

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.

Изм. № дубликата	76
Изм. № подлинника	

Издание официальное

ГР 208 от 18.11.71

Перепечатка воспрещена

Имя. № дубликата	
Имя. № подлинника	76

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			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								32	2,15	
	7	20	50	45			3,0		30	3,12	
	8	15	30	25					3,5	24	0,98
	9		35	30			1,27				
2	1	30	50	45	25		4,5	5	40	32	4,52
	2		60	55						5,69	
	3					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 12X18Н10Т (X18Н10Т) 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

Знак заводской 1-3-3-ОСТ 1 03542-71

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	76

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	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 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 пищевую сторону заводских знаков.

[illegible]