



ПАСТАНОВА

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

6 чэрвеня 2020 № 3

г. Мінск

г. Минск

Об утверждении изменения № 2
общегосударственного классификатора Республики
Беларусь ОКРБ 500-94 «Конструкторско-
технологический классификатор изделий
машиностроения и приборостроения»

На основании абзаца третьего пункта 6 Положения о порядке разработки, утверждения, государственной регистрации, проверки, пересмотра, изменения, отмены, применения, официального распространения (предоставления) общегосударственных классификаторов, официального распространения (предоставления) информации о них, утвержденного постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 13 февраля 2018 г. № 121, пункта 7 Положения о Министерстве промышленности Республики Беларусь, утвержденного постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 31 июля 2006 г. № 980, Министерство промышленности Республики Беларусь **ПОСТАНОВЛЯЕТ:**

1. Утвердить и ввести в действие изменение № 2 в общегосударственный классификатор Республики Беларусь ОКРБ 500-94 «Конструкторско-технологический классификатор изделий машиностроения и приборостроения», утвержденный постановлением Комитета по стандартизации, метрологии и сертификации при Совете Министров Республики Беларусь от 20 мая 1994 г. № 5 (прилагается).

2. Настоящее постановление вступает в силу с 1 февраля 2021 г.

Министр

П.А. Пархомчик

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 ОКРБ 500-94

КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КЛАССИФИКАТОР
ИЗДЕЛИЙ МАШИНОСТРОЕНИЯ И ПРИБОРОСТРОЕНИЯ

КАНСТРУКТАРСКА-ТЭХНАЛАГЧНЫ КЛАСІФІКАТАР ВЫРАБАЎ
МАШЫНАБУДАВАННЯ І ПРЫБОРАБУДАВАННЯ

Введено в действие постановлением Министерства промышленности Республики Беларусь
от 06.11.2020 № 3

Дата введения 2021-02-01

Предисловие. Надпись о запрете воспроизведения, тиражирования и распространения изложить в новой редакции: «Настоящий классификатор не может быть воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Министерства промышленности».

Разделы 2 и 3 изложить в новой редакции:

«2 Нормативные ссылки

В настоящем классификаторе использованы ссылки на следующие технические нормативные правовые акты в области технического нормирования и стандартизации (далее – ТНПА):

- ТКП 009-2005 (02260) Изделия из пластмасс. Конструирование
- СТБ 6.01.1-2001 Единая система классификации и кодирования технико-экономической и социальной информации Республики Беларусь. Основные положения
- СТБ 1014-95 Изделия машиностроения. Детали. Общие технические условия
- СТБ 1022-96 Изделия машиностроения. Сборочные единицы. Общие технические условия
- СТБ 1093-97 Пергамин кровельный. Технические условия
- СТБ 1713-2007 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия
- СТБ 1714-2007 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия
- ГОСТ 2.101-2016 Единая система конструкторской документации. Виды изделий
- ГОСТ 2.104-2006 Единая система конструкторской документации. Основные надписи
- ГОСТ 2.201-80 Единая система конструкторской документации. Обозначение изделий и конструкторских документов
- ГОСТ 2.503-2013 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений
- ГОСТ 3.1109-82 Единая система технологической документации. Термины и определения основных понятий
- ГОСТ 5-78 Текстолит и асботекстолит конструкционные. Технические условия
- ГОСТ 26.020-80 Шрифты для средств измерений и автоматизации. Начертания и основные размеры
- ГОСТ 99-2016 Шпон лущеный. Технические условия
- ГОСТ 102-75 Фанера березовая авиационная. Технические условия
- ГОСТ 103-2006 Прокат сортовой стальной горячекатаный полосовой. Сортамент
- ГОСТ 111-2014 Стекло листовое бесцветное. Технические условия
- ГОСТ 287-68 Войлок полугрубошерстный седельный. Технические условия
- ГОСТ 288-72 Войлок технический тонкошерстный и детали из него для машиностроения. Технические условия
- ГОСТ 380-2005 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
- ГОСТ 434-78 Проволока прямоугольного сечения и шины медные для электротехнических целей. Технические условия
- ГОСТ 481-80 Паронит и прокладки из него. Технические условия
- ГОСТ 492-2006 Никель, сплавы никелевые и медно-никелевые, обрабатываемые давлением. Марки
- ГОСТ 493-79 Бронзы безоловянные литейные. Марки
- ГОСТ 494-2014 Трубы латунные. Технические условия
- ГОСТ 503-81 Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия
- ГОСТ 535-2005 Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества. Общие технические условия
- ГОСТ 613-79 Бронзы оловянные литейные. Марки
- ГОСТ 617-2006 Трубы медные и латунные круглого сечения общего назначения. Технические условия

ГОСТ 618-2014 Фольга алюминиевая для технических целей. Технические условия
 ГОСТ 792-67 Проволока низкоуглеродистая качественная. Технические условия
 ГОСТ 801-78 Сталь подшипниковая. Технические условия
 ГОСТ 859-2014 Медь. Марки
 ГОСТ 939-94 Кожа для верха обуви. Технические условия
 ГОСТ 977-88 Отливки стальные. Общие технические условия
 ГОСТ 1048-2016 Ленты из алюминиевой бронзы для пружин. Технические условия
 ГОСТ 1050-2013Metalлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия
 ГОСТ 1051-73 Прокат калиброванный. Общие технические условия
 ГОСТ 1066-2015 Проволока латунная. Технические условия
 ГОСТ 1133-71 Сталь ковкая круглая и квадратная. Сортамент
 ГОСТ 1173-2006 Фольга, ленты, листы и плиты медные. Технические условия
 ГОСТ 1341-2018 Пергамент растительный. Технические условия
 ГОСТ 1412-85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки
 ГОСТ 1414-75 Прокат из конструкционной стали высокой обрабатываемости резанием. Технические условия
 ГОСТ 1435-99 Прутки, полосы и мотки из инструментальной нелегированной стали. Общие технические условия
 ГОСТ 1535-2016 Прутки медные. Технические условия
 ГОСТ 1577-93 Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционной качественной стали. Технические условия
 ГОСТ 1583-93 Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия
 ГОСТ 1585-85 Чугун антифрикционный для отливок. Марки
 ГОСТ 1628-2019 Прутки бронзовые. Технические условия
 ГОСТ 1761-2016 Полосы и ленты из оловянно-фосфористой и оловянно-цинковой бронзы. Технические условия
 ГОСТ 1765-89 Шнуры и канатики льняные. Технические условия
 ГОСТ 1779-83 Шнуры асбестовые. Технические условия
 ГОСТ 1789-70 Полосы и ленты из бериллиевой бронзы. Технические условия
 ГОСТ 1904-81 Кожа шорно-седельная. Технические условия
 ГОСТ 1908-97 Бумага конденсаторная. Общие технические условия
 ГОСТ 1931-80 Бумага электроизоляционная намоточная. Технические условия
 ГОСТ 1933-73 Картон калиброванный. Технические условия
 ГОСТ 2060-2006 Прутки латунные. Технические условия
 ГОСТ 2162-97 Лента изоляционная прорезиненная. Технические условия
 ГОСТ 2179-2015 Проволока из никеля и кремнистого никеля. Технические условия
 ГОСТ 2196-75 Миканит коллекторный. Технические условия
 ГОСТ 2208-2007 Фольга, ленты, полосы, листы и плиты латунные. Технические условия
 ГОСТ 2283-79 Лента холоднокатаная из инструментальной и пружинной стали. Технические условия
 ГОСТ 2284-79 Лента холоднокатаная из углеродистой конструкционной стали. Технические условия
 ГОСТ 2581-78 Сплавы магниевые в чушках. Технические условия
 ГОСТ 2590-2006 Прокат сортовой стальной горячекатаный круглый. Сортамент
 ГОСТ 2591-2006 Прокат сортовой стальной горячекатаный квадратный. Сортамент
 ГОСТ 2601-84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий
 ГОСТ 2718-74 Гетинакс электротехнический листовой. Технические условия
 ГОСТ 2748-77 Пластины, стержни, трубки эбонитовые электротехнические. Технические условия
 ГОСТ 2771-81 Проволока круглая холоднотянутая. Сортамент
 ГОСТ 2824-86 Картон электроизоляционный. Технические условия
 ГОСТ 2850-95 Картон асбестовый. Технические условия
 ГОСТ 2856-79 Сплавы магниевые литейные. Марки
 ГОСТ 2910-74 Текстолит электротехнический листовой. Технические условия
 ГОСТ 2977-82 Шпон строганный. Технические условия
 ГОСТ 3028-78 Слюда щипаная. Технические условия
 ГОСТ 3128-70 Штифты цилиндрические незакаленные. Технические условия
 ГОСТ 3282-74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
 ГОСТ 3441-88 Бумага электроизоляционная пропиточная. Технические условия
 ГОСТ 3514-94 Стекло оптическое бесцветное. Технические условия
 ГОСТ 3553-87 Бумага телефонная. Технические условия

ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная. Технические условия
ГОСТ 3717-84 Замша. Технические условия
ГОСТ 3722-2014 Подшипники качения. Шарики стальные. Технические условия
ГОСТ 3778-98 Свинец. Технические условия
ГОСТ 3826-82 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия
ГОСТ 3836-83 Сталь электротехническая нелегированная тонколистовая и ленты. Технические условия
ГОСТ 3916.1-2018 Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия
ГОСТ 4194-88 Картон электроизоляционный для трансформаторов и аппаратов с масляным заполнением. Технические условия
ГОСТ 4248-2018 Доски хризотилцементные электротехнические дугостойкие (АЦЭИД). Технические условия
ГОСТ 4268-75 Микалента. Технические условия
ГОСТ 4405-75 Полосы горячекатаные и кованные из инструментальной стали. Сортамент
ГОСТ 4514-78 Ленты для электропромышленности. Технические условия
ГОСТ 4515-93 Сплавы медно-фосфористые. Технические условия
ГОСТ 4543-2016Metalлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия
ГОСТ 4598-2018 Плиты древесно-волоконистые мокрого способа производства. Технические условия
ГОСТ 4748-92 Полосы и ленты из кремнисто-марганцевой бронзы. Технические условия
ГОСТ 4784-2019 Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки
ГОСТ 4986-79 Лента холоднокатаная из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали. Технические условия
ГОСТ 4997-75 Ковры диэлектрические резиновые. Технические условия
ГОСТ 5017-2006 Бронзы оловянные, обрабатываемые давлением. Марки
ГОСТ 5063-2016 Полосы из медно-никелевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 5187-2003 Ленты из мельхиора, нейзильбера и монеля. Технические условия
ГОСТ 5221-2008 Проволока из оловянно-цинковой бронзы. Технические условия
ГОСТ 5222-2016 Проволока из кремнемарганцевой бронзы. Технические условия
ГОСТ 5385-74 Стержни электротехнические текстолитовые круглые. Технические условия
ГОСТ 5496-78 Трубки резиновые технические. Технические условия
ГОСТ 5582-75 Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный. Технические условия
ГОСТ 5638-2018 Фольга медная рулонная для технических целей. Технические условия
ГОСТ 5663-79 Проволока стальная углеродистая для холодной высадки. Технические условия
ГОСТ 5937-81 Ленты электроизоляционные из стеклянных крученых комплексных нитей. Технические условия
ГОСТ 5949-2018 Metalлопродукция из сталей нержавеющей и сплавов на железоникелевой основе коррозионно-стойких, жаростойких и жаропрочных. Технические условия
ГОСТ 5950-2000 Прутки, полосы и мотки из инструментальной легированной стали. Общие технические условия
ГОСТ 5960-72 Пластикат поливинилхлоридный для изоляции и защитных оболочек проводов и кабелей. Технические условия
ГОСТ 6102-94 Ткани асбестовые. Общие технические требования
ГОСТ 6120-75 Миканит гибкий. Технические условия
ГОСТ 6121-75 Миканит прокладочный. Технические условия
ГОСТ 6122-75 Миканит формовочный. Технические условия
ГОСТ 6286-2017 Рукава резиновые высокого давления с металлическими оплетками без концевой арматуры. Технические условия
ГОСТ 6308-71 Войлок технический полугрубошерстный и детали из него для машиностроения. Технические условия
ГОСТ 6309-93 Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия
ГОСТ 6418-81 Войлок технический грубошерстный и детали из него для машиностроения. Технические условия
ГОСТ 6467-79 Шнуры резиновые круглого и прямоугольного сечений. Технические условия
ГОСТ 6511-2014 Прутки оловянно-цинковой бронзы. Технические условия
ГОСТ 6613-86 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия
ГОСТ 6659-83 Картон обивочный водостойкий. Технические условия
ГОСТ 6835-2002 Золото и сплавы на его основе. Марки
ГОСТ 6836-2002 Серебро и сплавы на его основе. Марки

ГОСТ 7134-82 Слюда конденсаторная. Технические условия

ГОСТ 7175-75 Войлок технический для музыкальных клавишных инструментов. Технические условия

ГОСТ 7221-2014 Полосы из золота, серебра и сплавов на их основе. Технические условия

ГОСТ 7222-2014 Проволока из золота, серебра и сплавов на их основе. Технические условия

ГОСТ 7262-78 Провода медные, изолированные лаком ВЛ-931. Технические условия

ГОСТ 7297-90 Ткани хлопчатобумажные палаточные и плащевые. Технические условия

ГОСТ 7338-90 Пластины резиновые и резинотканевые. Технические условия

ГОСТ 7350-77 Сталь толстолистовая коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия

ГОСТ 7376-89 Картон гофрированный. Общие технические условия

ГОСТ 7417-75 Сталь калиброванная круглая. Сортамент

ГОСТ 7625-86 Бумага этикеточная. Технические условия

ГОСТ 7730-89 Пленка целлюлозная. Технические условия

ГОСТ 8239-89 Двутавры стальные горячекатаные. Сортамент

ГОСТ 8240-97 Швеллеры стальные горячекатаные. Сортамент

ГОСТ 8278-83 Швеллеры стальные гнутые равнополочные. Сортамент

ГОСТ 8509-93 Уголки стальные горячекатаные равнополочные. Сортамент

ГОСТ 8510-86 Уголки стальные горячекатаные неравнополочные. Сортамент

ГОСТ 8559-75 Сталь калиброванная квадратная. Сортамент

ГОСТ 8560-78 Прокат калиброванный шестигранный. Сортамент

ГОСТ 8617-2018 Профили прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 8639-82 Трубы стальные квадратные. Сортамент

ГОСТ 8645-68 Трубы стальные прямоугольные. Сортамент

ГОСТ 8726-88 Трубки электротехнические бумажно-бакелитовые. Технические условия

ГОСТ 8731-74 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования

ГОСТ 8732-78 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент

ГОСТ 8733-74 Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические требования

ГОСТ 8734-75 Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент

ГОСТ 8787-68 Сталь чистотянутая для шпонок. Сортамент

ГОСТ 8803-89 Проволока круглая из прецизионных сплавов с высоким электрическим сопротивлением тончайшая для резистивных элементов. Технические условия

ГОСТ 9045-93 Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия

ГОСТ 9236-74 Нитроискожа-Т. Технические условия

ГОСТ 9347-74 Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него. Технические условия

ГОСТ 9359-80 Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные. Технические условия

ГОСТ 9389-75 Проволока стальная углеродистая пружинная. Технические условия

ГОСТ 9412-93 Марля медицинская. Общие технические условия

ГОСТ 9433-80 Смазка ЦИАТИМ-221. Технические условия

ГОСТ 9559-89 Листы свинцовые. Технические условия

ГОСТ 9590-76 Пластик бумажно-слоистый декоративный. Технические условия

ГОСТ 9639-71 Листы из непластифицированного поливинилхлорида (винипласт листовой). Технические условия

ГОСТ 9784-75 Стекло органическое светотехническое листовое. Технические условия

ГОСТ 9940-81 Трубы бесшовные горячедеформированные из коррозионно-стойкой стали. Технические условия

ГОСТ 9941-81 Трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионно-стойкой стали. Технические условия

ГОСТ 10007-80 Фторопласт-4. Технические условия

ГОСТ 10025-2016 Прутки из оловянно-фосфористой бронзы. Технические условия

ГОСТ 10160-75 Сплавы прецизионные магнитно-мягкие. Технические условия

ГОСТ 10292-74 Стеклотекстолит конструкционный. Технические условия

ГОСТ 10316-78 Гетинакс и стеклотекстолит фольгированные. Технические условия

ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 10362-2017 Рукава резиновые напорные с нитяным усилением без концевой арматуры. Технические условия

ГОСТ 10438-78 Винилискожа-НТ галантерейная. Технические условия

ГОСТ 10533-86 Лента холоднокатаная из термобиметаллов. Технические условия
 ГОСТ 10587-93 Смолы эпоксидно-диановые неотвержденные. Технические условия
 ГОСТ 10589-2016 Полиамид 610 литьевой. Технические условия
 ГОСТ 10632-2014 Плиты древесно-стружечные. Технические условия
 ГОСТ 10667-90 Стекло органическое листовое. Технические условия
 ГОСТ 10702-2016 Прокат сортовой из конструкционной нелегированной и легированной стали для холодной объемной штамповки. Общие технические условия
 ГОСТ 10704-91 Трубы стальные электросварные прямошовные. Сортамент
 ГОСТ 10705-80 Трубы стальные электросварные. Технические условия
 ГОСТ 10752-79 Бумага фотографическая «Унибром». Технические условия
 ГОСТ 10885-85 Сталь листовая горячекатаная двухслойная коррозионно-стойкая. Технические условия
 ГОСТ 10988-2016 Прутки из бескислородной меди для электровакуумной промышленности. Технические условия
 ГОСТ 10994-74 Сплавы прецизионные. Марки
 ГОСТ 11036-75 Сталь сортовая электротехническая нелегированная. Технические условия
 ГОСТ 11068-81 Трубы электросварные из коррозионно-стойкой стали. Технические условия
 ГОСТ 11109-90 Марля бытовая хлопчатобумажная. Общие технические условия
 ГОСТ 11269-76 Прокат листовой и широкополосный универсальный специального назначения из конструкционной легированной высококачественной стали. Технические условия
 ГОСТ 11326.1-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-2-11. Технические условия
 ГОСТ 11326.2-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-3-11. Технические условия
 ГОСТ 11326.3-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-4-11. Технические условия
 ГОСТ 11326.4-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-7-11. Технические условия
 ГОСТ 11326.6-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-9-11. Технические условия
 ГОСТ 11326.8-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-4-11. Технические условия
 ГОСТ 11326.9-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-4-12. Технические условия
 ГОСТ 11326.28-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-3-31. Технические условия
 ГОСТ 11326.33-79 Кабель радиочастотный марки РК 100-4-31. Технические условия
 ГОСТ 11326.34-79 Кабель радиочастотный марки РК 100-7-34. Технические условия
 ГОСТ 11326.42-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-4-21. Технические условия
 ГОСТ 11326.45-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-7-22. Технические условия
 ГОСТ 11326.60-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-1-11. Технические условия
 ГОСТ 11326.61-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-1-12. Технические условия
 ГОСТ 11326.63-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-1,5-12. Технические условия
 ГОСТ 11326.65-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-2-16. Технические условия
 ГОСТ 11326.66-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-1-11. Технические условия
 ГОСТ 11326.67-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-1-12. Технические условия
 ГОСТ 11326.69-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-1,5-12. Технические условия
 ГОСТ 11326.70-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-2-12. Технические условия
 ГОСТ 11326.71-79 Кабель радиочастотный марки РК 75-2-13. Технические условия
 ГОСТ 11326.74-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-2-22. Технические условия
 ГОСТ 11326.86-79 Кабель радиочастотный марки РК 50-2-15. Технические условия
 ГОСТ 11383-2016 Трубки медные и латунные тонкостенные. Технические условия
 ГОСТ 11474-76 Профили стальные гнутые. Технические условия
 ГОСТ 11850-72 Проволока стальная для пружинных шайб. Технические условия
 ГОСТ 12026-76 Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия
 ГОСТ 12271-76 Сополимеры стирола. Технические условия
 ГОСТ 12496-88 Цилиндры и трубки электротехнические стеклоэпоксифенольные. Технические условия
 ГОСТ 12652-74 Стеклотекстолит электротехнический листовой. Технические условия
 ГОСТ 12766.1-90 Проволока из прецизионных сплавов с высоким электрическим сопротивлением. Технические условия
 ГОСТ 12766.5-90 Лента плющенная из прецизионных сплавов с высоким электрическим сопротивлением. Технические условия
 ГОСТ 12920-67 Проволока латунная для холодной высадки. Технические условия
 ГОСТ 12998-85 Пленка полистирольная. Технические условия
 ГОСТ 13345-85 Жесть. Технические условия
 ГОСТ 13462-79 Палладий и палладиевые сплавы. Марки
 ГОСТ 13498-79 Платина и платиновые сплавы. Марки

ГОСТ 13548-2016 Трубки тонкостенные из никеля и никелевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 13610-79 Железо карбонильное радиотехническое. Технические условия
ГОСТ 13616-97 Профили прессованные прямоугольные полосообразного сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент
ГОСТ 13620-90 Профили прессованные прямоугольные равнополочного зетового сечения из алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент
ГОСТ 13621-90 Профили прессованные прямоугольные равнополочного двутаврового сечения из алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент
ГОСТ 13622-91 Профили прессованные прямоугольные равнополочного таврового сечения из алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент
ГОСТ 13623-90 Профили прессованные прямоугольные равнополочного швеллерного сечения из алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент
ГОСТ 13624-90 Профили прессованные прямоугольные отбортованного швеллерного сечения из алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент
ГОСТ 13663-86 Трубы стальные профильные. Технические требования
ГОСТ 13715-78 Плиты столярные. Технические условия
ГОСТ 13726-97 Ленты из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 13737-90 Профили прессованные прямоугольные равнополочного уголкового сечения из алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент
ГОСТ 13738-91 Профили прессованные прямоугольные неравнополочного уголкового сечения из алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент
ГОСТ 13750-88 Пластины слюдяные для приборостроения. Технические условия
ГОСТ 13913-78 Пластики древесные слоистые (ДСП). Технические условия
ГОСТ 14080-78 Лента из прецизионных сплавов с заданным температурным коэффициентом линейного расширения. Технические условия
ГОСТ 14081-78 Проволока из прецизионных сплавов с заданным температурным коэффициентом линейного расширения. Технические условия
ГОСТ 14082-78 Прутки и листы из прецизионных сплавов с заданным температурным коэффициентом линейного расширения. Технические условия
ГОСТ 14117-85 Лента из прецизионных сплавов для упругих элементов. Технические условия
ГОСТ 14119-85 Прутки из прецизионных сплавов для упругих элементов. Технические условия
ГОСТ 14162-79 Трубки стальные малых размеров (капиллярные). Технические условия
ГОСТ 14613-83 Фибра. Технические условия
ГОСТ 14614-79 Фанера декоративная. Технические условия
ГОСТ 14637-89 Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия
ГОСТ 14838-78 Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной высадки. Технические условия
ГОСТ 14955-77 Сталь качественная круглая со специальной отделкой поверхности. Технические условия
ГОСТ 14959-2016Metalлопродукция из рессорно-пружинной нелегированной и легированной стали. Технические условия
ГОСТ 14961-91 Нитки льняные и льняные с химическими волокнами. Технические условия
ГОСТ 14963-78 Проволока стальная легированная пружинная. Технические условия
ГОСТ 15130-86 Стекло кварцевое оптическое. Общие технические условия
ГОСТ 15530-93 Парусины и двунитки. Общие технические условия
ГОСТ 15834-2016 Проволока из бериллиевой бронзы. Технические условия
ГОСТ 15835-2013 Прутки из бериллиевой бронзы. Технические условия
ГОСТ 15976-81 Пленка винипластовая перфорированная и перфорированно-гофрированная. Технические условия
ГОСТ 16214-86 Лента поливинилхлоридная электроизоляционная с липким слоем. Технические условия
ГОСТ 16272-79 Пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая. Технические условия
ГОСТ 16337-77 Полиэтилен высокого давления. Технические условия
ГОСТ 16338-85 Полиэтилен низкого давления. Технические условия
ГОСТ 16523-97 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия
ГОСТ 17066-94 Прокат тонколистовой из стали повышенной прочности. Технические условия
ГОСТ 17232-99 Плиты из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 17305-91 Проволока из углеродистой конструкционной стали. Технические условия
ГОСТ 17325-79 Пайка и лужение. Основные термины и определения
ГОСТ 17478-95 Пресс-материалы. Дозирующийся стекловолокнит и гранулированный стекловолокнит. Технические условия
ГОСТ 17617-72 Лента из поливинилхлоридного пластиката. Технические условия
ГОСТ 17622-72 Стекло органическое техническое. Технические условия
ГОСТ 17648-83 Полиамиды стеклонаполненные. Технические условия
ГОСТ 17711-93 Сплавы медно-цинковые (латуни) литейные. Марки
ГОСТ 17809-72 Материалы магнитотвердые литые. Марки
ГОСТ 18143-72 Проволока из высоколегированной коррозионно-стойкой и жаростойкой стали. Технические условия
ГОСТ 18251-87 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия
ГОСТ 18389-2014 Проволока из платины и сплавов на ее основе. Технические условия
ГОСТ 18390-2014 Проволока из палладия и сплавов на его основе. Технические условия
ГОСТ 18394-2016 Фольга свинцовая, плакированная оловом, и оловянная. Технические условия
ГОСТ 18475-82 Трубы холоднодеформированные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 18482-2018 Трубы прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 18698-79 Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом. Технические условия
ГОСТ 18834-83 Проволока магнитная для записи гармонических сигналов. Технические условия
ГОСТ 19034-82 Трубки из поливинилхлоридного пластиката. Технические условия
ГОСТ 19170-2001 Стекловолокно. Ткань конструкционного назначения. Технические условия
ГОСТ 19241-2016 Никель и низколегированные никелевые сплавы, обрабатываемые давлением. Марки
ГОСТ 19281-2014 Прокат повышенной прочности. Общие технические условия
ГОСТ 19424-97 Сплавы цинковые литейные в чушках. Технические условия
ГОСТ 19459-87 Сополимеры полиамида литьевые. Технические условия
ГОСТ 19739-2015 Полосы из припоев серебряных. Технические условия
ГОСТ 19746-2015 Проволока из припоев серебряных. Технические условия
ГОСТ 19771-93 Уголки стальные гнутые равнополочные. Сортамент
ГОСТ 19772-93 Уголки стальные гнутые неравнополочные. Сортамент
ГОСТ 19783-74 Паста кремнийорганическая теплопроводная. Технические условия
ГОСТ 19807-91 Титан и сплавы титановые деформируемые. Марки
ГОСТ 19903-2015 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент
ГОСТ 19904-90 Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент
ГОСТ 19907-2015 Ткани электроизоляционные из стеклянных крученых комплексных нитей. Технические условия
ГОСТ 20282-86 Полистирол общего назначения. Технические условия
ГОСТ 20419-83 Материалы керамические электротехнические. Классификация и технические требования
ГОСТ 20437-89 Материал прессовочный АГ-4. Технические условия
ГОСТ 20477-86 Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия
ГОСТ 20836-75 Кожа техническая. Технические условия
ГОСТ 20900-2014 Трубы волноводные медные и латунные прямоугольные. Технические условия
ГОСТ 21000-81 Листы фторопластовые неармированные и армированные фольгированные. Технические условия
ГОСТ 21427.1-83 Сталь электротехническая холоднокатаная анизотропная тонколистовая. Технические условия
ГОСТ 21427.2-83 Сталь электротехническая холоднокатаная изотропная тонколистовая. Технические условия
ГОСТ 21427.4-78 Лента стальная электротехническая холоднокатаная анизотропная. Технические условия
ГОСТ 21474-75 Рифления прямые и сетчатые. Форма и основные размеры
ГОСТ 21488-97 Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 21495-76 Базирование и базы в машиностроении. Термины и определения
ГОСТ 21631-2019 Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 21930-76 Припой оловянно-свинцовые в чушках. Технические условия
ГОСТ 21931-76 Припой оловянно-свинцовые в изделиях. Технические условия
ГОСТ 21938-76 Патроны для нарезания резьбы на токарных станках. Конструкция и размеры
ГОСТ 21945-76 Трубы бесшовные горячекатаные из сплавов на основе титана. Технические условия

ГОСТ 21990-76 Плиты из магниевых сплавов. Технические условия
 ГОСТ 21996-76 Лента стальная холоднокатаная термообработанная. Технические условия
 ГОСТ 22056-76 Трубки электроизоляционные из фторопласта 4Д и 4ДМ. Технические условия
 ГОСТ 22173-89 Шнуры для радиовещательных приемников. Технические условия
 ГОСТ 22178-76 Листы из титана и титановых сплавов. Технические условия
 ГОСТ 22298-76 Бревна пиловочные хвойных пород, поставляемые для экспорта. Технические требования
 ГОСТ 22635-77 Листы из магниевых сплавов. Технические условия
 ГОСТ 22665-83 Нитки швейные из натурального шелка. Технические условия
 ГОСТ 23367-86 Винилискожа обивочная. Общие технические условия
 ГОСТ 23436-83 Бумага кабельная для изоляции силовых кабелей на напряжение до 35 кВ включительно. Технические условия
 ГОСТ 23755-79 Плиты из титана и титановых сплавов. Технические условия
 ГОСТ 23779-95 Бумага асбестовая. Технические условия
 ГОСТ 24222-80 Пленка и лента из фторопласта-4. Технические условия
 ГОСТ 24234-80 Пленка полиэтилентерефталатная. Технические условия
 ГОСТ 24353-2014 Фольга из платины, палладия и сплавов на их основе. Технические условия
 ГОСТ 24552-2014 Фольга из золота, серебра и сплавов на их основе. Технические условия
 ГОСТ 24718-2014 Полосы из платины, палладия и сплавов на их основе. Технические условия
 ГОСТ 24874-91 Бумага электроизоляционная трансформаторная. Технические условия
 ГОСТ 24944-81 Пленка поливинилхлоридная декоративная отделочная. Технические условия
 ГОСТ 25122-82 Единая система электронных вычислительных машин. Конструкции базовые технических средств. Основные размеры
 ГОСТ 26492-85 Прутки катаные из титана и титановых сплавов. Технические условия
 ГОСТ 26632-85 Уровни разукрупнения радиоэлектронных средств по функционально-конструктивной сложности. Термины и определения
 ГОСТ 26719-85 Материалы антифрикционные порошковые на основе меди. Марки
 ГОСТ 26802-86 Материалы антифрикционные порошковые на основе железа. Марки
 ГОСТ 26975-86 Микросборки. Термины и определения
 ГОСТ 26996-86 Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия
 ГОСТ 27542-87 Ткани суконные чистошерстяные и полушерстяные ведомственного назначения. Технические условия
 ГОСТ 28250-89 (ИСО 2897-2-81) Полистирол ударопрочный. Технические условия
 ГОСТ 29298-2005 Ткани хлопчатобумажные и смешанные бытовые. Общие технические условия
 ГОСТ 30893.1-2002 (ИСО 2768-1-89) Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Предельные отклонения линейных и угловых размеров с неуказанными допусками
 ГОСТ 31947-2012 Провода и кабели для электрических установок на номинальное напряжение до 450/750 В включительно. Общие технические условия
 ГОСТ 32096-2013 Картон тароупаковочный для пищевой продукции. Общие технические условия
 ГОСТ ISO 8673-2014 Гайки шестигранные нормальные (тип 1) с мелким шагом резьбы. Классы точности А и В

3 Термины и определения

В настоящем классификаторе применяют следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 определяющая конфигурация: Внешнее очертание или взаимное расположение элементов конструкции в соответствии с исполнительными размерами или размерами с учетом допуска на обработку.

3.2 объемно-габаритная характеристика: Характеристика, отражающая объем или соответствующие габаритные размеры деталей.

3.3 исполнительный размер: Линейный, угловой, плоскостной или пространственный размер, необходимый для изготовления детали.

3.4 конструктивный элемент: Элемент конструкции детали.

Примечание – К таким элементам относятся отверстие, выступ, фаска и т. п.

3.5 точность обработки: Степень приближения формы, размеров и положения обрабатываемой поверхности к требованиям чертежа и техническим условиям.

3.6 осаждение: Технологический процесс получения пленок необходимого состава и толщины путем осаждения на подложку паров, плазмы или раствора.

3.7 вжигание: Термическая обработка, заключающаяся в нагреве материала, нанесенного на поверхность другого материала, до температуры, при которой происходит смачивание нанесенным материалом материала основания и образование сплошного слоя из нанесенного материала.

3.8 пропитка: Обработка изделия пропиточным материалом с целью придания ему необходимых свойств.

3.9 доводка: Окончательная обработка с целью получения точных размеров и малой шероховатости поверхностей.

3.10 отжиг: Термическая обработка, заключающаяся в нагреве изделия до определенной температуры, выдержке при температуре нагрева и медленном охлаждении для получения структур, близких к равновесному состоянию.

3.11 нормализация: Термическая обработка, заключающаяся в нагреве изделия до определенной температуры, выдержке и последующем охлаждении на воздухе.

3.12 старение: Изменение строения и свойств материала изделия, протекающее либо самопроизвольно в процессе длительной выдержки при комнатной температуре, либо при воздействии других факторов.

3.13 упрочнение: Повышение прочности изделия.

Примечание – К термическому и химико-термическому методам упрочнения относятся закалка, азотирование, цементация, цианирование и др.

3.14 чернение: Создание на поверхности металлических изделий тонкой оксидной или сульфидной пленки.

3.15 травление: Обработка поверхности изделия с целью управляемого удаления поверхностного слоя материала.

Примечание – Обработка бывает химической, электрохимической, ионно-плазменной.

3.16 металлизация: Процесс нанесения слоев металлов или сплавов на поверхность изделия с целью модификации его свойств.

Примечание – Модифицируются физические, химические, механические свойства.

3.17 дополнительная обработка: Обработка, которая проводится после формообразования определяющей конфигурации детали.

3.18 механическое взаимодействие: Взаимодействие материальных точек, вызывающее их движение или препятствующее изменению их взаимного положения.

Примечание – Под материальными точками понимаются частицы и тела.

3.19 составная часть изделия: Структурная единица, входящая в состав изделия.

Примечание – Понятие «составная часть» применяется только в отношении конкретного изделия, в состав которого она входит.

3.20 механический модуль: Механическое устройство определенного уровня разукрупнения со стандартизованными установочными размерами.

3.21 уровень разукрупнения изделия: Иерархическая ступень деления специфицируемого изделия на группы составных частей по подобию их функциональной или конструктивной сложности.

Примечание – Уровень разукрупнения изделия применяется как классификационный признак при группировании изделий для решения задач на основе группового метода.

3.22 механическое устройство: Техническое средство, выполненное в виде совокупности механизмов и привода или приводов и функционирующее на принципе механического взаимодействия составных частей при выполнении задачи назначения.

Примечание – При модульном построении механические устройства со стандартизованными установочными размерами рассматриваются как механические модули четвертого уровня.

3.23 механизм: Техническое средство, выполненное в виде совокупности звеньев и предназначенное для преобразования движения одного или нескольких твердых тел в требуемые движения других тел.

Примечание – При модульном построении механизмы со стандартизованными установочными размерами рассматриваются как механические модули третьего уровня.

3.24 сборочная единица с кинематической парой: Изделия, выполненные в виде совокупности звеньев и (или) деталей, образующих кинематическую пару.

Примечание – При модульном построении сборочная единица с кинематической парой со стандартизованными установочными размерами рассматривается как механический модуль второго уровня.

3.25 звено: Составная часть, выполненная в виде совокупности неподвижно соединенных деталей.

Примечание – При модульном построении звено со стандартизованными установочными размерами рассматривается как механический модуль первого уровня.

3.26 монолитная сборочная единица: Составная часть, выполненная в виде монолитного материала, армированного деталью или деталями, или неразъемно соединенных слоев одного или нескольких материалов, образующих единое целое.

Примечание – При модульном построении изделий монолитные сборочные единицы со стандартизованными установочными размерами рассматриваются как механические модули нулевого уровня.

3.27 плоский механизм: Механизм, у которого точки звеньев описывают траектории, лежащие в параллельных плоскостях.

3.28 пространственный механизм: Механизм, у которого точки звеньев описывают неплоские траектории и траектории, лежащие в пересекающихся плоскостях.

3.29 сферический механизм: Механизм, в котором все постоянные и мгновенные оси вращения звеньев пересекаются в одной точке.

3.30 шарнирный механизм: Механизм, звенья которого при взаимодействии образуют только вращательные пары.

3.31 рычажный механизм: Механизм, звенья которого образуют только вращательные, поступательные, цилиндрические и сферические пары.

Примечание – К рычажным механизмам относятся кривошипно-ползунные, кулисные механизмы и др.

3.32 винтовой механизм: Механизм, содержащий винтовую пару, у которой гайка и винт образуют кинематические пары с неподвижным звеном или другими звеньями.

3.33 зубчатый механизм: Механизм, в котором подвижными звеньями являются зубчатые колеса, образующие с неподвижным звеном или водилом вращательные или поступательные пары.

3.34 кулачковый механизм: Механизм, в котором звенья взаимодействуют посредством кулачка, образуя высшую пару.

3.35 планетарный механизм: Механизм, содержащий взаимодействующие между собой колеса с перемещающейся в пространстве осью вращения хотя бы одного из них.

3.36 поводковый механизм: Трехзвенный механизм с высшей кинематической парой, образованной цилиндрическими поверхностями стержней с осями вращения, пересекающимися или перекрещивающимися с осями цилиндрических поверхностей.

3.37 фрикционный механизм: Механизм, в котором взаимодействие звеньев осуществляется за счет сил трения прижимаемых друг к другу тел.

3.38 двухкривошипный механизм: Шарнирный четырехзвенный механизм, в который входят два кривошипа.

3.39 двухкоромысловый механизм: Шарнирный четырехзвенный механизм, в состав которого входят два коромысла.

3.40 карданный механизм: Шарнирный механизм, который состоит из входного, промежуточного и выходного звеньев, соединенных между собой трехподвижными кинематическими соединениями, эквивалентными трехподвижным сферическим кинематическим парам. В каждом из этих соединений использованы цилиндрические вращательные пары, оси которых пересекаются под прямым углом и содержат промежуточное звено в виде крестовины.

3.41 шарнирный четырехзвенный механизм: Шарнирный механизм, содержащий три подвижных звена и неподвижное звено.

3.42 кривошипно-коромысловый механизм: Шарнирный четырехзвенный механизм, в состав которого входят кривошип и коромысло.

3.43 двухкулисный механизм: Рычажный четырехзвенный механизм, в состав которого входят две кулисы.

3.44 кулиса: Звено рычажного механизма, вращающееся вокруг неподвижной оси и образующее с другим неподвижным звеном поступательную пару.

Примечание – Конструктивно кулису выполняют в виде направляющей детали, охватывающей другую деталь.

3.45 коромыслово-кулисный механизм: Рычажный четырехзвенный механизм, в состав которого входят коромысло и кулиса.

3.46 коромыслово-ползунный механизм: Рычажный четырехзвенный механизм, в состав которого входят коромысло и ползун.

3.47 коромысло: Вращающееся звено, которое может совершать неполный оборот вокруг неподвижной оси.

3.48 кулисно-ползунный механизм: Рычажный четырехзвенный механизм, в состав которого входят кулиса и ползун с неподвижной направляющей.

3.49 кривошипно-кулисный механизм: Рычажный четырехзвенный механизм, в состав которого входят кривошип и кулиса.

3.50 кривошипно-ползунный механизм: Рычажный четырехзвенный механизм, в состав которого входят кривошип и ползун.

3.51 кривошип: Вращающееся звено, которое может совершать полный оборот вокруг неподвижной оси.

Примечание – Кривошип выполняют в виде детали с двумя отверстиями или цапфами – элементами вращательных цилиндрических пар.

3.52 передаточный механизм: Механизм для воспроизведения заданной функциональной зависимости между перемещением звеньев, образующих кинематические пары с неподвижным звеном.

3.53 волновая фрикционная передача: Механизм, содержащий фрикционную пару в виде контактирующих между собой гибкого и жесткого звеньев и обеспечивающий передачу и преобразование движения путем деформирования гибкого звена.

3.54 передача: Механизм для передачи непрерывного вращательного движения.

3.55 волновая зубчатая передача: Механизм, содержащий зацепляющиеся между собой гибкое и жесткое зубчатые колеса и обеспечивающий передачу и преобразование движения за счет деформирования гибкого колеса.

3.56 планетарная зубчатая передача: Механизм для передачи и преобразования вращательного движения, содержащий зубчатые колеса с перемещающейся осью вращения хотя бы одного из них.

3.57 зубчатый редуктор: Передача, включающая в себя систему взаимодействующих зубчатых звеньев, заключенных в единый корпус.

3.58 копировальный кулачковый механизм: Кулачковый механизм, воспроизводящий движение точки выходного звена по траектории, соответствующей профилю кулачка.

3.59 многооборотный кулачковый механизм: Кулачковый механизм, у которого кулачок совершает несколько оборотов за один цикл движения выходного звена.

3.60 переключаемый кулачковый механизм: Кулачковый механизм, в котором могут быть реализованы два и более закона движения путем введения выходного звена во взаимодействие с различными кулачками.

3.61 гибкий толкатель: Передаточный механизм в виде трубки, имеющий на концах плунжеры и заполненный шарами, или жидкостью, или газом.

3.62 натяжной механизм: Механизм для натяжения цепи или ремня соответственно в цепной или ременной передачах.

3.63 ленточная передача: Механизм с гибкой связью в виде ленты между жесткими звеньями, обеспечивающий передачу движения при огибании звеньев лентой без относительного скольжения.

3.64 ременная передача: Механизм для передачи вращения посредством фрикционного взаимодействия замкнутой гибкой связи с жесткими звеньями.

3.65 цепная передача: Передача с многозвенной гибкой связью и жесткими звеньями.

3.66 упругий преобразователь перемещения: Механическое устройство, содержащее в кинематической цепи упругое звено, которое преобразует параметры движения.

3.67 волновая винтовая передача; герметичный поступательный привод: Механическое устройство для сообщения поступательного движения из одной среды в другую через герметичную стенку.

3.68 планетарная винтовая передача: Механизм для преобразования вращательного движения в поступательное, содержащий винтовую пару с подвижной осью одного из звеньев.

3.69 шариковая винтовая передача: Винтовая пара с промежуточными телами качения в виде шариков между винтовыми желобами гайки и винта.

3.70 шарнир: Кинематическая вращательная пара.

3.71 ленточно-винтовая передача: Винтовая пара, у которой винт выполнен в виде скрученной ленты.

3.72 ременно-винтовая передача: Механизм для преобразования вращательного движения в поступательное путем фрикционного взаимодействия поверхностей вращения с непараллельными осями.

3.73 бипланетарный зубчатый механизм: Зубчатый механизм, содержащий соединенные между собой планетарные механизмы, основная ось хотя бы одного из которых подвижна.

3.74 потенциометрическая передача: Передача, служащая для плавной перестройки исполнительного элемента, работающая на принципе пропорциональной следящей системы.

3.75 винтовая пара: Одноподвижная пара, допускающая винтовое движение одного звена относительно другого.

3.76 вращательная пара: Одноподвижная пара, допускающая вращательное движение одного звена относительно другого.

3.77 плоскостная пара: Трехподвижная пара, допускающая плоское движение одного звена относительно другого.

3.78 поступательная пара: Одноподвижная пара, допускающая прямолинейно-поступательное движение одного звена относительно другого.

3.79 цилиндрическая пара: Двухподвижная пара, допускающая вращательное и поступательное движения вдоль оси вращения одного звена относительно другого.

3.80 ползун: Звено, образующее поступательную пару с неподвижным звеном.

3.81 намоточное изделие: Изделие, получаемое укладкой проводов.

3.82 децентрализованный радиоэлектронный комплекс: Радиоэлектронный комплекс, составные части которого располагаются в разнесенных точках пространства или отсеках объектоносителя.

3.83 централизованный радиоэлектронный комплекс: Радиоэлектронный комплекс, составные части которого сосредоточены в едином объеме объектоносителя.

3.84 механическая система: Совокупность механически взаимодействующих автономных механических комплексов и устройств, образующих целостное единство, обладающее свойствами перестройки структуры в целях рационального выбора и использования входящих средств при решении технических задач.

Примечания

1 В состав механической системы входят механические, электромеханические и другие средства с механическим и (или) электронным управлением.

2 К механическим системам относятся технические средства гибких автоматизированных линий, участков, цехов.

3.85 механический комплекс: Совокупность механически взаимодействующих устройств, обладающих свойством перестройки структуры для решения технических задач.

Примечания

1 В состав механического комплекса могут входить механические, электромеханические и другие средства, без которых невозможна его эксплуатация.

2 В зависимости от сложности решаемых задач механический комплекс может быть автономной частью другого комплекса или системы.

3.86 сборка: Образование соединений составных частей изделия (ГОСТ 3.1109).

3.87 технологический процесс: Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и (или) определению состояния предмета труда (ГОСТ 3.1109).

3.88 обработка резанием: Обработка, заключающаяся в образовании новых поверхностей отделением поверхностных слоев материала с образованием стружки (ГОСТ 3.1109).

3.89 обработка давлением: Обработка, заключающаяся в пластическом деформировании или разделении материала (ГОСТ 3.1109).

3.90 литье: Изготовление заготовки или изделия из жидкого материала заполнением им полости заданных форм и размеров с последующим затвердением (ГОСТ 3.1109).

3.91 сварка плавлением: Сварка, осуществляемая местным сплавлением соединяемых частей без приложения давления (ГОСТ 2601).

3.92 сварка давлением: Сварка с применением давления, осуществляемая за счет пластической деформации свариваемых частей при температуре ниже температуры плавления (ГОСТ 2601).

3.93 сваркопайка: Пайка разнородных материалов, при которой более легкоплавкий материал локально нагревается до температуры, превышающей температуру его плавления, и выполняет роль припоя (ГОСТ 17325).

3.94 классификация: Разделение множества объектов на подмножества по их сходству или различию в соответствии с принятыми методами (СТБ 6.01.1).

3.95 иерархический метод классификации: Метод классификации, при котором заданное множество последовательно делится на подчиненные подмножества (СТБ 6.01.1).

3.96 фасетный метод классификации: Метод классификации, при котором заданное множество объектов последовательно делится на подмножества независимо, по различным признакам классификации (СТБ 6.01.1).

3.97 деталь: Изделие, изготовленное из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций.

Примечание – К изделиям относятся, например, валик из одного куска металла, литой корпус, пластина из биметаллического листа, печатная плата, маховичок из пластмассы (без арматуры), отрезок кабеля или провода заданной длины. А также эти же изделия, подвергнутые покрытиям (защитным или декоративным), независимо от вида, толщины и назначения покрытия, или изготовленные с применением местной сварки, пайки, склейки, сшивки и т. п., например: винт, подвергнутый хромированию; трубка, спаянная или сваренная из одного куска листового материала; коробка, склеенная из одного куска картона.

3.98 база: Поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, ось, точка, принадлежащая заготовке или изделию и используемая для базирования (ГОСТ 21495).

3.99 радиоэлектронная система: Радиоэлектронное средство, представляющее собой совокупность функционально взаимодействующих автономных радиоэлектронных комплексов и устройств,

образующих целостное единство, обладающее свойством перестроения структуры в целях рационального выбора и использования входящих средств при решении технических задач (ГОСТ 26632).

3.100 радиоэлектронный комплекс: Радиоэлектронное средство, представляющее собой совокупность функционально связанных радиоэлектронных устройств, обладающее свойством перестроения структуры в целях сохранения работоспособности и предназначенное для решения технических задач (ГОСТ 26632).

3.101 компонент: Часть микросборки, которая реализует функцию электрорадиоизделия и может быть выделена как самостоятельное изделие с точки зрения требований к испытаниям, приемке и поставке (ГОСТ 26975).

3.102 изделие: Предмет или набор предметов производства, подлежащих изготовлению в организации (на предприятии) по конструкторской документации (ГОСТ 2.101).

Примечания

1 Изделиями могут быть устройства, средства, машины, агрегаты, аппараты, приспособления, оборудование, установки, инструменты, механизмы, системы и др.

2 Число изделий может измеряться в штуках (экземплярах).

3 К изделиям допускается относить завершённые и незавершённые предметы производства, в том числе заготовки.

3.103 составная часть изделия; СЧ: Изделие, выполняющее определённые функции в составе другого изделия (ГОСТ 2.101).

Примечание – Понятие «составная часть изделия» следует применять в отношении конкретного изделия, в состав которого оно входит. СЧ может быть любым видом изделия по конструкторско-функциональным характеристикам (деталь, сборочная единица, комплекс и комплект).».

Пункт 4.1 исключить.

Пункт 4.5. Заменить слово: «является» на «являются».

Пункты 4.10.1, 4.10.2. Заменить слово: «разрядов» на «знаков».

Пункт 4.16 изложить в новой редакции:

4.16 Ведение общегосударственного классификатора осуществляет республиканское унитарное предприятие «Межотраслевая хозрасчетная лаборатория по нормированию и экономии драгоценных металлов и драгоценных камней» (УП «Межотраслевая хозрасчетная лаборатория по нормированию и экономии драгоценных металлов и драгоценных камней»).».

Пункт 4.17. Заменить аббревиатуру: «НД» на «ТНПА».

Пункт 5.3. Заменить слово: «изделия» на «изделий»;

таблица 2. Графа «Уровень разукрупнения изделий». Строка «Радиоэлектронные устройства (РЭУ)». Второе–пятое перечисление. Заменить слова: «далее по тексту» на «далее».

Пункт 5.4. Таблица 2.4. Графа «Подвид». Четвёртое перечисление. Заменить слово: «си» на «с».

Пункт 5.7. Таблица 5.4. Исключить ссылку: «ОСТ 107.4600084.101»;

исключить строку:

«БНК-2 по ОСТ 4Г0.410.208	Б»;
---------------------------	-----

таблица 5.8. Исключить ссылки: «ТУ 16-502.012», «ТУ 16-705.110» (2 раза), «ТУ 16-502.023», «ТУ 16-505.595», «ТУ 16-К80.03» (4 раза), «ТУ 16-К71.118» (3 раза), «ТУ 16-502.024», «ТУ 16-505.480», «ТУ 16-502.007», «ТУ 16-К71.108» (2 раза);

заменить ссылку: «ГОСТ 6323» на «ГОСТ 31947».

Пункт 5.8. Таблица 6.4. Исключить ссылки: «ТУ 16-705.360», «ТУ 16-505.914», «ТУ 16-705.137», «ТУ 16-505.511» (3 раза), «ТУ 16-705.287» (2 раза), «ТУ 16-705.380» (6 раз), «ТУ 16-705.381» (6 раз), «ТУ 16-705.352», «ТУ 16-К71.041», «ТУ 16-705.272», «ТУ 16-505.478», «ТУ 16-705.217», «ТУ 16-505.185» (6 раз), «ТУ 16-705.419» (4 раза), «ТУ 16-505.554» (4 раза), «ТУ 16-705.358» (3 раза), «ТУ 16-505.814» (3 раза), «ТУ 16-К71.087» (3 раза), «ТУ 16-К18.001» (12 раз);

таблица 6.6. Исключить ссылки: «ТУ 48-0220-40» (4 раза), «ТУ 48-13-28» (3 раза);

таблица 6.7. Исключить ссылки: «ТУ 48-13-28» (4 раза), «ТУ 48-0220-40» (9 раз), «ТУ 107-АУЭ0.033.013 ТУ» (4 раза), «ТУ 107-АУЭ0.033.012 ТУ» (8 раз), «ТУ 107-АУЭ0.033.020 ТУ» (4 раза), «ТУ 107-АУЭ0.033.021 ТУ» (4 раза);

таблица 6.8. Код вида «6 Вязкой шнурами». Заменить ссылку: «ОСТ 17-880» на «ГОСТ 1765».

исключить ссылки: «ОСТ 17-113», «ОСТ 17-667» (2 раза), «ТУ 38-103171», «ТУ 38 1051832», «ТУ 16-И16.0034.003ТУ», «ТУ 16-503.133», «ТУ 16-И16.0032.002ТУ».

Пункт 5.9. Таблицы 7.2, 7.3. Исключить ссылку: «РД 107.460009.005».

Пункт 5.11. Таблица 9. Примечание. Во втором перечислении заменить слово: «па» на «на».

Пункт 6.8. Таблица 15.6. Графа «Уточнение вида функциональной взаимосвязи составных частей». Подзаголовок «НД (марка, ТУ, ТТ). Заменить: «НД» на «ТНПА»;

код подгруппы «Г». Заменить ссылку: «ОСТ 1 90054» на «ГОСТ 613»;

исключить ссылки: «ТУ 6-58-361», «ТУ 6-05-221-526», «ОСТ 301-05-202», «ОСТ 6-06-445» (2 раза), «ТУ 6-11-96», «ТУ 6-19-031-490», «ТУ 1 1 БУО.023.001 ТУ», «ТУ 6-05-1651», «ТУ 38 103372» (2 раза), «ТУ 38 1051082» (2 раза), «ТУ 38 103321» (2 раза), «ТУ 6-05-1587» (2 раза), «ТУ 6-05-1966» (2 раза), «ТУ 6-05-1422» (2 раза), «ТУ 6-02-112» (2 раза), «ТУ 6-06-68» (2 раза), «ТУ 6-13-1» (2 раза), «ТУ 6-05-05-184» (2 раза), «ТУ 6-05-1968» (2 раза), «ТУ 6-11-263», «ОСТ 6 55-455», «ОСТ 6-06-С9», «ТУ 6-13-3», «ТУ 301-05-17» (2 раза), «ТУ 6-02-114» (2 раза), «ТУ 6-05-1984», «ТУ 6-06-0203398-354», «ТУ 6-06-14», «ТУ 6-58-364» (2 раза), «ОСТ 6-11-498», «ТУ 6-05-134», «ОСТ 6-05-425», «ОСТ 11 0309» (2 раза), «ОСТ 11 0444», «ОСТ 11 027.010», «ТУ 11 ТХ0.027.018 ТУ», «ТУ 11 ТХ0.027.134 ТУ».

Пункт 6.9. Таблица 16.2. Исключить ссылку: «РД 107.460009.005».

Пункт 6.10. Таблица 17. Примечание 2. Заменить ссылку: «ГОСТ 25670» на «ГОСТ 30893.1».

Пункт 6.12. Таблица 19. Заменить слова: «Окончание таблицы» на «Окончание таблицы 19».

Пункт 7.7. Таблица 24. Код подгруппы «9». Строка «Зачистка (обрезка) и:». Во втором перечислении заменить слово: «па» на «на».

Пункт 7.12. Таблица 29. Графа «Сортамент материала». Пятнадцатая строка. Заменить слово: «пресованные» на «прессованные».

Пункт 7.13. Таблица 30.1. Код сортамента «3». Заменить ссылку: «РОСТ 8787» на «ГОСТ 8787»; исключить ссылки: «ТУ 14-1-3390» (2 раза), «ТУ 14-11-215», «ОСТ 107.460094.118» (2 раза), «ОСТ 107.460094.127» (2 раза), «ГОСТ 11249» (2 раза), «ТУ 14-3-421», «ТУ 14-2-287» (2 раза).

Таблица 30.2. Исключить ссылки: «ТУ 14-4-406» (2 раза), «ОСТ 107.460094.118» (2 раза), «ОСТ 107.460094.127» (4 раза);

код сортамента «6». Заменить ссылку: «Г ОСТ 2283» на «ГОСТ 2283»;

код сортамента «Л». Заменить ссылку: «ГОСТ 87331» на «ГОСТ 8733»;

таблица 30.3. Исключить ссылки: «ТУ 14-1-721» (2 раза), «ТУ 14-1-314», «ТУ 14-1-1062», «ТУ 14-1-3957» (2 раза), «ТУ 14-1-4017», «ТУ 14-1-1309», «ТУ 14-1-1373» (2 раза), «ТУ 14-1-826» (2 раза), «ТУ 11-Яе0.021.180 ТУ» (2 раза), «ТУ 3-1002» (2 раза), «ТУ 14-1-29» (2 раза), «ТУ 14-1-1597» (2 раза), «ОСТ 107.460094.118» (2 раза), «ТУ 14-3-197» (2 раза);

таблица 30.5. Код сортамента «1». Заменить ссылку: «ОСТ 1 90054» на «ГОСТ 613»;

код сортамента «Я». Заменить ссылку: «ГОСТ 495» на «ГОСТ 1173»;

код сортамента «5», «Ж». Заменить ссылку: «ГОСТ 931» на «ГОСТ 2208»;

исключить ссылки: «ТУ 48-21-84», «ТУ 48-0820-383» (2 раза), «ТУ 16-К71.087», «ТУ 48-21-350», «ОСТ 107.460094.118» (2 раза), «ТУ 48-21-611», «ТУ 48-21-366», «ТУ 48-21-258»;

примечание. Заменить аббревиатуру: «НД» на «ТНПА»;

таблица 30.6. Код сортамента «Л». Заменить ссылку: «ОСТ 1 90050» на «ГОСТ 21945»;

примечание. Заменить аббревиатуру: «НД» на «ТНПА»;

таблица 30.7. Исключить ссылки: «ТУ 1-9-1026», «ТУ 48-1-331», «ТУ 48-1-396» (2 раза), «ТУ 117-1-81»;

таблица 30.8. Исключить ссылки: «ТУ 6-01-1210» (2 раза), «ТУ 6-01-1132», «ТУ 6-02-23», «ТУ 16-503.201», «ТУ 6-58-361», «ОСТ 6-06-С9», «ТУ 6-13-3», «ТУ 301-05-17» (2 раза), «ТУ 6-02-114» (2 раза), «ТУ 6-05-221-526», «ТУ 6-05-1175», «ТУ 6-17-499», «ТУ 6-49-5761783-339», «ТУ 6-05-1587», «ТУ 6-05-1966», «ТУ 6-05-1984», «ТУ 6-05-1422», «ТУ 6-06-0203398-354», «ТУ 6-06-14», «ТУ 6-02-112», «ТУ 6-58-364», «ОСТ 6-11-498», «ТУ 6-05-134», «ОСТ 6-05-425», «ТУ 6-06-68», «ТУ 6-06-95», «ТУ 6-13-1», «ТУ 6-05-05-184», «ТУ 6-05-1968», «ТУ 6-05-988», «ТУ 6-05-1570», «ТУ 6-05-810», «ТУ 6-05-1479», «ДМГ7.975.017ТУ», «ДМГ7.975.016ТУ», «ТУ 6-01-1196»;

таблица 30.9. Окончание таблицы. Заменить слова: «Продолжение таблицы 30.9» на «Окончание таблицы 30.9»;

исключить ссылки: «ТУ 38 1051959» (2 раза), «ТУ 38 105673», «ТУ 38 105867», «ТУ 38 105116», «АУЭО.026.000ТУ», «ТУ 38 103171», «ТУ 38 103372», «ТУ 38 1051082», «ТУ 38 103321», «ТУ 38 1051901», «ТУ 38 105881», «ТУ 38 1051832», «ТУ 16-И16.0034.003ТУ», «ТУ 16-И16.0034.004», «ТУ 16-503.133», «ТУ 3-75.0600830», «ТУ 38 105572», «ТУ 38 105108»;

таблица 30.10. Код сортамента «5». Заменить ссылки: «ГОС Г 2850» на «ГОСТ 2850», «ГОСГ 23779» на «ГОСТ 23779»;

исключить ссылки: «ТУ 21-25-48», «ТУ 21-25-30»;

таблица 30.11. Исключить ссылки: «ТУ 1-9-413», «ТУ 1-9-548», «ТУ 1-9-247», «ТУ 16.К71-088», «ОСТ 107.460094.118», «ОСТ 1 92096», «ТУ 1-9-717», «ТУ 48-21-4»;

таблица 30.12. Код сортамента «8». Заменить ссылку: «ГОС Г 6836» на «ГОСТ 6836»;

исключить ссылки: «ТУ 48-1-779» (2 раза), «ТУ 117-1-140», «ТУ 48-1-193», «ТУ 48-1-167» (2 раза), «ТУ 48-1-27» (2 раза), «ТУ 48-1-59» (2 раза), «ТУ 48-1-76» (4 раза), «ТУ 48-1-778» (2 раза), «ТУ 48-1-339» (2 раза);

таблица 30.13. Исключить ссылки: «ТУ 16-503.178», «ТУ 13-7308001-669», «ТУ 6-17-910»;

таблица 30.14. Код сортамента «5». Заменить ссылки: «ГОСТ 7933» на «ГОСТ 32096», «ГОСТ 2697» на «СТБ 1093»;

исключить ссылки: «ТУ 16-503.138», «ТУ 81-04-347»;

таблица 30.15. Код сортамента «К». Заменить ссылки: «ГОСТ 2695» на «СТБ 1714», «ГОСТ 8486» на «СТБ 1713»;

таблица 30.17. Исключить ссылки: «ТУ 11 ОЖО.467.090 ТУ», «ТУ 6-00-5761783-346», «ТУ 6-00-5761783-322», «ТУ 6-05-5076»;

таблица 30.18. Исключить ссылки: «ОСТ 11 0309» (6 раз), «ОСТ 11 0444» (2 раза), «ТУ 11-ТХО.027.018 ТУ», «ТУ 11-ТХО.027.134 ТУ», «ТУ 11-дГО.785.002 ТУ», «ТУ 11-дГО.737.027 ТУ», «ТУ 11-дГО.737.032 ТУ», «ТУ 11-дГО.737.060 ТУ», «ТУ 88 БИТС.066619.001 ТУ», «ТУ 11-ЩеО.781.000 ТУ» (2 раза), «ОСТ 107.750750.001» (3 раза), «ТУ 95.283» (2 раза), «ТУ 11 ПЯО.707.294 ТУ», «ОСТ 11 707.004» (3 раза), «ТУ 11 ПЯО.707.264 ТУ», «ТУ 11 ПЯО.707.246 ТУ», «ТУ 11 ПЯО.707.261 ТУ», «ТУ 11 ПЯО.707.190 ТУ», «ТУ 11 ОДО.734.030 ТУ», «ТУ 41-07-056», «ОСТ 41-07-274» (2 раза), «ТУ 41-07-009», «ТУ УБО.128.000 ТУ»;

таблица 30.19. Код сортамента «Е». Заменить ссылку: «ГОСТ 7259» на «ГОСТ 29298»;

исключить ссылки: «ОСТ 17-113», «ОСТ 17-667», «ТУ 38 105-684», «ТУ 17-04-44», «ТУ 16 И37.003.003 ТУ», «ТУ 16 И37.0012.002 ТУ», «ТУ 6-11-406», «ТУ 16-И16.0031.001 ТУ», «ТУ 15-08-31», «ОСТ 17-330», «ОСТ 17-880», «ОСТ 17-184»;

таблица 30.20. Исключить ссылку: «ТУ 1-9-185»;

таблица 30.21. Исключить ссылки: «ТУ 6-55-21», «ТУ 6-55-44», «ТУ 6-55-43», «ТУ 6-55-45», «ТУ 6-55-46», «ТУ 6-55-47», «ТУ 6-05-1473», «ОСТ 301-05-202», «ОСТ 6-55-455», «ТУ 6-05-1303», «ТУ 6-05-1179», «ТУ 6-05-1178»;

таблица 30.22. Исключить ссылки: «ТУ 16-503.042», «ТУ 84-499», «ОСТ 6-06-445», «ТУ 6-11-96», «ТУ 6-07-5015226-3», «ТУ 6-07-5015226-4», «ТУ 6-07-5015226-10», «ТУ 6-07-5761778-292», «ТУ 6-07-5761778-293», «ТУ 6-07-5761778-294», «ТУ 6-07-5761778-295», «ТУ 6-19-031-490», «ТУ 11 ЫУО.023.001 ТУ», «ТУ 6-05-1651», «ТУ 6-19-121», «ТУ 6-05-1303» (3 раза), «ТУ 6-11-263», «ТУ 6-11-587», «ТУ 6-11-357»;

таблица 30.23. Исключить ссылки: «ОСТ 11 027.010» (4 раза), «ТУ 41-07-031», «ОСТ 11 ПО.735.002» (2 раза), «ОСТ 11 ПО.735.000» (2 раза), «ТУ 11-БЛО.045.114 ТУ», «ТУ 11-ТХО.735.016 ТУ», «ТУ 11-КДГЖ.750509.001» (2 раза), «ТУ 11-ТХО.735.062», «ОСТ 11 ПО.094.022»;

таблица 30.25. Исключить ссылки: «ТУ 107-АУЭО.023.011 ТУ», «ТУ 16-503.154», «ТУ 16-503.161», «ТУ 16-503.202», «ТУ 16-503.200», «ТУ 16-503.148», «ТУ 16-503.169», «ТУ 16-503.196», «ТУ 16-503.271», «ТУ 16-503.195», «ТУ 16-503.208»;

таблица 30.27. Исключить ссылку: «ТУ 48-21-291».

Пункт 7.16. Таблица 33. Графа «Система простановки размеров». Заменить слово: «размерен» на «размеров».

Приложение А. Слева над таблицей разместить слово «Таблица» и указать ее порядковый номер: «Таблица А.1».

Над окончанием таблицы указать: «Окончание таблицы А.1».

Перечисление 16. Заменить слово: «изделии» на «изделий».

Приложение Б. Слева над таблицей разместить слово «Таблица» и указать ее порядковый номер: «Таблица Б.1».

Над окончанием таблицы указать: «Окончание таблицы Б.1».

Приложение В. Слева над таблицей разместить слово «Таблица» и указать ее порядковый номер: «Таблица В.1».

Над окончанием таблицы указать: «Окончание таблицы В.1».

Перечисление 13. Заменить слово: «но» на «по» (2 раза).

Перечисление 14. Заменить аббревиатуру: «НД» на «ТНПА».

Перечисление 14.2. Заменить слово: «драгметаллов» на «драгоценных металлов».

Приложение Д изложить в новой редакции:

**«Приложение Д
(справочное)»**

**Примеры кодирования механических сборок,
изделий с электрическим монтажом, деталей**

Д.1 Примеры кодирования механических сборок

Д.1.1 Пример кодирования механической сборки на уровне звена

Фрагмент чертежа кодируемого изделия приведен на рисунке Д.1.

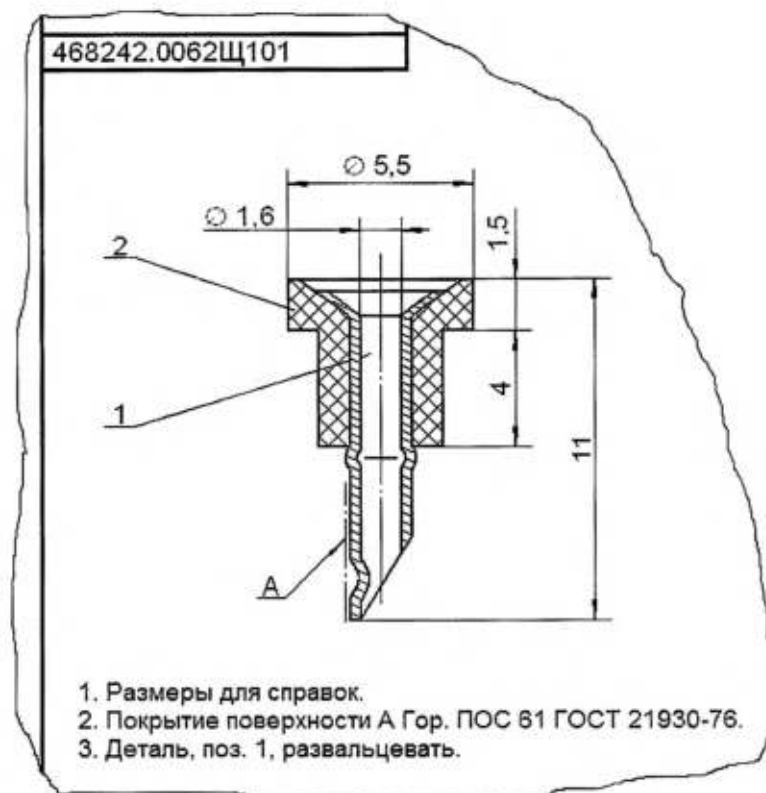


Рисунок Д.1

Фрагмент спецификации кодируемого изделия приведен на рисунке Д.2.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A4				Сборочный чертеж		
				Детали		
A4		1		Гнездо	1	
A4		2		Втулка	1	

Рисунок Д.2

Схема формирования технологического кода приведена на рисунке Д.3.



Рисунок Д.3

Д.1.2 Пример кодирования механической сборки на уровне сборки с кинематической парой
 Фрагмент чертежа кодируемой сборки с кинематической парой приведен на рисунке Д.4.

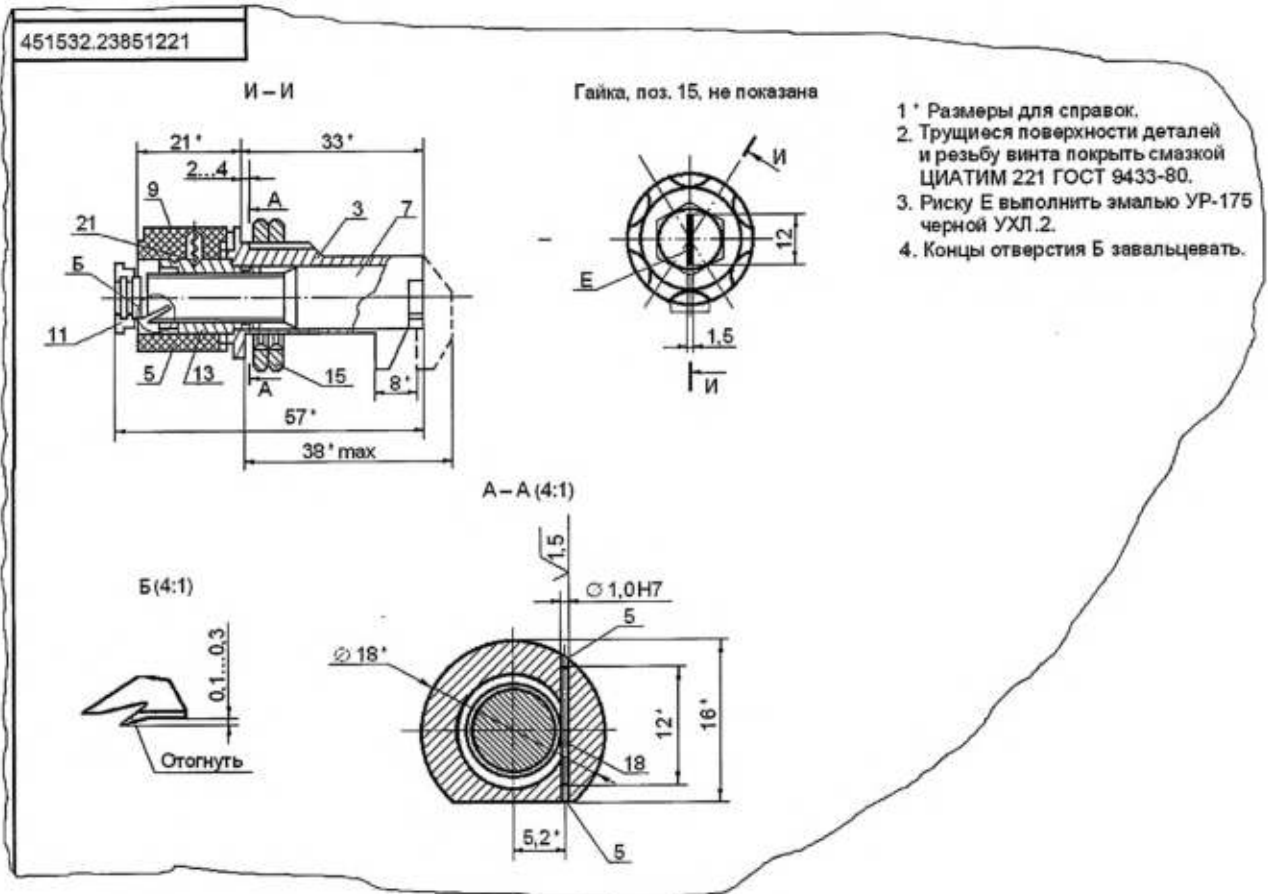


Рисунок Д.4

Фрагмент спецификации кодируемой сборки приведен на рисунках Д.5 и Д.6.

Документация			
А3		Сборочный чертеж	
Детали			
А3	3	Корпус	1
А3	5	Ручка	1
А3	7	Винт	1
А4	9	Пружина	1
А4	11	Заглушка	1
А3	13	Гайка	1

Рисунок Д.5

Стандартные изделия			
15	Гайка М18х1,5.016 ГОСТ ISO 8673-2014	2	
18	Штифт 1m5x12 ГОСТ 3128-70	1	
21	Шарик 2-5 ГОСТ 3722-2014	1	

Рисунок Д.6

Схема формирования технологического кода приведена на рисунке Д.7.

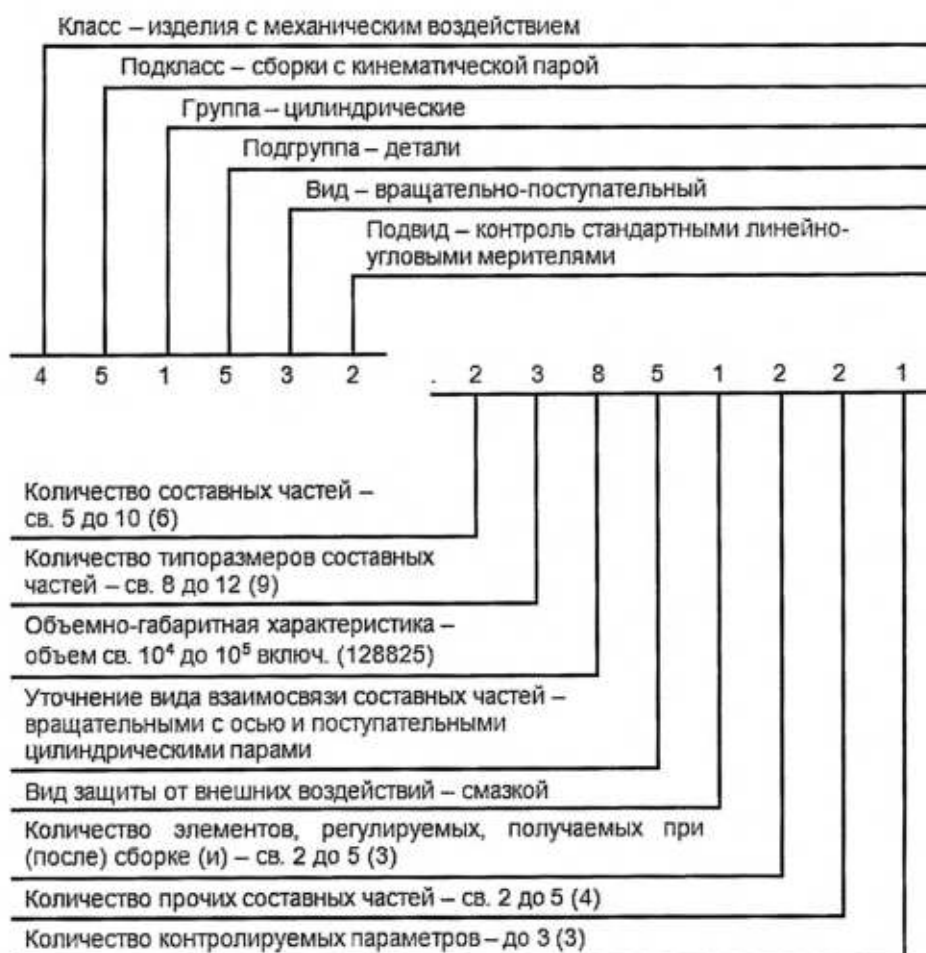


Рисунок Д.7

Д.2 Примеры кодирования изделия с электрическим монтажом

Д.2.1 Пример кодирования намоточного изделия

Фрагмент чертежа кодируемого намоточного изделия приведен на рисунке Д.8.

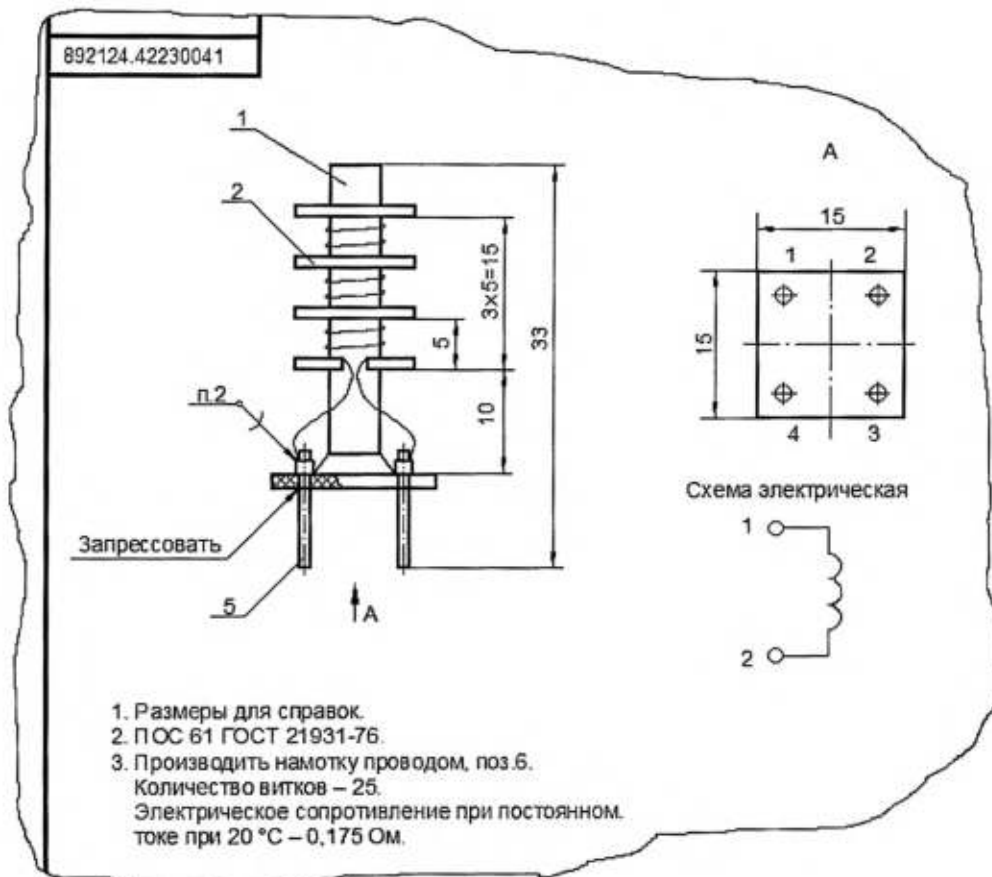


Рисунок Д.8

Фрагмент спецификации кодируемой сборки приведен на рисунке Д.9.

		Документация	
		Сборочный чертеж	
		Детали	
A4	1	Катушка	1
A4	2	Шайба	4
		Стандартные изделия	
	5	Лепесток 14	4
		Материалы	
	6	Провод ПЭВ-1-0,125 ГОСТ 7262-78	0,25 м

Рисунок Д.9

Схема формирования технологического кода приведена на рисунке Д.10.

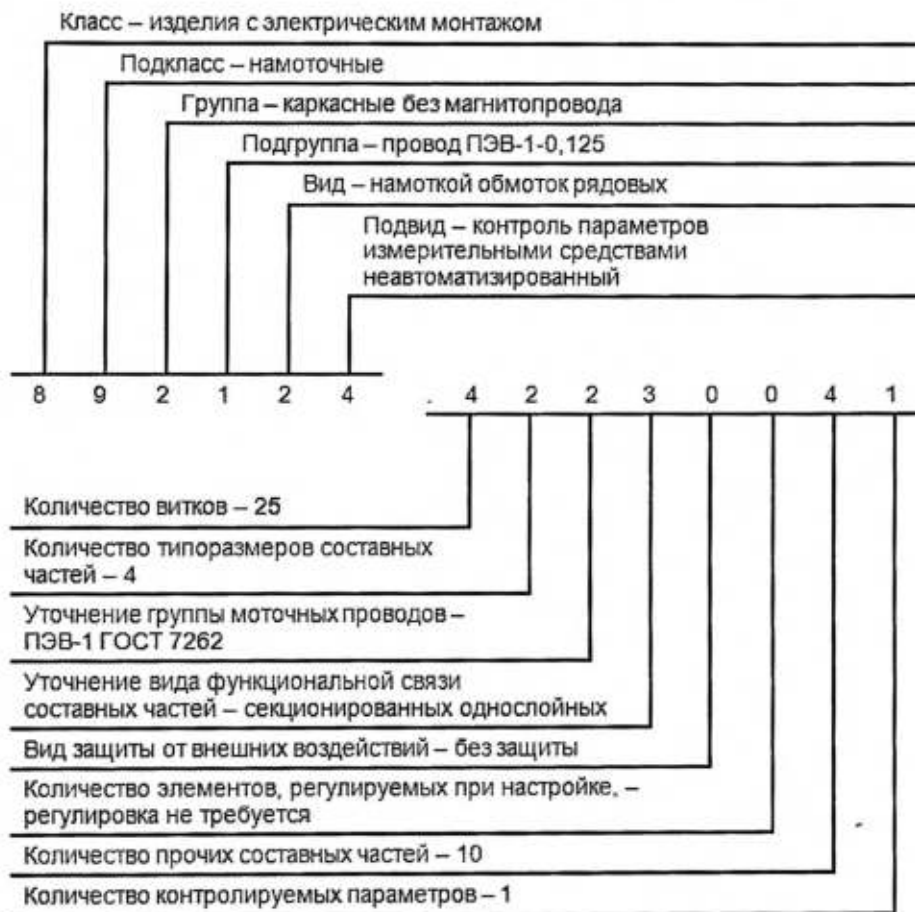


Рисунок Д.10

Д.2.2 Пример кодирования изделия с электрическим монтажом на уровне ЭМ1
 Внешний вид кодируемой ячейки приведен на рисунке Д.11.

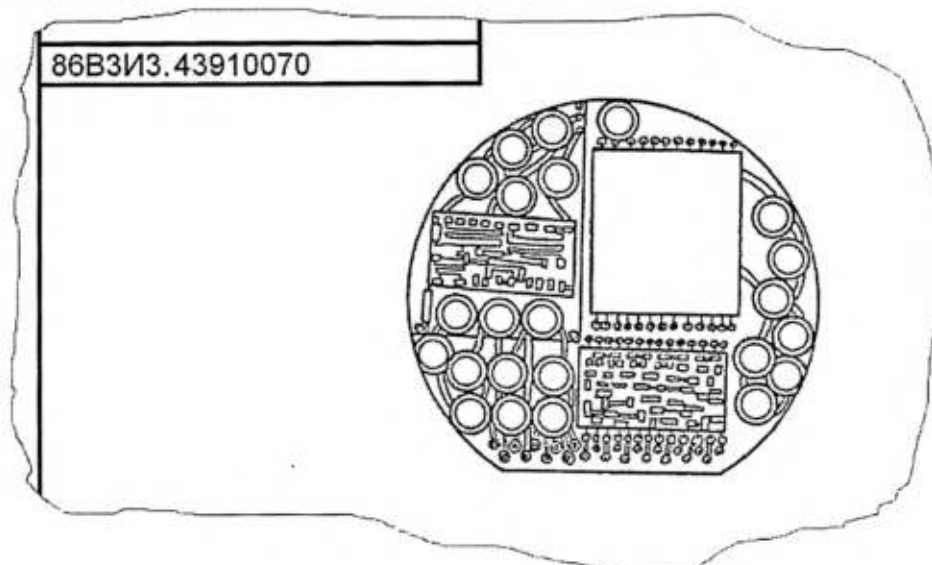


Рисунок Д.11

- На основании ячейки круглой формы из фольгированного стеклотекстолита размещены:
- БГИС в индивидуальном корпусе;
 - БГИС без корпуса;
 - резисторная сборка;
 - мощные дискретные транзисторы и диоды – 20 шт.;
 - втулка для крепления – 3 шт.;
 - лепесток – 14–23 шт.

Электрическое соединение элементов получается пайкой припоем ПОС 61 ГОСТ 21930. Схема формирования технологического кода приведена на рисунке Д.12.

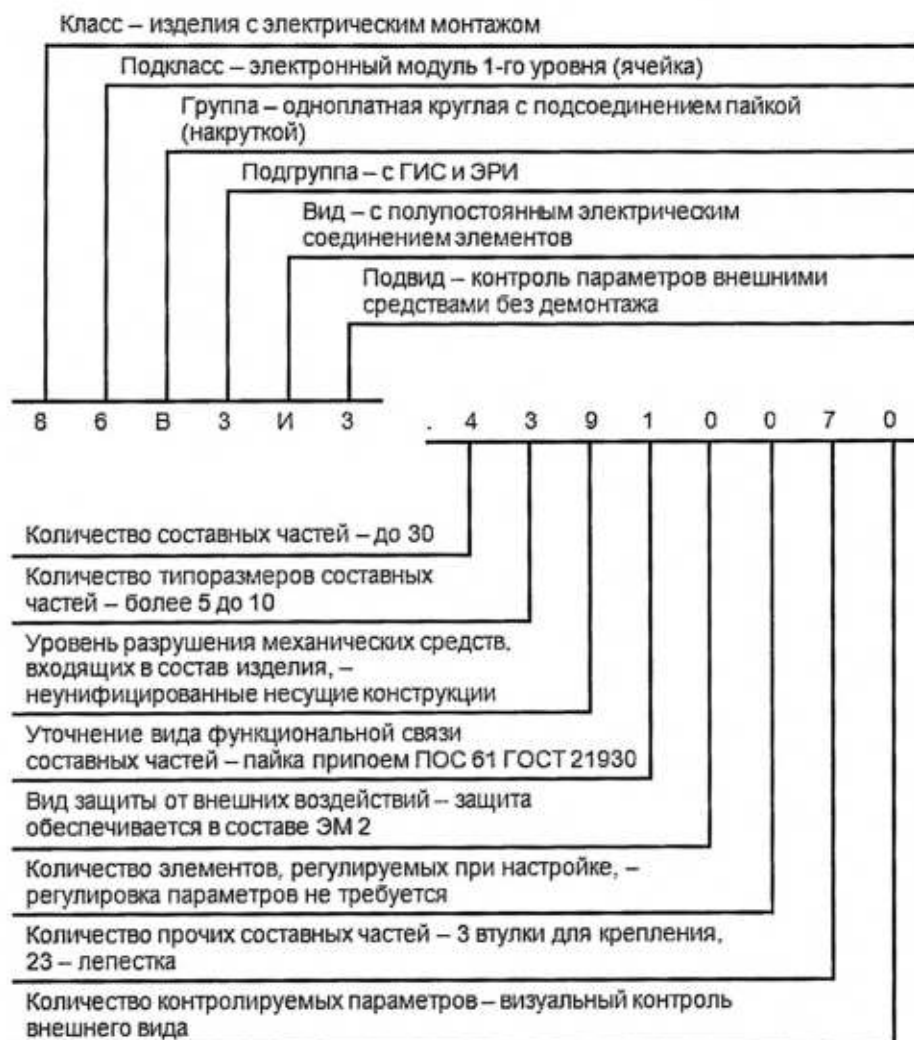


Рисунок Д.12

Д.3 Примеры кодирования деталей

Д.3.1 Пример кодирования детали, получаемой методом резания

Фрагмент чертежа кодируемой детали приведен на рисунке Д.13.

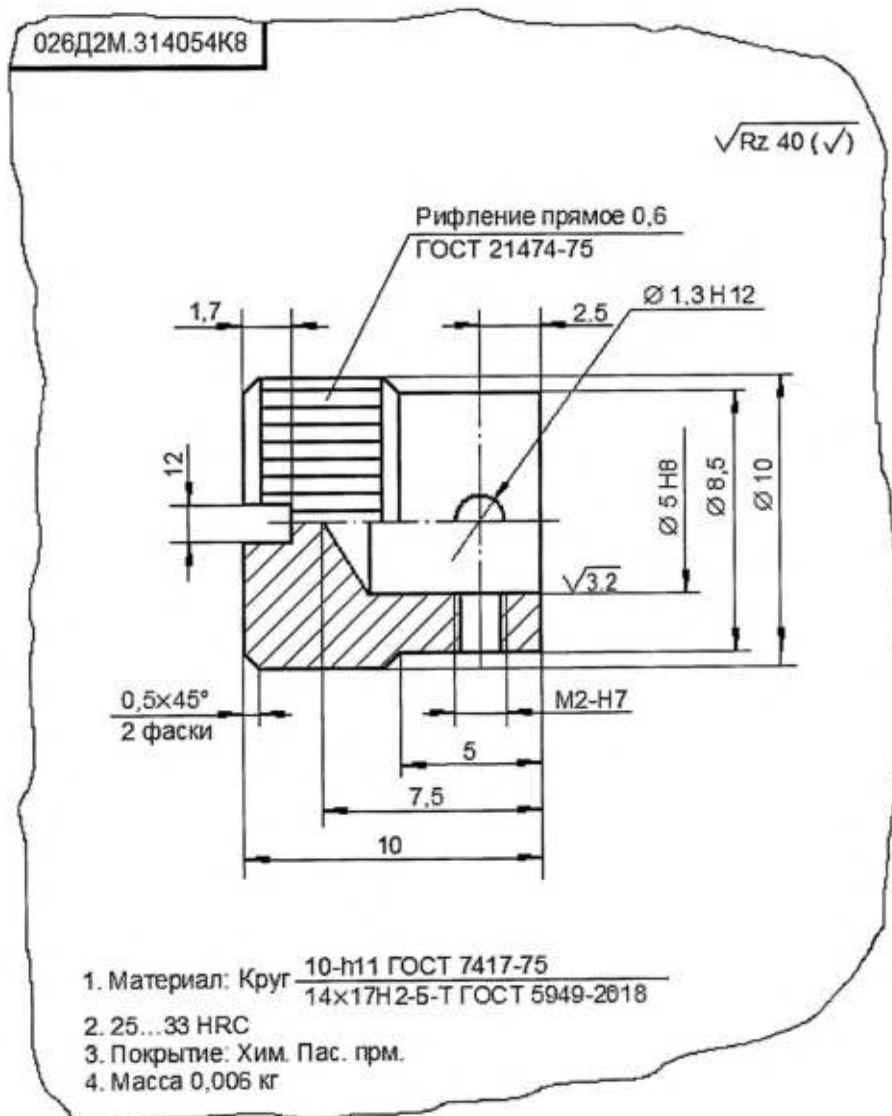


Рисунок Д.13

Схема формирования технологического кода приведена на рисунке Д.14.

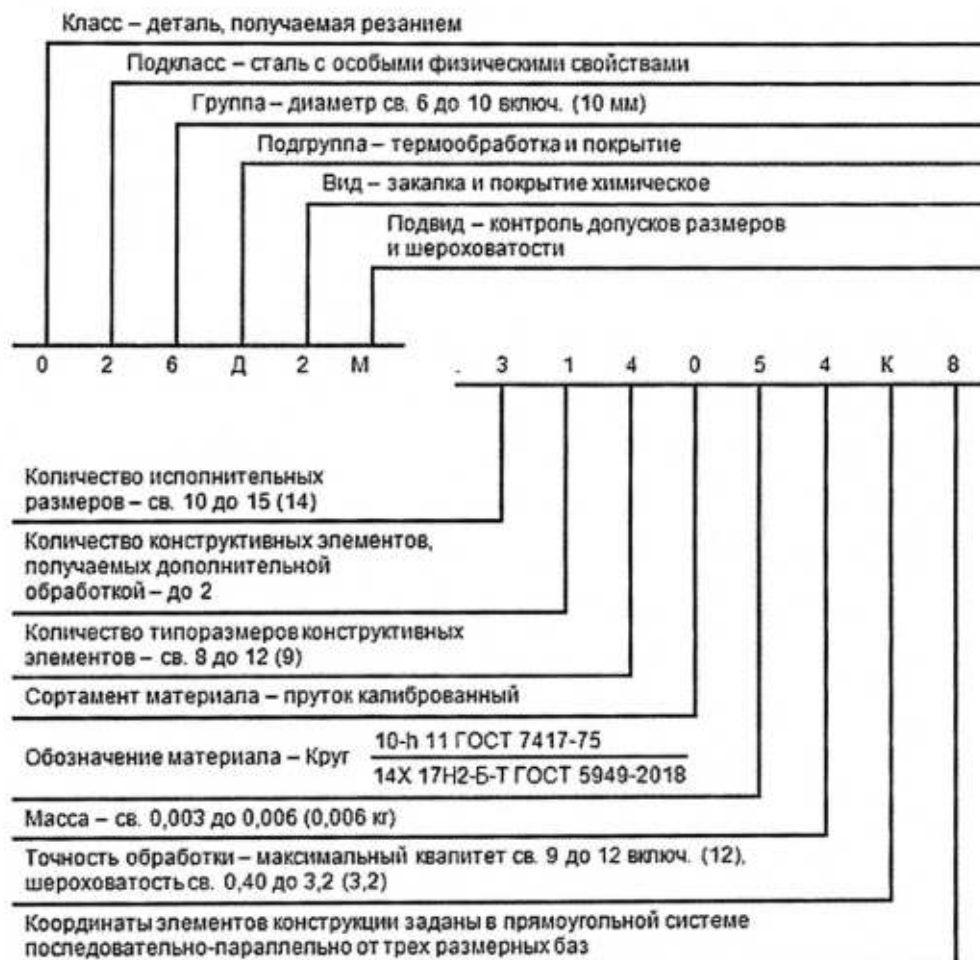


Рисунок Д.14

Д.3.2 Пример кодирования детали, получаемой методом давления без нагрева (холодная штамповка)

Фрагмент чертежа кодируемой детали приведен на рисунке Д.15.

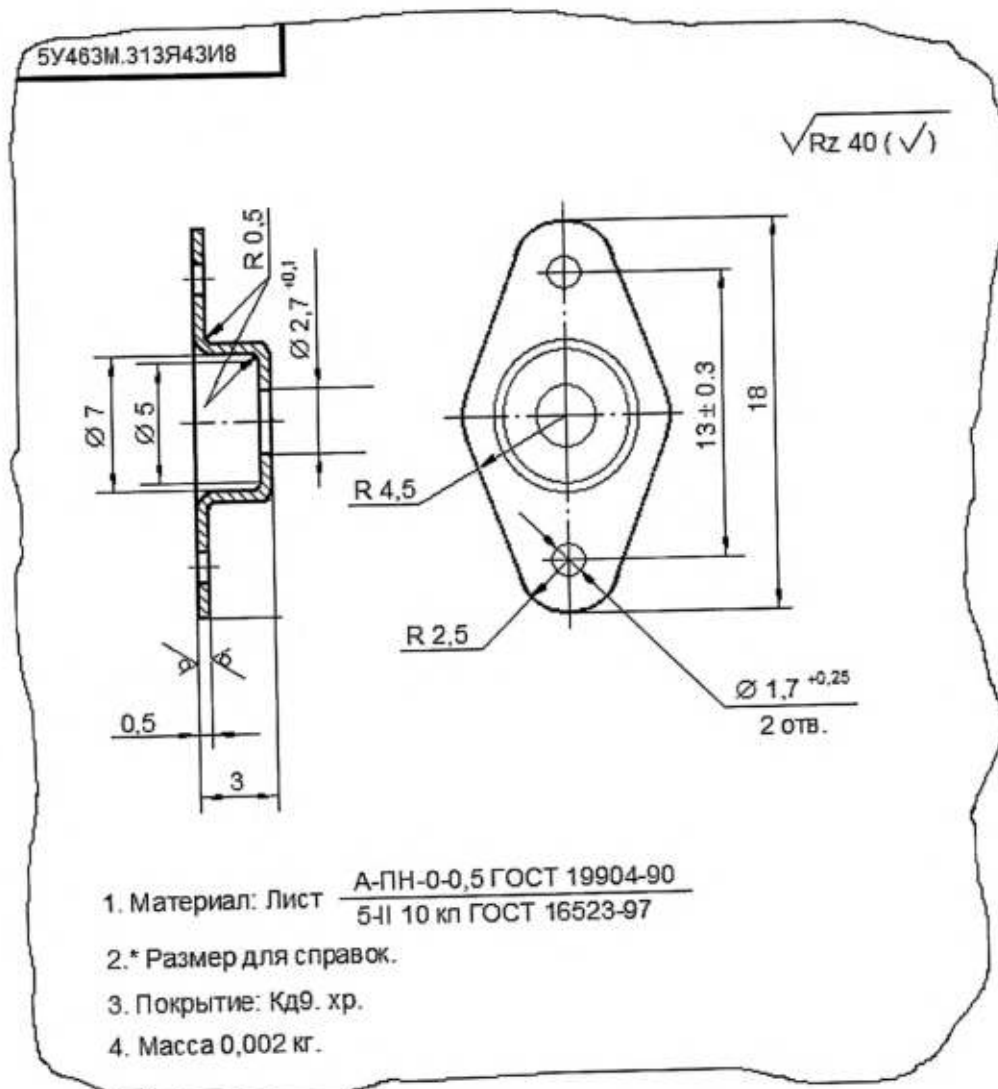


Рисунок Д.15

Схема формирования технологического кода приведена на рисунке Д.16.

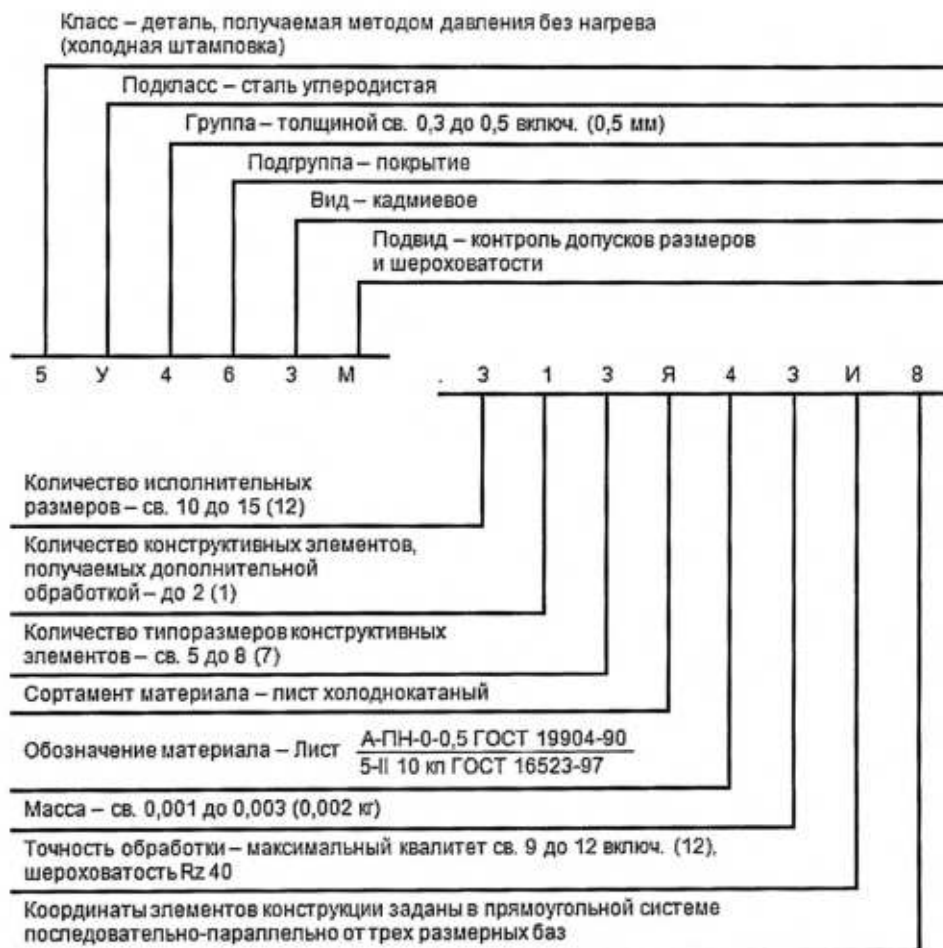


Рисунок Д.16

Д.3.3 Пример кодирования детали, получаемой методом литья

Фрагмент чертежа кодируемой детали приведен на рисунке Д.17.

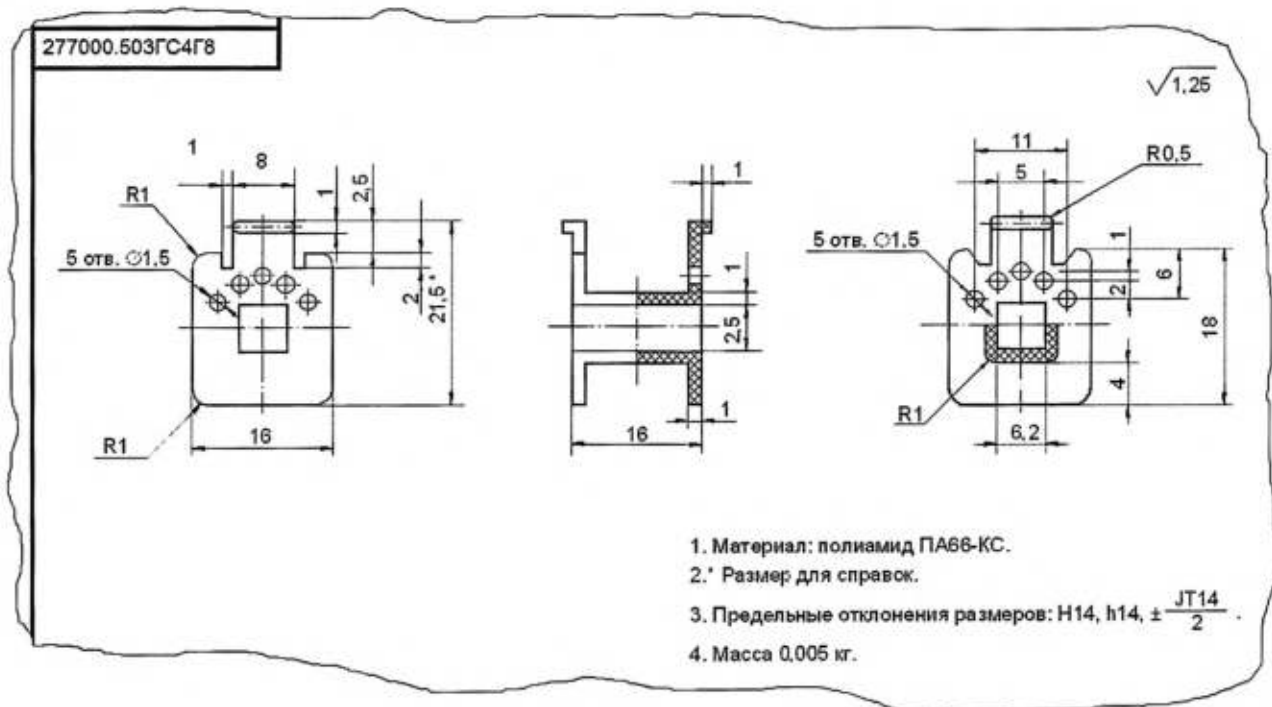


Рисунок Д.17

Схема формирования технологического кода приведена на рисунке Д.18

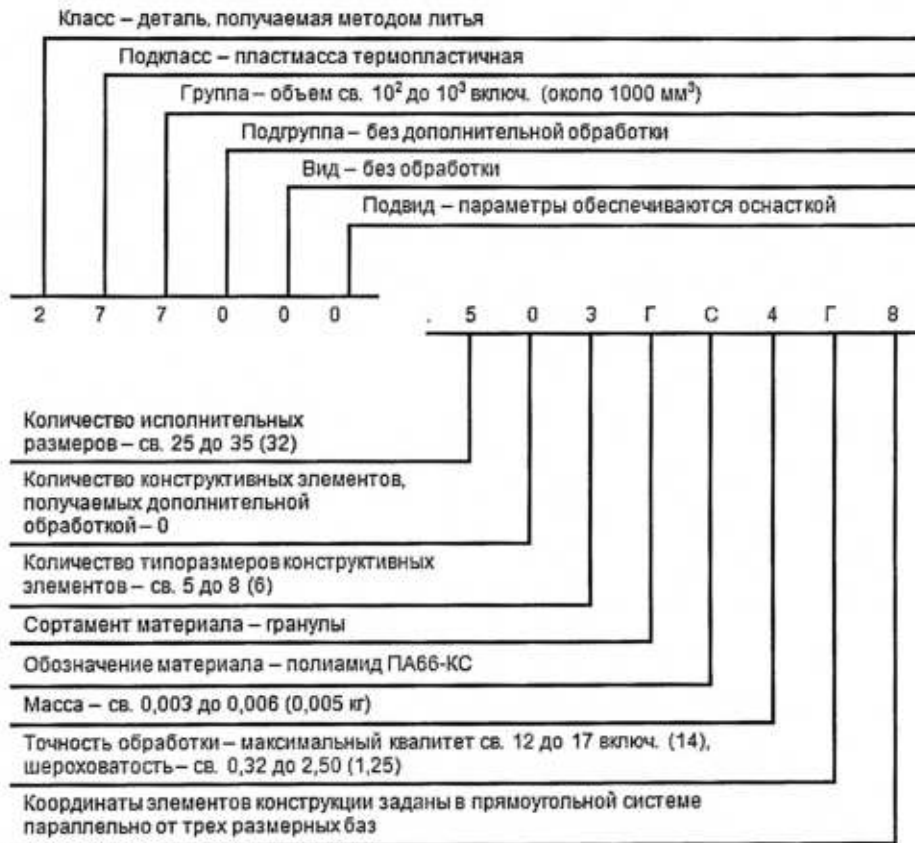


Рисунок Д.18

Д.3.4 Пример кодирования детали, получаемой травлением

Фрагмент чертежа кодируемой детали приведен на рисунке Д.19.

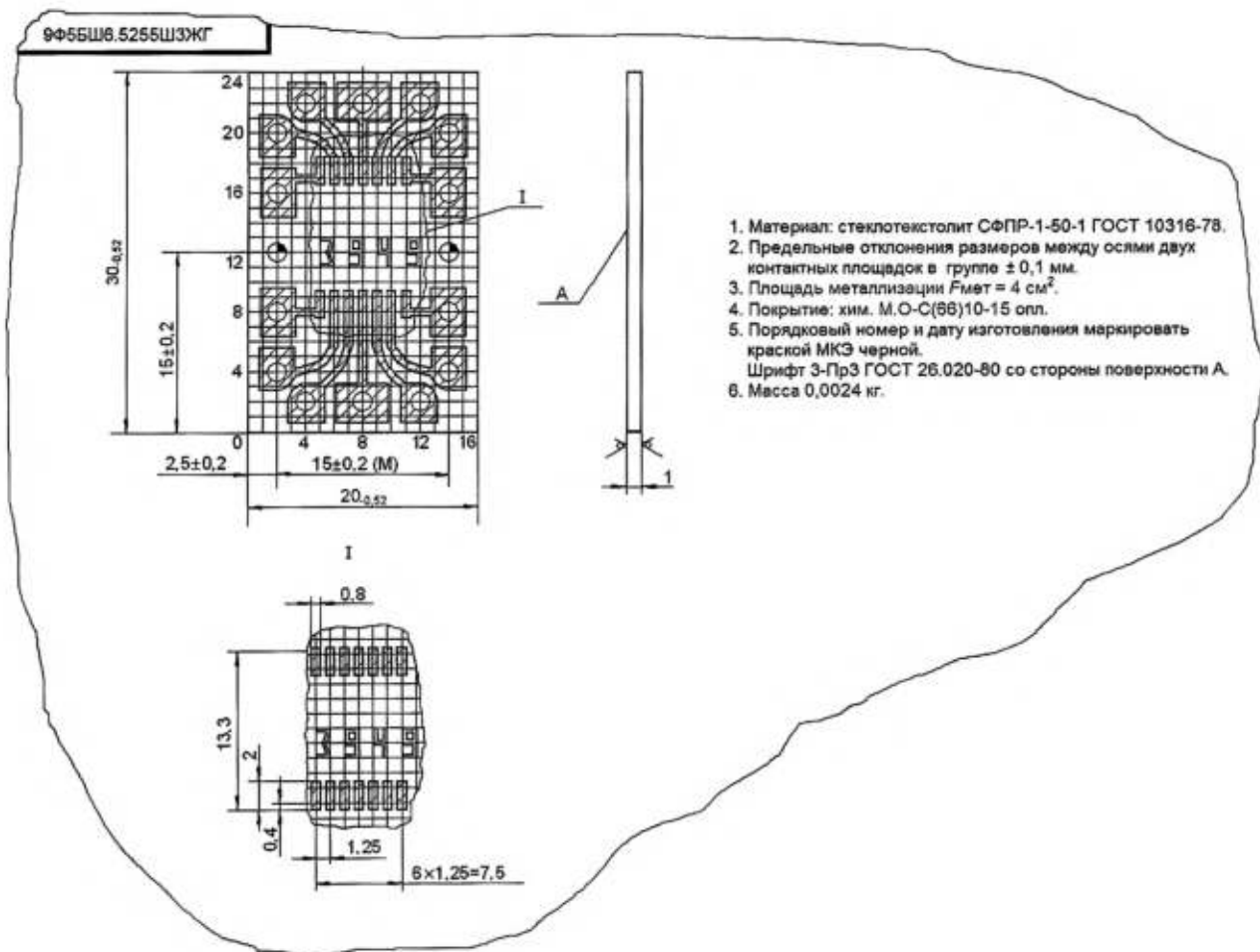


Рисунок Д.19

Схема формирования технологического кода приведена на рисунке Д.20.

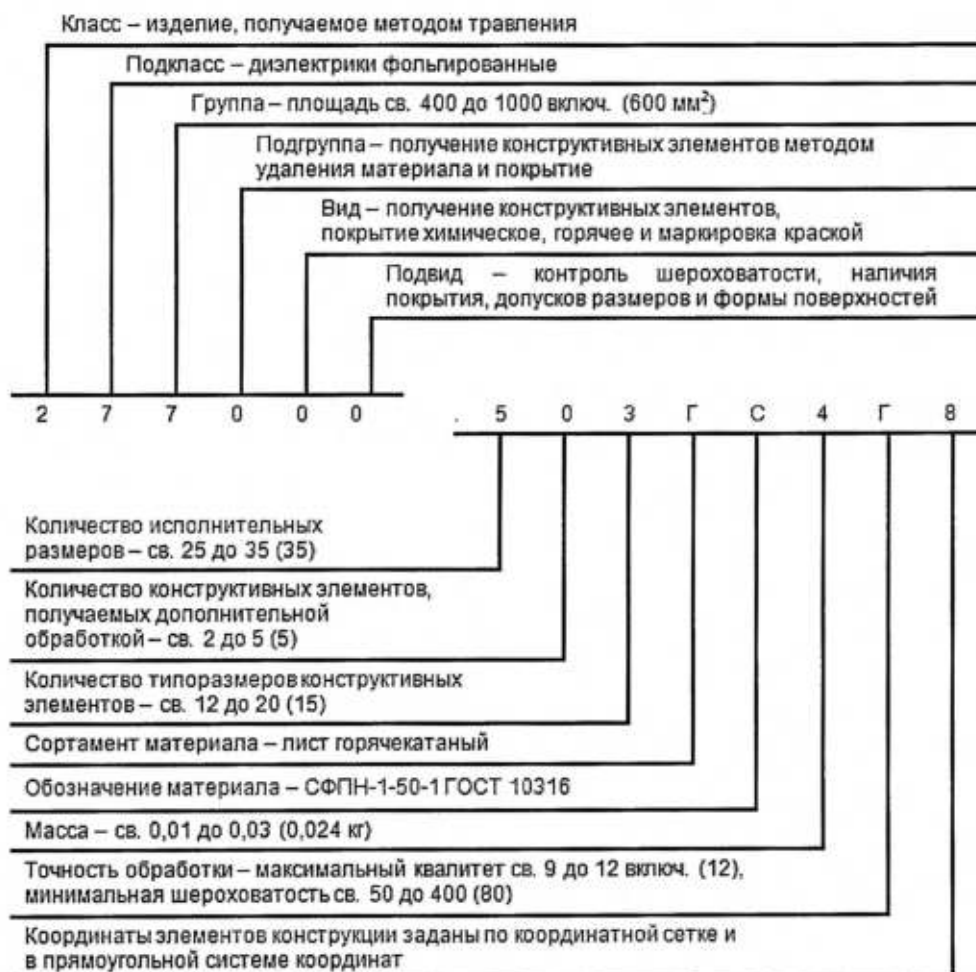


Рисунок Д.20».