

ГОСТ 26384—84

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**БАНКИ ЖЕСТЯНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
КРУГЛЫЕ ДЛЯ КОНСЕРВОВ**

РАЗМЕРЫ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Издание официальное

МОСКВА
ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
1999

**БАНКИ ЖЕСТЯНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ КРУГЛЫЕ
ДЛЯ КОНСЕРВОВ**

Размеры конструктивных элементов

**ГОСТ
26384—84**

Cylindric round tins for canned food.
Sizes of constructive elements

ОКСТУ 0079*

Дата введения 01.01.87

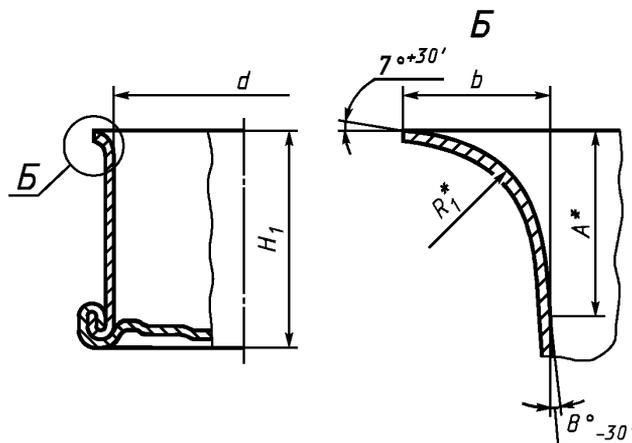
1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические круглые банки по ГОСТ 5981 и крышки к ним, изготавливаемые из жести, и устанавливает форму и размеры конструктивных элементов некупоренных банок и крышек, а также размеры профилей формующих частей деталей штампов, предназначенных для изготовления концов.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Классификация конструктивных элементов банок и крышек, а также их параметров и соответствующие термины и определения — по ГОСТ 24373.

3. **(Исключен, Изм. № 2).**

4. Размеры сборных банок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, 1а.



П р и м е ч а н и е. Размер A для построения профиля и контроля инструмента.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Сборник стандартов «Тара металлическая. Часть 2. Бочки и барабаны», 1999

* См. примечание ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» (с. 15).

© Издательство стандартов, 1985
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2008

мм

| Обозначение банки по ГОСТ 5981 | Внутренний диаметр банки d | | Высота банки H_1 | | Ширина борта b +0,1 −0,3 | | |
|--------------------------------------|------------------------------|-------------|--------------------|-------------|----------------------------------|------|-------|
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | |
| 34 | 50,5 | | 41,7 | ±0,35 | 2,8 | | |
| 24 | | | 53,7 | | | | |
| 10 | | | 58,7 | | | | |
| 36 | | | 75,7 | ±0,50 | | | |
| 25 | | | 83,5 | | | | |
| 39 | | | 113,5 | | | | |
| 35 | 59,5 | | 46,7 | ±0,35 | | | |
| 20 | | | 62,7 | | | | |
| 23 | | | 75,7 | | | | |
| 4 | 72,8 | ±0,10 | 70,2 | ±0,50 | | | |
| 7 | | | 83,5 | | | | |
| 9 | | | 95,2 | | | | |
| 46 | | | 108,5 | | | | |
| 43 | | | 114,2 | | | | |
| 22 | 74,1 | | 39,6 | ±0,35 | | | |
| 38 | 83,4 | | 45,8 | | | | |
| 5 | | | 51,8 | | | | |
| 6 | | | 56,4 | | | | |
| 37 | 91,0 | | | | | 26,8 | ±0,50 |
| 40 | | | | | | 41,8 | |
| 41 | | 69,8 | | | | | |
| 42 | | 75,8 | | | | | |
| 44 | | 94,5 | | | | | |
| 45 | 125,5 | | ±0,35 | | | | |
| 21 | 99,0 | | | 20,8 | | | |
| 2 | | | | 26,8 | | | |
| 3 | | | | 40,2 | | | |
| 8 | | | | 53,0 | | | |
| 11 | | | | 69,8 | | | |
| 12 | | 81,6 | ±0,50 | | | | |
| 13 | 123,6 | | | | | | |
| 14 | 153,1 | ±0,15 | | | | | |
| 47 | 267,0 | | | | | | |
| 15 | 215,0 | ±0,20 | 249,3 | 3,2 | | | |
| 48 | 223,0 | | | | 252,3 | | |

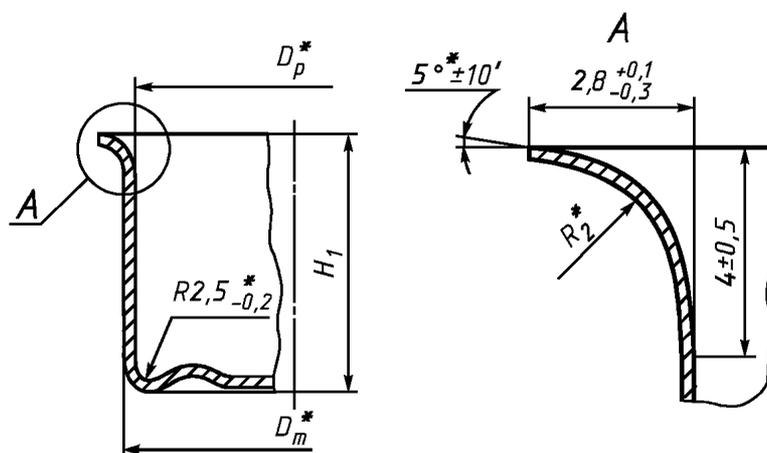
П р и м е ч а н и е. Размер высоты банки H_1 является факультативным до 1 января 1989 г.

| мм | | |
|------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| Внутренний диаметр банки d | Радиус борта R_1 —0,10 | Высота борта A $\pm 0,05$ |
| 50,5 | 2,2 | 2,24 |
| 59,5 | | |
| 72,8 | | |
| 74,1 | | |
| 83,4 | | |
| 91,0 | 2,5 | 2,38 |
| 99,0 | | |
| 153,1 | | |
| 215,0 | | |
| 223,0 | | |

4.1. Размеры, отмеченные на черт. 1 знаком «*», определяются размерами технологического инструмента, приведенными на черт. 1 и в табл. 1а, и контролируются на нем.

4, 4.1. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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



Черт. 2

П р и м е ч а н и е. Размер $(4 \pm 0,5)$ мм — для контроля размера $(2,8^{+0,1}_{-0,3})$ мм.

Т а б л и ц а 2

Р а з м е р ы в м м

| Обозначение банки по ГОСТ 5981 | Номинальный внутренний диаметр банки d | Высота банки H_1 $\pm 0,30$ |
|--------------------------------|--|----------------------------------|
| 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 |

Размеры в мм

| Обозначение банки по ГОСТ 5981 | Номинальный внутренний диаметр банки d | Высота банки H_1 $\pm 0,30$ |
|--------------------------------|--|----------------------------------|
| 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.

Таблица 3

мм

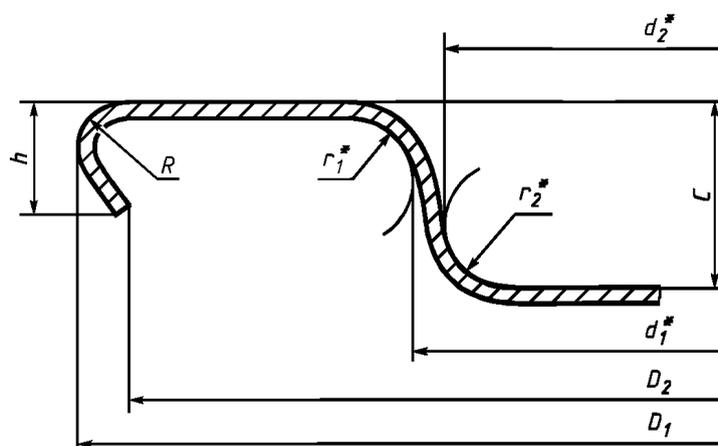
| Номинальный внутренний диаметр банки d | Номинальная толщина жести s | Наружный диаметр стенки D_m (по матрице) | | Внутренний диаметр стенки D_p^* (по пуансону) | | Радиус борта R_2 $+0,1$ |
|--|-------------------------------|---|-------------|--|-------------|------------------------------|
| |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

*Номинальные размеры выбирают в зависимости от механических свойств жести.

5.1. Размеры банок, отмеченные 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.

Размеры профилей формирующих частей деталей штампов для концов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2 приложения 1а.



Черт. 3

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

Р а з м е р ы в м м

| Внутренний диаметр банки d | Глубина вытяжки крышки C +0,05 —0,10 | Наружный диаметр крышки D_1 $\pm 0,30$ | Внутренний диаметр завитка крышки D_2 $\pm 0,30$ | Количество крышек n в стопе высотой 50 мм, шт. +1 —2 |
|------------------------------|--|---|---|--|
| 50,5 | 2,95 | 60,0 | 58,2 | 29 |
| 59,5 | | 69,1 | 67,4 | |
| 72,8 | 3,00 | 83,0 | 81,1 | 28 |
| 74,1 | | 84,1 | 82,2 | |
| 83,4 | | 93,4 | 91,6 | |
| 91,0 | | 101,3 | 99,4 | |
| 99,0 | | 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 | | 235,2 | 232,7 | |

П р и м е ч а н и е. Размеры D_1 и D_2 являются факультативными до 1 января 1989 г.

Т а б л и ц а 5

мм

| Внутренний диаметр банки d | Радиус завитка R +0,1 |
|------------------------------|----------------------------|
| Св. 43,5 до 122,0 включ. | 0,9 |
| Св. 122,0 до 248,0 включ. | 1,0 |

6.1. Размеры крышек, отмеченные на черт. 3 знаком «*», определяются размерами технологического инструмента, приведенными в приложении 1а, и контролируются на нем.

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

Диаметры режущих поверхностей матрицы и пуансона к штампам для концов приведены в приложении 1б.

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

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

6, 6.1, 6.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

8. Межоперационные размеры заготовок банок и крышек приведены в приложении 3.

Указанные размеры соответствуют рекомендуемым параметрам продольного и закаточного швов (см. 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 1 января 1987 г.

ПАРАМЕТРЫ ПРОДОЛЬНОГО ШВА

1. Конструктивные элементы и размеры продольного шва неотбортованного корпуса сборных банок внутренним диаметром св. 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 $(5,4 \pm 0,05)$ мм, $(1,20 \pm 0,05)$ мм и $17^\circ \pm 10'$ контролируют на технологическом инструменте.

2. Номинальную длину консоли внутреннего крючка (A_2) в миллиметрах вычисляют по формуле

$$A_2 = H_b - 16,$$

где H_b — ширина бланка (см. приложение 3), мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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:

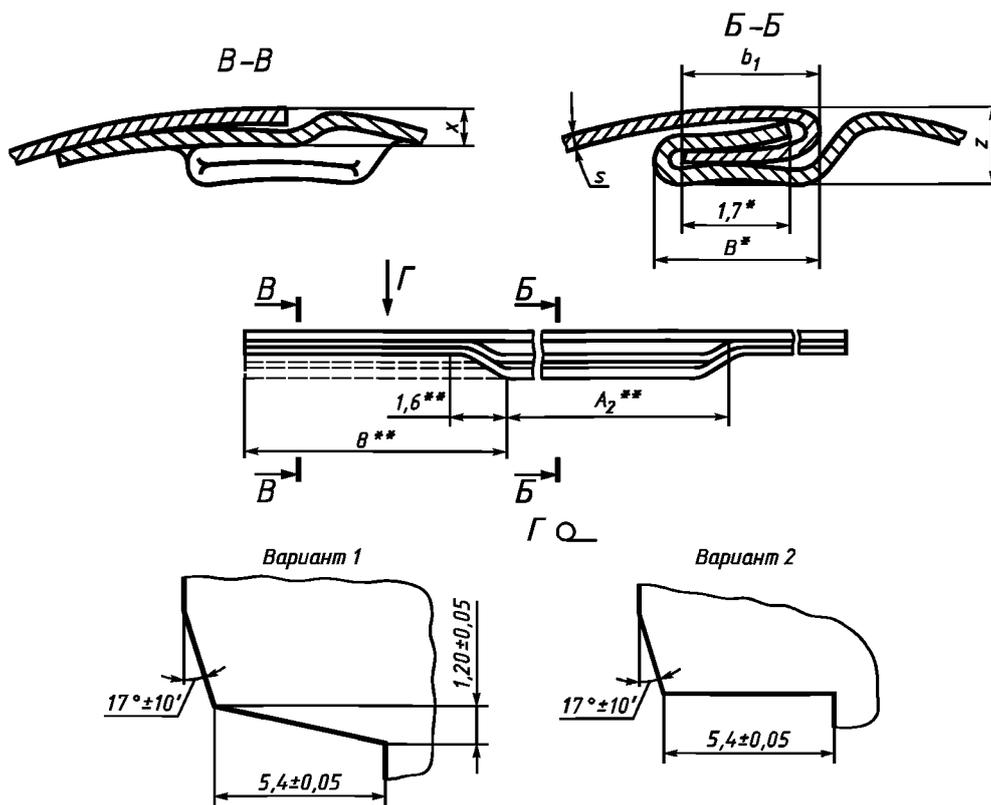
$$z = 4s + 0,20;$$

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

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

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

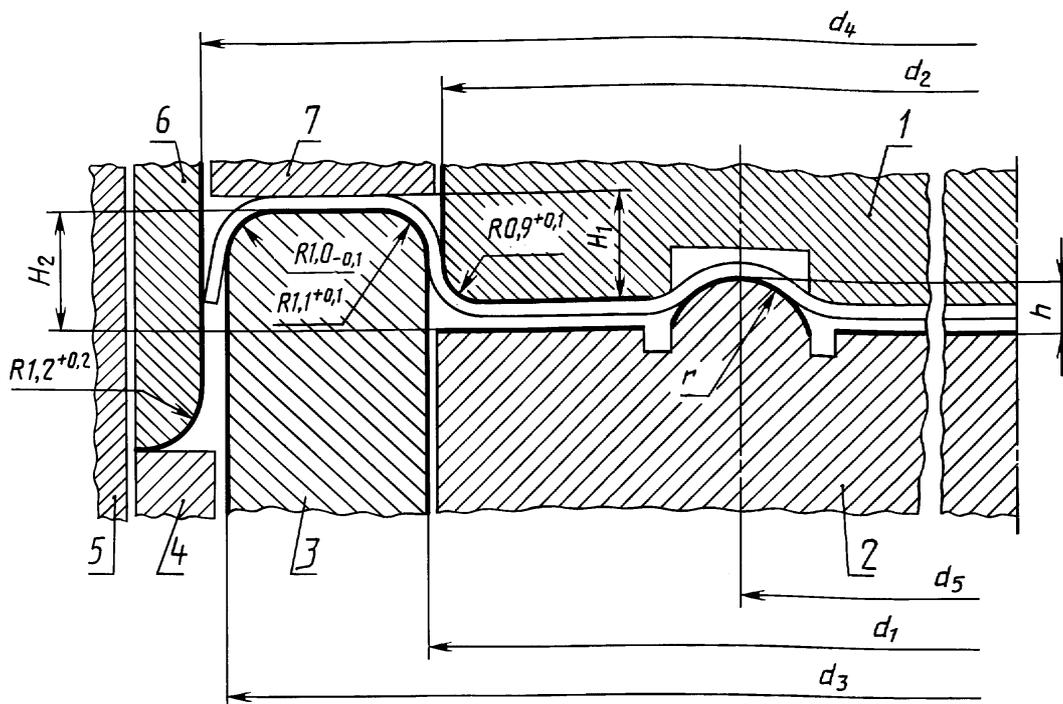
$$b_1 = 1,7 + 1,5s.$$



*Размеры для справок.

**Размеры до склепывания (для справок).

РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЕЙ ФОРМУЮЩИХ ЧАСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ ШТАМПОВ ДЛЯ КОНЦОВ



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

Т а б л и ц а 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. | |
| 50,5 | 0,20 | 50,71 | +0,030 | 50,17 | | 60,46 | -0,020 | 60,99 | +0,030 | 36,0 |
| | 0,22 | 50,75 | | | | 60,42 | | | | |
| 59,5 | 0,20 | 59,71 | | 59,17 | | 69,59 | | 70,12 | | 45,0 |
| | 0,22 | 59,75 | | | | 69,55 | | | | |
| 72,8 | 0,22 | 73,04 | | 72,46 | -0,02 | 83,34 | | 83,90 | | 59,0 |
| | 0,25 | 73,10 | | | | 83,28 | | | | |
| 74,1 | 0,22 | 74,34 | | 73,76 | | 84,65 | | 85,21 | | 60,5 |
| | 0,25 | 74,40 | | | | 84,59 | | | | |
| 83,4 | 0,22 | 83,64 | +0,035 | 83,06 | | 94,03 | -0,025 | 94,59 | +0,035 | 69,0 |
| | 0,25 | 83,70 | | | | 93,97 | | | | |
| 91,0 | 0,22 | 91,24 | | 90,66 | | 101,69 | | 102,31 | | 77,0 |
| | 0,25 | 91,30 | | | | 101,63 | | | | |
| 99,0 | 0,25 | 99,30 | | 98,66 | | 110,06 | | 110,68 | | 85,0 |
| | 0,28 | 99,36 | | | | 110,00 | | | | |
| 153,1 | 0,28 | 153,46 | +0,040 | 152,76 | | 164,81 | | 165,50 | +0,040 | 134,5 |
| | 0,32 | 153,54 | | | | 164,73 | | | | |
| 215,0 | 0,32 | 215,43 | +0,045 | 214,65 | -0,03 | 227,48 | -0,030 | 228,24 | +0,045 | — |
| | 0,36 | 215,51 | | | | 227,40 | | | | |
| 223,0 | 0,32 | 223,43 | | 222,65 | | 235,49 | | 236,25 | | — |
| | 0,36 | 223,51 | | | | 235,41 | | | | |

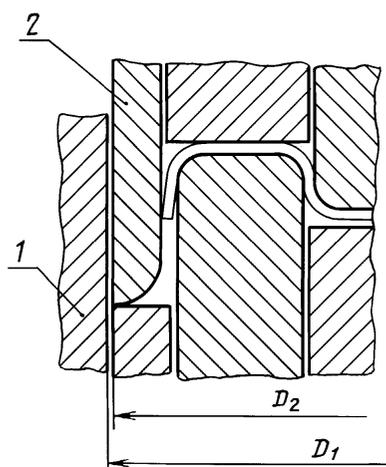
мм

| Внутренний диаметр банки d | 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 1а. (Введено дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1б
Рекомендуемое

ДИАМЕТРЫ РЕЖУЩИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ МАТРИЦЫ И ПУАНСОНА К ШТАМПАМ ДЛЯ КОНЦОВ



1 — матрица; 2 — пуансон

мм

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1б. (Введено дополнительно, Изм. № 2).

РАЗМЕРЫ РЕЛЬЕФОВ МАТРИЦ И ПУАНСОНОВ К ШТАМПАМ ДЛЯ КОНЦОВ

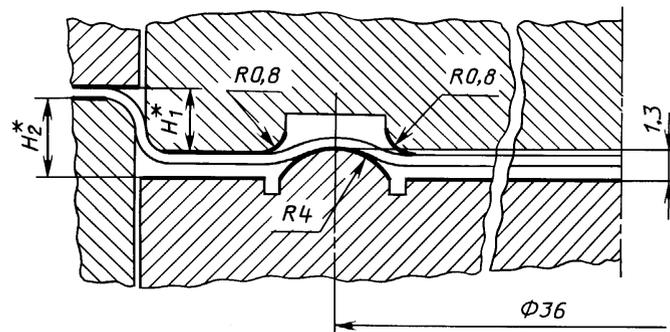
1. Размеры рельефов штампов для концов к банкам внутренним диаметром 50,5 мм приведены на черт. 1, для диаметров 215 и 223 мм — на черт. 2.

2. Размеры рельефов штампов для концов к банкам других диаметров приведены в таблице и на черт. 3, 4.

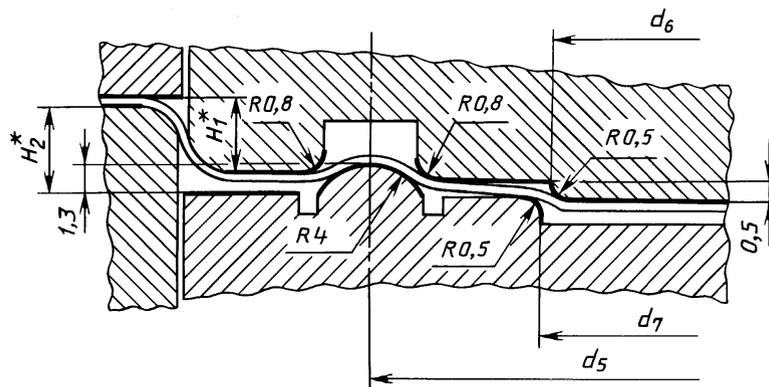
П р и м е ч а н и е. Размеры, отмеченные на черт. 1—4 знаком «*», приведены в приложении 1а.

Размеры в мм

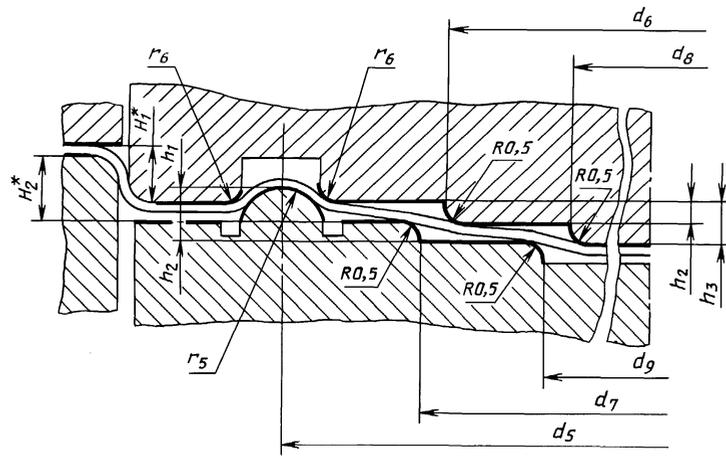
| Внутренний диаметр банки d | Номер чертежа | d_5 | d_6 | d_7 | d_8 | d_9 | r_5 | r_6 | h_1 | h_2 | h_3 |
|------------------------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 59,5 | 3 | 45,0 | 29,0 | 30,0 | — | — | — | — | — | — | — |
| 72,8 | | 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 | 1,60 |



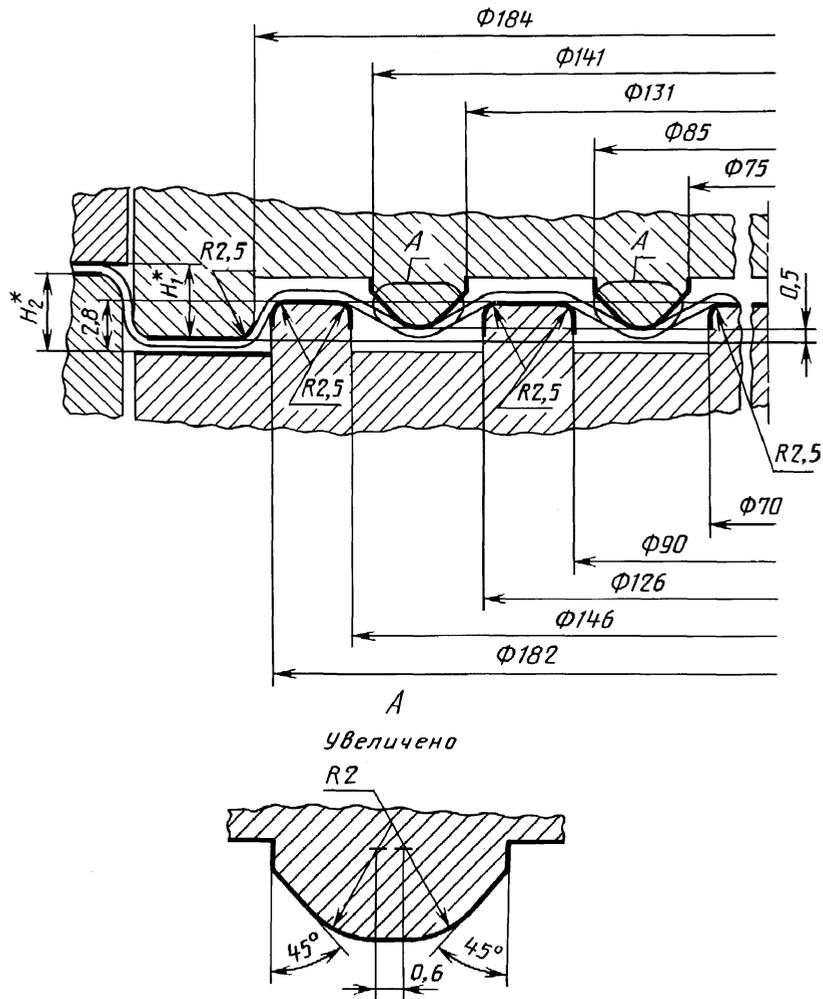
Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

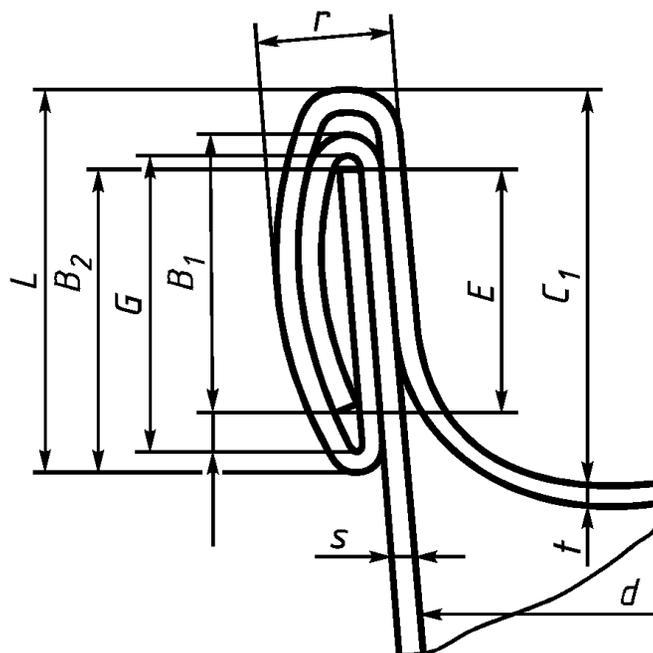


Черт. 4

ПРИЛОЖЕНИЕ 1в. (Введено дополнительно, Изм. № 2).

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

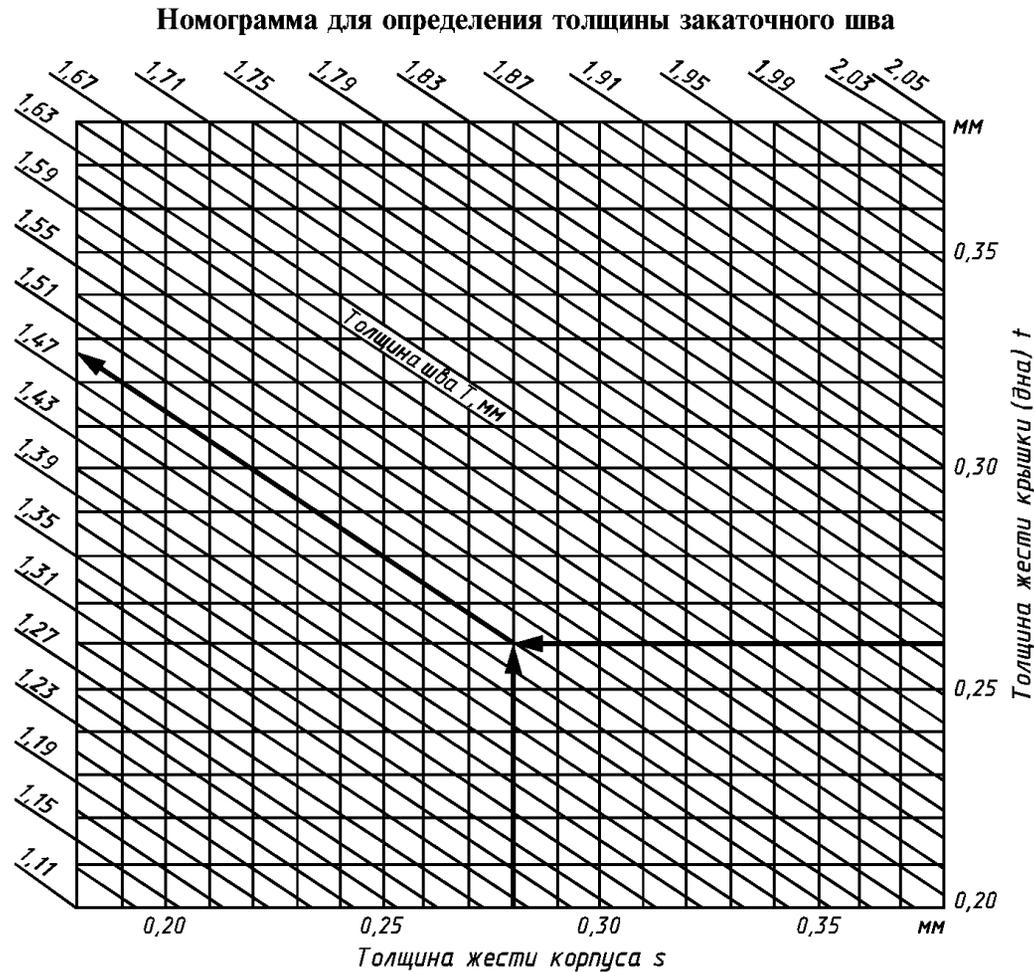
Таблица 1

Размеры элементов закаточного шва

мм

| Внутренний диаметр банки d | Толщина жести (номин.) | | Ширина шва L | | Глубина посадки C_1 | | Ширина крючка корпуса B_1 | | Ширина крючка крышки B_2 | |
|------------------------------|------------------------|-------------|----------------|----------------|-----------------------|----------------|-----------------------------|----------------|----------------------------|----------------|
| | дна t | корпуса s | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| Св. 43,5 до 59,5 включ. | 0,20 | 0,18 | 2,90 | | 3,10 | | 1,95 | | 1,75 | |
| | | 0,20 | | | | | | | 1,85 | |
| Св. 59,5 до 91,0 включ. | 0,22 | 0,20 | 3,00 | +0,25 -0,10 | 3,15 | +0,30 -0,10 | 2,00 | +0,25 -0,15 | 1,90 | +0,25 -0,15 |
| | | 0,22 | | | | | | | 1,95 | |
| Св. 91,0 до 122,0 включ. | 0,25 | 0,22 | 3,05 | | | | | | 1,95 | |
| | | 0,25 | | | | | | | 2,00 | |
| Св. 122,0 до 186,0 включ. | 0,28 | 0,25 | 3,10 | | 3,20 | | 2,05 | | 2,00 | |
| | | 0,28 | | | | | | | 2,05 | |
| Св. 186,0 до 248,0 включ. | 0,32 | 0,28 | 3,15 | +0,25 -0,15 | 3,25 | +0,35 -0,10 | 2,10 | | 2,05 | |
| | | 0,32 | | | | | | | 2,10 | |
| | | 0,36 | | | | | | | 2,10 | |

2. Номинальное значение толщины закаточного шва T определяют 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.



Черт. 2

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, мм.

Таблица 2

Ширина перекрытия закаточного шва E

мм

| Внутренний диаметр банки d | E , не менее | Внутренний диаметр банки d | E , не менее |
|------------------------------|----------------|------------------------------|----------------|
| Св. 43,5 до 59,5 включ. | 0,9*; 1,0 | Св. 122,0 до 186,0 включ. | 1,15 |
| Св. 59,5 до 91,0 включ. | 1,05 | Св. 186,0 до 248,0 включ. | 1,25 |
| Св. 91,0 до 122,0 включ. | 1,10 | | |

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

П р и м е ч а н и е. Указанные значения E соответствуют минимальному коэффициенту перекрытия $K_{II} = 0,45$.

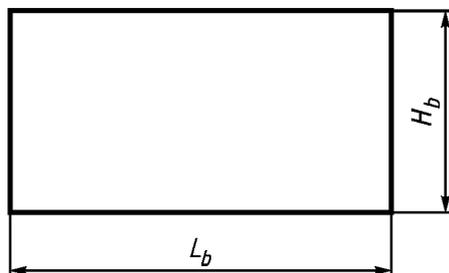
K_{II} вычисляют по формуле

$$K_{II} = \frac{F}{G},$$

где G — размер элемента шва согласно черт. 1, мм.

РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОРПУСОВ БАНОК

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



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначение банки по ГОСТ 5981 | Длина бланка L_b | Ширина бланка H_b | Обозначение банки по ГОСТ 5981 | 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 | | | |

2. Высоту корпусов банок H_0 в миллиметрах (черт. 2) вычисляют по формуле

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

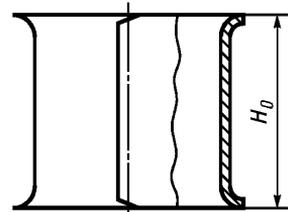
где H и δH — соответственно наружная высота и допускаемое отклонение по высоте по ГОСТ 5981;

ΔH_0 — уменьшение высоты корпуса по сравнению с высотой неотбортованного корпуса.

Значения ΔH_0 приведены в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

| мм | |
|------------------------------|--------------|
| Внутренний диаметр банки d | ΔH_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 |



Черт. 2

3.4. (Исключены, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

РАЗРАБОТЧИКИ

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

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.84 № 4851

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, приложения |
|---|----------------------------|
| ГОСТ 5981—88 ГОСТ 24373—80 | 1, 4, 5, приложение 3 2 |

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 02.10.91 № 1581

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1986 г., августе 1987 г. (ИУС 12—86, 12—87)

Переиздание (по состоянию на август 2008 г.)

ПРИМЕЧАНИЕ ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

На первой странице дополнить кодом: МКС 55.120 (указатель «Национальные стандарты», 2008).

Редактор *Н.О. Грач*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Подписано в печать 24.06.2008. Формат 60×84¹/₈. Бумага офсетная. Гранитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,86.
Уч.-изд. л. 1,40. Тираж 92 экз. Зак. 844.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6