

Технический комитет по стандартизации
«Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК259)

Закрытое акционерное общество «Научно-производственная фирма
«Центральное конструкторское бюро арматуростроения»



ЦКБА

СТАНДАРТ ЦКБА

СТ ЦКБА 076-2009

**Арматура трубопроводная
ТАБЛИЧКИ ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ**

**Типы, размеры и
технические требования**

Санкт-Петербург
2009 г.

1519 - 2009 А.С. - 20.11.09

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Закрытым акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (ЗАО «НПФ «ЦКБА»).

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом ЗАО «НПФ «ЦКБА» № 44 от 18.09.2009

3 СОГЛАСОВАН Техническим комитетом «Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК 259).

4 ВЗАМЕН ОСТ 26-07-2024-80

По вопросам заказа стандартов ЦКБА

обращаться в НПФ «ЦКБА»

по телефонам и факсам (812) 458-72-04, 458-72-36,

195027, Россия, С-Петербург, пр.Шаумяна, 4, корп.1, лит.А, а/я -33

ckba121@ckba.ru

© ЗАО «НПФ «ЦКБА», 2009

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения ЗАО «НПФ «ЦКБА»

Содержание

1	Область применения.....	4
2	Нормативные ссылки.....	4
3	Типы и размеры.....	5
4	Технические требования.....	9
5	Правила приемки.....	10
6	Методы контроля.....	10
7	Упаковка, транспортирование и хранение, гарантии поставщика.....	11

У19-2009 *А. Сидоров* - 20.11.09

СТАНДАРТ ЦКБА

**Арматура трубопроводная
ТАБЛИЧКИ ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ****Типы, размеры и
технические требования**

Дата введения: 01.10.2009

1 Область применения

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

Стандарт устанавливает типы, размеры и технические требования.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 1050-88 «Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия»

ГОСТ 2930-62 «Приборы измерительные. Шрифты и знаки»

ГОСТ 4784-97 «Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки»

ГОСТ 5632-72 «Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки»

ГОСТ 11284-75 «Отверстия сквозные под крепежные детали»

ГОСТ 12969-67 «Таблички для машин и приборов. Технические требования»

ГОСТ 12970-67 «Таблички круглые для машин и приборов. Круглые»

ГОСТ 12971-67 «Таблички прямоугольные для машин и приборов. Размеры»

ГОСТ 15527-2004 «Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки»

ГОСТ 19807-91 «Титан и сплавы титановые деформируемые. Марки»

П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен, то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

И 19 - 2009 01.10.09

3 Типы и размеры

3.1 Таблички должны изготавливаться 2-х типов:

- тип I - таблички плоские, круглые;
- тип II – таблички плоские.

3.2 Размеры табличек должны соответствовать указанным на рисунках 1 и 2, в таблице 1 и 2 соответственно.

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

3.4 Допускается применять другие размеры, если использование стандартной таблички требует изменения конструкции изделия, или табличка совмещена с передней панелью прибора, или она является художественно-декоративным оформлением изделия.

3.5 Размеры S приведены для табличек из стали. Для табличек из других материалов размеры S устанавливаются по согласованию с заказчиком.

3.6 Допускается изготовление табличек без радиусов закругления r .

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

3.8 По согласованию с заказчиком допускается изготовление табличек без отверстий, а также с увеличенным диаметром отверстий.

3.9 Технические требования по ГОСТ 12969.

3.10 Примеры условного обозначения:

1 Для табличек круглых тип I $D=16$ мм:

«Табличка тип I- \emptyset 16 СТ ЦКБА 076».

2 Для табличек прямоугольных тип II длиной $L = 50$ мм, шириной $B = 16$ мм:

«Табличка тип II-50x16 СТ ЦКБА 076».

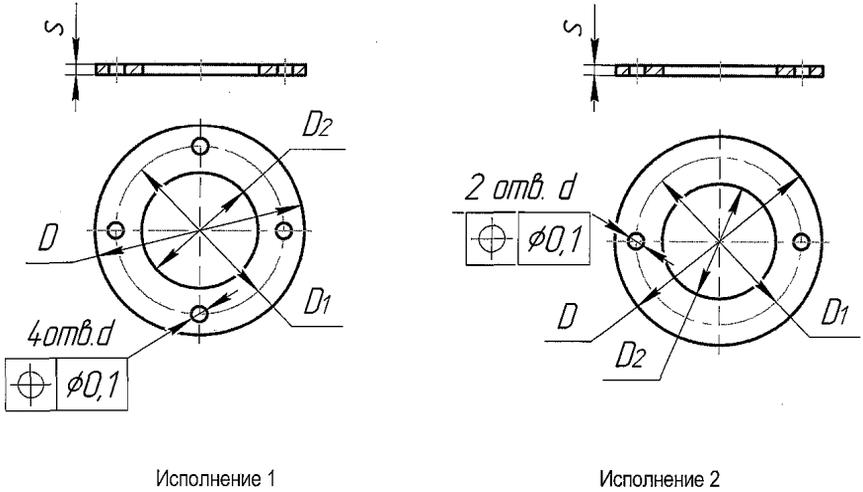


Рисунок 1 - Таблички тип I (плоские, круглые)

Таблица 1 – Размеры табличек для тип I

D (пред. откл. по H14)	D ₁	D ₂	S	d (пред. откл. по H14)	Число отверстий	
16	10	-	0,8	2,4	2	
20	14	-				
25	18	-				
32	25	-			1,0	4
40	32	20				
50	40	25				
63	53	32				
80	71	40				
100	90	50	1,5	3,4		
125	115	63				
160	150	80				
200	190	100				
250	240	125				

019-2009 Ст. 11.09

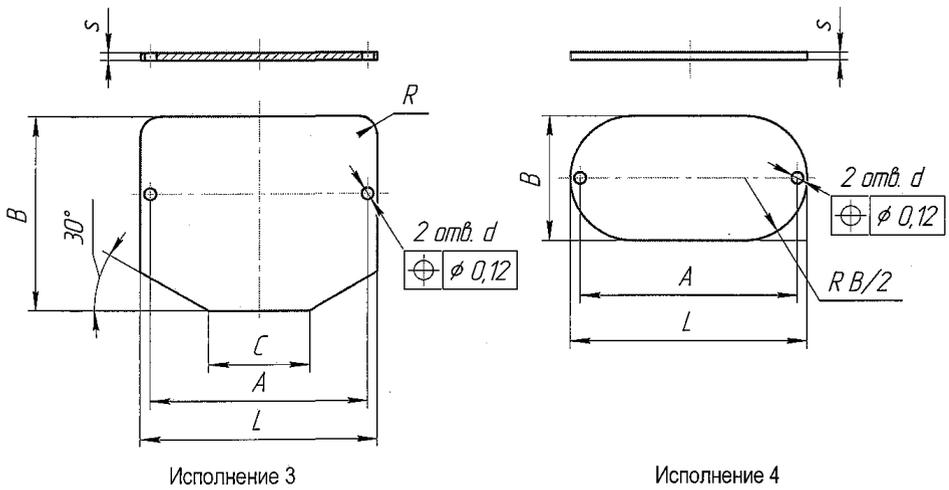
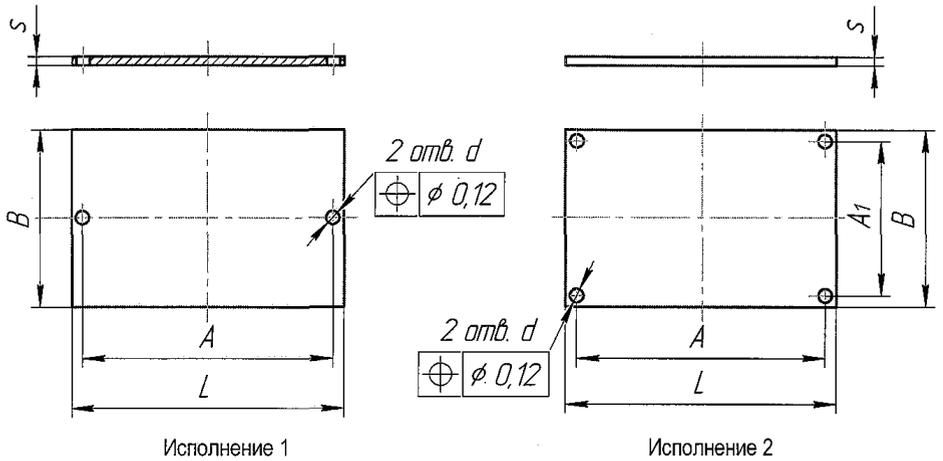


Рисунок 2 – Таблички тип II (плоские)

18.19-2009 20.11.09

Т а б л и ц а 2 – Размеры табличек для тип II

L (пред. откл. по h14)	B (пред. откл. по h14)	A	A ₁	C (для исполнения 3)	r	d (пред. откл. по H14)	Число отверстий	
25	6,3; 8; 10; 12; 16	18						
32	6,3; 8; 10; 12; 16; 20	25	-	-	2,5	2,4	2	
40	8; 10; 12; 16; 20; 25	30						
50	8; 10; 12; 16; 20; 25	40	-	-	2,5	2,4	2	
	30	-	-	30				
63	32	40	22	-	5,0		4	
	8; 10; 12; 16; 20		-		2,5		2	
	25; 32	53	22	-	2,5; 5,0		2; 4	
	40		30			4		
	50		40					
80	8; 10; 12; 16; 20; 25	71	-	-	2,5	2,4	2	
	32		22					
	36		26	48				
	40		30		5,0		4	
	50		40					
	63		53					
100	10; 12; 16; 20; 25	90	-		2,5		2	
32	22							
40	30			-	5,0		4	
50	40							
63	53							
80	71							
125	10; 12; 16; 20; 25	115	-		2,5	3,4	2	
	32		22					
	40		30					
	50		40		-	5,0		4
	63		53					
	80		71					
160	100		90					
	12; 16; 20; 25	150	-		2,5		2	
	32		22					
	40		30					
	50		40		-	5,0	3,4	4
	63		53					
	80		71					
	100		90					
125	115							
200	12; 16; 20; 25	190	-		2,5		2	
	32		22					
	40		30					
	50		40		-	5,0	3,4	4
	63		53					
	80		71					
	100		90					
	125		115					

Окончание таблицы 2

L (пред. откл. по h14)	B (пред. откл. по h14)	A	A ₁	C (для исполнения 3)	r	d (пред. откл. по H14)	Число отверстий
250	20, 25	240	-	-	2,5	3,4	2
	32		22				
	40		30				
	50		40				
	63		53				
	80		71				
	100		90				
	125		115				
	160		150				
	200		190				
320	63	310	53	-	5,0	3,4	4
	80		70				
	100		90				
	125		115				
	160		150				
	200		190				
	250	304	234		8,0		
320	304						
400	200	384	184	-	8,0	5,5	4
	250		234				
	320		304				
	400		384				
500	320	484	304	-	8,0	5,5	4
	400		384				

4 Технические требования

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

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

12X17, 12X18H9T – по ГОСТ 5632

ВТ1-0 – по ГОСТ 19807

ЛС59-1 – по ГОСТ 15527

АД1 – по ГОСТ 4784

Сталь 20 – по ГОСТ 1050

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

Марку материала 12Х17 при новом проектировании не применять.

4.3 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий Н14, валов – по h 14, остальных по $\frac{IT15}{2}$

4.4 Требования к поверхности табличек должны соответствовать требованиям соответствующих стандартов на листы, ленту и полосу.

4.5 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.

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

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

4.8 После нанесения надписей и маркировки таблички, изготовленные из материалов АД1, ЛС59-1, сталь 20, должны быть защищены антикоррозионным покрытием.

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

4.10 Таблички типа II могут устанавливаться по криволинейной поверхности изделия.

5 Правила приемки

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

5.2 Для контрольной проверки отбирается 10% от предъявляемой партии, но не менее 10 штук.

6 Методы контроля

6.1 Таблички должны быть подвергнуты внешнему осмотру и обмеру.

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

7 Упаковка, транспортирование и хранение. Гарантии поставщика

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

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

7.3 Хранение табличек – в закрытых складских помещениях.

7.4 Таблички должны быть приняты техническим контролем предприятия.

7.5 Предприятие должно гарантировать соответствие табличек требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	изменённых	заменённых	новых	аннул.					

1519-2009 *С. Смирнов* 20.11.09

Генеральный директор ЗАО «НПФ «ЦКБА»



Дыдычкин В.П.

Первый заместитель генерального директора –
директор по научной работе



Тарасьев Ю.И.

Заместитель генерального директора –
главный конструктор



Ширяев В.В.

Зам. директора – начальник
технического отдела



Дунаевский С.Н.

Исполнитель:
Инженер



Демидова Т.В.

Согласовано:
Председатель ТК 259



Власов М.И.

15.19-2009 *С.С.С.* - 20.11.09