

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

УДК 62.777.4

Группа ГОСТ

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.

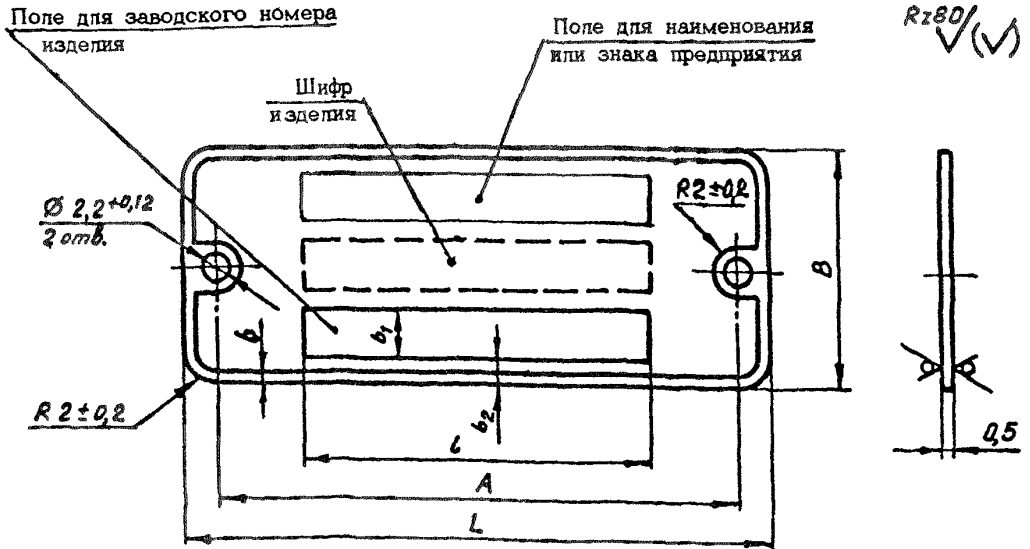
Ив. № дубликата	
Ив. № подлинника	76

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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

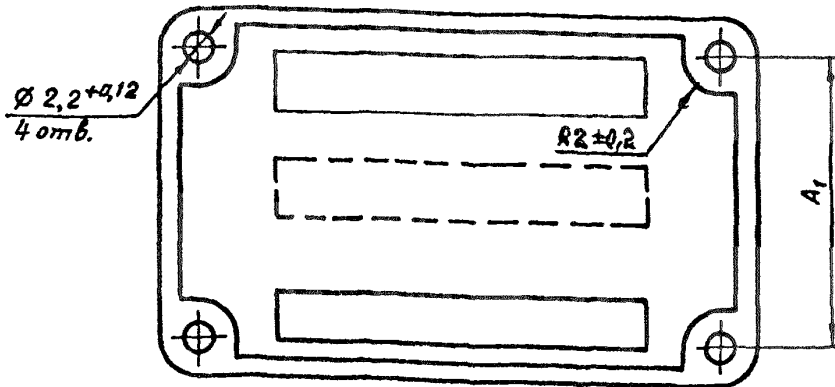
1.2. Типы и основные размеры заводских знаков должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Тип 1



Черт. 1

Тип 2
Остальное - см. черт. 1



Черт. 2

№ 13м.	7	8	10
№ 13н	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	25	20	12					0,68	
	4	15	30	25		3,5	20		0,98	
	5		40	35		24	1,56			
	6	20	50	45		4,5	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		75	70					7,45	
	4	40	75	70	35			10,37		
	5	30	67	62	25			6,57		
	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 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, 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

Инв. № дубликата

Инв. № 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 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
	8782	10407	10914
№ изм.			
№ в. дубликата	76		
№ в. подлинника			

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	Типоразмер	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	13	2,5
	8	10	2,0
	9		2,5
2	1	13	3,5
	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. 8
№ изв. 10407
7 8782

76

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

при помощи точечной сварки, а заводские знаки из алюминиевой фольги и алюминевого 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
№ изм.	8782	10407
