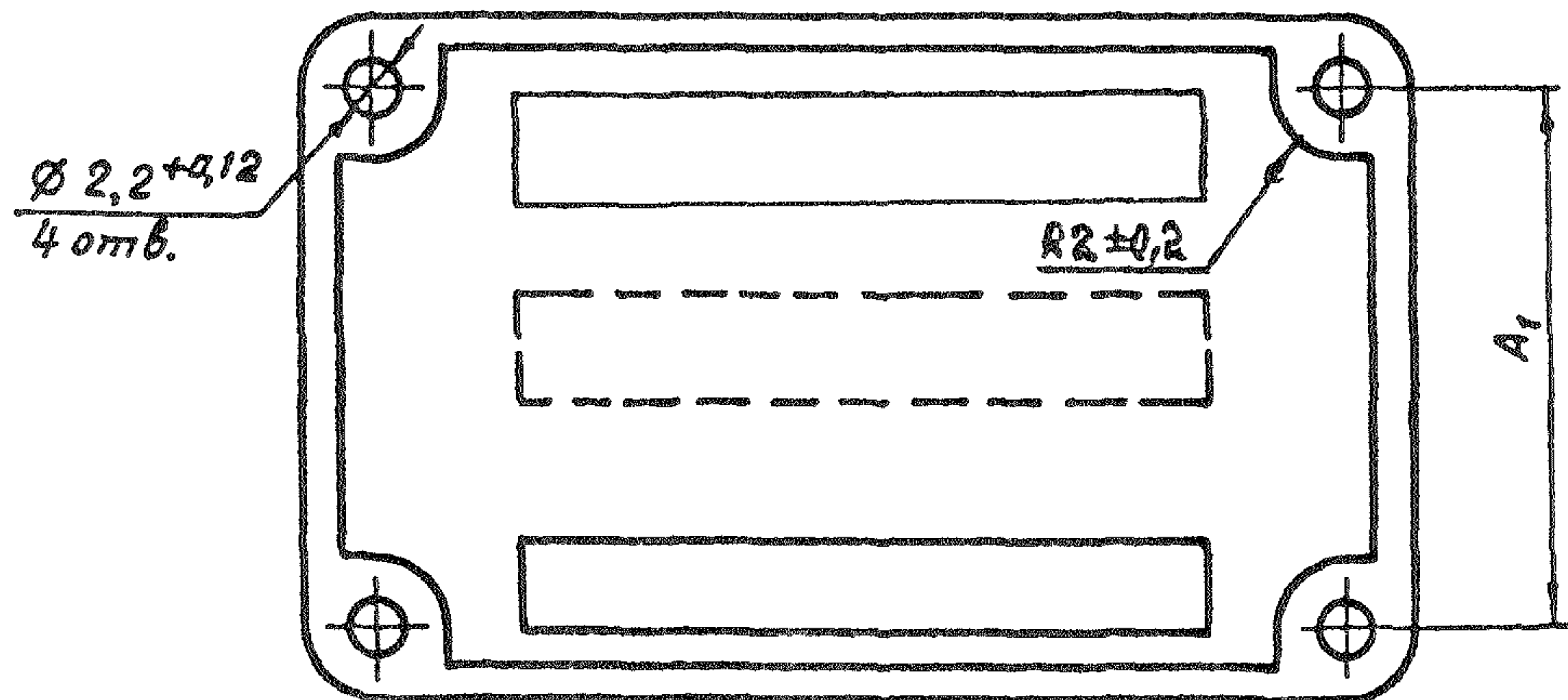
1.2. Типы и основные размеры заводских знаков должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Тип 1



Черт. 1

Тип 2
Остатное - см. черт. 1



Черт. 2

№ изм.	7	8	10
№ изв	8782	10407	12904

Изм. № дубликата	76
Изм. № подлинника	

Размеры, мм

Тип	Типо- размер	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					30	1,17			
	3	15	25	20					12	0,68			
	4		30	25		20	0,98						
	5		40	35		24	1,56						
	6	20	50	45		1,0	4,5		5	32	2,15		
	7									30	25	30	3,12
	8									15	35	30	24
	9	35	30	1,27									
2	1	30	50	45	25	4,5	5	32	4,52				
	2		60	55				5,69					
	3	40	75	70				35	40	7,45			
	4									10,37			
	5									30	67	62	25
	6	50	100	95				45	50	18,17			

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 13726-97;
- 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.

№ изм 10
№ изв 12904

8 10407
7 8782

76

Имв. № дубликата

Имв. № подлинника

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

2.5. Заводские знаки, изготовленные из стали марки 12X18H10T, 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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

СПОСОБЫ 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		2,0	
	2	8	10	2,0
		9		2,5
1		13	3,5	
2				
3				
4				
5				
6				

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

8

7

№ изм.

10407

8782

№ изв.

76

Ив. № дубликата

Ив. № подлинника

