

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
организации п/я Г-4668

 А.В.Плейкина

30" октябрь 1980 г.

УДК 62-777.4 001.24 : 621.643

Группа Г00

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ТАБЛИЧКИ ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ.

ОСТ 26-07-2024-80

РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ

Вводится впервые

ТРЕБОВАНИЯ

Письмом организации

от "18" мая 1980г.

№ 11-16-4/1984 срок введения установлен с 1 января 1982г.
на срок до 1 января 1984г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на таблички отличительные для трубопроводной арматуры общего и специального назначения и приводных устройств к ней.

Стандарт устанавливает типы, размеры и технические требования.

Издание официальное ГР81910/3 от Перепечатка воспрещена

★

20 04 81

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Таблички должны изготавливаться 2-х типов:

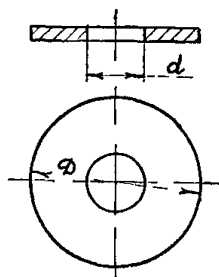
тип I - таблички плоские, круглые;

тип II- таблички плоские.

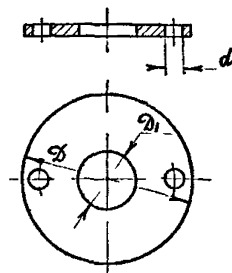
1.2. Размеры табличек должны соответствовать указанным на чертеже 1и 2, в табл. I и 2.

1.3. Размеры отверстий d в зависимости от способа крепления табличек типа I и II должны выбираться по ГОСТ 11284-75

Тип I



Исполнение I



Исполнение 2

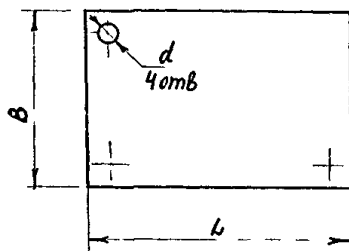
Черт. I

Размеры в мм

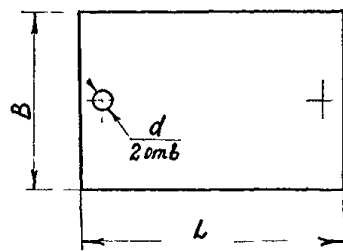
Таблица I

\varnothing	18	28	30	38	40	45	50	50	56	63	63	65	75	80
\varnothing_1	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	32	36	-	-

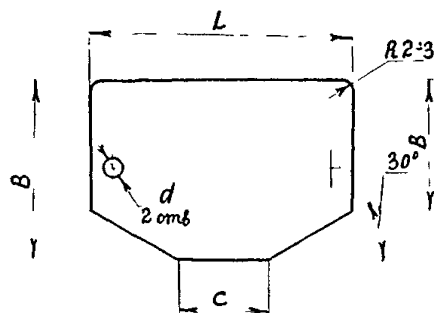
Тип II



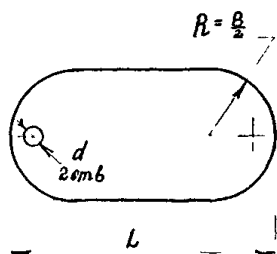
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Исполнение 4

Таблица 2

Размеры в мм

B	6		8	9	12					16		25			28		30		32		
L	45	56	58 ^x	40	32	40	56	60	75	25	85	40	56	80	53	67	50	67	50	53	80
C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-

Продолжение табл.2

B	36			38	40	45			48	50	53	56		58 ^ж	60	65	67	80	
L	56	60	80	75	80	80	85	60	80	100	85 ^ж	100	75	60	75	155	120	160	160
C	-	-	48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Размеры со знаком ^ж при новом проектировании не применять.

1.4. Таблички типа II исполнения 1, 2 и 3 допускается изготавливать со срезом углов под 45°.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Таблички должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Таблички должны изготавливаться из листа, ленты или полосы толщиной от 0,5 до 1 мм в зависимости от условий эксплуатации из следующих материалов:

12Х17, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т – по ГОСТ 5632-72

ВТ 1-0 – по ГОСТ 19807-74

1С59-1 – по ГОСТ 15527-70

АДИ – по ГОСТ 4784-74

Сталь 20 – по ГОСТ 1050-74

Допускаемая замена марок материала должна быть указана в технических требованиях чертежа.

Марку материала 12Х17 при новом проектировании не применять.

2.3. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий – по Н14, валов – по h 14, остальных по $\frac{УТ15}{2}$

2.4. Требования к поверхности табличек должны соответствовать требованиям соответствующих стандартов на листы, ленту или полосу.

2.5. Надписи, места под маркировку и кантик должны быть цвета металла, фон лицевой поверхности – черного цвета.

Допускается фон лицевой поверхности иного цвета контрастного с цветом надписей для табличек на арматуру общепромышленного значения.

2.6. Надписи следует выполнять фотохимическим, фотопечатным или ударным способом прямым прописным основным шрифтом 2; 2,5; 3; 4; 5; 7 по ГОСТ 2930-62.

2.7. Маркировка должна выполняться ударным способом прямым прописным основным шрифтом 2; 2,5; 3; 4; 5 по ГОСТ 2930-62.

2.8. После нанесения надписей и маркировки таблички, изготовленные из материалов АД1, ЛС59-І, сталь 20, должны быть защищены антикоррозионным покрытием.

2.9. Таблички могут крепиться винтами, заклепками, а также с помощью сварки, пайки и склеивания в зависимости от места крепления по технологии предприятия изготовителя.

2.10. Таблички типа ІІ могут устанавливаться по криволинейной поверхности изделия.

2.11. Допускается в технически обоснованных случаях изготовление табличек иных конфигураций и размеров по чертежам, согласованным с головной (базовой) организацией.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества табличек на соответствие требованиям настоящего стандарта.

3.2. Для контрольной проверки отбирается 10% от предъявляемой партии, но не менее 10 шт.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ.

4.1. Таблички должны быть подвергнуты внешнему осмотру и обмеру.

4.2. При обнаружении дефектов во время приемки от предъявленной партии отбирают двойное количество табличек. Если при повторной приемке обнаружат дефекты, то всю партию бракуют.

5. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка табличек – в соответствии с принятым на предприятии-изготовителе технологическим процессом.

5.2. Транспортирование – любым видом транспорта, обеспечивающим сохранность табличек от повреждений.

5.3. Хранение табличек – в закрытых складских помещениях.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Таблички должны быть приняты техническим контролем предприятия.

6.2. Предприятие должно гарантировать соответствие табличек требованиям настоящего стандарта при соблюдении

потребителем условий транспортирования и хранения.

Руководитель предприятия
п/я Г-4745

Главный инженер

Заместитель главного
инженера, к. т. н.

Заведующий отделом I61

Заведующая отделом I38

Руководитель темы

Исполнитель

С. И. Косяк

М. Г. Сарайлов

О. Н. Шапов

М. И. Власов

А. А. Мельникова

А. Ф. Бодунов

Л. Е. Гусакова

СОГЛАСОВАНО:

Старший представитель
заказчика № 953

В. А. Шляпников

"20" 10 1980 г.

/ Заместитель руководителя
организации п/я А-3398

А. А. Зак

"23" 08 1980 г.

/ Руководитель организации
п/я А-7326

А. М. Васильев

"23" 10 1980 г.