

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**БАНКИ ЖЕСТЯНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ КРУГЛЫЕ ДЛЯ КОНСЕРВОВ**

**РАЗМЕРЫ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ**

**ГОСТ 26384-84**

РАЗРАБОТАН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Е. Розенбелов, М. Д. Ронкин, И. П. Доколина, Ю. В. Нассонов,

В. М. Гаврилова

ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

Зам. министра Г. И. Курганов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г.

УДК 664.8.036.552:621.798.144:006.354 Группа Д81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БАНКИ ЖЕСТЯНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ КРУГЛЫЕ ДЛЯ КОНСЕРВОВ

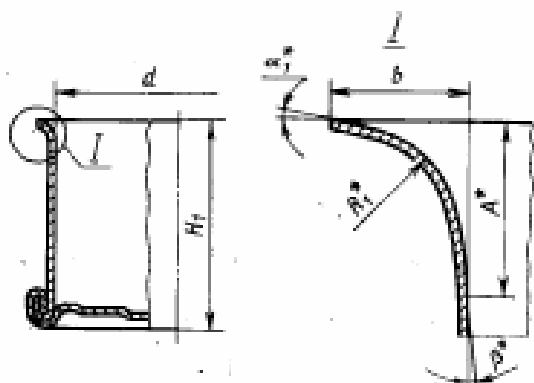
Размеры конструктивных элементов

Cylindric round tins for canned food. Sizes of constructive elements

ОКСТУ 0079

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4851 срок действия установлен с 01.01.87 без ограничений Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические круглые банки по ГОСТ 5981—82 и крышки к ним, изготавливаемые из жести, и устанавливает форму и размеры конструктивных элементов неукупоренных банок и крышек.
2. Классификация конструктивных элементов банок и крышек, а также их параметров и соответствующие термины и определения — по ГОСТ 24373—80.
3. Настоящий стандарт применяют совместно с ГОСТ 18212—79 и ГОСТ 24664—81.
4. Размеры сборных банок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

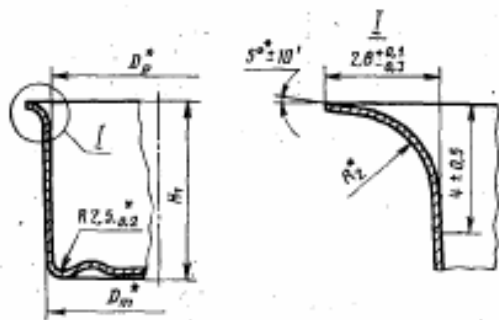
Таблица 1

Обозначение банки по ГОСТ 5981-82	Внутренний диаметр банки d		Высота банки H1		Ширина борта b (пред. откл. +0,1-0,3)
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
34	50,5	±0,10	41,7	±0,35	2,8
24	50,5	±0,10	53,7	±0,35	2,8
10	50,5	±0,10	58,7	±0,35	2,8
36	50,5	±0,10	75,7	±0,35	2,8
25	50,5	±0,10	83,5	±0,50	2,8
39	50,5	±0,10	113,5	±0,50	2,8
35	59,5	±0,10	46,7	±0,35	2,8
20	59,5	±0,10	62,7	±0,35	2,8
23	59,5	±0,10	75,7	±0,35	2,8
4	72,8	±0,10	70,2	±0,35	2,8
7	72,8	±0,10	83,5	±0,50	2,8
9	72,8	±0,10	95,2	±0,50	2,8
46	72,8	±0,10	108,5	±0,50	2,8
43	72,8	±0,10	114,2	±0,50	2,8
22	74,1	±0,10	39,6	±0,36	2,8
38	83,4	±0,10	45,8	±0,36	2,8
5	83,4	±0,10	51,8	±0,36	2,8
6	83,4	±0,10	56,4	±0,36	2,8
37	91,0	±0,10	26,8	±0,36	2,8
40	91,0	±0,10	41,8	±0,36	2,8
41	91,0	±0,10	69,8	±0,36	2,8
42	91,0	±0,10	75,8	±0,36	2,8
44	91,0	±0,10	94,5	±0,50	2,8
45	91,0	±0,10	125,5	±0,50	2,8
21	99,0	±0,10	20,8	±0,35	2,8
2	99,0	±0,10	26,8	±0,35	2,8
3	99,0	±0,10	40,2	±0,35	2,8
18	99,0	±0,10	53,0	±0,35	2,8
11	99,0	±0,10	69,8	±0,35	2,8
12	99,0	±0,10	81,6	±0,50	2,8
13	99,0	±0,10	123,6	±0,50	2,8
14	153,1	±0,15	172,0	±0,50	3,0
47	153,1	±0,15	267,0	±0,50	3,0
15	215,0	±0,20	249,3	±0,50	3,2
48	223,0	±0,20	252,3	±0,50	3,2

Примечание. Размер высоты банки H1 является факультативным до 1 января 1989 г.

4.1. Размеры борта, указанные на черт. 1 знаком «\*», определяются технологическим инструментом по ГОСТ 18212—79 и контролируются на нем.

5. Размеры цельных банок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2 и 3.



Черт. 2

Примечание. Размер  $(4\pm 0,5)$  для контроля размера  $(2,8 + 0,1 - 0,3)$

Таблица 2.

Обозначение банки по ГОСТ 5981-82	Номинальный внутренний диаметр d	Высота банки Н1 (пред. откл. $\pm 0,30$ )
57	72,8	16,8
58	72,8	20,8
59	72,8	24,8
60	72,8	26,8
1	72,8	30,3
4	72,8	69,8
38	83,4	45,8
37	91,0	26,8
40	91,0	41,8
41	91,0	69,8
21	99,0	19,8
2	99,0	27,3
3	99,0	38,3
8	99,0	50,3

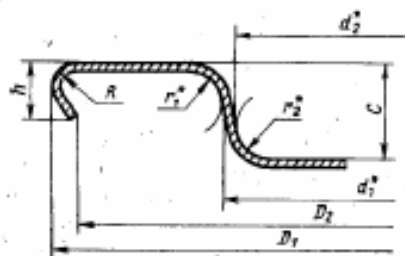
Таблица 3.

Номин. внутр. Диаметр d	Номин. толщина жести s	Наружный диаметр стенки Dm (по матрице)		Внутр. Диаметр стенки Dp ** (по пуансону)		Радиус борта R2** +0,1
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
72,8	0,22	73,8	+0,02	72,5-72,8	$\pm 0,05$	1,6-2,0
83,4	0,22	83,88	+0,02	83,1-83,4	$\pm 0,05$	1,6-2,0
91,0	0,22	91,48	+0,02	90,7-91,0	$\pm 0,05$	1,6-2,0
99,0	0,22	99,52	+0,03	98,7-99,0	$\pm 0,05$	1,6-2,0
99,0	0,25	99,58	+0,03	98,7-99,0	$\pm 0,05$	1,6-2,0

\*\* Номинальные размеры выбирают в зависимости от механических свойств жести.

5.1. Размеры банок, указанные на черт. 2 знаком «\*», определяются соответствующими размерами технологического инструмента, приведенными в табл. 3, и контролируются на нем.

6. Размеры крышек должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Примечание. Размер h определяют количеством крышек n в стопе высотой 50 мм (см. табл. 4).

6.1. Размеры крышек, указанные на черт. 3 знаком «\*», определяются технологическим инструментом по ГОСТ 24664—81 и контролируются на нем.

6.2. Радиус завитка определяется соответствующим размером технологического инструмента, приведенным в табл. 5, и контролируется на нем.

**Таблица 4.**

Внутренний диаметр банки d	Глубина вытяжки крышки C (пред. откл. +0,05-0,10)	Наружный диаметр крышки D1 (пред. откл. ±030)	Внутренний диаметр завитка крышки D2 (пред. откл. ±030)	Количество крышек в стопке высотой 50 мм, шт. (пред. откл. +1-2)
50,5	2,95	60,0	58,2	29
59,5	2,95	69,1	67,4	29
72,8	2,95	83,0	81,1	28
74,1	3,00	84,1	82,2	28
83,4	3,00	93,4	91,6	28
91,0	3,00	101,3	99,4	28
99,0	3,00	109,5	107,5	27
153,1	3,05	164,3	162,1	25
215,0	3,10	227,2	224,7	24
223,0	3,10	235,2	232,7	24

Примечание. Размеры D1 и D2 являются факультативными до 1 января 1989 г.

**Таблица 5.**

Внутренний диаметр банки, мм	Радиус завитка R (пред. откл. +0,1), мм
Св. 43,5 до 122,0 включ.	0,9
Св. 122,0 до 248,0 включ.	1,0

7. Параметры продольного шва приведены в рекомендуемом приложении 1, параметры закаточного шва — в рекомендуемом приложении 2.

8. Межоперационные размеры заготовок банок и крышек приведены в справочном приложении 3. Указанные размеры соответствуют рекомендуемым параметрам продольного и закаточного швов (рекомендуемые приложения 1 и 2).

9. Допускается по согласованию с потребителем изготавливать банки и крышки с другими размерами элементов, соответствующими технологическому инструменту, введенному в эксплуатацию до 01.01.1987 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Рекомендуемое

ПАРАМЕТРЫ ПРОДОЛЬНОГО ШВА

1. Конструктивные элементы и размеры продольного шва неотбортованного корпуса сборных банок с внутренним диаметром свыше 43,5 до 186,0 мм приведены на чертеже.

1.1. Наружная сторона торцевой зоны (нахлестки) может быть выполнена в одном из двух исполнений (вариант 1 или 2).

1.2. Размеры  $(5,4 \pm 0,05)$ ;  $(1,20 \pm 0,05)$  и  $(17^\circ \pm 10')$  контролируют на технологическом инструменте.

2. Номинальную длину консоли внутреннего крючка  $A_2$  в миллиметрах вычисляют по формуле  $A_2 = HB - 12,8$ ,

где  $HB$  — ширина бланка (см. приложение 3).

3. Максимальные значения толщины замка ( $z$ ) и толщины нахлестки ( $x$ ) в миллиметрах неотбортованного корпуса после пайки в зависимости от толщины жести корпуса ( $s$ ) вычисляют по формулам:

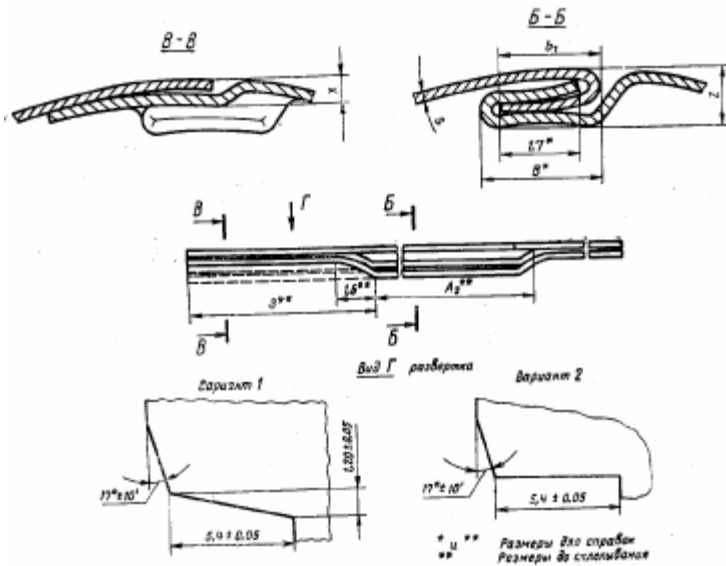
$$z = 4s + 0,20;$$

$$x = 2s + 0,25.$$

4. Расчетные значения ширины шва ( $B$ ) и ширины наружного крючка ( $b_1$ ) в миллиметрах вычисляют по формулам:

$$B = 1,7 + 3s;$$

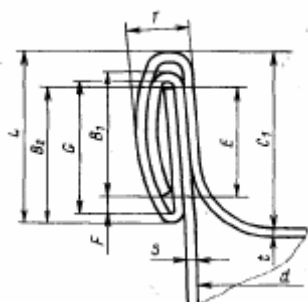
$$b = 1,7 + 1,5s$$



ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Рекомендуемое

ПАРАМЕТРЫ ЗАКАТОЧНОГО ШВА

1. Размеры элементов закаточного шва в зависимости от диаметра банки и толщины жести приведены на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

2. Номинальное значение толщины закаточного шва Т определяется по номограмме черт. 2 в зависимости от толщины жести корпуса s и дна t каждой контролируемой банки. Действительное замеренное значение толщины закаточного шва не должно отклоняться от определенного по номограмме более чем на 0,1 мм.

3. Ширина перекрытия закаточного шва E должна быть не менее значения, оговоренного в табл. 2.

4. Коэффициент опускания Ko должен быть не более 0,3. Ko вычисляются по формуле

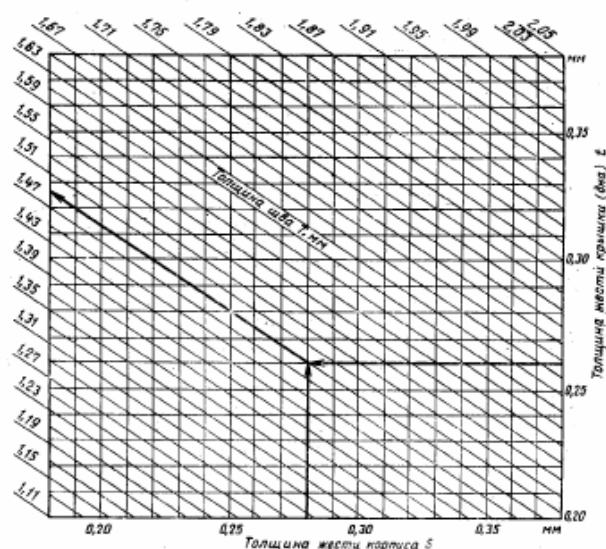
$$K_o = F/G,$$

где F и G — значения размеров элементов шва, определяемых в соответствии с черт. 1

Таблица 1. Размеры элементов закаточного шва, мм

Интервалы внут-ренних диаметров	Толщина жести (номин.)		Ширина шва L		Глубина посадки C1		Ширина крючка корпуса B1		Ширина крючка крышки B2	
	дна t	корпуса s	Ном.	Пред, откл.	Ном.	Пред, откл.	Ном.	Пред, откл.	Ном.	Пред, откл.
Св. 43,5 до 59,5 включ	0,20	0,18	2,90	+0,25 -0,10	3,10	+0,30 -0,10	1,95	+0,25 -0,15	1,75	+0,25 -0,15
Св. 59,5 до 91,0 включ	0,22	0,20	2,95	+0,25 -0,10	3,10	+0,30 -0,10	1,95	+0,25 -0,15	1,85	+0,25 -0,15
Св. 91,0 до 122,0 включ.	0,22	0,2	3,00	+0,25 -0,10	3,15	+0,30 -0,10	2,00	+0,25 -0,15	1,90	+0,25 -0,15
Св. 122,0 до 186,0 включ.	0,25	0,22	3,00	+0,25 -0,10	3,15	+0,30 -0,10	2,00	+0,25 -0,15	1,90	+0,25 -0,15
Св. 186,0 до 248,0 включ.	0,25	0,22	3,05	+0,25 -0,10	3,15	+0,30 -0,10	2,00	+0,25 -0,15	1,95	+0,25 -0,15
	0,28	0,25	3,05	+0,25 -0,10	3,15	+0,30 -0,10	2,00	+0,25 -0,15	1,95	+0,25 -0,15
	0,28	0,28	3,10	+0,25 -0,10	3,20	+0,30 -0,10	2,05	+0,25 -0,15	2,00	+0,25 -0,15
	0,32	0,28	3,10	+0,25 -0,10	3,20	+0,30 -0,10	2,05	+0,25 -0,15	2,00	+0,25 -0,15
	0,32	0,28	3,15	+0,25 -0,15	3,25	+0,35 -0,10	2,10	+0,25 -0,15	2,05	+0,25 -0,15
	0,36	0,32	3,15	+0,25 -0,15	3,25	+0,35 -0,10	2,10	+0,25 -0,15	2,05	+0,25 -0,15

Номограмма для определения толщины закаточного шва



Черт. 2

Таблица 2. Ширина перекрытия закаточного шва E, мм

Интервалы внутренних диаметров банок	Е, не менее
Св. 43,5 до 59,5 включ.	0,9* 1,0
» 59,5 » 91,0 » » 91,0 » 122,0 » » 122,0 » 186,0 » » 186,0 » 248,0 »	1,05 1,10 1,15 1,20

\*При толщине материала дна  $t = 0,20$  мм.

Примечание. Указанные значения Е соответствуют минимальному коэффициенту перекрытия  $K_p = 0,45$ .

$K_p$  вычисляют по формуле

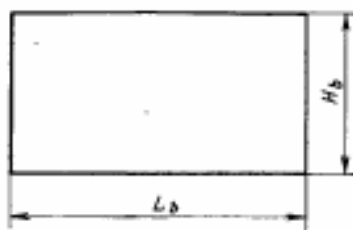
$$K_p = E/G,$$

где G — размер элемента шва согласно черт. I.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 Справочное

РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БАНОК И КРЫШЕК

1. Размеры бланков для изготовления корпусов банок (черт. 1) приведены в табл. 1. Указанные размеры бланков соответствуют параметрам продольного и закаточного швов, приведенных в рекомендуемых приложениях 1 и 2.



Черт. 1

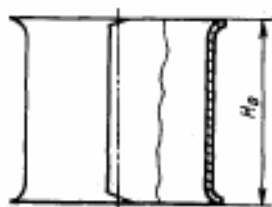
Таблица 1.

Обозначение банки по ГОСТ 5981-82	Длина бланка A L b	Ширина бланка H b	Обозначение банки по ГОСТ 5981-82	Длина бланка L b	Ширина бланка H b
34	165,9	45,1	37	293,3	30,1
24	165,9	57,1	40	293,3	45,1
10	165,9	62,1	41	293,3	73,1
36	165,9	79,1	42	293,3	79,1
25	165,9	86,9	44	293,3	97,9
39	165,9	116,9	45	293,3	128,9
35	194,1	50,1	21	318,7	24,1
20	194,1	66,1	2	318,7	30,1
23	194,1	79,1	3	318,7	43,5
4	236,0	73,5	8	318,7	56,3
7	236,0	86,9	11	318,7	73,1
9	236,0	98,5	12	318,7	84,9
46	236,0	111,9	13	318,7	126,9
43	236,0	117,5	14	-	175,3
22	240,2	42,9	47	-	270,3
38	269,5	49,1	15	-	252,9
5	269,5	55,1	48	-	255,9
6	269,5	59,8	48	-	255,9

2. Высоту H 0 (черт. 2) корпусов банок в миллиметрах вычисляют по формуле

$$H 0 = H - \delta H / 2 - \Delta H 0 + 3,6,$$

где H и  $\delta H$  — соответственно наружная высота и допускаемое отклонение по высоте по ГОСТ 5981—82;  $\Delta H 0$  - уменьшение высоты корпуса по сравнению с высотой неотбортованного корпуса. Значения  $\Delta H 0$  приведены в табл. 2.



Черт. 2

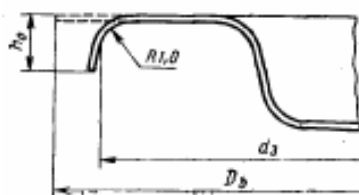
Таблица 2.

Интервалы внутренних диаметров банок	$\Delta H 0$
Св. 43,5 до 59,5 включ.	3,20
Св. 59,5 до 91,0 включ.	3,10
Св. 91,0 до 122,0 включ.	3,00
Св. 122,0 до 186,0 включ.	3,10
Св. 186,0 до 248,0 включ.	3,40



3. Размеры элементов поля концов, диаметры фланцев  $d_3$  (по формующему инструменту) и диаметры вырубki  $D_b$  для их изготовления (черт. 3) — по ГОСТ 24664-81. Указанные значения диаметров  $D_b$  соответствуют параметрам закаточного шва, приведенным в рекомендуемом приложении 2.

4. Размеры борта фланца крышки приведены на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3.

Интервалы внутренних диаметров	Высота борта фланцев $h_0$
Св. 43,5 до 59,5 включ.	1,70
Св. 59,5 до 91,0 включ.	1,80
Св. 91,0 до 122,0 включ.	1,90
Св. 122,0 до 186,0 включ.	2,05
Св. 186,0 до 248,0 включ.	2,15

Изменение № 1 ГОСТ 26384—84 Банки жестяные цилиндрические круглые для консервов. Размеры конструктивных элементов Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.09.86 № 2699 срок введения установлен с 01.01.87

Пункт 3. Исключить слова: «ГОСТ 18212—79 и».

Пункт 4. Заменить слова: «табл. 1» на «табл. 1 и 1а»;

чертеж 1, Заменить обозначения:  $L1^*$  на  $7^\circ+30^*$ ;  $\beta^*$  на  $8^\circ-30^*$ ;

чертеж 1 дополнить примечанием: «Примечание. Размер А для построения профиля и контроля инструмента»;

пункт 4 дополнить таблицей — 1а:

Таблица 1а.

Внутренний диаметр банки $d$	Радиус борта $R1$ (пред.откл. -0,10)	Высота борта $A$ (пред.откл. $\pm 0,05$ )
50,5	2,2	2,24
59,5	2,2	2,24
72,8	2,2	2,38
74,1	2,2	2,38
83,4	2,2	2,38
91,0	2,2	2,38
99,0	2,2	2,56
153,1	2,5	2,86
215,0	2,5	3,12
223,0	2,5	3,12

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Размеры, указанные на черт. 1 знаком «\*», определяются размерами технологического инструмента, приведенными на черт. 1 и в табл. 1а и контролируются на нем». Приложение 1. Пункт 2. Формула. Заменить значение: 12,8 на 16.

(ИУС № 12 1986 г.)

Группа Д81

Изменение № 2 ГОСТ 26384—84 Банки жестяные цилиндрические круглые для консервов. Размеры конструктивных элементов Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.08.87 № 3250

Дата введения 01.01.88

Пункт 1 после слова «и крышек» дополнить словами: «а также размеры профилей формующих частей деталей штампов, предназначенных для изготовления концов».

Пункт 3 исключить.

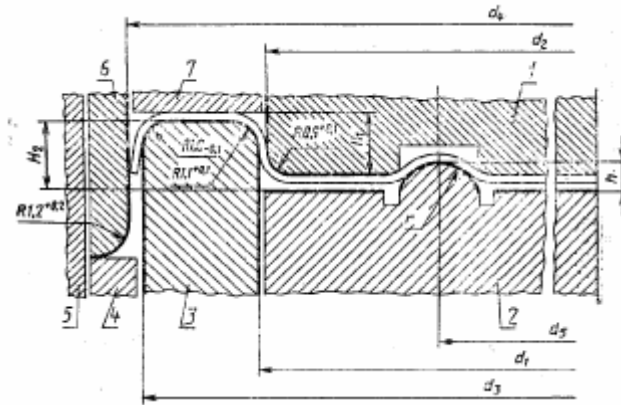
Пункт 6 дополнить абзацем: «Размеры профилей формующих частей деталей штампов для концов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2 обязательного приложения 1а».

Пункт 6.1 изложить в новой редакции: «6.1. Размеры крышек, указанные на черт. 3 знаком «\*», определяются размерами технологического инструмента, приведенными в обязательном приложении 1а, и контролируются на нем».

Пункт 6.2 дополнить абзацами: «Диаметры режущих поверхностей матрицы и пуансона к штампам для концов приведены в рекомендуемом приложении 1б. Размеры рельефов матриц и пуансонов к штампам для концов приведены в справочном приложении 1в. Указанные размеры рельефов соответствуют рекомендуемым диаметрам режущих поверхностей матрицы и пуансона (см. рекомендуемое приложение 1б)». Стандарт дополнить приложениями — 1а—1в:

ПРИЛОЖЕНИЕ 1а, Обязательное.

Размеры профилей формирующих частей деталей штампов для концов



1 - рельеф пуансона; 2—рельеф матрицы; 3—отбортовочное кольцо; 4—прижимное кольцо; 5—матрица; 6—пуансон; 7—выталкивающее кольцо

Таблица 1

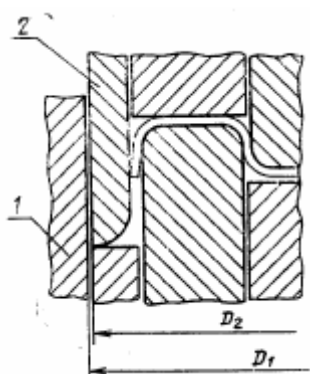
Внутренний диаметр банки d	Номин. толщина материалов концов t	d1		d2		d3		d4		d5, не более
		Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	
50,5	0,20	50,71	+0,030	50,17	-0,02	60,46	-0,020	60,99	+0,030	36,0
	0,22	50,75	+0,030	50,17	-0,02	60,42	-0,020	60,99	+0,030	36,0
59,5	0,20	59,71	+0,030	59,17	-0,02	69,59	-0,020	70,12	+0,030	45,0
	0,22	59,75	+0,030	59,17	-0,02	69,55	-0,020	70,12	+0,030	45,0
72,8	0,22	73,04	+0,035	72,46	-0,02	83,34	-0,025	83,90	+0,035	59,0
	0,25	73,10	+0,035	72,46	-0,02	83,28	-0,025	83,90	+0,035	59,0
74,1	0,22	74,34	+0,035	73,46	-0,02	84,65	-0,025	85,21	+0,035	60,5
	0,25	74,40	+0,035	73,46	-0,02	84,59	-0,025	85,21	+0,035	60,5
83,4	0,22	83,64	+0,035	83,06	-0,02	94,03	-0,025	94,59	+0,035	69,0
	0,25	83,70	+0,035	83,06	-0,02	93,97	-0,025	94,59	+0,035	69,0
91,0	0,22	91,24	+0,035	90,66	-0,02	101,69	-0,025	102,31	+0,035	77,0
	0,25	91,30	+0,035	90,66	-0,02	101,63	-0,025	102,31	+0,035	77,0
99,0	0,25	99,30	+0,035	98,66	-0,02	110,06	-0,025	110,68	+0,035	85,0
	0,28	99,36	+0,035	98,66	-0,02	101,00	-0,025	110,68	+0,035	85,0
153,1	0,28	153,46	+0,040	152,76	-0,03	164,81	-0,030	165,50	+0,040	134,5
	0,32	153,54	+0,040	152,76	-0,03	164,73	-0,030	165,50	+0,040	134,5
215,0	0,32	215,43	+0,045	214,65	-0,03	227,48	-0,030	228,24	+0,045	-
	0,36	215,51	+0,045	214,65	-0,03	227,40	-0,030	228,24	+0,045	-
223,0	0,32	223,43	+0,045	222,65	-0,03	235,49	-0,030	236,25	+0,045	-
	0,36	223,51	+0,045	222,65	-0,03	235,41	-0,030	236,25	+0,045	-

Таблица 2.

Интервалы внутренних диаметров банок	H1 + 0,04	H2 + 0.04 - 0,02	h, не более	г, не более
От 50,0 до 59,5 включ.	2,95	3,05	1,5	4,0
Св. 59,5 до 122,0 включ.	3,00	3,10	1,5	4,0
Св. 122,0 до 186,0 включ.	3,05	3,15	1,5	5,0
Св. 186,0 до 250,0 включ.	3,10	3,20	-	-

ПРИЛОЖЕНИЕ 16 Рекомендуемое

Диаметры режущих поверхностей матрицы и пуансона к штампам для концов



1—матрица; 2—пуансон

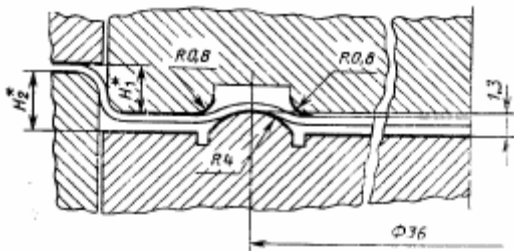
<b>Внутренний диаметр банки</b>	50,5	59,5	72,8	74,1	83,4	91,0	99,0	153,1	215,0	223,0
<b>D1 +0,02 D2 - 0,01-0,03</b>	65,6	74,8	89,0	90,05	99,36	107,2	115,85	171,0	234,4	242,4

ПРИЛОЖЕНИЕ 1в Справочное

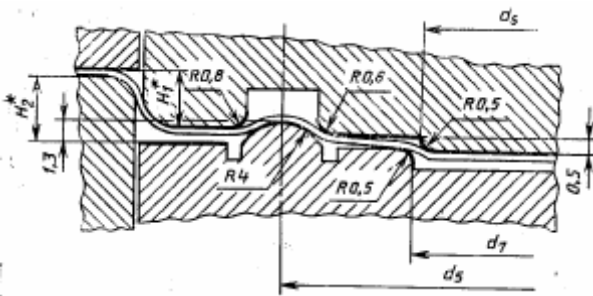
Размеры рельефов матриц и пуансонов к штампам для концов

1. Размеры рельефов штампов для концов к банкам с внутренним диаметром 50,5 мм приведены на черт. 1, для диаметров 215 и 223 мм - на черт. 2.
  2. Размеры рельефов штампов для концов к банкам других диаметров приведены в таблице и на черт. 3 и 4.
- Примечание. Размеры, отмеченные на черт. 1-4 знаком «\*», приведены в обязательном приложении 1а.

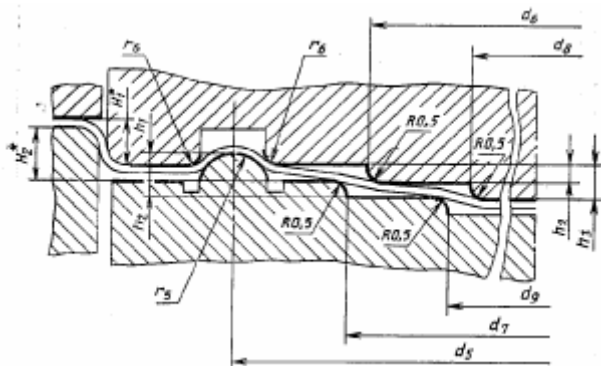
Внутренний диаметр банки	Номер чертежа	d5	d6	d7	d8	d9	r5	r9	h1	h2	h3
59,5	3	45,0	29,0	30,0	-	-	-	-	-	-	-
72,8	3	58,5	41,0	42,0	-	-	-	-	-	-	-
74,1	3	58,5	41,0	42,0	-	-	-	-	-	-	-
83,4	3	68,0	46,0	47,0	-	-	-	-	-	-	-
91,0	3	76,6	56,6	57,6	-	-	-	-	-	-	-
99,0	4	84,6	66,4	67,4	50,4	51,4	4,0	0,8	1,3	0,5	1,16
153,1	4	136,0	106,0	109,0	81,0	84,0	5,0	0,5	1,5	0,8	1,6



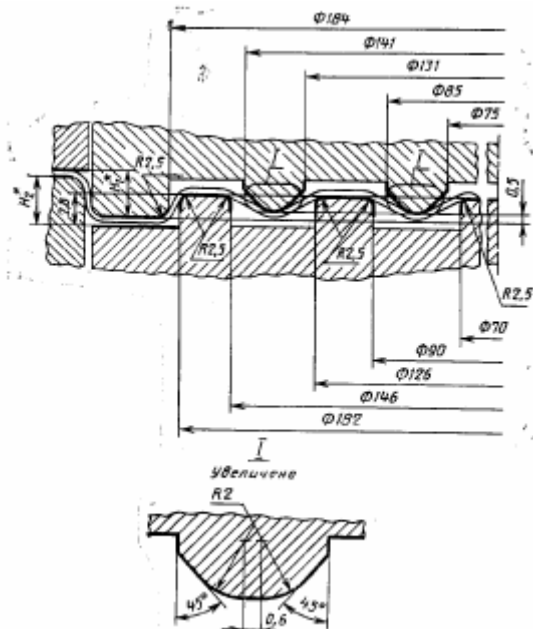
Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

Приложение 3. Наименование изложить в новой редакции: «Размеры заготовок для изготовления корпусов банок»;

пункты 3, 4, чертеж 3 и таблицу 3 исключить.

(ИУС № 12 1987 г.)