

ОСТ 92-8593-2003

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАБЕЛИ Маркировка элементов

Всего страниц 54

отд. 2850	исполнит	Проверил	Нач. отд	Зам. ген. кон.	Гл. инж.
рег. №	Соколова	Степанова	Цупов	Капитанов	Розин
302.319-05	Документ	26.11.05	21.03.05		

Основание: Распоряжение по ГНП РКЦ "ЦСКБ-Прогресс"
№ 115 от 31.03.2005

Разослать: 2850, 2623, 2212, 2215, 2222, 2720, 2750, 2251, 2252
2241-3 экз. 2253;

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН
им. Н.А. Пилюгина"

ФГУП "НПЦ автоматики и приборостроения

2 УТВЕРЖДЕН

ЦКБС "ЦНИИ машиностроения"

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

Информационным указателем отраслевых

НДС, утвержденных в IV квартале 2003 г.

4 ВЗАМЕН

ОСТ 92-8593-74 *

5 ЗАРЕГИСТРИРОВАН

в ЦКБС ФГУП "ЦНИИ машиностроения"

* При наличии в конструкторской документации (КД) ссылки на ОСТ 92-8593-74 руководствоваться требованиями ОСТ 92-8593-2003 без внесения изменений в КД до переиздания КД.

Содержание

I Область применения	I
2 Нормативные ссылки	I
3 Общие требования	3
4 Маркировка ^{соединителей} разъемов типов СШР, СШРГ и ШР	5
5 Маркировка ^{соединителей} разъемов типов 2РМ и 2РМД	8
② 6 Маркировка ^{соединителей} разъемов типов РС, РРС и МРІ	II
7 Маркировка ^{соединителей} разъемов типа СР	12
8 Маркировка ^{соединителей} специальных разъемов	13
9 Маркировка ^{соединителей} разъемов с бескорпусной заливкой	32
10 Маркировка контрольных втулок	37
11 Маркировка блоков трансформаторов	38
12 Маркировка бирок	39
13 Способы установки	43
14 Установка бирок на концах лучей и ответвлениях кабеля	46
15 Обозначение в технической документации	47
Приложение А. Краски маркировочные специальные	48

2028828 СК 9.2.04

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

КАБЕЛИ

Маркировка элементов

Дата введения 2004-01-01

I Область применения

Настоящий стандарт распространяется на кабели и устанавливает технические требования для выполнения их маркировки.

Стандарт совместно с ОСТ 92-8584-2003 является обязательным документом при проектировании, разработке технологических процессов, изготовлении и контроле кабельных изделий.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты и технические условия:

ГОСТ 26.008-85 Шрифты для надписей, наносимые методом гравирования. Исполнительные размеры.

ГОСТ 1942-86 ^{Дихлорэтан} 1,2-дихлорэтан технический. Технические условия.

ГОСТ 2603-79 Ацетон. Технические условия.

ГОСТ 3489.2-71 Шрифты типографские. Гарнитура журнальная рубленая для алфавитов на русской и латинской основах. Назначение. Рисунок. Линия шрифта. Емкость.

ГОСТ 3489.4-71 Шрифты типографские. Гарнитура древняя для алфавитов на русской и латинской основах. Назначение. Рисунок. Линия шрифта. Емкость.

ГОСТ 6465-76 Эмали ПФ-115. Технические условия.

ГОСТ 9070-75 Вискозиметры для определения условной вязкости лакокрасочных материалов. Технические условия.

ГОСТ 9308-84 Двуокись титана пигментная. Технические условия.

ГОСТ 9307-78 Красители органические. Низкозольный спирто-растворимый. Технические условия.

ГОСТ 10299-80 Заклёпки с полукруглой головкой. Технические условия.

ГОСТ 14923-78

~~ГОСТ 14723-78~~ Эмали ПФ-223. Технические условия.

ГОСТ 16214-86 Лента поливинилхлоридная электроизоляционная с липким слоем. Технические условия.

ГОСТ 20477-86 Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия.

ГОСТ 20824-81 Лак ЭП-730. Технические условия.

ГОСТ 22832-79 Лаки АК-113 и АК-113Ф. Технические условия.

ОСТ 92-0949-74 Клеи. Типовые технологические процессы склеивания материалов.

ОСТ 92-1586-89 Краски маркировочные. Общие требования к выбору, приготовлению и нанесению.

ОСТ 92-8377-98 Бирки кабельные. Конструкция и размеры.

ОСТ 92-8584-2003 Кабели. Монтаж и способы заделки.

ТУ 6-00-06916705-28-96 Тушь чёрная жидкая.

ТУ 6-02-594-85 Полиэтиленполиамиды технические. *Технические условия*

ТУ 6-10-1293-78 Нитроклей АК-20. *Технические условия*

ТУ 38-401-67-108-92 Бензин-растворитель для резиновой промышленности. *Технические условия*

3. Общие требования

3.1 Маркировка элементов кабелей может выполняться следующими способами:

- гравированием на ^{соединителях} разъемах и металлических бирках;
- ударным способом на металлических бирках;
- нанесение краски на ^{соединителях} разъемах;
- бумажными бирками.

3.2 Краску для маркировки следует выбирать по ОСТ 92-1586.

3.3 Кабели наборные и промышленного изготовления необходимо маркировать бирками.

3.4 Основным способом маркировки ^{соединителей} разъемов с корпусами должно быть гравирование. Шрифт по ГОСТ 26.008.

3.5 В случае бескорпусного монтажа маркировку ^{соединителей} разъемов следует выполнять краской.

3.6 Маркировку схемных обозначений на ^{соединителях} разъемах располагать с двух сторон напротив фиксатора.

Маркировку угловых ^{соединителей} разъемов проводить с одной стороны, кроме случаев, оговоренных в настоящем стандарте.

3.7 При необходимости допускается смещение маркировки в пределах 20° относительно фиксатора ^{соединителя} разъема, смещение маркировки по высоте и нарушение маркировки предприятия-поставщика. Фирменный знак и дата выпуска повреждаться не должны.

3.8 Разъемы типа 6P и 7P допускается маркировать на стороне свободной от маркировки предприятия-изготовителя ^{соединителей} разъемов.

3.9 Маркировку ^{соединителей} разъемов, изображенную на сборочном чертеже по примеру: "I/ПВ325", на изделии выполнять $\frac{I}{ПВ325}$.

3.10 В гравировку следует втирать эмаль ПФ-223 по ГОСТ 14923 или ПФ-115 по ГОСТ 6465 белого цвета на темном фоне, черного цвета на светлом фоне.

3.11 Бирки металлические выполнять гравированием или клеймением.

1028828 СК 9204 2963/05

3.12 На запасные провода, наконечники, лучи и переходные контакты следует устанавливать бумажные бирки. На бирках знаки должны быть четко написаны тушью. Высота знаков от 3 до 4 мм.

3.13 Маркировку шифра комплекта на вилках-перемычках, розетках-перемычках выполняют по принадлежности.

3.14 При маркировке элементов кабельных изделий необходимо соблюдать требования безопасности по ОСТ 92-8584.

3.15 В случае невозможности нанесения маркировки на соединитель маркировку допускается заменять биркой, указанной в конструкторской документации. Бирку устанавливать на расстоянии (50 ± 10) мм от корпуса соединителя.

3.16 Виды соединителей показаны условно.

4 Маркировка ^{соединителей} разъемов типов СШР, СШРГ и ШР

4.1 Маркировку схемных обозначений на прямых ^{соединителях} ~~штепсельных~~ разъемах типов СШР, СШРГ и ШР следует проводить симметрично продольной оси в соответствии с рисунками 1, 2, 3 и 4.

На ^{соединителях} ~~штепсельных~~ разъемах типа СШР, на колодках с диаметрами корпусов 12, 16, 20, 28, 32 и 36 мм маркировку (гравировку) следует наносить в соответствии с рисунками 5 и 6.

При маркировке большого количества знаков и при попадании их на знаки предприятия-изготовителя, допускается маркировать ^{соединители} ~~разъемы~~ с одной стороны.

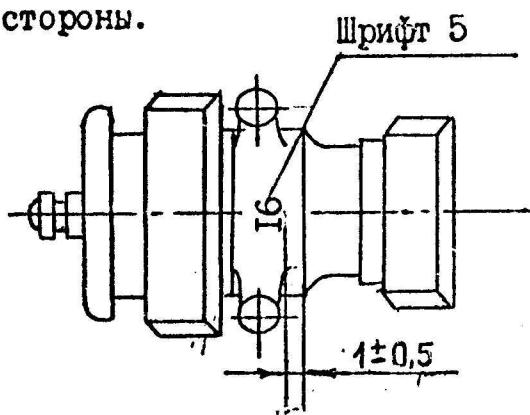


Рисунок 1

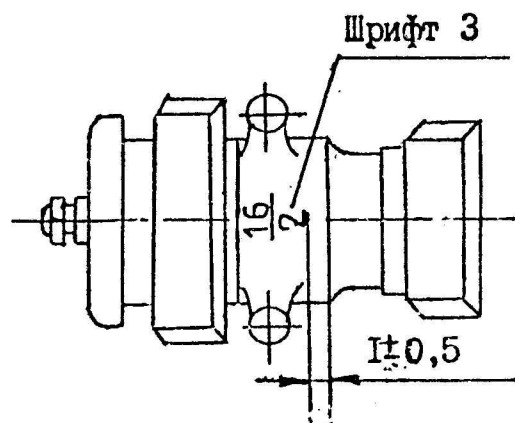


Рисунок 2

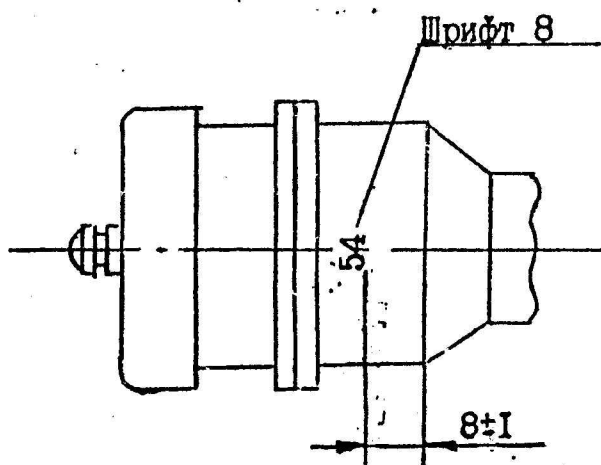


Рисунок 3

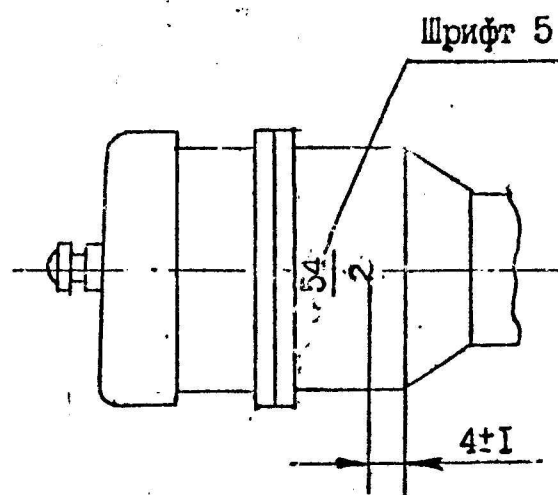


Рисунок 4

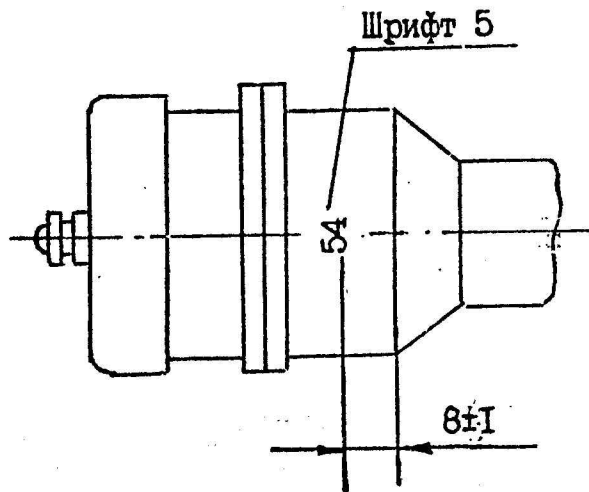


Рисунок 5

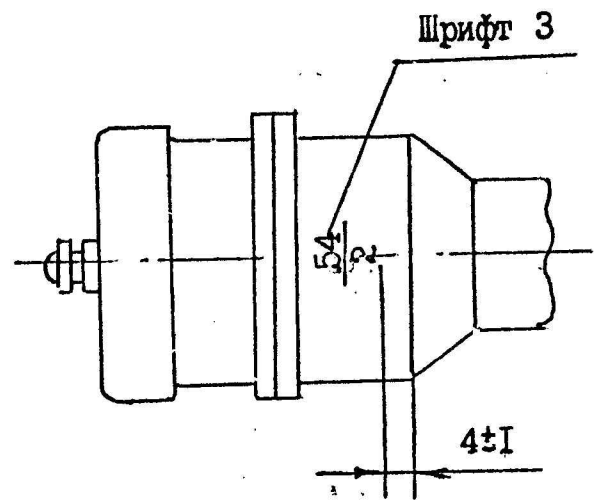


Рисунок 6

4.2 Маркировку схемных обозначений на угловых ^{соединителях} ~~штепсельных разъемах~~ типов СШР следует наносить симметрично продольной оси с двух сторон в соответствии с рисунками 7 и 8. (2)

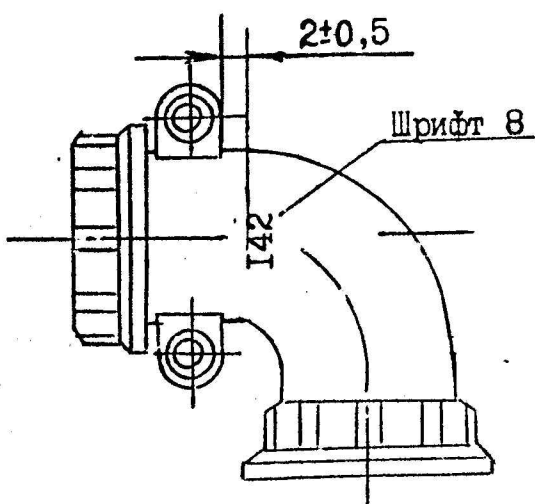


Рисунок 7

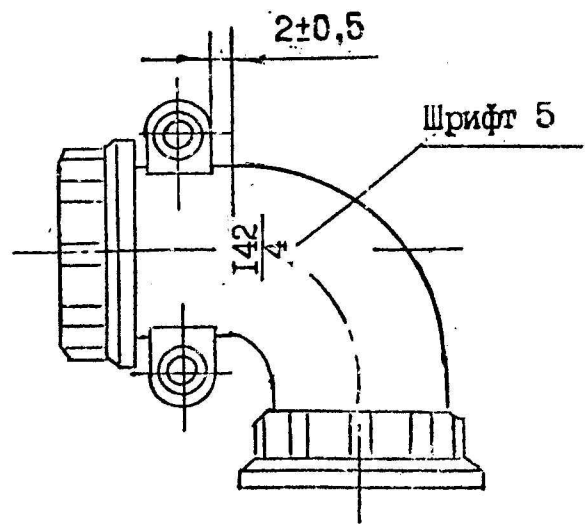


Рисунок 8

1028828 СР 92-04 0268/03

4.3 Маркировку схемных обозначений на угловых ~~штепсельных~~ ^{соединителях} разъемах типов СШР с диаметрами корпусов 12, 16, 20, 28 следует наносить симметрично оси с двух сторон в соответствии с рисунками 9 и 10.

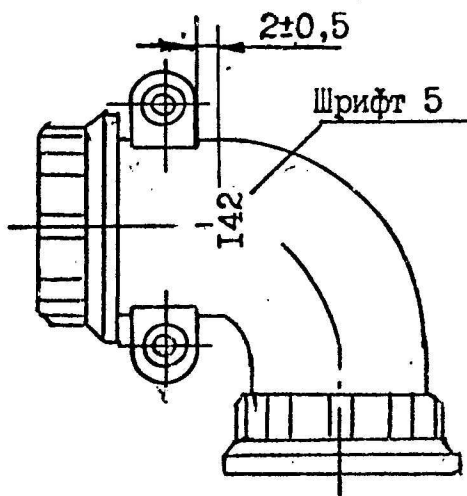


Рисунок 9

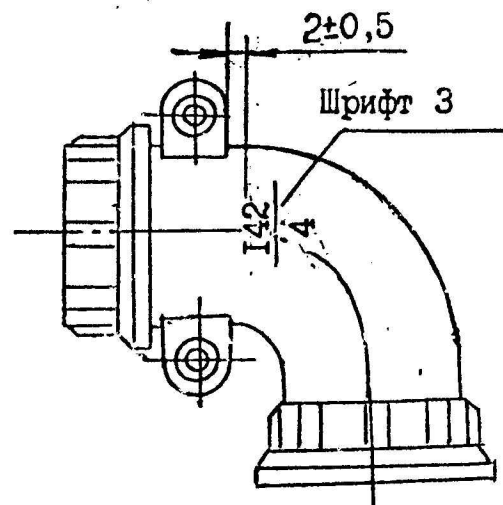


Рисунок 10

5 Маркировка ^{соединителей} разъемов типов 2РМ и 2РМД

5.1 Маркировку схемных обозначений на ^{соединителях} ~~штепсельных~~ разъемах типов 2РМ и 2РМД следует наносить симметрично продольной оси.

Маркировку ^{соединителей} разъемов с посадочными диаметрами 14, 18, 22 мм следует проводить с одной стороны. При этом маркировку необходимо наносить со стороны фиксатора.

Маркировку ^{соединителя} разъема с диаметром корпуса 14 мм допускается заменять биркой. Бирку следует устанавливать на расстоянии ^(50,5) мм от корпуса ^{соединителя} разъема с двух сторон оси кабеля против фиксатора ^{соединителя} разъема. Бирка должна быть указана в конструкторской документации.

Допускается установка бирки с одной стороны.

5.2 Маркировку схемных обозначений на ^{соединителях} прямых разъемах типов 2РМ и 2РМД следует наносить в соответствии с рисунками И1 и И2.

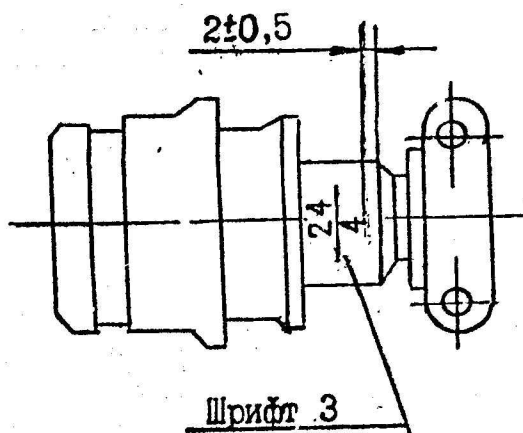


Рисунок И1

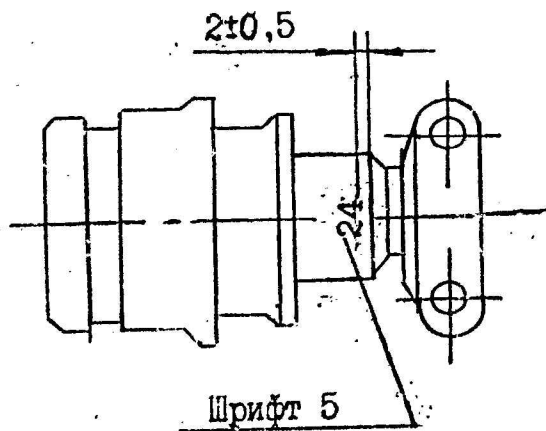


Рисунок И2

5.3 Маркировку схемных обозначений на прямых ^{соединителях} разъемах типов 2PM и 2PMД с диаметрами корпусов 14, 18, 22 мм следует наносить в соответствии с рисунками I3 и I4.

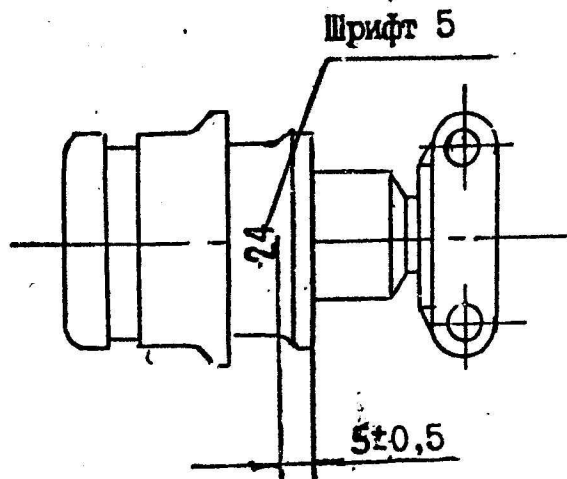


Рисунок I3

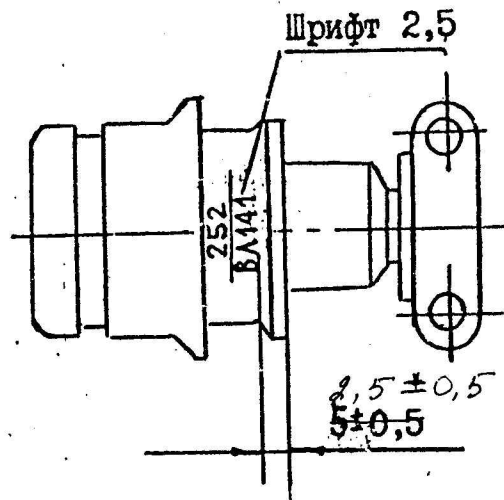


Рисунок I4

5.4 Маркировку схемных обозначений на угловых ^{соединителях} разъемах типов 2PM и 2PMД следует наносить в соответствии с рисунками I5 и I6.

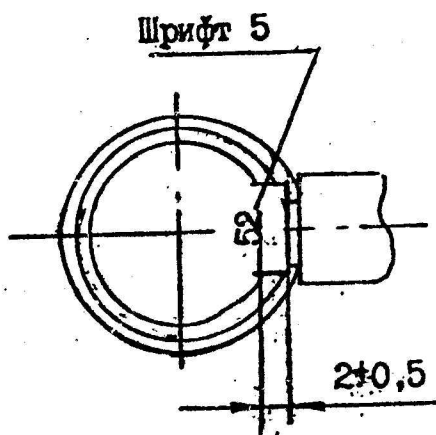


Рисунок I5

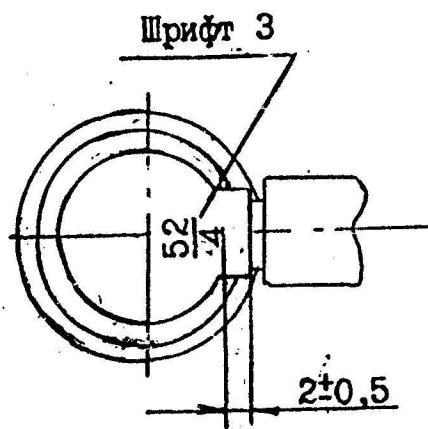


Рисунок I6

5.5 Маркировку схемных обозначений на прямых разъемах типов 2РМ и 2РМД со специальными корпусами следует наносить в соответствии с рисунком I7.

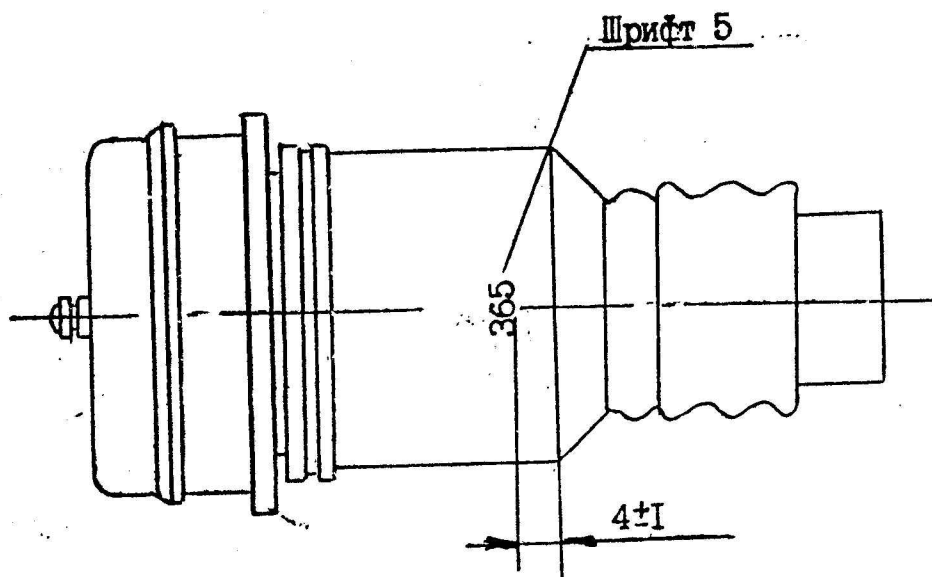


Рисунок I7

5.6 При нанесении маркировки на гайке патрубка ^{соединителей} разъемов типов 2РМ, 2РМД диаметром 14, 18, 22 мм расположение её относительно фиксатора не контролируют.

5069922
2028 828 47 9-207

6 Маркировка ^{соединителей} разъемов типов РС, РРС и МРІ

6.1 Маркировку схемных обозначений на ^{соединителях} разъемах типов РС, РРС и МРІ со штатными и специальными корпусами следует наносить симметрично продольной оси в соответствии с рисунками 18, 19, 20, 21 и таблицей I.

Маркировку ^{соединителей} разъемов РС4, РС7, РС10, МРІ-10, МРІ-19, МРІ-30 следует проводить с одной стороны. При этом маркировку необходимо наносить со стороны фиксатора. Для ^{соединителей} разъемов РС4 и МРІ-10 допускается вместо маркировки на длине (50 ± 10) мм от корпуса ^{соединителя} разъема устанавливать бирку, которая должна быть указана в конструкторской документации.

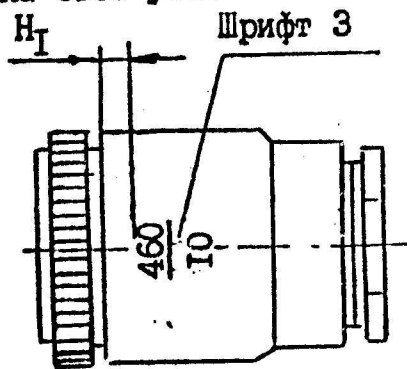


Рисунок 18

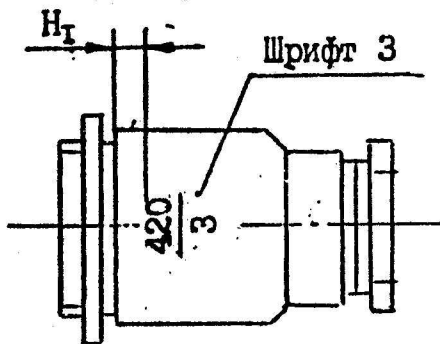


Рисунок 20

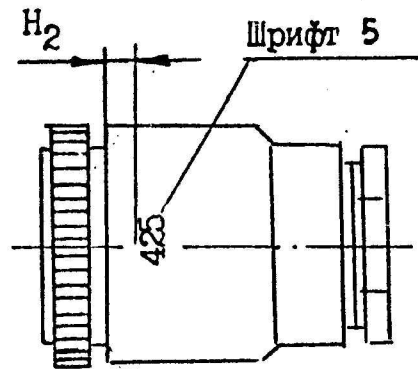


Рисунок 19

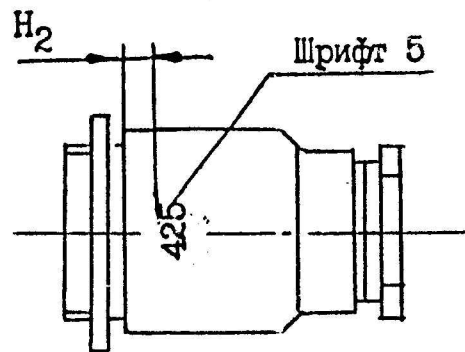


Рисунок 21

Таблица I

В миллиметрах

Тип ^{соединителя} разъема	Н ₁	Н ₂
РС4, МРІ-10, РС7, МРІ-19, РС10, МРІ-30	$1 \pm 0,5$	$2 \pm 0,5$
РС19, МРІ-50, РС32, МРІ-76	$1 \pm 0,5$	$3 \pm 1,0$
РС50, МРІ-102	$2 \pm 0,5$	$5 \pm 1,0$

7 Маркировка ^{соединителей} разъемов типа СР

7.1 Маркировку схемных обозначений на ^{соединителях} разъемах типа СР следует наносить краской или гравированием с одной стороны в соответствии с рисунками 22, 23, 24, 25, 26 и 27.

При монтаже высокочастотных кабелей диаметром до 3 мм маркировку следует наносить на бирке. Бирку необходимо устанавливать на расстоянии (50 ± 5) мм от ^{соединителя} разъема; бирка должна быть указана в конструкторской документации.

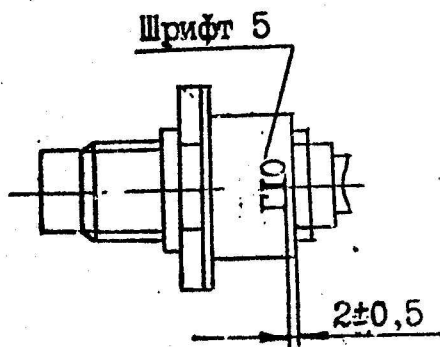


Рисунок 22

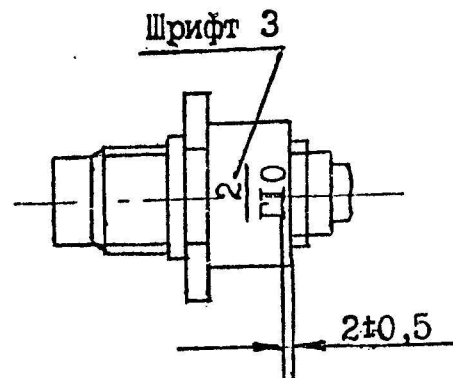


Рисунок 23

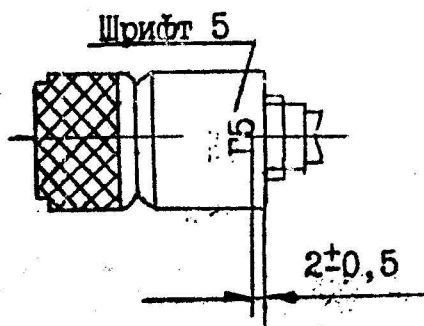


Рисунок 24

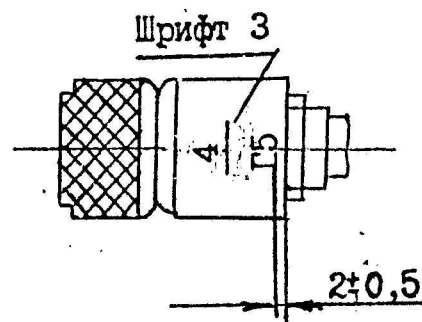


Рисунок 25

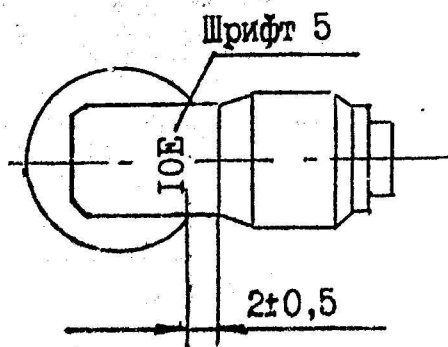


Рисунок 26

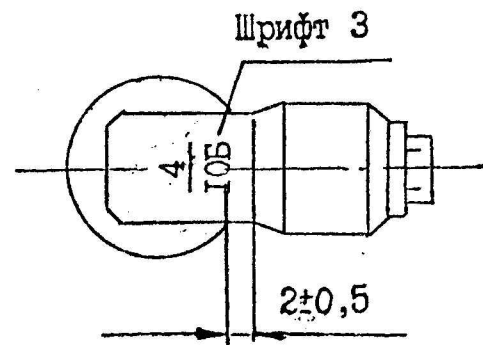


Рисунок 27

средичителен

соединителях

соединителях

Срединителу.



1028828 CF 9.2.04

Соединители

8.3 Разъемы типов РА-153 и РИ-153 следует маркировать в соответствии с рисунками 29 и 30.

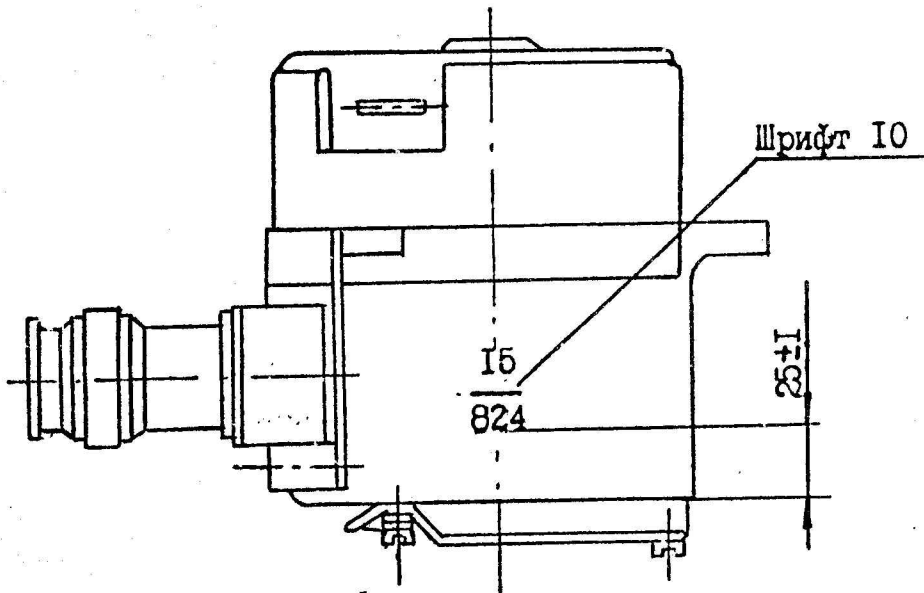


Рисунок 29

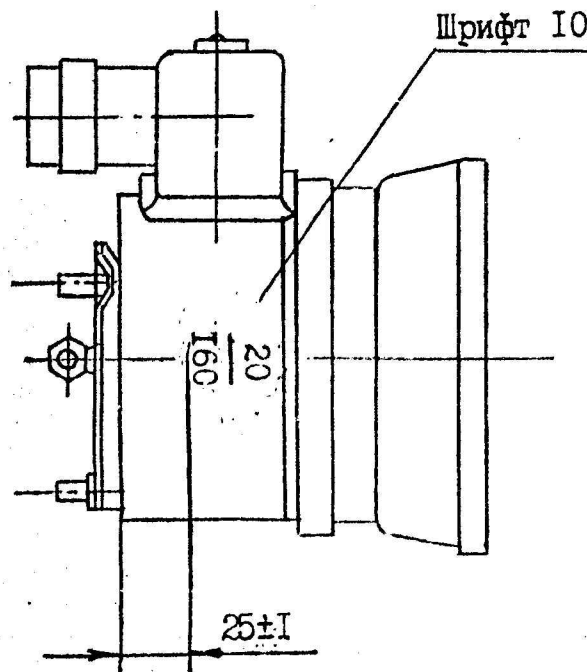


Рисунок 30

Соединители

8.4 Разъемы прямые типов РО-100, РР-100 и РИ-153 следует маркировать в соответствии с рисунком 31.

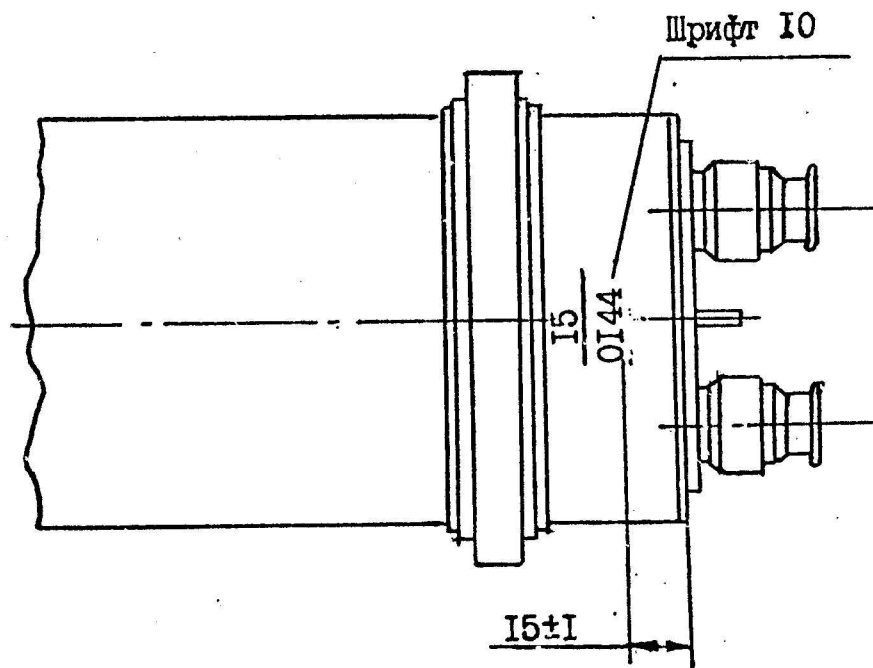


Рисунок 31

Соединители

8.5 Разъемы типов РУ-100, РУ-153 следует маркировать в соответствии с рисунком 32.

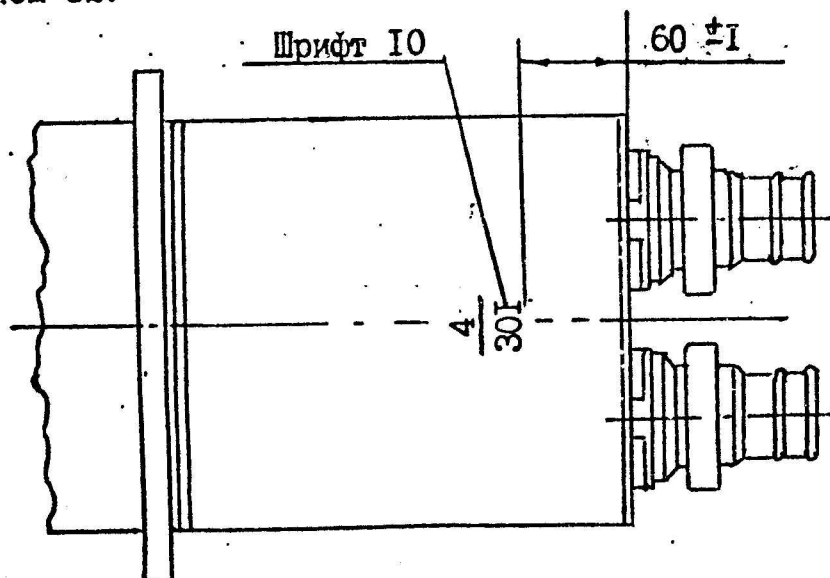


Рисунок 32

2
22.03/05
1028128 К 9.204

② *Соединители*
 8.6 Разъемы типа РУ-100 следует маркировать в соответствии с рисунком 33.

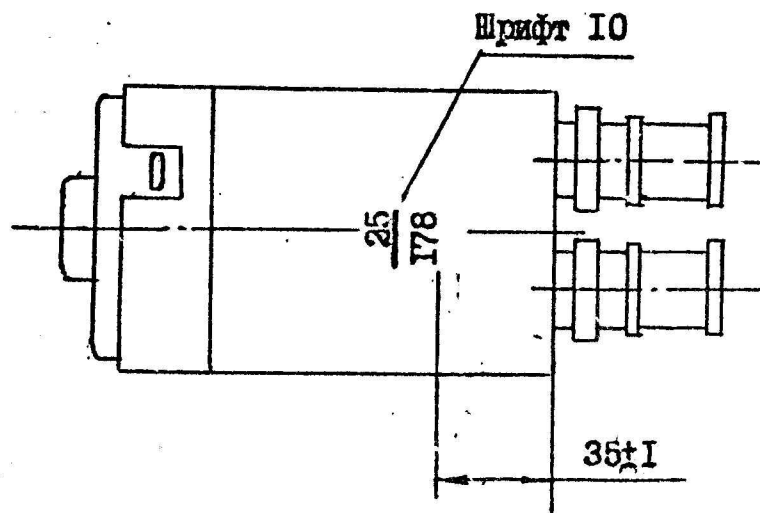


Рисунок 33

② *Соединители*
 8.7 Разъемы типов 2РА-50, 2РА-69, 3РА-102 следует маркировать в соответствии с рисунком 34.

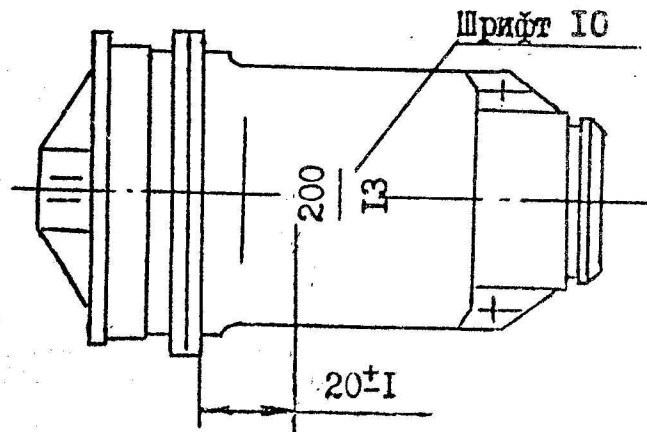


Рисунок 34

② *Соединители*
 8.8 Разъемы типа ЗРА-204 следует маркировать в соответствии с рисунком 35.

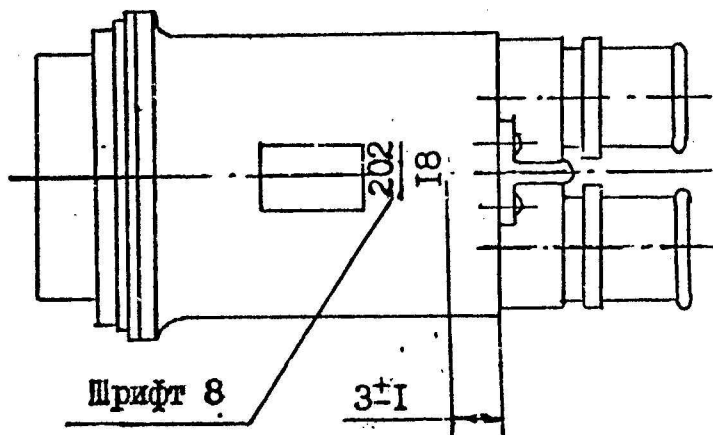


Рисунок 35

② *Соединители*
 8.9 Разъемы типов 2PP-50, PO-50, 2PP-69, PO-69, ЗРО-102, ЗРР-102, РР-204, РО-204 следует маркировать в соответствии с рисунком 36.

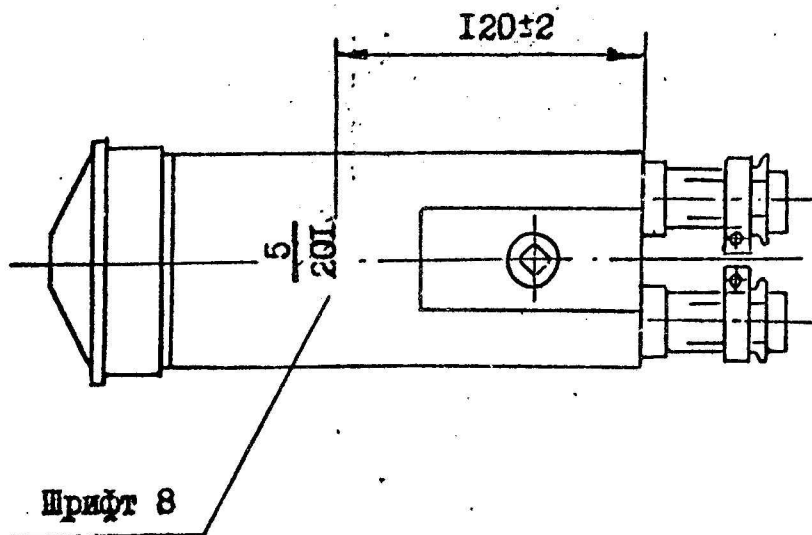


Рисунок 36

Соединители

8.10 Разъемы типа 5P следует маркировать в соответствии с рисунком 37.

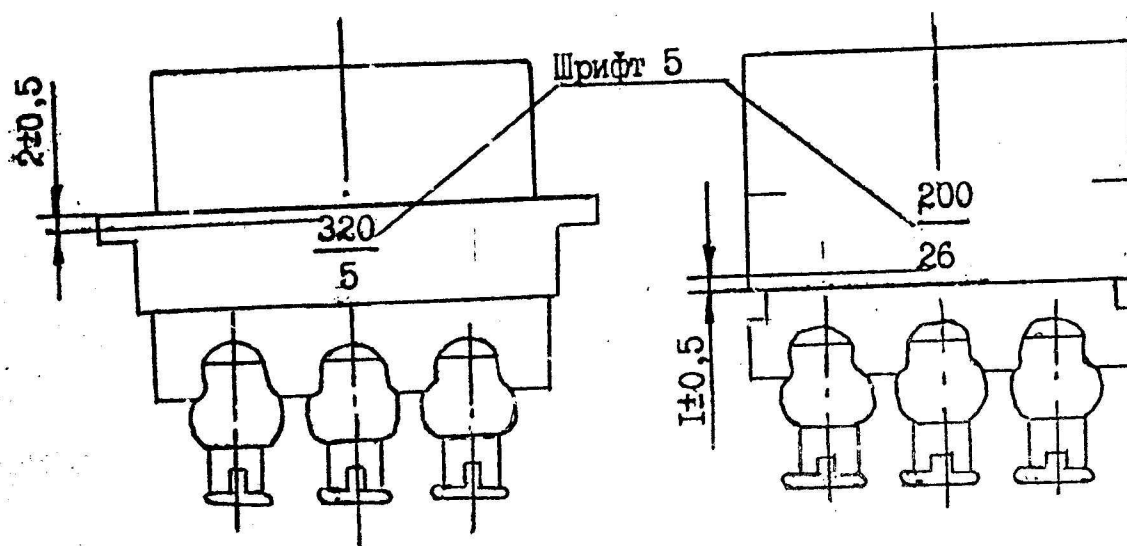


Рисунок 37

Соединители

8.11 Разъемы типа 6P следует маркировать в соответствии с рисунком 38.

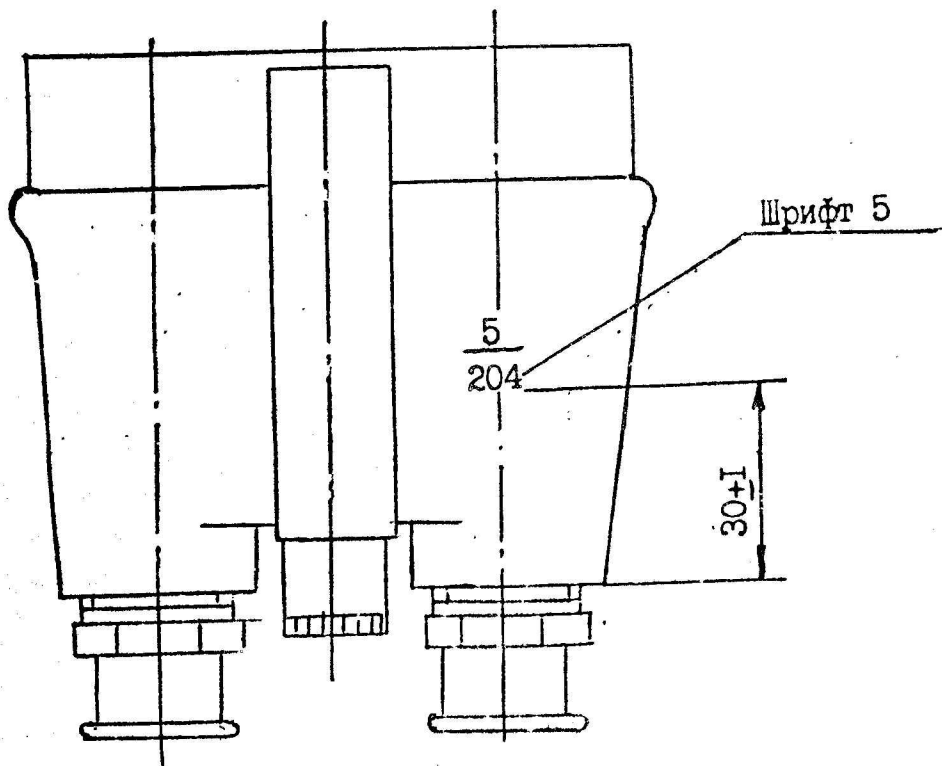


Рисунок 38

Соединители

8.12 Разъемы типа 7P следует маркировать в соответствии с рисунком 39.

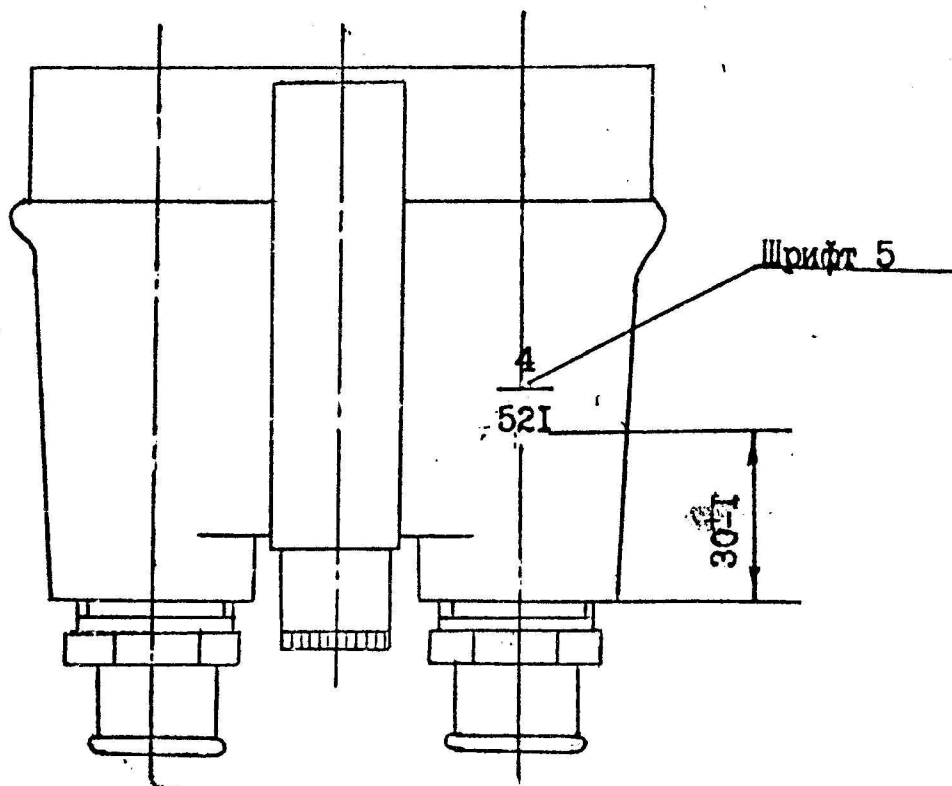


Рисунок 39

Соединители

8.13 Разъемы типа 8PA-200 следует маркировать в соответствии с рисунком 40.

Соединители

Надписи на разъеме необходимо наносить симметрично оси с четырех сторон.

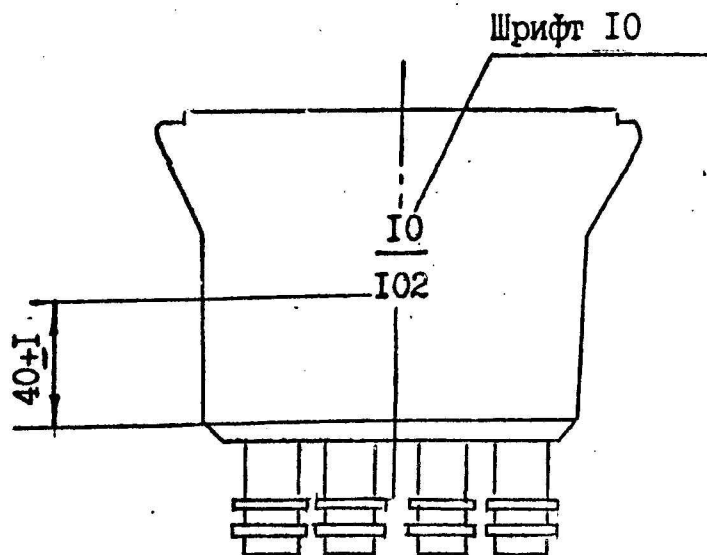


Рисунок 40

Соединители

8.14 Разъемы типа 8PY-200 следует маркировать в соответствии с рисунком 41.

Надписи необходимо наносить симметрично оси с четырех сторон.

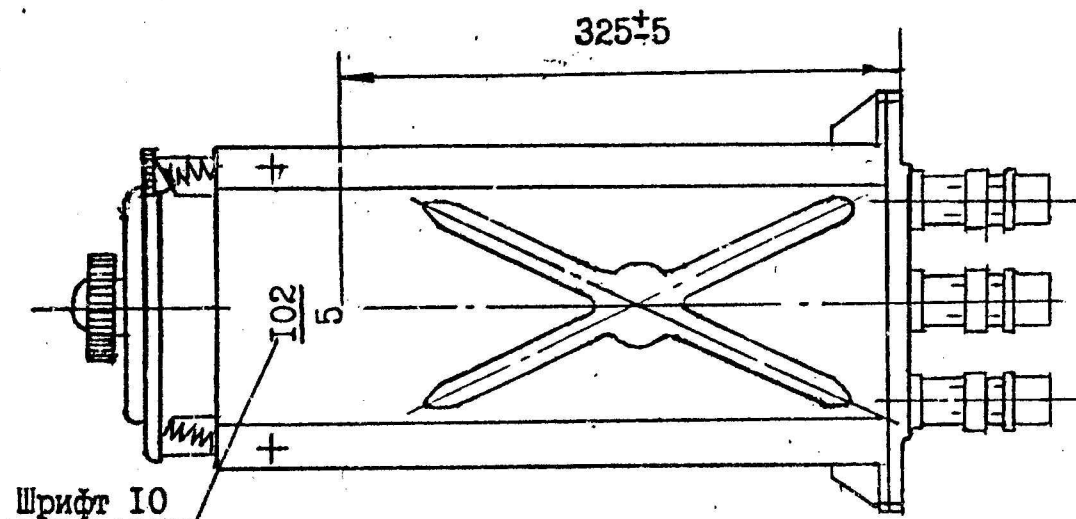


Рисунок 41

Соединители

8.15 Разъемы типа 8PI-200 следует маркировать в соответствии с рисунком 42.

Надписи следует наносить с любой стороны, кроме стороны с текстом на корпусе *соединителя* разъема.

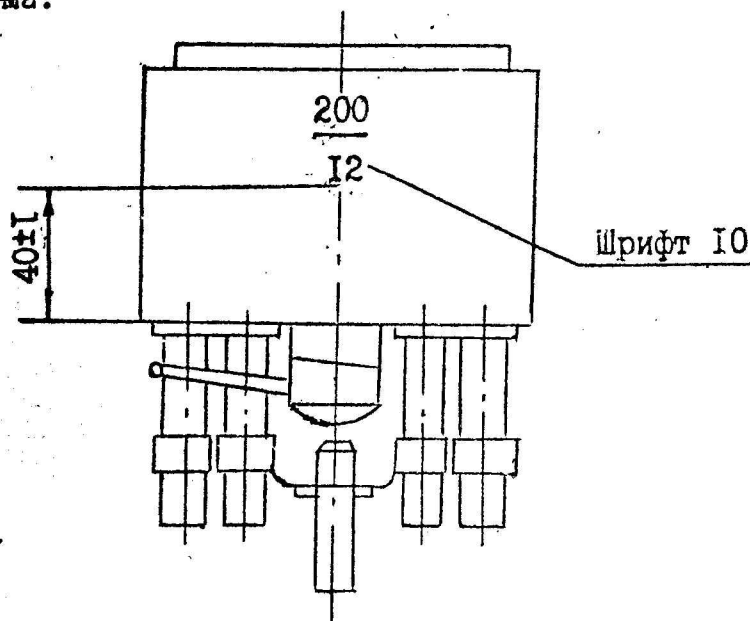


Рисунок 42

Соединитель

8.16 Разъемы типа 9Р следует маркировать в соответствии с рисунками 43, 44, 45, 46, 47.

Кабельный

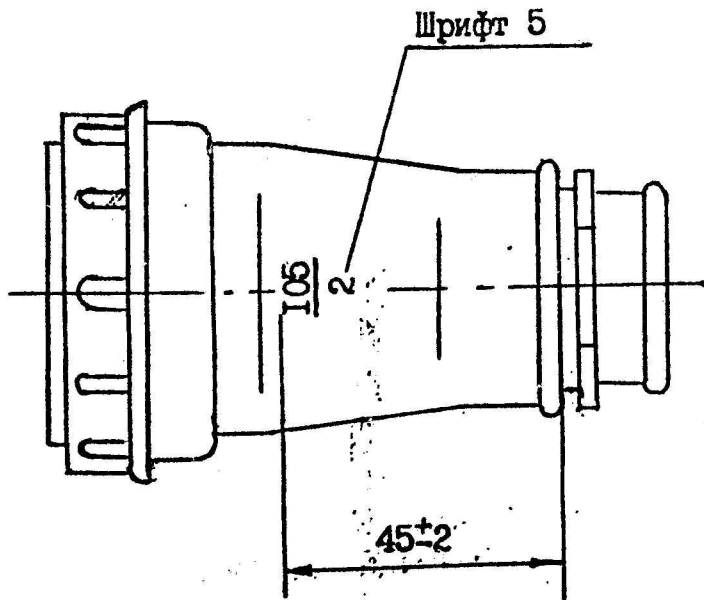


Рисунок 43

Угловой

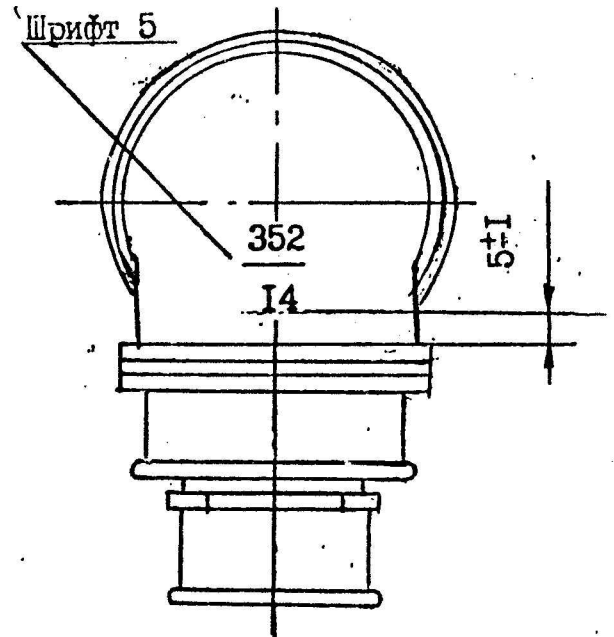


Рисунок 44

Приборный

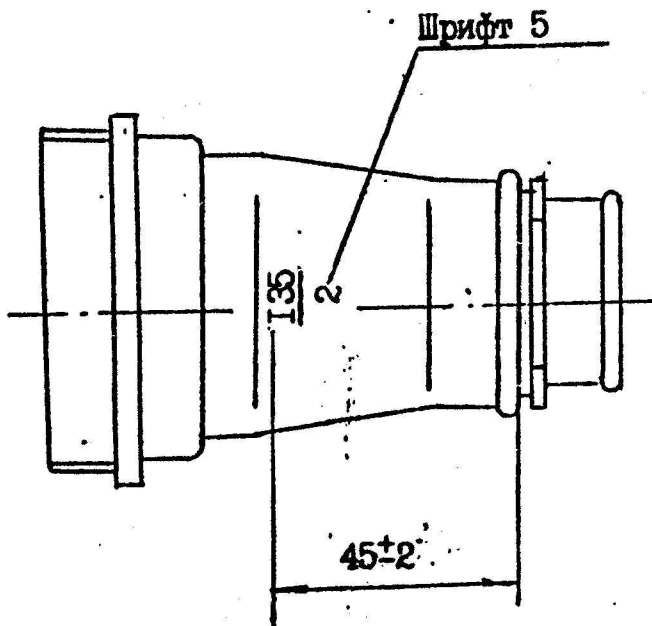


Рисунок 45

Угловой

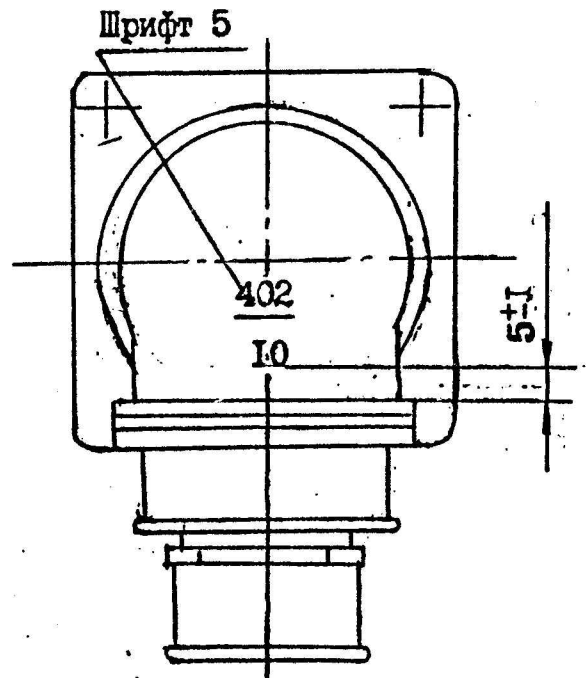


Рисунок 46

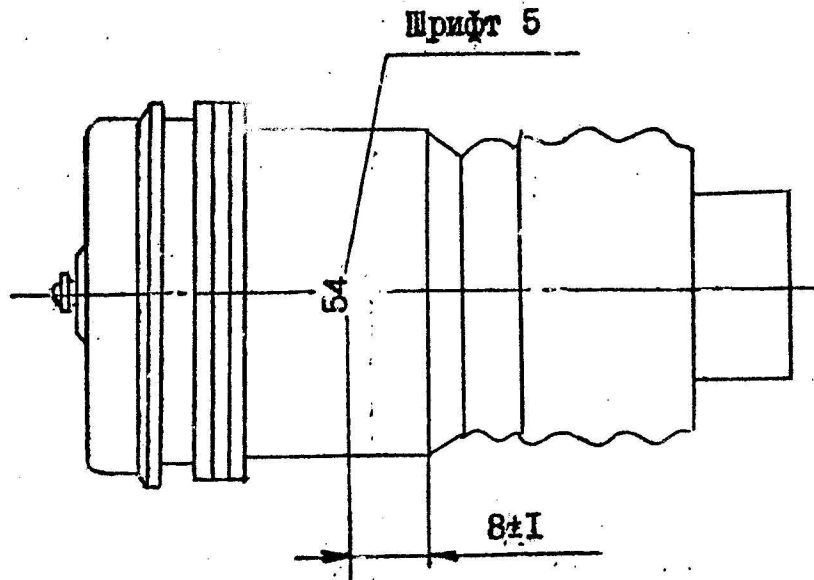


Рисунок 47

- ② *Соединители*
8.17 Разъемы типов РОС, РНГС следует маркировать в соответствии с рисунками 48 и 49.

Кабельный

Приборный

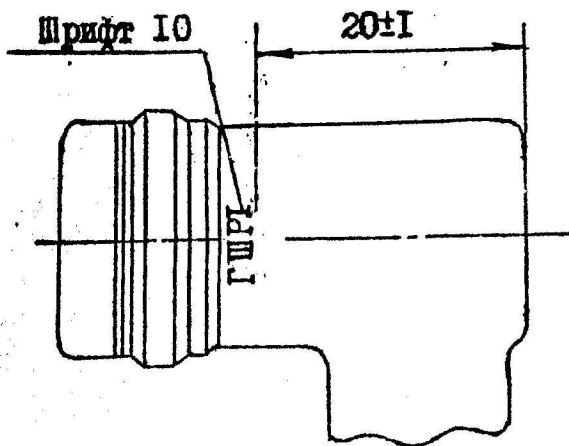


Рисунок 48

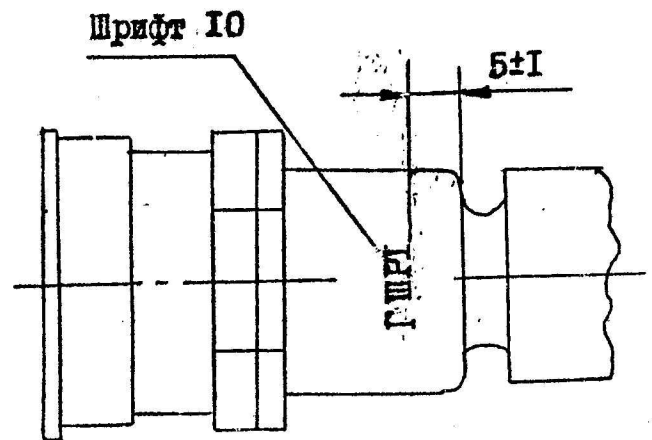


Рисунок 49

1028828 СК 9.2.04 2003/05

8.18 Разъем типа АЭР следует маркировать в соответствии с рисунками 50 и 51.

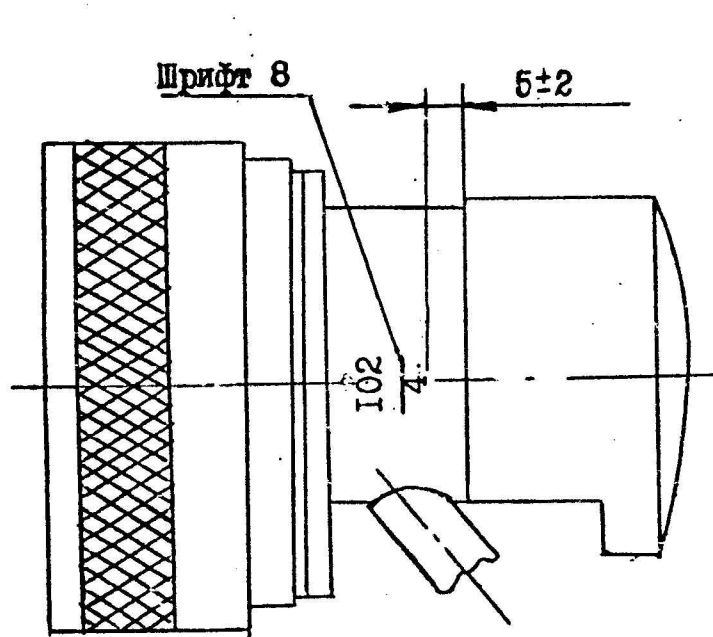


Рисунок 50

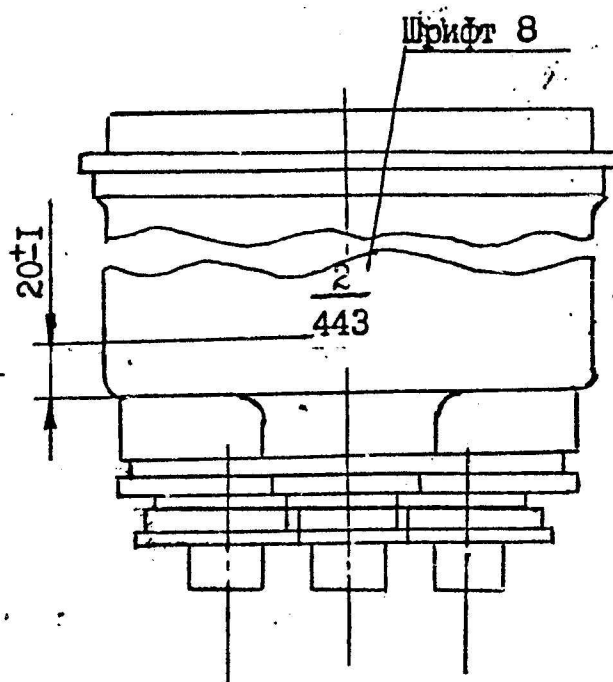


Рисунок 51

8.19 Гнездо приборное одноконтантное на номинальный ток 70 А следует маркировать в соответствии с рисунком 52.

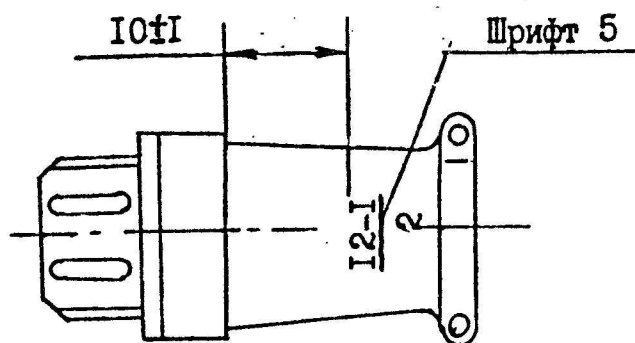


Рисунок 52

② *Соединители*
 8.20 Разъемы силовые типов ШК-4х15, ШК-4х25 и ШК-4х60 следует маркировать в соответствии с рисунком 53 и таблицей 2.

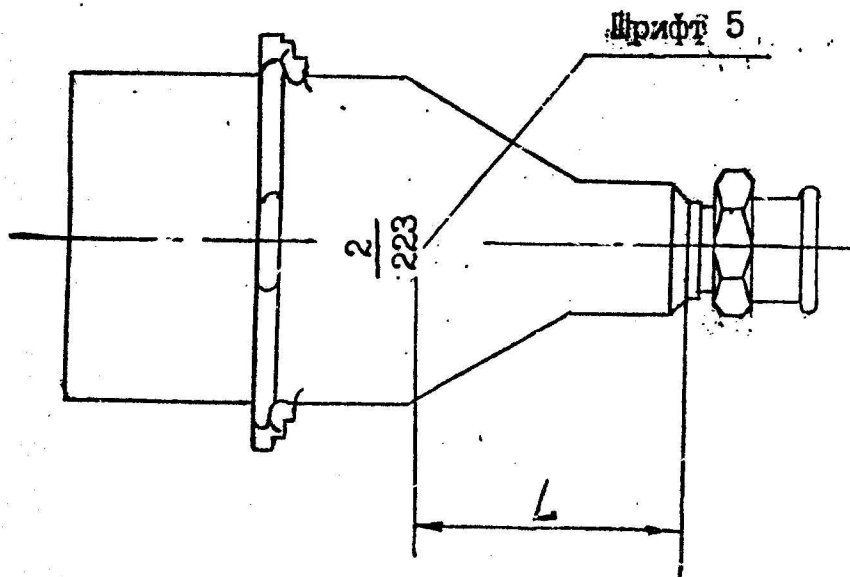


Рисунок 53

Таблица 2

В миллиметрах

② <i>соединителя</i> Тип разъема	Шрифт	Шрифт дробный	<i>L</i>
ШК-4х15	8	5	50 $\pm$ 1
ШК-4х25	8	5	56 $\pm$ 1
ШК-4х60	12	12	60 $\pm$ 1

8.21 *Соединители* Разъемы типа РШАВ следует маркировать в соответствии с рисунком 54.

Размеры указаны для всех *соединителей* разъемов данного типа.

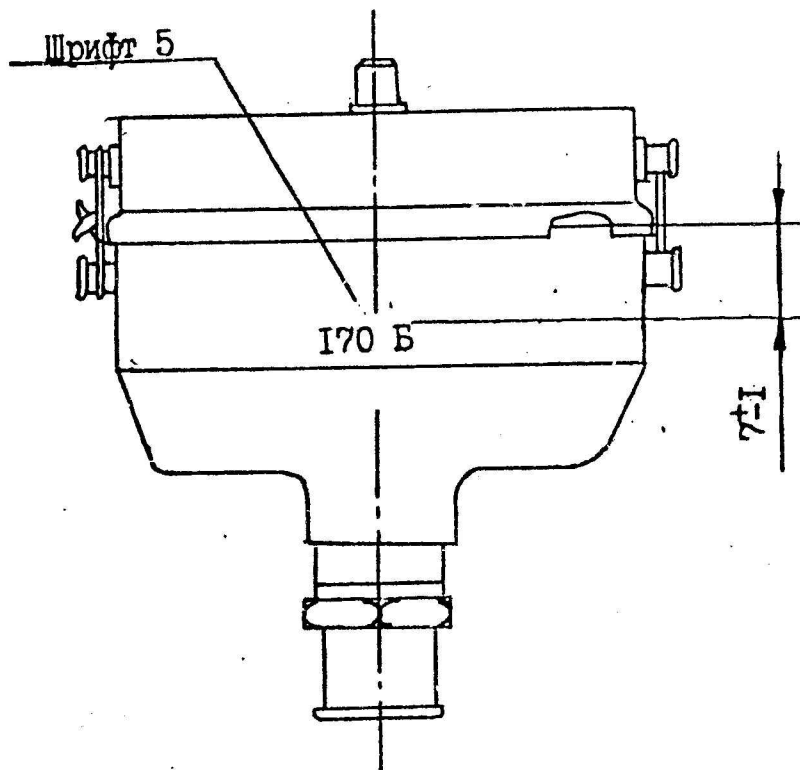


Рисунок 54

8.22 Маркировку *соединителей* разъемов с количеством контактов 6 и 8 следует проводить с одной стороны.

При этом маркировку наносят фиксатору.

со стороны противоположной

Маркировку *соединителей* разъемов с количеством контактов 6 и 8 допускается заменять маркировкой на бирке.

Соединители
8.23

Разъемы кабельные прямые типа РРМ46 следует маркировать в соответствии с рисунком 55.

Допускается смещение маркировки относительно фиксатора на 90° .

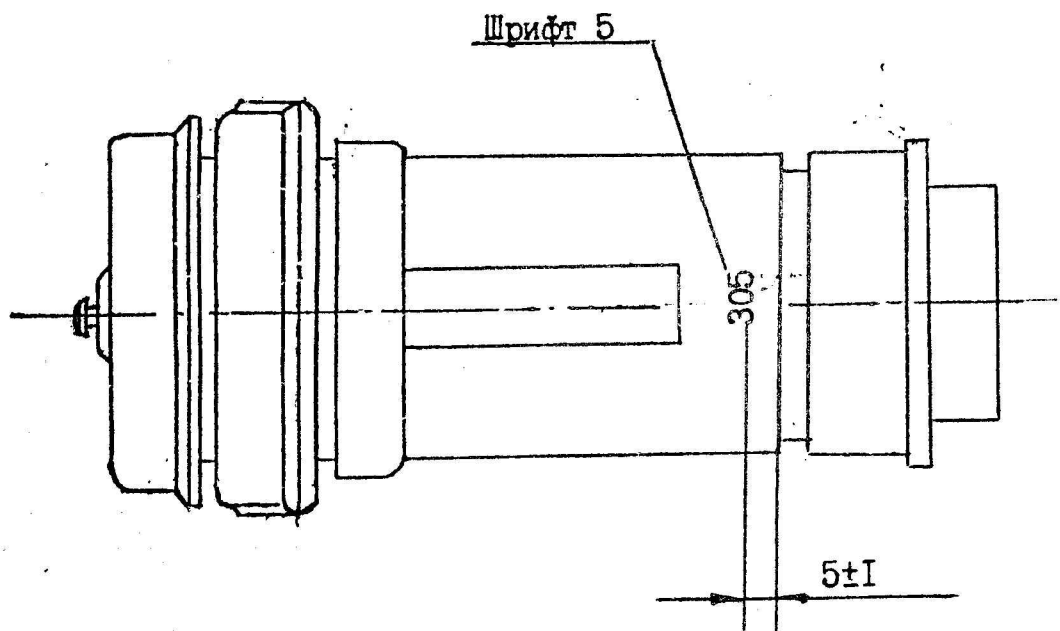


Рисунок 55

Соединители

8.24 Разъемы кабельные с прямым патрубком типа РРМ47 с замком следует маркировать в соответствии с рисунком 56, без замка - в соответствии с рисунком 57.

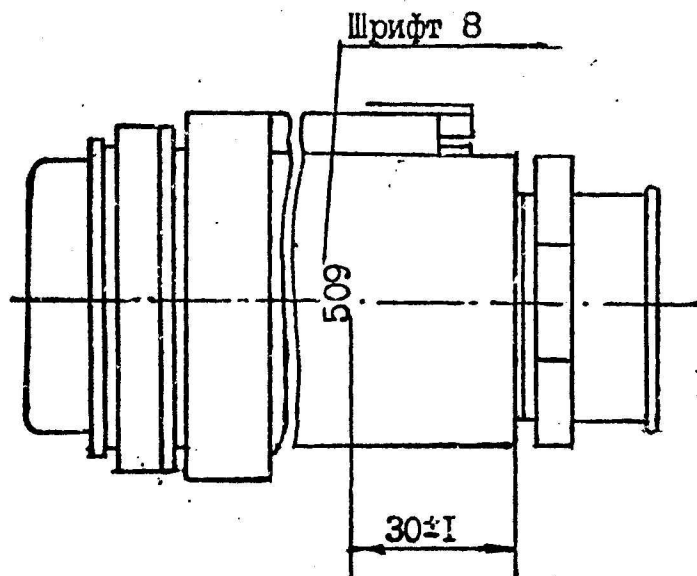


Рисунок 56

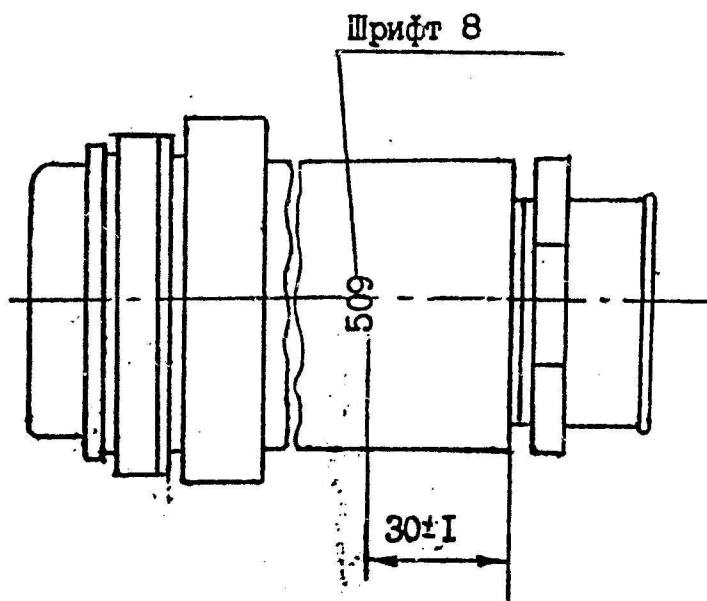


Рисунок 57

② *Соединители*
 8.25 Разъемы кабельные угловые типов РРМ46 и РРМ47 следует марки-
 ровать в соответствии с рисунком 58.

Маркировку следует наносить с одной стороны симметрично оси.

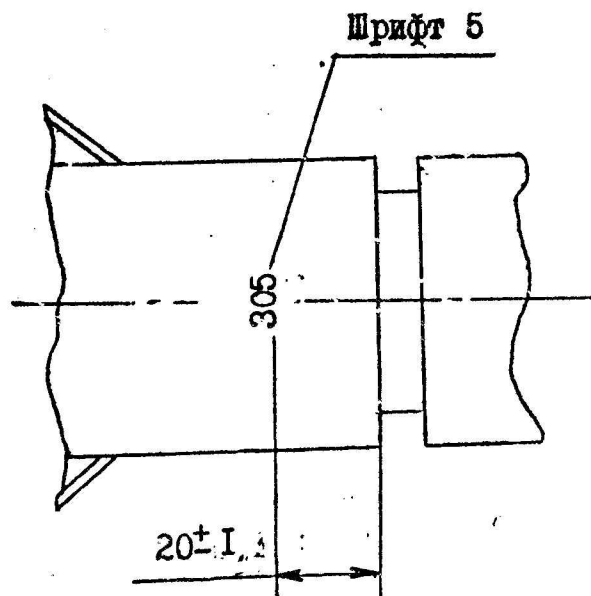


Рисунок 58

Соединители
 8.26 Разъемы приборные прямые типа РРМ47 и РРМ46 следует маркиро-
 вать в соответствии с рисунками 3 и 4.

Соединители
 8.27 Разъемы кабельные прямые типов РРМ46 и РРМ47 с дробным схем-
 ным обозначением следует маркировать в соответствии с рисунком 4, угло-
 вые - в соответствии с рисунком 16.

Соединители
 8.28 Разъемы приборные угловые типов РРМ46 и РРМ47 следует марки-
 ровать в соответствии с рисунком 16.

соединителя

2 8.29 Вилку приборную ~~разъема~~ типа ШР-78 следует маркировать с одной стороны в соответствии с рисунком 59.

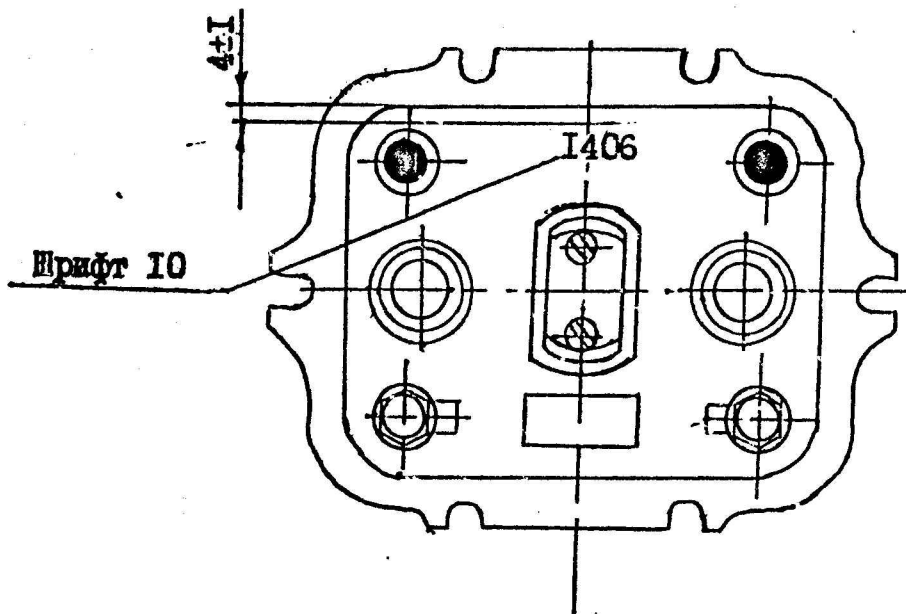


Рисунок 59

8.30 Вилки приборные ^{соединителей} разъемов типов ШРБ-78 и ШО-78 следует марки-
ровать с одной стороны в соответствии с рисунком 60.

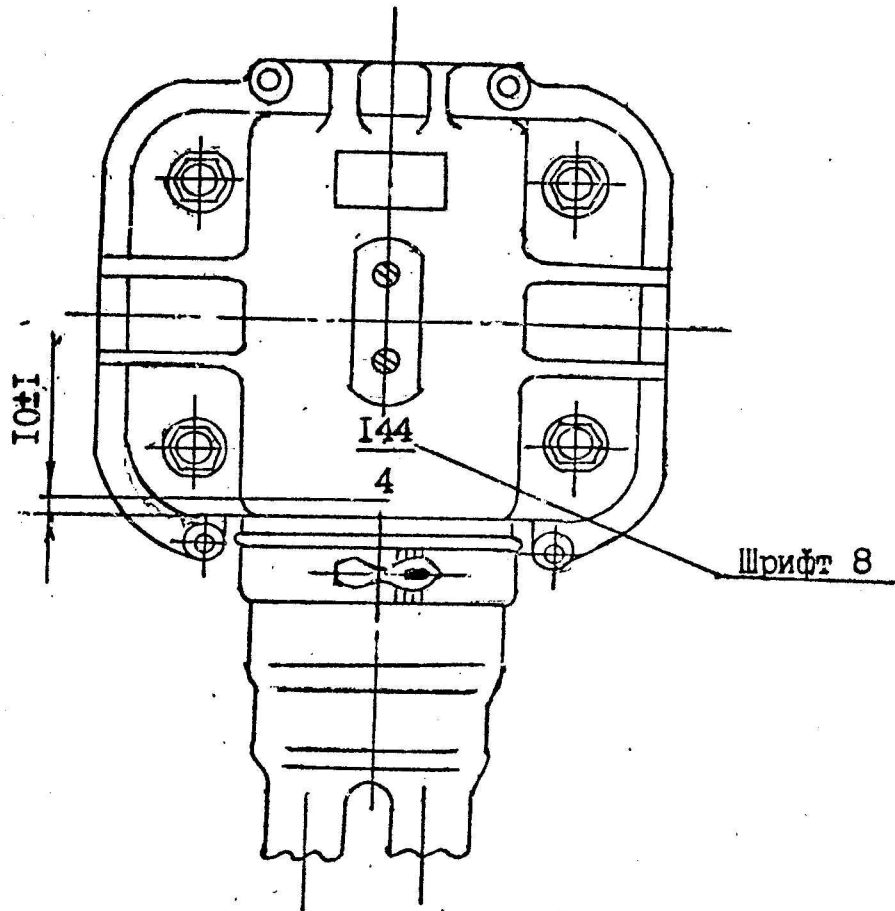


Рисунок 60

8.3I Гнезда кабельные ^{соединителей} разъемов типов ШР-78 и ШО-78 следует марки-
 ровать с двух сторон в соответствии с рисунком 6I.

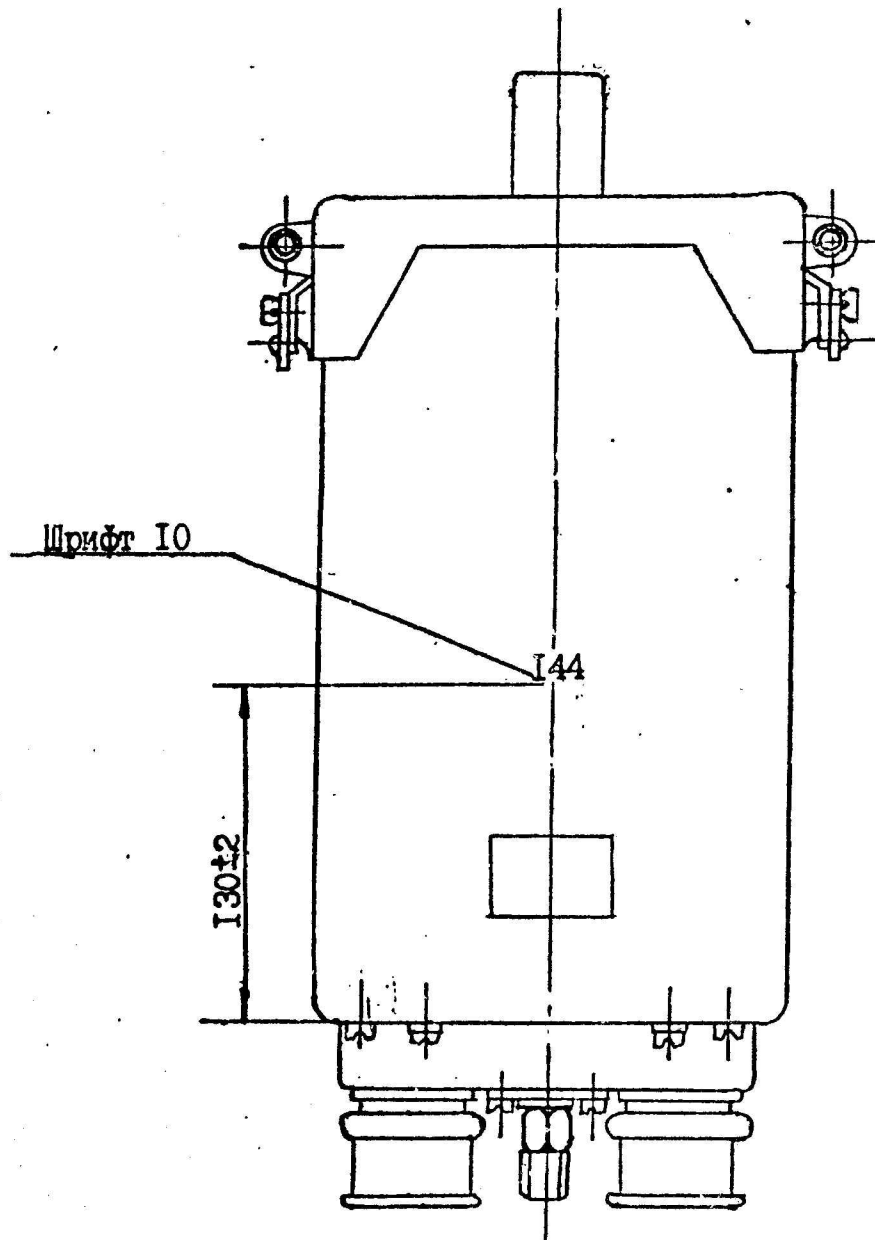


Рисунок 6I

9 Маркировка ^{соединителей} разъемов с бескорпусной заливкой

9.1 Маркировку схемных обозначений на ^{соединителях} ~~разъемах~~ с бескорпусной заливкой следует наносить краской МКЭ по ОСТ 92-1586; на темном фоне - белого цвета, на светлом фоне - черного цвета.

Положение фиксатора угловых ^{соединителей} разъемов должно быть указано в конструкторской документации.

9.2 Маркировку на ^{соединители} разъемы типов РС, РРС, МРІ междублочных и вилок следует наносить в соответствии с рисунками 62 и 63.

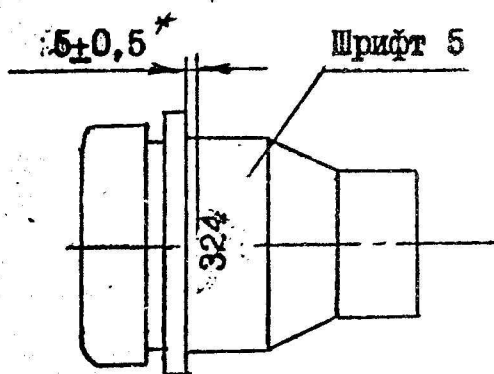


Рисунок 62

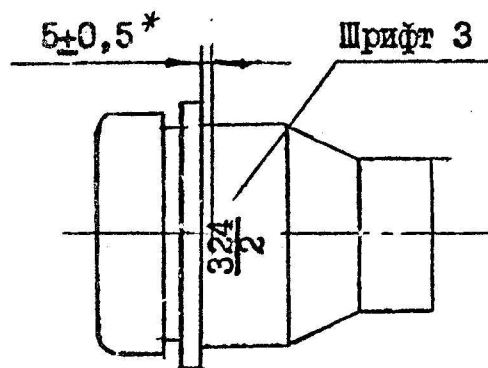


Рисунок 63

9.3 При выполнении маркировки в соответствии с рисунками 62 и 63 размер, отмеченный знаком "ж", должен быть равен:

- для ^{соединителей} разъемов типов РС-4, МРІ-10 с каркасами - $5 \pm 0,5$ мм (шрифт 3)
- для ^{соединителей} разъемов типов РС-4, МРІ-10 - $2 \pm 0,5$ мм (шрифт 3)

9.4 Маркировку на ^{соединители} разъемы типов РС, РРС, МРІ розеток следует наносить в соответствии с рисунками 64 и 65.

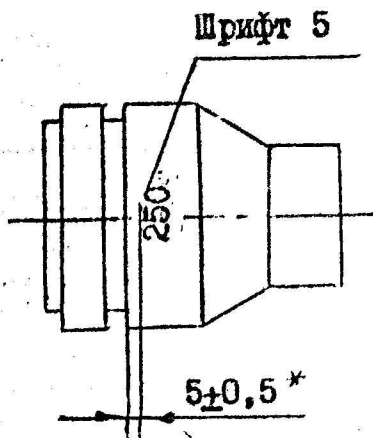


Рисунок 64

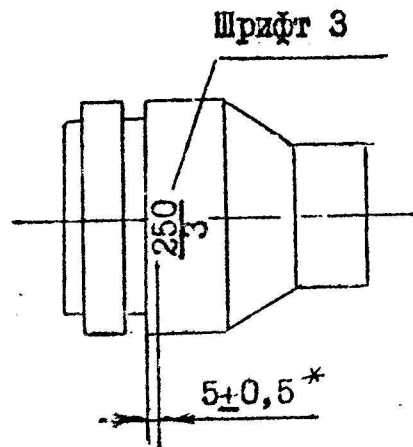


Рисунок 65

9.5 Маркировку на угловые ^{соединители} разъемы типов РС, РРС, МРІ следует наносить в соответствии с рисунками 66 и 67.

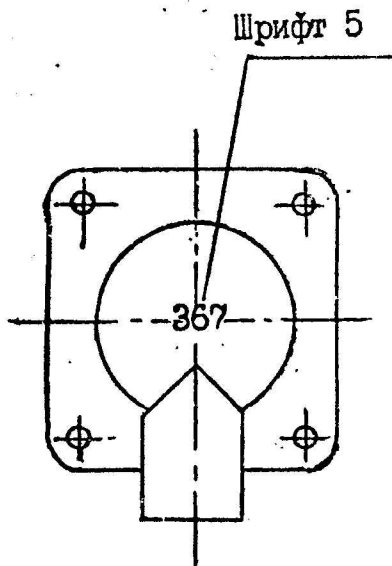


Рисунок 66

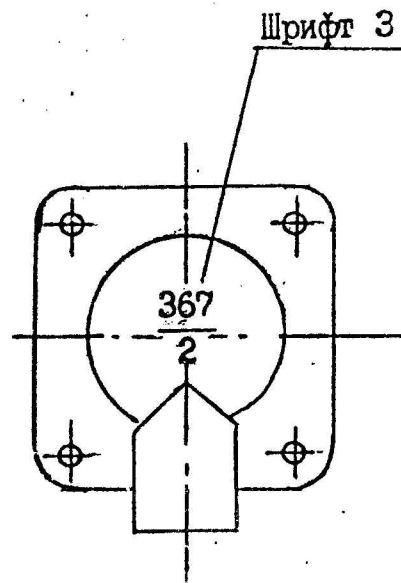


Рисунок 67

9.6 Маркировку на приборные ^{соединители} разъемы типов 2РМ и 2РМД следует наносить в соответствии с рисунками 68 и 69.

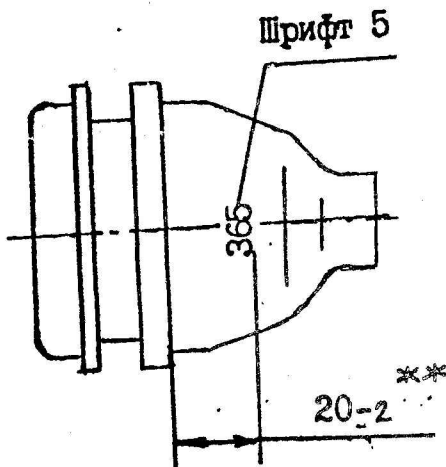


Рисунок 68

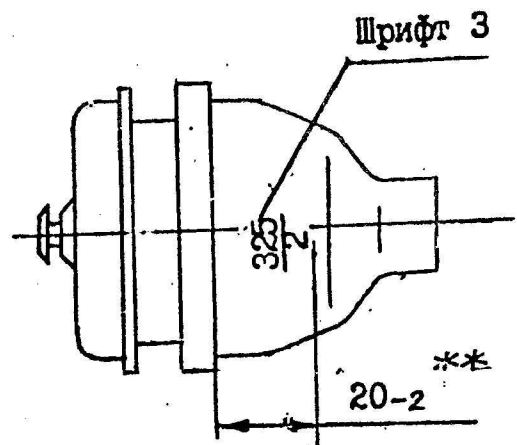


Рисунок 69

9.7 Маркировку на кабельные ^{соединители} разъемы типов 2РМ и 2РМД следует наносить в соответствии с рисунками 70 и 71.

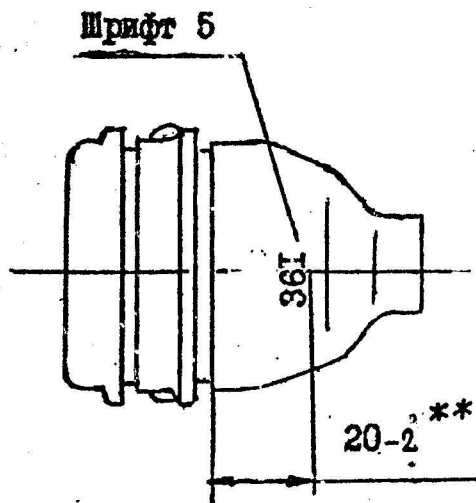


Рисунок 70

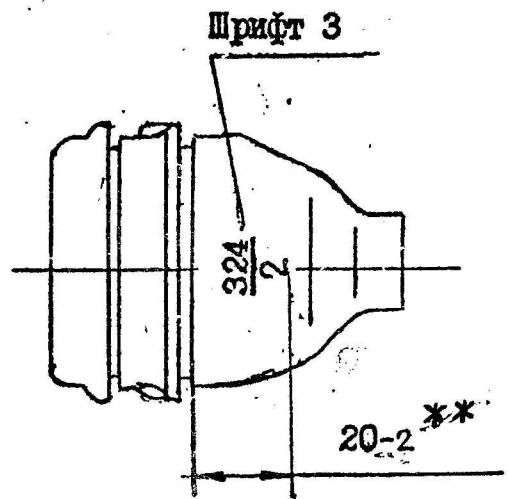


Рисунок 71

9.8 При выполнении маркировки в соответствии с рисунками 68, 69, 70, 71 размер, отмеченный знаком "жж", должен быть равен:

- для ^{соединителей} разъемов с посадочным диаметром 14 мм - 13₋₂ мм (шрифт 4);
- для ^{соединителей} разъемов с посадочным диаметром 18 мм - 10₋₂ мм (шрифт 4).

9.9 Маркировку на угловые ^{соединители} разъемы типов 2РМ и 2РМД следует наносить в соответствии с рисунками 72 и 73.

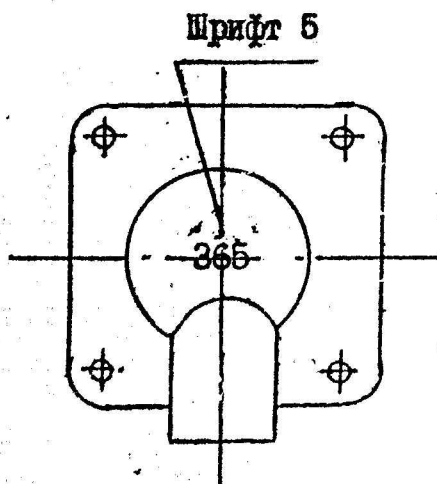


Рисунок 72

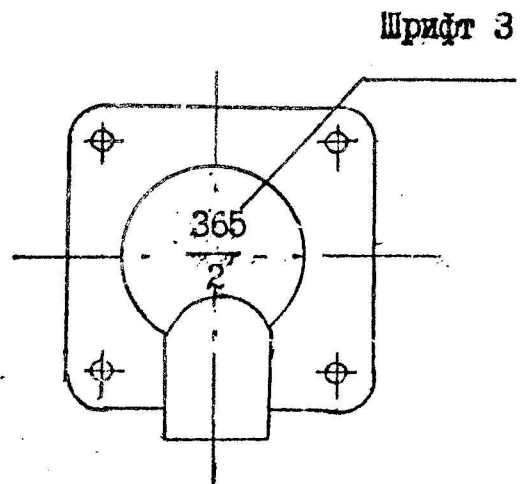


Рисунок 73

2 9.I0 Маркировку на кабельные *соединители* разъемы типа 9Р следует наносить в соответствии с рисунками 74 и 75.

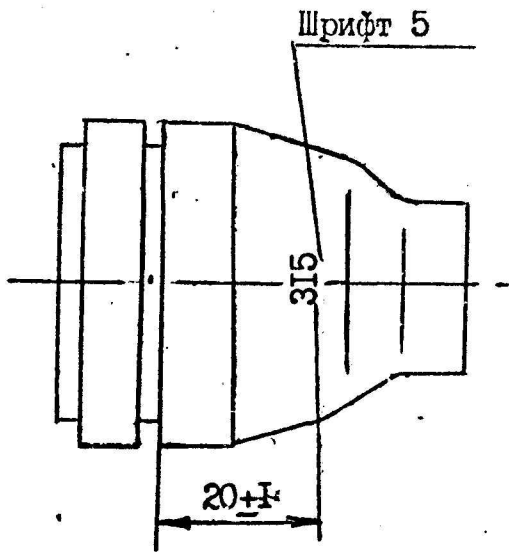


Рисунок 74

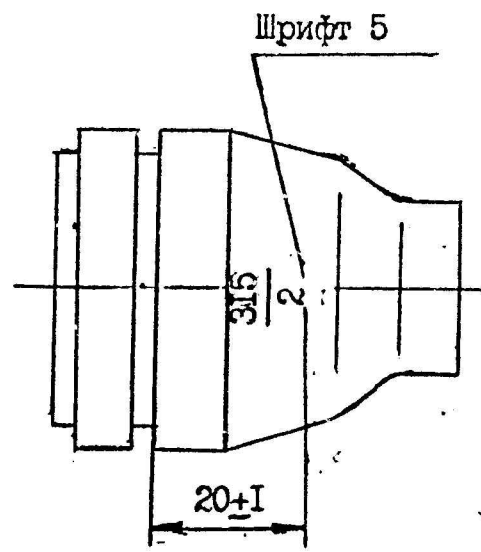


Рисунок 75

2 9.II Маркировку на приборные *соединители* разъемы типа 9Р следует наносить в соответствии с рисунками 76 и 77.

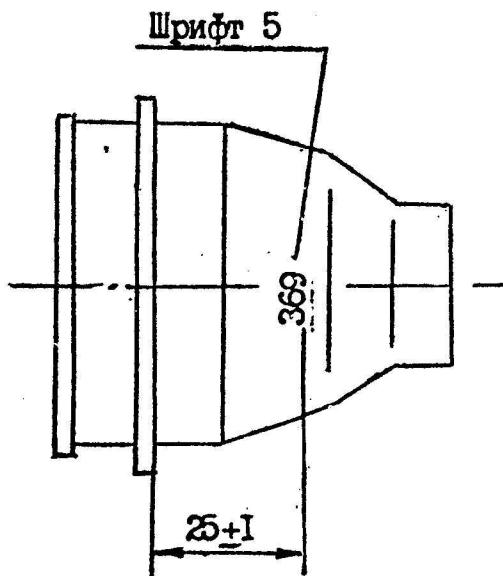


Рисунок 76

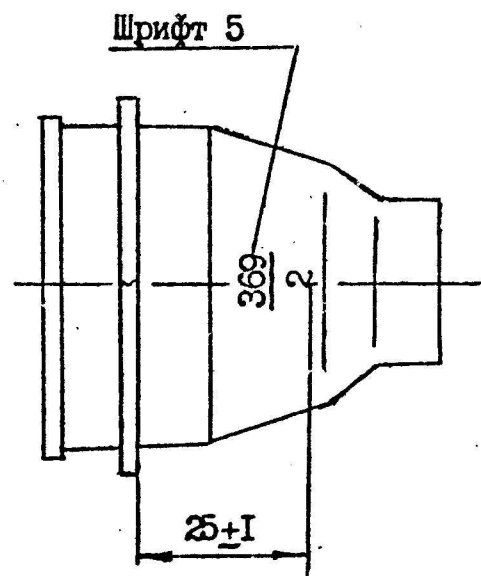


Рисунок 77

② 9.12 Маркировку на угловые ^{соединители} разъемы типа 9Р следует наносить в соответствии с рисунками 78 и 79.

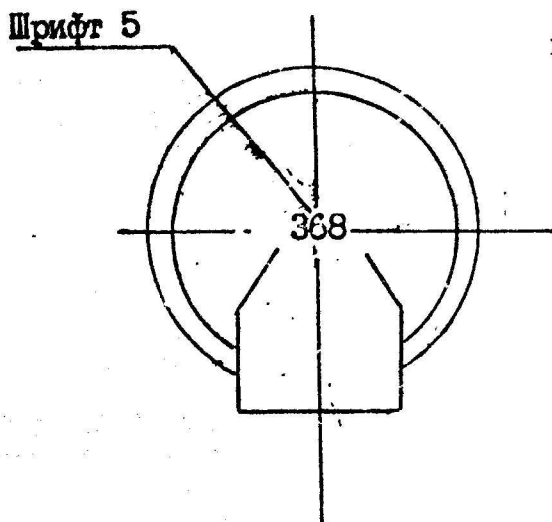


Рисунок 78

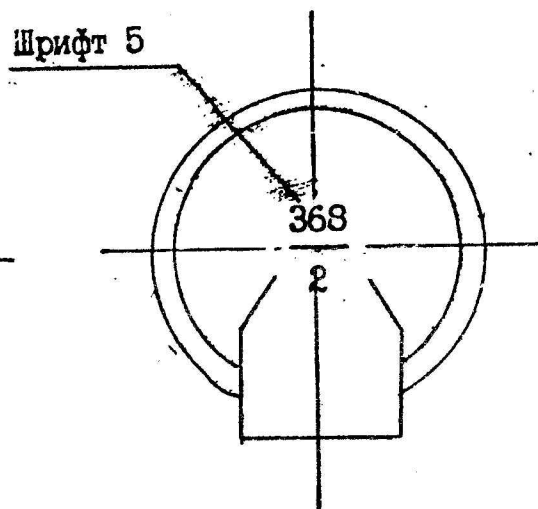


Рисунок 79

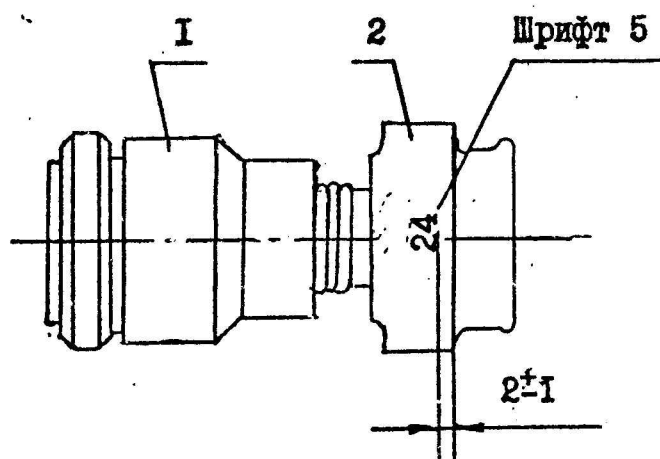
② 9.13 Маркировку ^{соединителей} разъемов типов 2РМ и 2РМД с посадочными диаметрами 14, 18 мм и ^{соединителей} разъемов типов РС4, РС7, РС10, МР1-10, МР1-19, МР1-30 следует наносить с одной стороны, при этом маркировку следует наносить со стороны фиксатора.

1028 828 4 9.2.04
2063/05

10 Маркировка контрольных втулок

10.1 Маркировочные надписи на контрольных втулках следует наносить симметрично продольной оси с двух сторон в соответствии с рисунком 80 белой краской по ОСТ 92-1586.

Краски маркировочные специальные следует выбирать по ОСТ 92-1586 или по приложению А.



соединитель
1 - разъем; 2 - втулка

Рисунок 80

10.2 В случае, если втулка не закрывает маркировку, нанесенную на соединителе разъем, то допускается маркировку на втулке краской не проводить.

II Маркировка блоков трансформаторов

II.1 На блочные трансформаторы бирки необходимо ставить на клей АК-20 по ТУ 6-10-1293 симметрично оси с двух сторон против фиксатора соединителя разъема, затем бирки необходимо покрыть лаком АК-113 по ГОСТ 23832.

II.2 Установку бирок на трансформаторы проводить в соответствии с рисунками 81 и 82.

Прямой

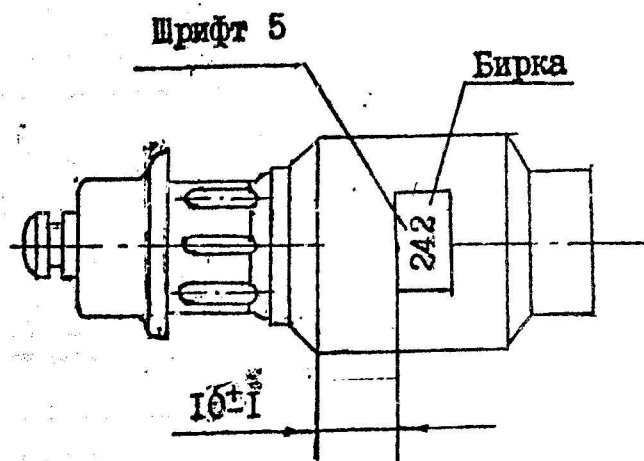


Рисунок 81

Угловой

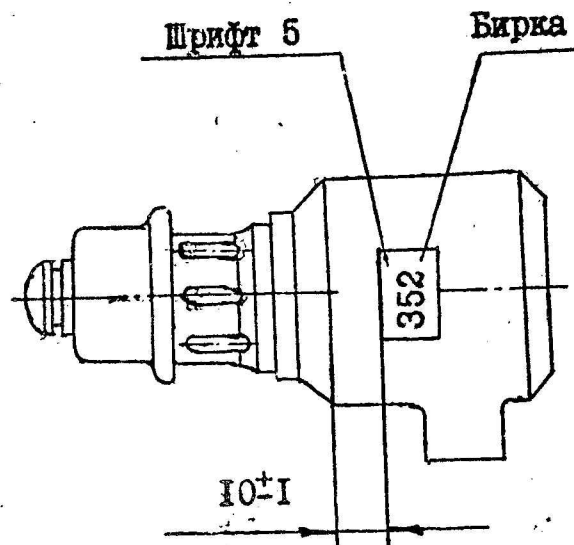


Рисунок 82

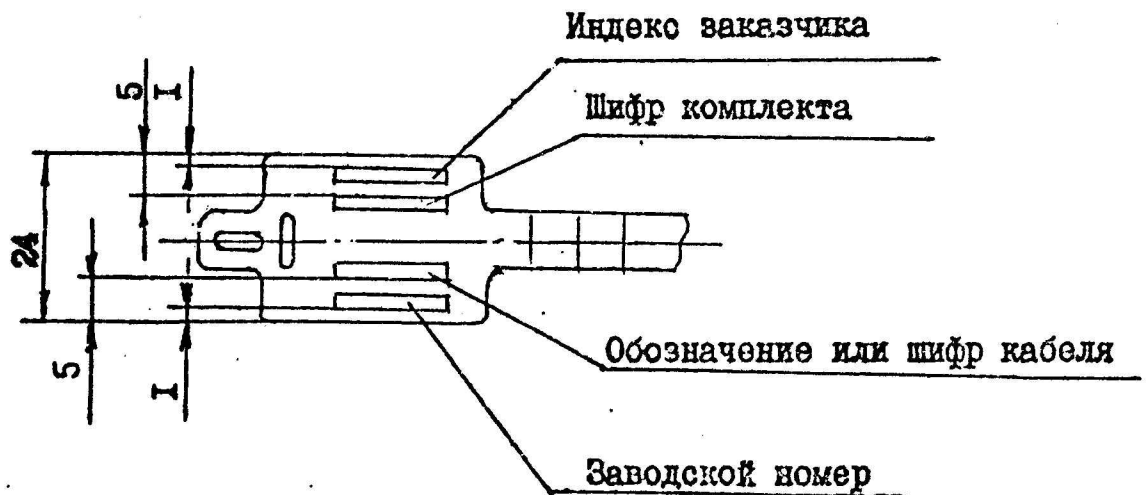
12 Маркировка бирок

12.1 Конструкция бирок по ОСТ 92-8377.

12.2 На бирках кабельных следует маркировать:

- индекс заказчика (если он присвоен изделию);
- шифр комплекта по принадлежности;
- обозначение и шифр кабеля;
- наименование кабеля;
- заводской номер кабеля или комплекта.

12.3 Маркировка бирок типа I должна соответствовать рисунку 83.



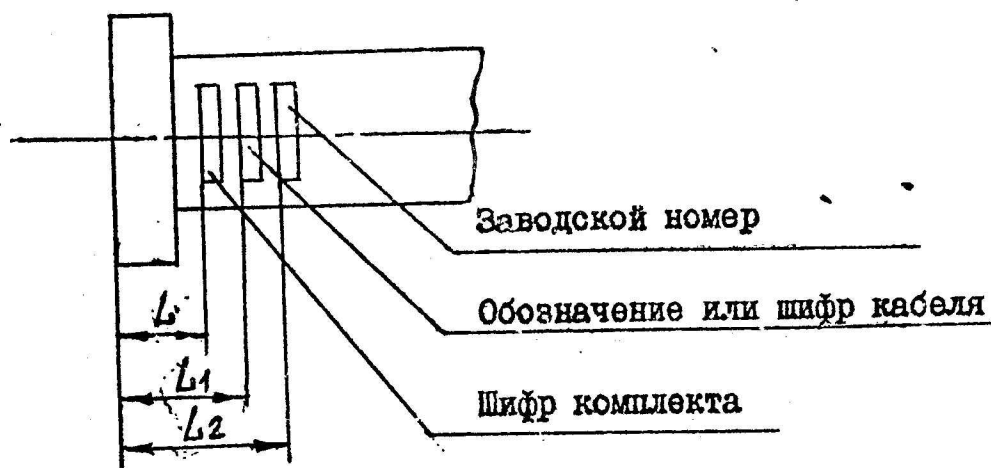
Примечания

1 Допускается вместо обозначения или шифра кабеля маркировать наименование кабеля с указанием в технических требованиях чертежа.

2 Допускается маркировку выполнять по оси бирки до крепежных отверстий.

Рисунок 83

12.4 Маркировка бирок типа II должна соответствовать рисунку 84 и таблице 3.



Примечание - Допускается маркировку располагать симметрично продольной оси бирки на расстоянии от торца 12 мм.

Рисунок 84

Таблица 3

В миллиметрах

Номер бирки по ОСТ 92-8377	L	L_1	L_2
1, 4	12	17	22
2, 3, 5, 6	17	24	30

12.5 Маркировка бирок типа III должна соответствовать рисункам 85 и 86.

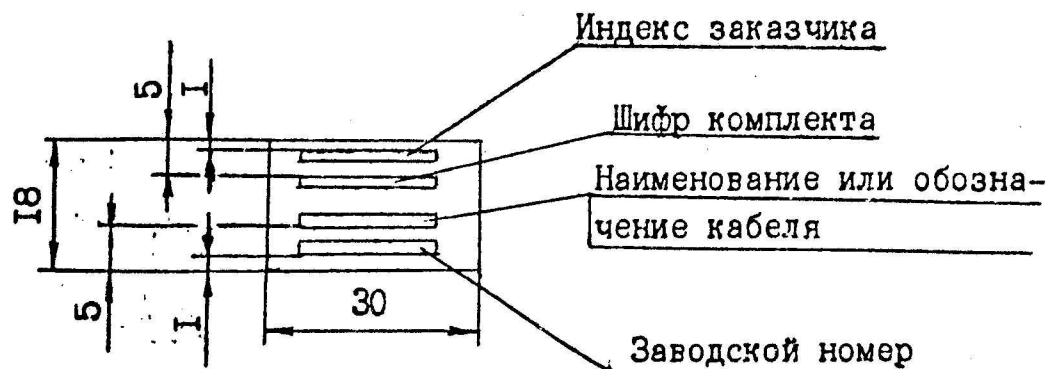


Рисунок 85

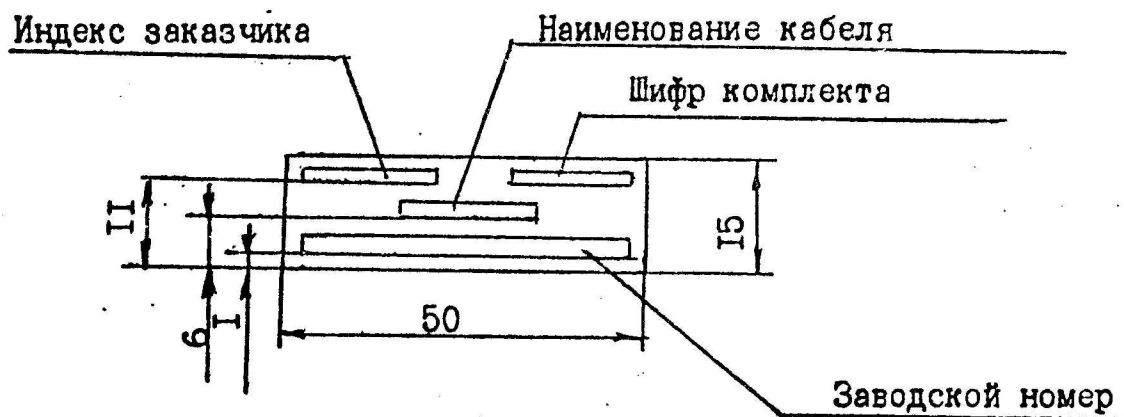


Рисунок 86

12.6 При большом количестве знаков допускается маркировать обозначение или шифр кабеля на бирках в две строки.

12.7 На бирках маркировку следует проводить любым из указанных шрифтов:

- шрифт ЖРІ-8 или ЖРІ-10 по ГОСТ 3489.2;
- шрифт ДЗ-8 или ДЗ-10 по ГОСТ 3489.4;
- шрифт 2.0-Пр3 или 3.0-Пр3 по ГОСТ 26.008.

12.8 Для нанесения маркировки следует применять:

- на бирках типов I и II - гравировальный или ударный способ;
- на бирках бумажных типа III - типографский способ (допускается рукописный способ чёрной тушью по ТУ 6-00-06916705-28).

12.9 На маркировку, выполненную гравировальным или ударным способом, следует нанести по ОСТ 92-1586 эмаль ПФ-115, чёрного цвета, ГОСТ 6465.

12.10 Маркировку следует наносить на бирках симметрично относительно осей или сторон бирок.

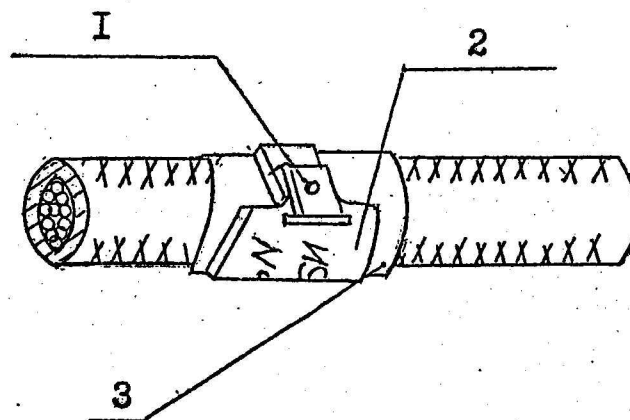
(2)

50/2922 2263/05 028828 17 92.04

13 Способы установки

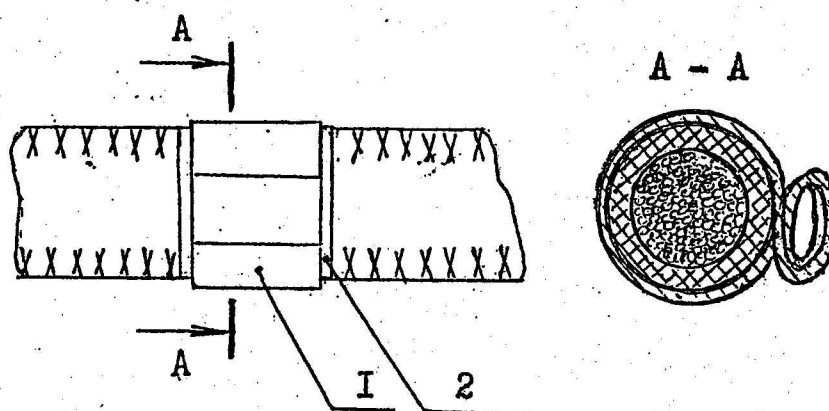
13.1 Способы установки бирок должны соответствовать:

- для типа I - рисунку 87;
- для типа II - рисунку 88;
- для типа III - рисунку 89, *89a*



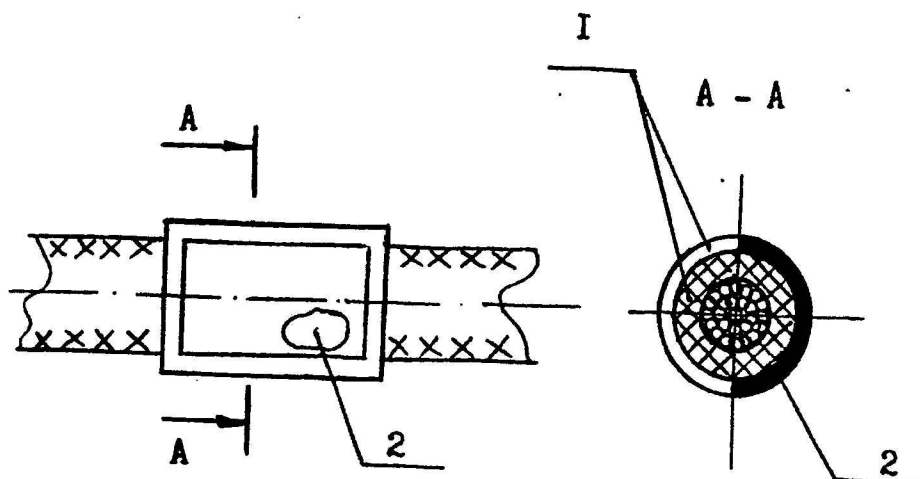
I - заклепка; 2 - бирка; 3 - лента ПВХ по ГОСТ 16214

Рисунок 87



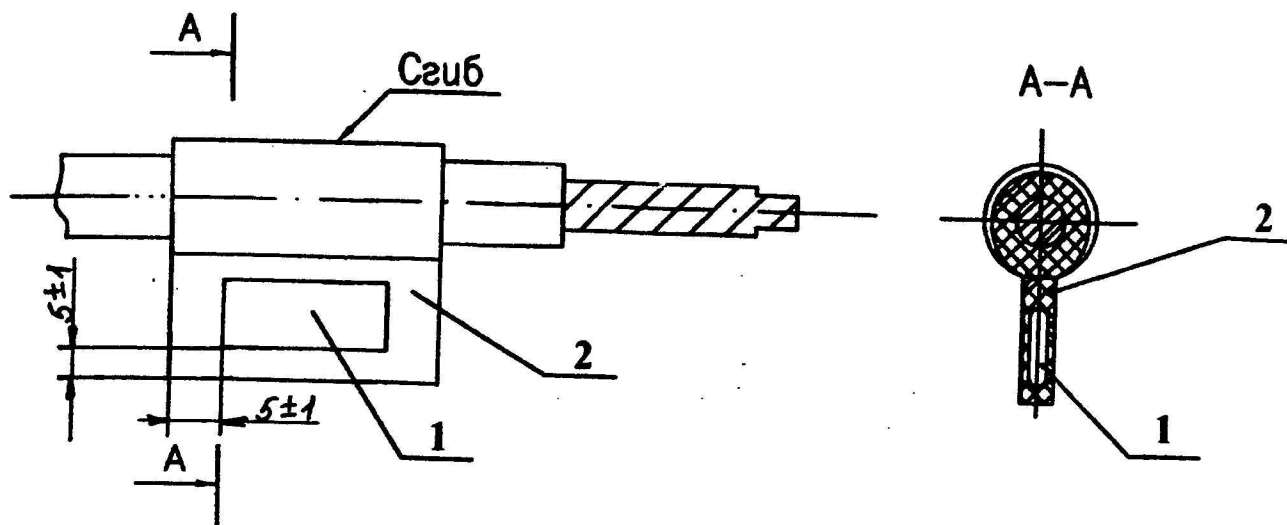
I - бирка; 2 - лента ПВХ по ГОСТ 16214

Рисунок 88



1 – лента; 2 – бирка

Рисунок 89



1 – бирка; 2 – лента с липким слоем по ГОСТ 20477

Рисунок 89а

13.2 Устанавливать бирки от корпуса соединителя следует на расстоянии:

- для типов I и II — (200 ± 10) мм;
- для типов III — (100 ± 10) мм.

Бирки, устанавливаемые с подмоткой ленты, необходимо располагать симметрично краёв ленты.

Примечание — Бирки допускается устанавливать по усмотрению конструктора с указанием размера на чертеже.

13.3 При установке бирки типа I на кабель, заклепку 2x4.37 по ГОСТ 10299 следует устанавливать по месту, расклепать ее и покрыть лаком АК-113 по ГОСТ 23832.

Допускается выступание ленты ПВХ из-под бирки от 2 до 3 мм на сторону.

Конец бирки кабельной после установки на кабель необходимо отрезать.

13.4 При установке бирки типа II на кабель, конец бирки необходимо отрезать в зависимости от диаметра кабеля, острые углы срезать под углом 45° на длине 5 мм, затем затянуть и плотно обжать.

Допускается выступание ленты ПВХ из-под бирки от 2 до 3 мм на сторону.

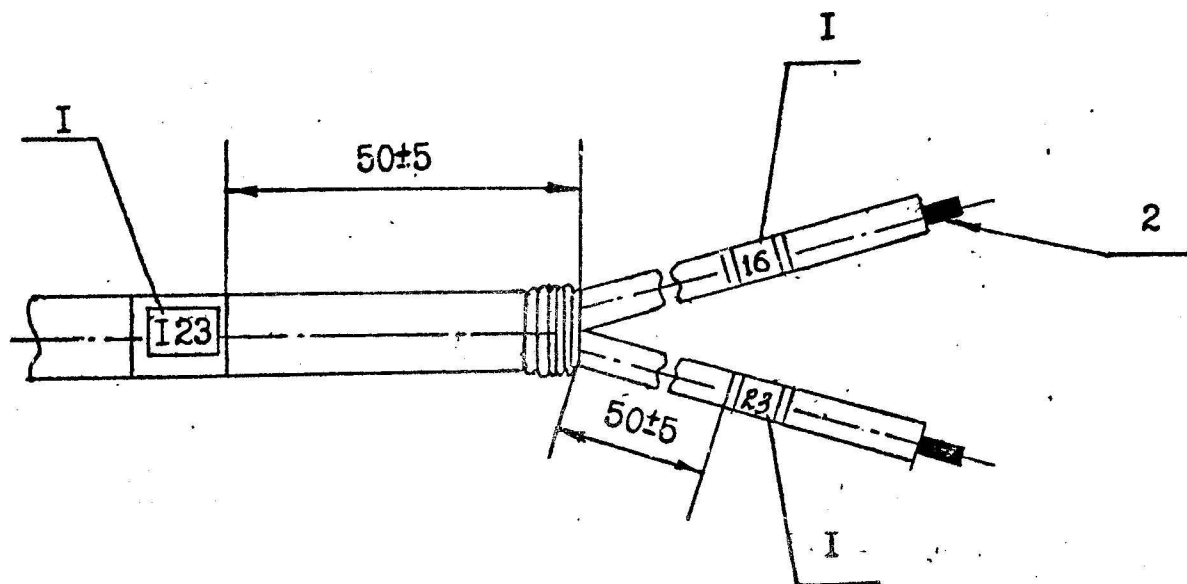
13.5 При установке бирок типа III на кабель следует наложить от 3 до 5 слоев ленты полиэтиленовой с липким слоем по ГОСТ 20477 (липкой стороной к кабелю).

Бирку следует уложить между вторым и третьим слоем пленки.

13.6 Конструкция бирок определяется конструкторской документацией кабеля.

I4 Установка бирок на концах лучей и ответвлениях кабеля

I4.1 Установку бирок на концы лучей и ответвления кабелей проводить в соответствии с рисунком 90.



I - бирка; 2 - провод

Рисунок 90

15 Обозначение в технической документации

15.1 В конструкторской документации должна быть запись по примеру:

"Маркировку кабелей и схемных обозначений проводить по

ОСТ 92-8593-2003".

028828 4 9.2.0. 2203/05

Приложение А
(рекомендуемое)

Краски маркировочные специальные

А.1 Для нанесения маркировочных знаков на элементы кабелей и резиновые изделия рекомендуется применять краски маркировочные специальные.

А.2 Состав краски для нанесения знаков на резиновых изделиях приведён в таблице А.1.

Рабочая вязкость краски по вискозиметру типа ВЗ-4 по ГОСТ 9070 должна быть от 15 до 40 с.

Краску следует сушить при температуре от 18° до 23°С в течение 30 минут.

Разбавитель – дихлорэтан по ГОСТ 1942.

Срок годности краски от 6 до 7 часов.

Таблица А.1

Наименование краски	Состав		Дополнительные сведения
	Компоненты	Весовые части	
Белая	Клей ЭЛ-19 по ОСТ 92-0949 Двуокись титана по ГОСТ 9808	100	Перед приготовлением краски двуокись титана необходимо тщательно растереть в ступке
Чёрная	Клей ЭЛ-19 Краситель нигрозин по ГОСТ 9307	100	Перед приготовлением краски нигрозин необходимо смочить дихлорэтаном по ГОСТ 1942

А.3 Состав маркировочной краски для маркировки элементов кабелей приведен в таблице А.2.

Перед нанесением маркировочных знаков маркируемые поверхности необходимо обезжирить (нефрасом СЗ-80/120 по ТУ 38-401-67-108 или ацетоном по ГОСТ 2603).

Срок годности краски от 20 до 25 часов.

Таблица А.2

Состав		Дополнительные сведения
Компоненты	Весовые части	
Лак ЭП-730 по ГОСТ 20824	100	Перед приготовлением краски краситель тщательно растереть в ступке
Отвердитель ПЭПа по ТУ 6-02-594	3	
Краситель (выбирается в зависимости от цвета)		

УДК 621.315.2.004.92 : 006.036

Группа Е49

Ключевые слова: кабели, технические требования, маркировка,
проектирование, технологические процессы, изготовление, контроль

1028828 17 8288201
2006.03.05

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

[illegible]

Надпись

Начальник ЦКБС

В.А. Мурзин

« 10 » 12 2012 г.

об изменении **ОСТ 92-8593-2003 «Кабели. Маркировка элементов».**

Дата введения: по получении
извещения

Изм.	Содержание изменений	Страниц всего
6		3

C.4

3.15 ...

3.16 Виды соединителей показаны условно.

Примечание – Введен п. 3.16.

C. 12

Пункт 7.1

Второй абзац

7.1 ...

При монтаже ...

...

нии (50 ± 5) от соединителя. *Бирка должна быть указана в конструкторской документации.*

Примечание – Дополнен пункт 7.1.

Изм.	Содержание изменений	С.
		2
6		

С. 36

...

~~9.13 Маркировку соединителей типов 2РМ и 2РМД с посадочными диаметрами 14, 18 мм и соединителей типов РС4, РС7, РС10, МРІ 10, МРІ 19, МРІ 30 следует наносить с одной стороны, при этом маркировку следует наносить со стороны фиксатора.~~

Изм.	Содержание изменений	С.
		3
6		

С. 44. изм. 5 аннулировать и заменить С. 44 изм. 6

Примечание – На рисунке 89а указаны размеры выступления ленты.

Копии страниц 4, 12, 36 исправить.

Причина изменения Проверка НТУ (1) [акт №5-2012]

Указание о заделе Задел использовать (3)

Номера страниц	измененных	4, 12, 36
	заменяющих	44
	новых	

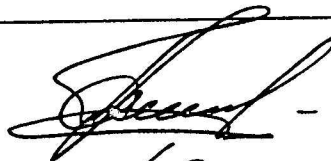
Начальник отдела 194

Начальник отдела 052

Начальник лаборатории отдела 052

Начальник группы отдела 194

Инженер группы 194



М. Н. Грошкова


06.9.12

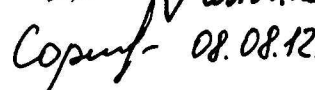
Н. Н. Лазутин


06.9.12

М. Н. Иванова


22.08.12

Т. В. Шарапова


08.08.12

О. А. Сорокина

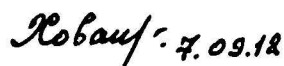
СОГЛАСОВАНО

Начальник отделения 05



Б. И. Иванов

Нормоконтролер


7.09.12

Н. В. Хованская