



*ч. 3, 1, 2 +*

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

*Внес. шифр 12-80г*

---

**БАНКИ ЖЕСТЯНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ  
КРУГЛЫЕ ДЛЯ КОНСЕРВОВ**

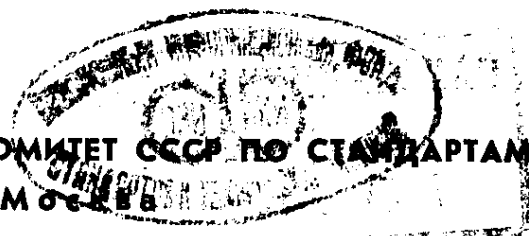
**РАЗМЕРЫ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ**

**ГОСТ 26384—84**

**Издание официальное**

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
МОСКВА**



*к*

**Госстандартом Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов**

## **ИСПОЛНИТЕЛИ**

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

**БАНКИ ЖЕСТЯНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ  
КРУГЛЫЕ ДЛЯ КОНСЕРВОВ**

**Размеры конструктивных элементов**

Cylindric round tins for canned food.  
Sizes of constructive elements

**ГОСТ  
26384—84**

ОКСТУ 0079

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1984 г. № 4851 срок действия установлен *без ограничения*

*числ 12-91*

с 01.01.87

~~до 01.01.93~~

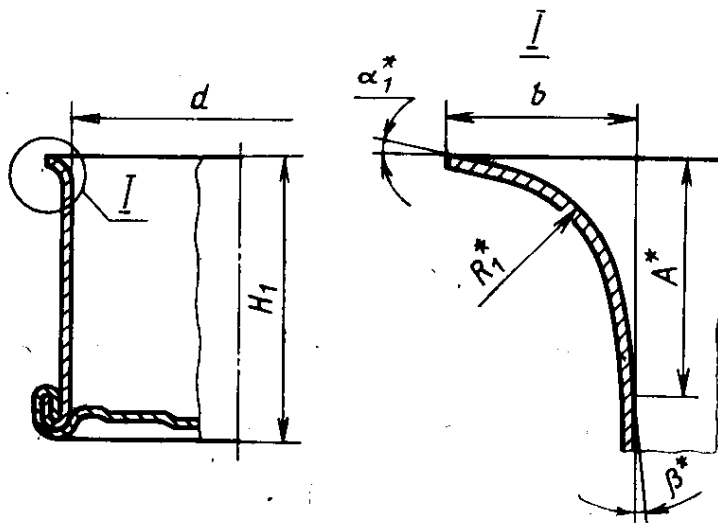
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические круглые банки по ГОСТ 5981—82 и крышки к ним, изготовляемые из жести, и устанавливает форму и размеры конструктивных элементов некупоренных 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.



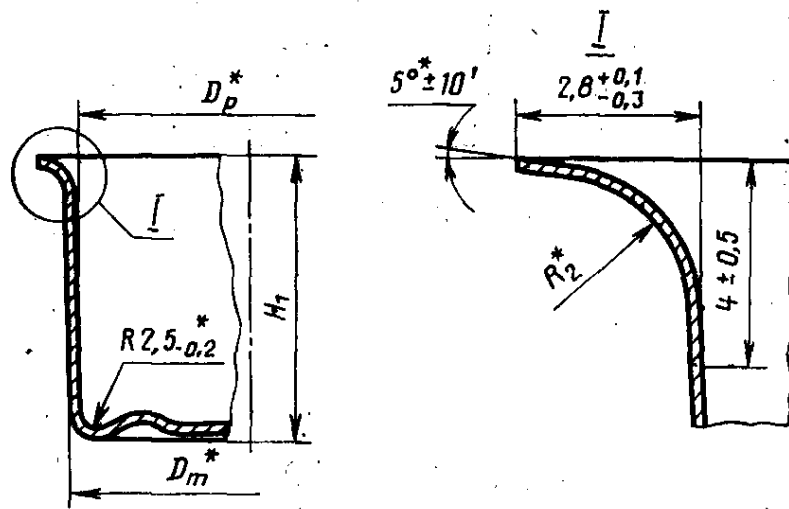
Черт. 1

| Обозначение<br>банки по<br>ГОСТ<br>5981-82 | Внутренний диаметр банки<br><i>d</i> |             | Высота банки <i>H<sub>1</sub></i> |             | Ширина<br>борта <i>b</i><br>(пред.<br>откл. $+0,1$<br>$-0,3$ ) |
|--|--------------------------------------|-------------|-----------------------------------|-------------|--|
|  | Номин.                               | Пред. откл. | Номин.                            | Пред. откл. |  |
| 34<br>24<br>10<br>36                       | 50,5                                 | $\pm 0,10$  | 41,7                              | $\pm 0,35$  | 2,8  |
| 25<br>39                                   |                                      |             | 53,7                              |             |  |
| 35<br>20<br>23                             | 58,7                                 |             | $\pm 0,35$                        |             |  |
| 4<br>7<br>9<br>46<br>43                    | 59,5                                 |             |                                   | 75,7        |  |
| 22   | 70,2                                 |             | $\pm 0,50$                        |             |  |
| 38<br>5<br>6                               | 72,8                                 |             |                                   | $\pm 0,35$  |  |
| 37<br>40<br>41<br>42                       | 74,1                                 |             | $\pm 0,50$                        |             |  |
| 44<br>45                                   | 83,4                                 |             |                                   | $\pm 0,35$  |  |
| 21<br>2<br>3<br>8<br>11                    | 83,4                                 |             | $\pm 0,50$                        |             |  |
| 12<br>13                                   | 91,0                                 |             |                                   | $\pm 0,35$  |  |
| 14<br>47                                   | 99,0                                 | $\pm 0,50$  |                                   |             |  |
| 15<br>48                                   | 153,1                                |             | $\pm 0,15$                        |             |  |
|  | 215,0                                | $\pm 0,20$  |                                   |             |  |
|  | 223,0                                |             |                                   |             |  |
|  |                                      |             | 20,8                              |             |  |
|  |                                      |             | 26,8                              |             |  |
|  |                                      |             | 40,2                              |             |  |
|  |                                      |             | 53,0                              |             |  |
|  |                                      |             | 69,8                              |             |  |
|  |                                      |             | 81,6                              |             |  |
|  |                                      |             | 123,6                             |             |  |
|  |                                      |             | 172,0                             |             |  |
|  |                                      |             | 267,0                             |             |  |
|  |                                      |             | 249,3                             |             |  |
|  |                                      |             | 252,3                             |             |  |

Примечание. Размер высоты банки  $H_1$  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.



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

Таблица 2

мм

| Обозначение банки по ГОСТ 5981—82 | Номинальный внутренний диаметр $d$ | Высота банки $H_1$ , (пред. откл. $\pm 0,30$ ) |
|-----------------------------------|------------------------------------|--|
| 57                                | 72,8                               | 16,8   |
| 58                                |                                    | 20,8   |
| 59                                |                                    | 24,8   |
| 60                                |                                    | 26,8   |
| 1                                 |                                    | 30,3   |
| 4                                 |                                    | 69,8   |
| 38                                | 83,4                               | 45,8   |
| 37                                | 91,0                               | 26,8   |
| 40                                |                                    | 41,8   |
| 41                                |                                    | 69,8   |
| 21                                | 99,0                               | 19,8   |
| 2                                 |                                    | 27,3   |
| 3                                 |                                    | 38,3   |
| 8                                 |                                    | 50,3   |

Примечание. Размер высоты банки  $H_1$  является факультативным до 1 января 1989 г.

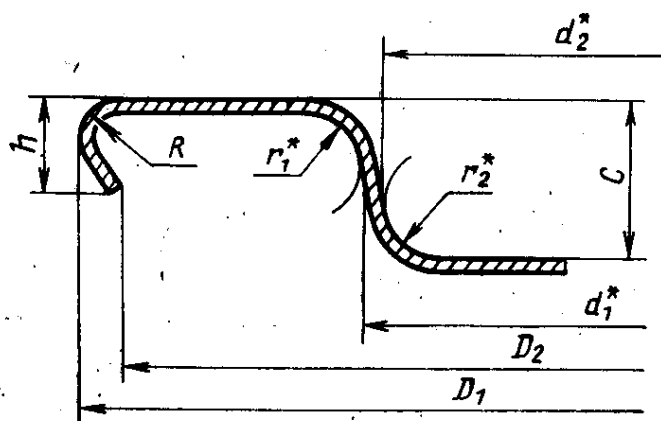
мм

| Номинальный<br>внутренний<br>диаметр<br>банки $d$ | Номинальная<br>толщина<br>жести $s$ | Наружный диаметр<br>стенки $D_m$ (по мат-<br>рице) |                | Внутренний диаметр<br>стенки $D_p^{**}$ (по пуан-<br>сону) |                | Радиус бор-<br>та $R_2^{**} + 0,1$ |
|---|-------------------------------------|--|----------------|--|----------------|------------------------------------|
|   |                                     | Номин.   | Пред.<br>откл. | Номин.   | Пред.<br>откл. |                                    |
| 72,8<br>83,4<br>91,0                              | 0,22                                | 73,28<br>83,88<br>91,48                            | +0,02          | 72,5—72,8<br>83,1—83,4<br>90,7—91,0                        | ±0,05          | 1,6—2,0                            |
| 99,0  | 0,22<br>0,25                        | 99,52<br>99,58                                     | +0,03          | 98,7—99,0  |                |                                    |

\*\* 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.



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

Черт. 3

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.

мм

| Внутренний диаметр банки $d$         | Глубина вытяжки крышки $C$<br>(пред. откл. $+0,05$<br>$-0,10$ ) | Наружный диаметр крышки $D_1$<br>(пред. откл. $\pm 0,30$ ) | Внутренний диаметр завитка крышки $D_2$<br>(пред. откл. $\pm 0,30$ ) | Количество крышек $n$ в стопе высотой 50 мм, шт. (пред. откл. $+1$<br>$-2$ ) |
|--------------------------------------|---|--|--|--|
| 50,5<br>59,5                         | 2,95  | 60,0<br>69,1   | 58,2<br>67,4   | 29   |
| 72,8<br>74,1<br>83,4<br>91,0<br>99,0 | 3,0   | 83,0<br>84,1<br>93,4<br>101,3<br>109,5                     | 81,1<br>82,2<br>91,6<br>99,4<br>107,5                                | 28   |
| 153,1                                | 3,05  | 164,3  | 162,1  | 25   |
| 215,0<br>223,0                       | 3,10  | 227,2<br>235,2   | 224,7<br>232,7   | 24   |

Примечание. Размеры  $D_1$  и  $D_2$  являются факультативными до 1 января 1989 г.

Таблица 5

мм

| Внутренний диаметр банки                      | Радиус завитка $R$ (пред. откл. $+0,1$ ) |
|---|--|
| Св. 43,5 до 122,0 включ.<br>» 122,0 » 248,0 » | 0,9<br>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.

## 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

$$A_2 = H_b - 12,8,$$

где  $H_b$  — 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:

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

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

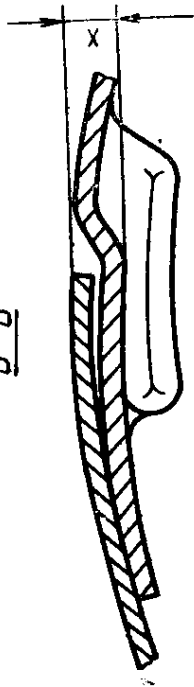
4. Расчетные значения ширины шва ( $B$ ) и ширины наружного крючка ( $b_1$ ) в миллиметрах вычисляют по формулам:

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

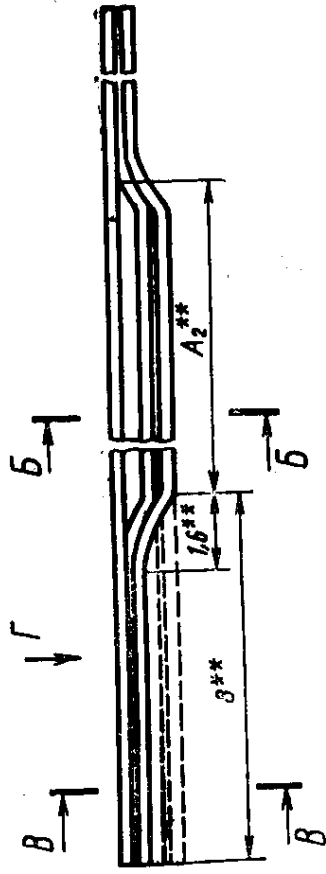
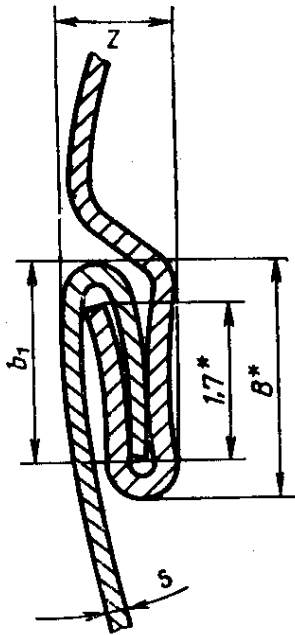
$$b_1 = 1,7 + 1,5s.$$



B-B

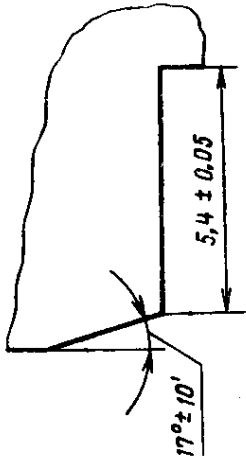
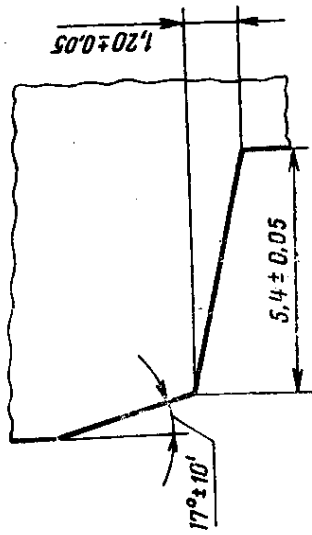


B-B



вид Г развертка

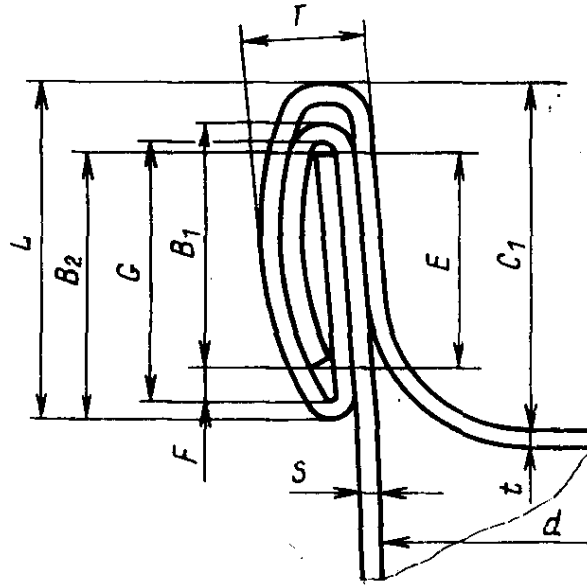
Вариант 1



\* Ц \*\*  
\*\*  
Размеры для справок  
Размеры до складывания

## 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  $T$  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.

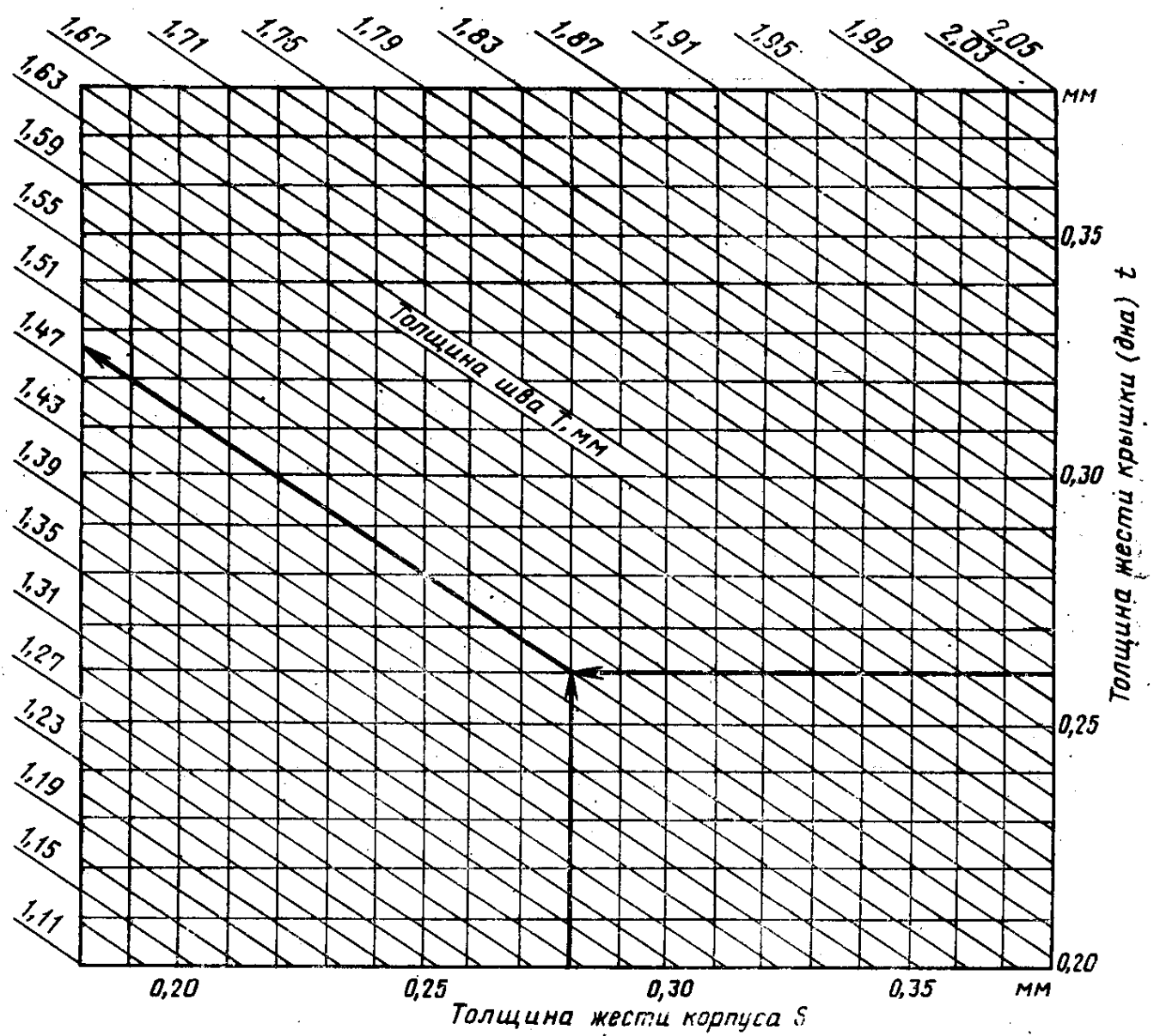
4. Коэффициент опускания  $K_0$  должен быть не более 0,3.  $K_0$  вычисляют по формуле

$$K_0 = \frac{F}{G},$$

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



Номограмма для определения толщины закаточного шва



Черт. 2

Ширина перекрытия закаточного шва  $E$ 

мм

| Интервалы внутренних диаметров банок | $E$ , не менее |
|--------------------------------------|----------------|
| Св. 43,5 до 59,5 включ.              | 0,9*<br>1,0    |
| > 59,5 > 91,0 >                      | 1,05           |
| > 91,0 > 122,0 >                     | 1,10           |
| > 122,0 > 186,0 >                    | 1,15           |
| > 186,0 > 248,0 >                    | 1,25           |

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

Примечание. Указанные значения  $E$  соответствуют минимальному коэффициенту перекрытия  $K_{\Pi} = 0,45$ .

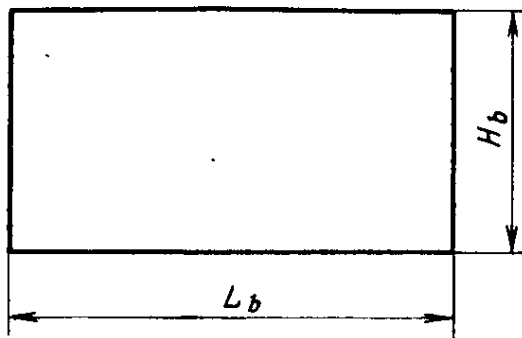
$K_{\Pi}$  вычисляют по формуле

$$K_{\Pi} = \frac{E}{G} ,$$

где  $G$  — размер элемента шва согласно черт. 1.

**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

мм

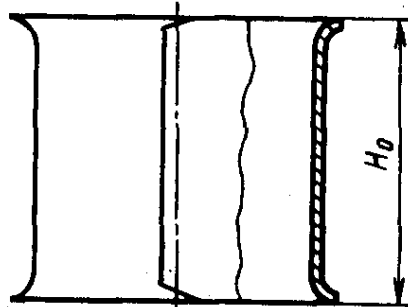
| Обозначение банки по ГОСТ 5981-82 | Длина бланка $L_b$ | Ширина бланка $H_b$ | Обозначение банки по ГОСТ 5981-82 | Длина бланка $L_b$ | Ширина бланка $H_b$ |
|-----------------------------------|--------------------|---------------------|-----------------------------------|--------------------|---------------------|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

$$H_0 = H - \frac{\delta H}{2} - \Delta H_0 + 3,6,$$

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

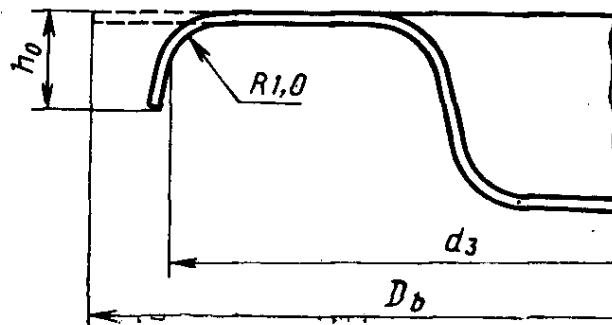
Таблица 2

мм

| Интервалы внутренних диаметров банок | $\Delta H_0$ |
|--------------------------------------|--------------|
| Св. 43,5 до 59,5 включ.              | 3,20         |
| » 59,5 » 91,0 »                      | 3,10         |
| » 91,0 » 122,0 »                     | 3,00         |
| » 122,0 » 186,0 »                    | 3,10         |
| » 186,0 » 248,0 »                    | 3,40         |

3. Размеры элементов поля концов, диаметры фланцев  $d_3$  (по формулирующему 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

мм

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

Редактор *Т. В. Смыка*  
Технический редактор *В. Н. Малькова*  
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 16.01.85 Подп. к печ 19.03.85 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,78 уч.-изд. л.  
Тираж 16000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак.188



**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:  $L_1^*$  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

мм

| Внутренний диаметр банки $d$ | Радиус борта $R_1$<br>(пред. откл. $-0,10$ ) | Высота борта $A$<br>(пред. откл. $\pm 0,05$ ) |
|------------------------------|--|---|
| 50,5<br>59,5                 | 2,2  | 2,24  |
| 72,8<br>74,1<br>83,4<br>91,0 |  | 2,38  |
| 99,0                         |  | 2,56  |
| 153,1                        | 2,5  | 2,86  |
| 215,0<br>223,0               |  | 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.)

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

Пункт 3 исключить.

Пункт 6 дополнить абзацем: «Размеры профилей формирующих 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».

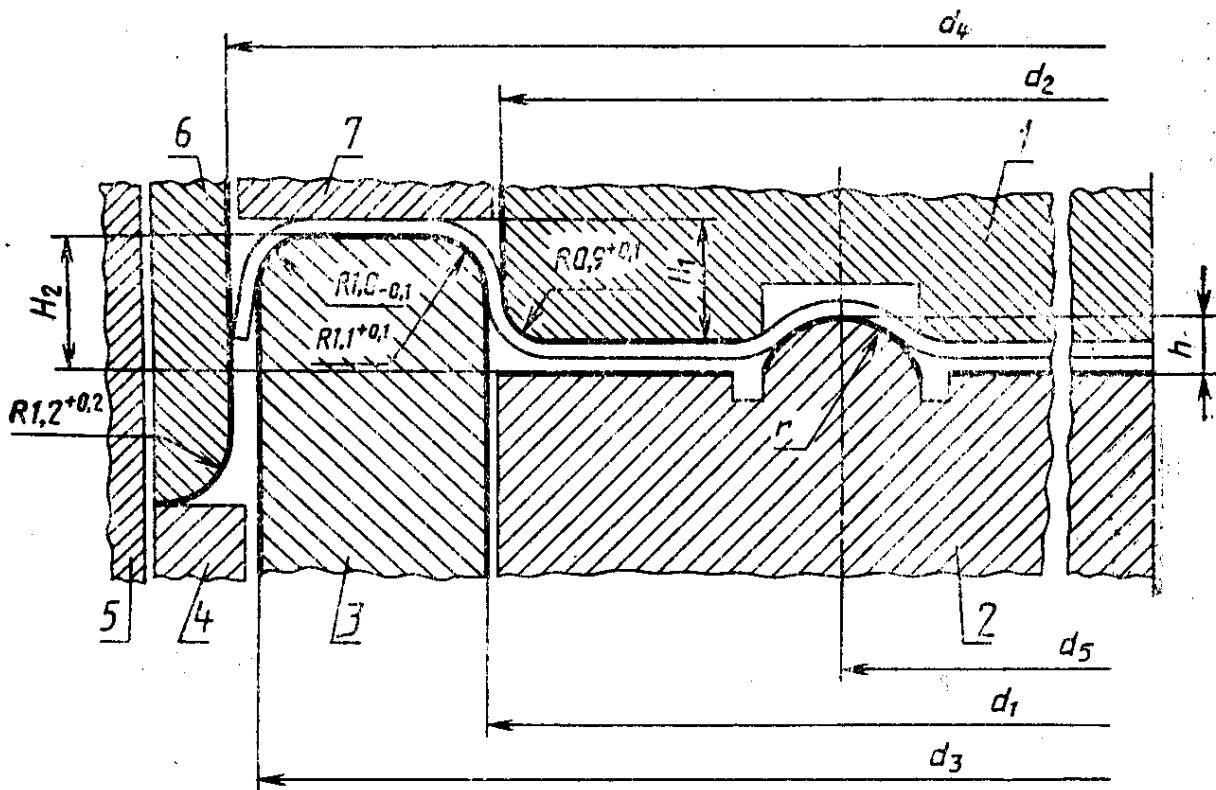
Размеры рельефов матриц и пуансонов к штампам для концов приведены в справочном приложении 1в.

Указанные размеры рельефов соответствуют рекомендуемым диаметрам режущих поверхностей матрицы и пуансона (см. рекомендуемое приложение 1б)».

Стандарт дополнить приложениями — 1а—1в:

*(Продолжение см. с. 156)*

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

(Продолжение см. с. 157)

мм

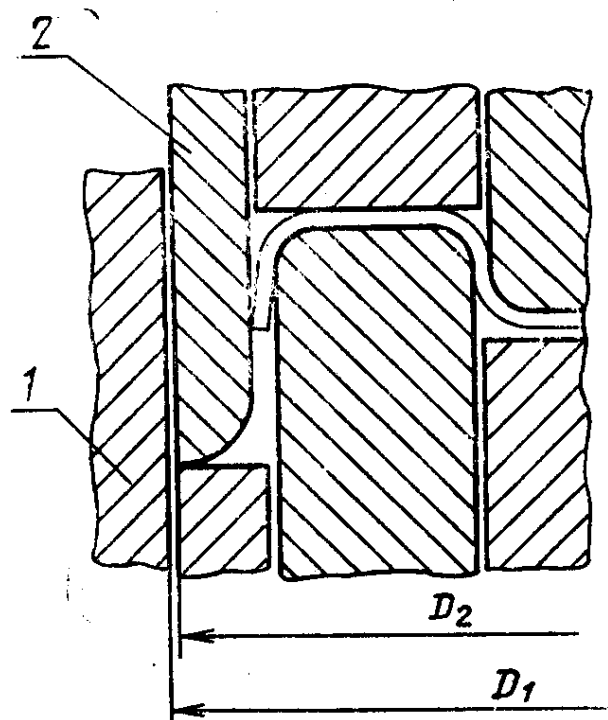
| Внутренний диаметр банки $d$ | Номинальная толщина материала концов $t$ | $d_1$  |             | $d_2$  |             | $d_3$  |             | $d_4$  |             | не    |
|------------------------------|--|--------|-------------|--------|-------------|--------|-------------|--------|-------------|-------|
|                              |  | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |       |
| 50,5                         | 0,20                                     | 50,71  | +0,030      | 50,17  |             | 60,46  | -0,020      | 60,99  | +0,030      | 36,   |
|                              | 0,22                                     | 50,75  |             |        |             |        |             |        |             |       |
| 59,5                         | 0,20                                     | 59,71  |             | 59,17  |             | 69,59  |             | 83,90  |             | 45,   |
|                              | 0,22                                     | 59,75  |             |        |             |        |             |        |             |       |
| 72,8                         | 0,22                                     | 73,04  |             | 72,46  |             | 83,34  |             | 94,59  |             | 59,   |
|                              | 0,25                                     | 73,10  |             |        |             |        |             |        |             |       |
| 74,1                         | 0,22                                     | 74,34  |             | 73,76  | -0,02       | 84,65  |             | 110,68 |             | 60,   |
|                              | 0,25                                     | 74,40  |             |        |             |        |             |        |             |       |
| 83,4                         | 0,22                                     | 83,64  | +0,035      | 83,06  |             | 94,03  | -0,025      | 165,50 | +0,035      | 69,   |
|                              | 0,25                                     | 83,70  |             |        |             |        |             |        |             |       |
| 91,0                         | 0,22                                     | 91,24  |             | 90,66  |             | 101,69 |             | 235,49 |             | 77,   |
|                              | 0,25                                     | 91,30  |             |        |             |        |             |        |             |       |
| 99,0                         | 0,25                                     | 99,30  |             | 98,66  |             | 110,06 |             | 165,50 |             | 85,   |
|                              | 0,28                                     | 99,36  |             |        |             |        |             |        |             |       |
| 153,1                        | 0,28                                     | 153,46 | +0,040      | 152,76 |             | 164,81 |             | 228,24 | +0,040      | 134,5 |
|                              | 0,32                                     | 153,54 |             |        |             |        |             |        |             |       |
| 215,0                        | 0,32                                     | 215,43 | +0,045      | 214,65 | -0,03       | 227,48 | -0,030      | 236,25 | +0,045      | —     |
|                              | 0,36                                     | 215,51 |             |        |             |        |             |        |             |       |
| 223,0                        | 0,32                                     | 223,43 |             | 222,65 |             | 235,49 |             | 236,25 |             | —     |
|                              | 0,36                                     | 223,51 |             |        |             |        |             |        |             |       |

(Продолжение см. с

| Интервалы внутренних диаметров банок | $H_1$<br>+0,04 | $H_2$<br>+0,04<br>-0,02 | $h$ ,<br>не более | $r$ ,<br>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                    |                   | 5,0               |
| Св. 122,0 до 186,0 включ.            | 3,05           | 3,15                    |                   | —                 |
| Св. 186,0 до 250,0 включ.            | 3,10           | 3,20                    | —                 | —                 |

**ПРИЛОЖЕНИЕ 16**  
*Рекомендуемое*

**Диаметры режущих поверхностей  
матрицы и пуансона к штампам  
для концов**

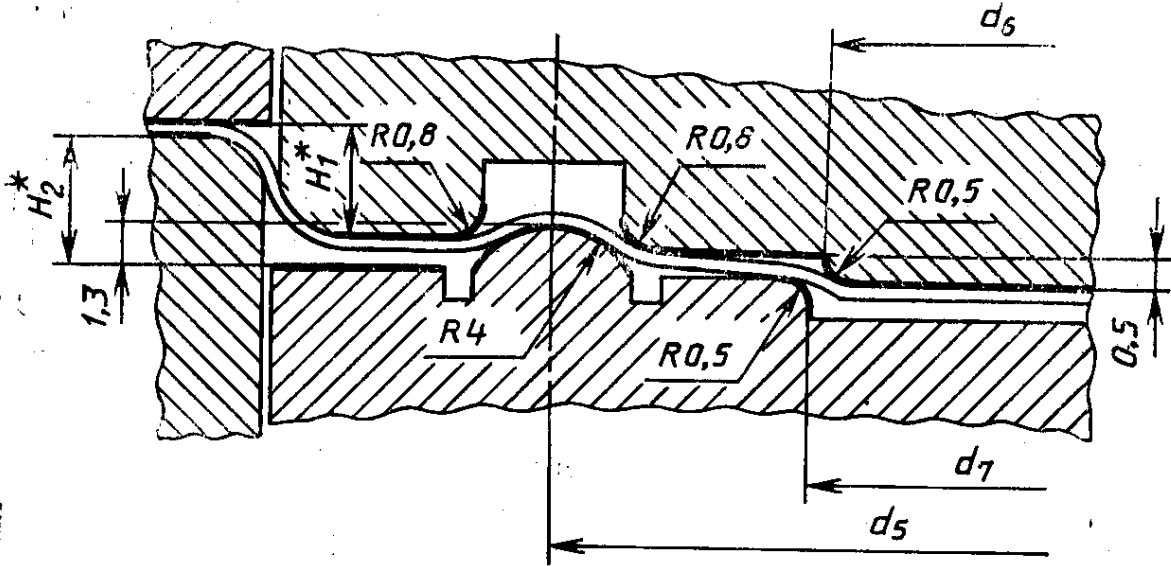


1—матрица; 2—пуансон  
мм

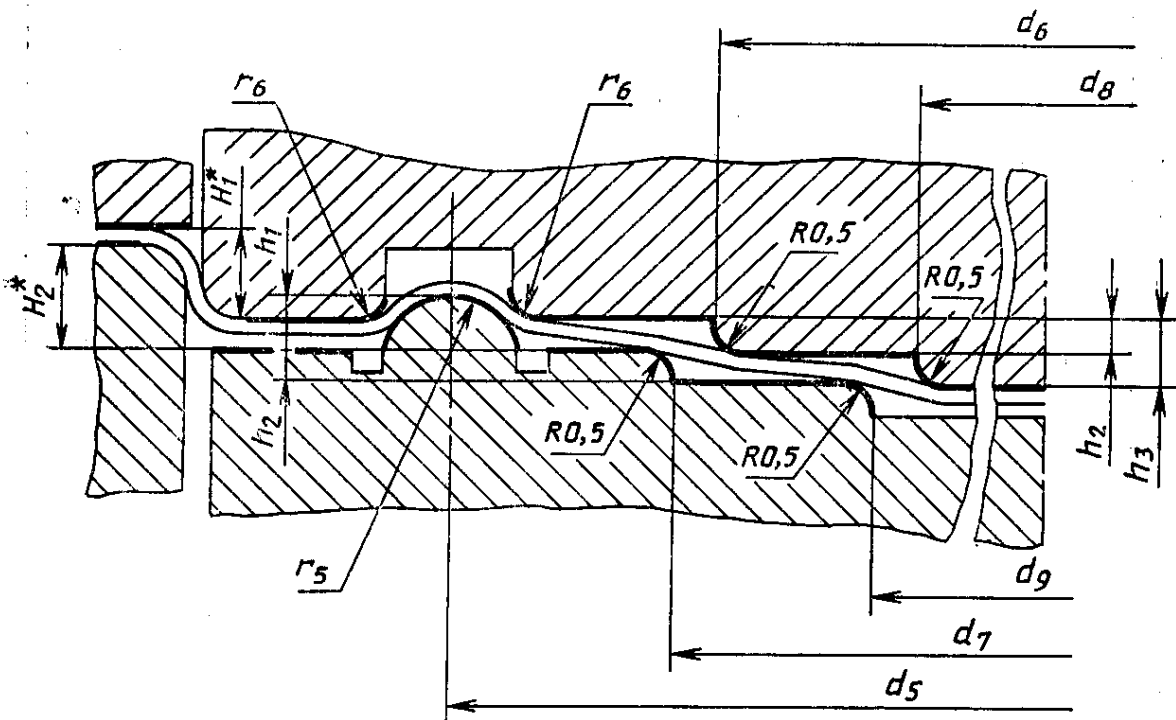
| Внутренний диаметр банки | 50,5 | 59,5 | 72,8 | 74,1  | 83,4  | 91,0  | 99,0   | 153,1 | 215,0 | 223,0 |
|--------------------------|------|------|------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|
| $D_1 + 0,02$             | 65,6 | 74,8 | 89,0 | 90,05 | 99,36 | 107,2 | 115,85 | 171,0 | 234,4 | 242,4 |
| $D_2 - 0,01$<br>$- 0,03$ |      |      |      |       |       |       |        |       |       |       |

(Продолжение см. с. 159)



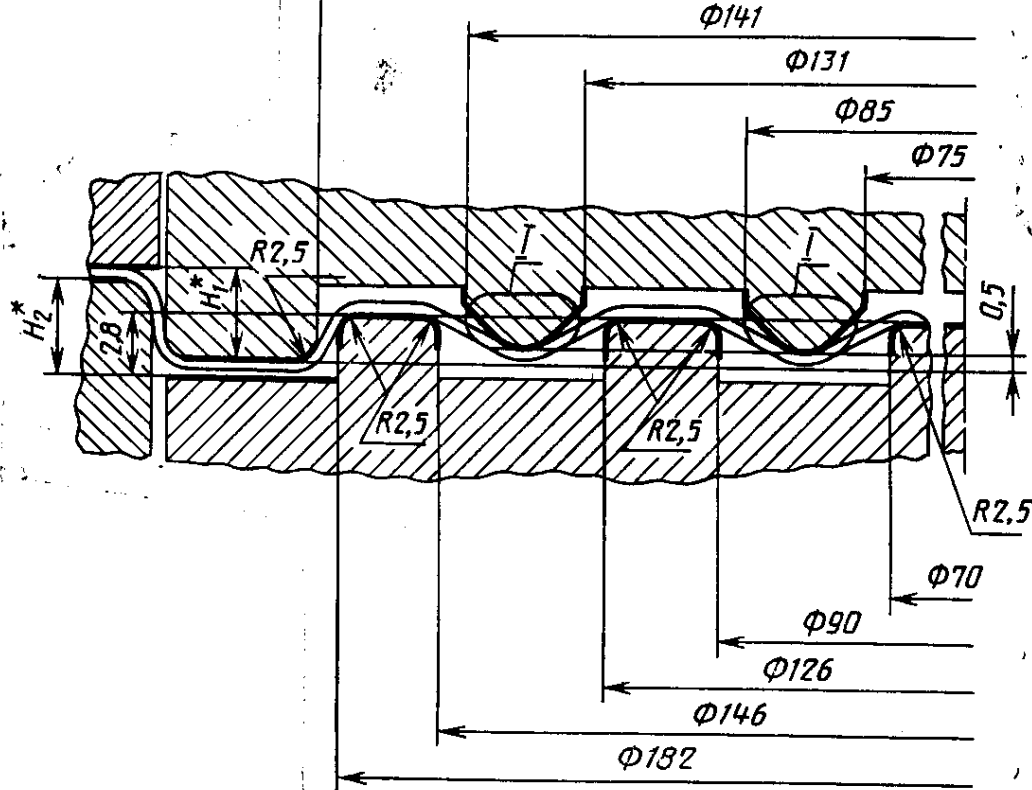


Черт. 2

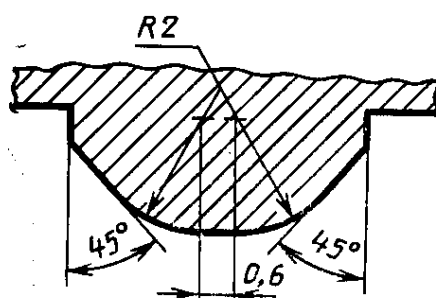


Черт. 3

(Продолжение см. с. 161)



I-I  
увеличено



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.)