

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.

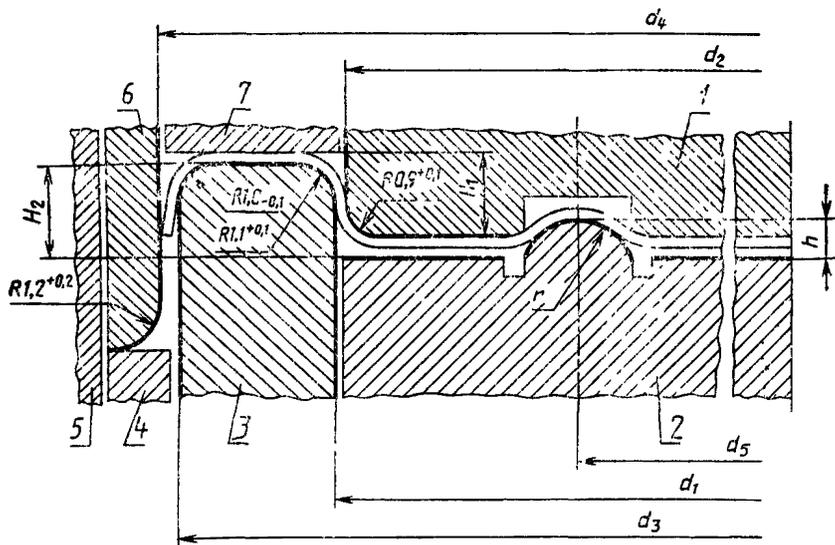
Размеры рельефов матриц и пуансонов к штампам для концов приведены в справочном приложении 1в

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

Стандарт дополнить приложениями — 1а—1в:

(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)

Таблица 1

мм

Внутренний диаметр банки d	Номинальная толщина материала концов t	d_1		d_2		d_3		d_4		d_5 , не более
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
50,5	0,20 0,22	50,71 50,75	+0,030	50,17	-0,02	60,46 60,42	-0,020	60,99	+0,030	36,0
59,5	0,20 0,22	59,71 59,75		59,17		69,59 69,55		70,12		45,0
72,8	0,22 0,25	73,04 73,10	+0,035	72,46		83,34 83,28	83,90	59,0		
74,1	0,22 0,25	74,34 74,40		73,76		84,65 84,59	85,21	60,5		
83,4	0,22 0,25	83,64 83,70		83,06		94,03 93,97	94,59	+0,035	69,0	
91,0	0,22 0,25	91,24 91,30		90,66		101,69 101,63	102,31	77,0		
99,0	0,25 0,28	99,30 99,36		98,66		110,06 110,00	110,68	85,0		
153,1	0,28 0,32	153,46 153,54	+0,040	152,76	-0,03	164,81 164,73	-0,030	165,50	+0,040	134,5
215,0	0,32 0,36	215,43 215,51	+0,045	214,65		227,48 227,40		228,24	+0,045	—
223,0	0,32 0,36	223,43 223,51	222,65	235,49 235,41		236,25		—		

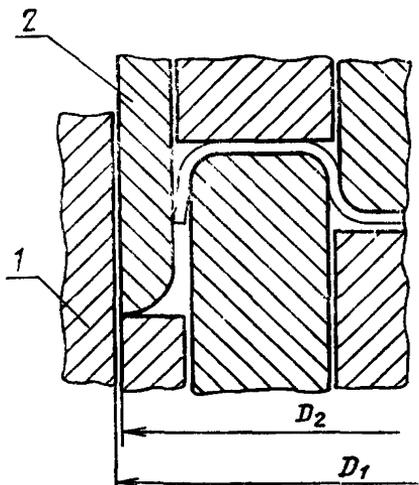
(Продолжение см. с. 158)

мм

Интервалы внутренних диаметров банок	H_1 +0,04	H_2 +0,04 -0,02	h , не более	r , 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		
Св. 122,0 до 186,0 включ.	3,05	3,15	—	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
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
$D_2 - 0,01$ $D_2 - 0,03$										

(Продолжение см. с. 159)

Размеры рельефов матриц и пуансонов к штампам для концов

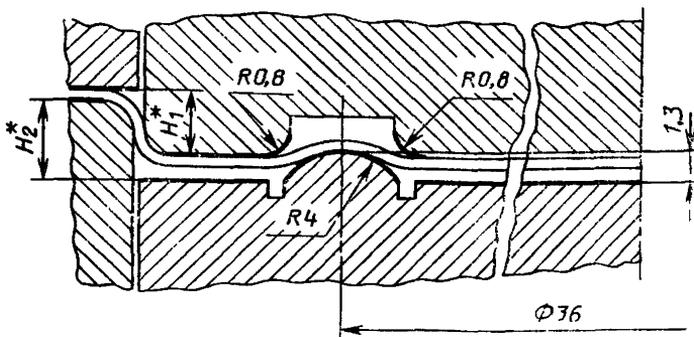
1. Размеры рельефов штампов для концов к банкам с внутренним диаметром 50,5 мм приведены на черт. 1, для диаметров 215 и 223 мм — на черт. 2.

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.

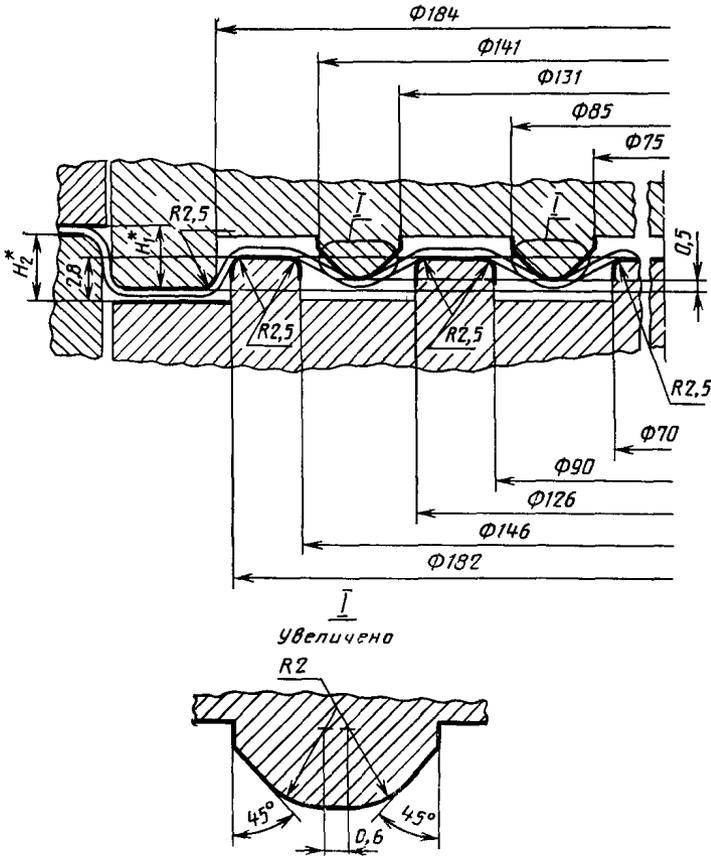
мм

Внутренний диаметр банки	Номер чертежа	d_1	d_2	d_7	d_8	d_9	r_5	r_6	h_1	h_2	h_3
59,5	3	45,0	29,0	30,0	—	—	—	—	—	—	—
72,8		58,5	41,0	42,0	—	—	—	—	—	—	—
74,1		58,5	41,0	42,0	—	—	—	—	—	—	—
83,4		68,0	46,0	47,0	—	—	—	—	—	—	—
91,0		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		136,0	106,0	109,0	81,0	84,0	5,0	0,5	1,5	0,8	1,6



Черт. 1

(Продолжение см. с. 160)



Черг. 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.)