

**ПРОТЯЖКИ С НАВЕРТНЫМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ ОТВЕРСТИЙ С ЭВОЛЬВЕНТНЫМ
ПРОФИЛЕМ ДИАМЕТРОМ ОТ 90 ДО 120 ММ
МОДУЛЕМ 2,5 ММ С ЦЕНТРИРОВАНИЕМ
ПО НАРУЖНОМУ ДИАМЕТРУ ДВУХПРОХОДНЫЕ**

**ГОСТ
28049—89**

Конструкция

Broaches with diameter from 90 to 120 mm for slitting holes
with involute profile with wind round tail and centring at outside diameter
with modul 2,5 mm double driven.
Construction

ОКП 39 2340

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на двухпроходные протяжки универсального назначения с навертным хвостовиком диаметром D от 90 до 120 мм модулем m 2,5 мм предназначенные для обработки шлицевых втулок с эвольвентным профилем по ГОСТ 6033 с центрированием по наружному диаметру.

1. Конструкция и размеры протяжек должны соответствовать:
протяжек 1-го прохода указанным на черт. 1 и в табл. 1, 3, 4;
» 2-го » » » » 2 » » » 5, 7, 8.

Размеры навертного хвостовика — по ГОСТ 28048.

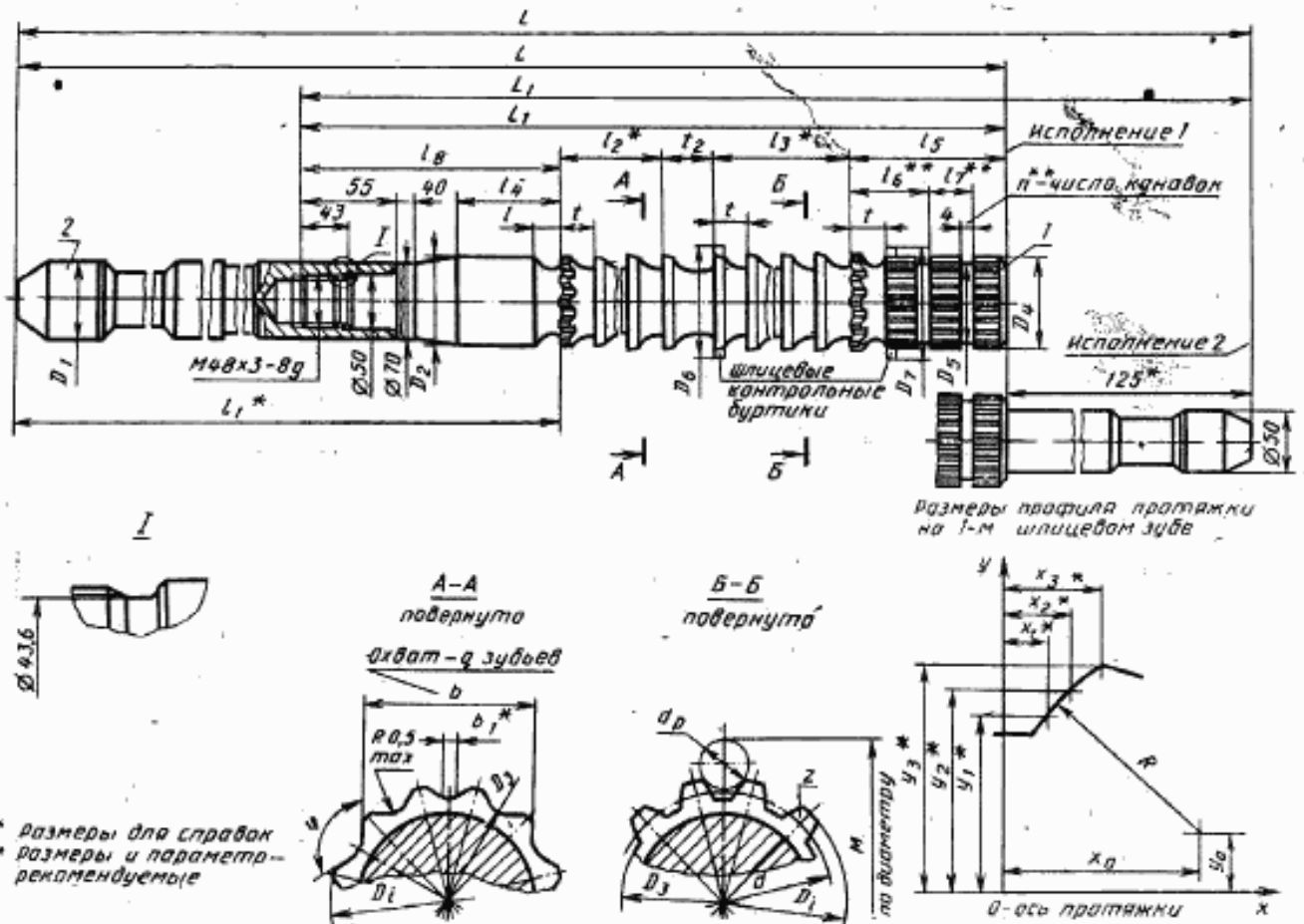
Изготовление навертного хвостовика к протяжке производят по взаимной договоренности заказчика с потребителем.

Допускается по требованию заказчика корректировать размеры M (табл. 7) и диаметры чистовых и калибрующих зубьев (табл. 8).

2. Обозначение деталей протяжек 1-го прохода должно соответствовать табл. 2, 2-го прохода — табл. 6.

3. Размеры протягиваемого отверстия и усилие протягивания должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 9.

Протяжки 1-го прохода



Черт. 1

Размеры, мм

Обозначение протяжки	Приме- мость	Обозначение протяжки	Приме- мость	D×m	z	D ₁	D ₂	D ₃ , не более	D ₄ (пред. откл. —0,2)	D ₅	D ₆	D ₇	L для исполне- ния		L ₀ для исполне- ния		l	l ₁	l ₂
													1	2	1	2			
2403-2498		2403-2502		90×2,5	34		85	84,5	89	83	90,6	90,2	1315	1440	1075	1200	15,5	505	192
—		2403-2505		95×2,5	36		90	89,5	94	88	95,7	95,3	—	—	—	—			171
—		2403-2508		100×2,5	38	63	95	94,5	99	93	100,7	100,3	—	1390	—	1150			190
2403-2512		2403-2515		105×2,5	40		100	99,5	104	98	105,8	105,4	1265	—	1025	—	12,0	485	
2403-2518		2403-2522		110×2,5	42		105	104,5	109	103	109,6	—	1290	1415	1050	1175			209
2403-2525		2403-2528		120×2,5	46	70	115	114,5	119	113	119,6	—	1265	1390	1025	1150			190

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение протяжки		l ₀	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	Число зубьев		t	Номер профиля зубьев	t ₂	b (пред. откл. —0,04)	β ₁	φ (пред. откл. ±1°)	C для исполне- ния		n	
Исполне- ние 1	Исполне- ние 2							фасоч- ных	шлице- вых							1	2		
2403-2498	2403-2502	504	130	90	38	14	265	9	22	24	14	24	61,34	1,48	95°18'	9	0,269	0,300	4
—	2403-2505			94	32	13		10					67,56	1,42	100°00'	10	—	—	5
—	2403-2508			75	31	12		11					68,41	1,53	94°44'	—	0,288	—	
2403-2512	2403-2515	494	110				245	12	27	19	12	21	74,64	1,44	99°00'	11	0,256	—	4
2403-2518	2403-2522			81	32	13		12					75,48	1,52	94°18'	—	0,263	0,294	
2403-2525	2403-2528			75	31	12		11					82,57	—	93°54'	12	0,256	0,288	

Пример условного обозначения протяжки длиной L=1390 мм для шлицевого эвольвентного отверстия диаметром 105 мм, модулем 2,5 мм с центрированием по наружному диаметру, группы заточки II, исполнения 2, 1-го прохода:

Протяжка 2403—2515 II ГОСТ 28049—89

Таблица 2

Обозначение протяжки исполнения		D×m	Поз. 1		Поз. 2	
			Протяжка исполнения		Хвостовик	
1	2		1	2		
			Количество			
			1		1	
			Обозначение			
2403-2498	2403-2502	90×2,5	2403-2498/1	2403-2502/1	2403-2505/2	
—	2403-2505	95×2,5	—	2403-2505/1		
—	2403-2508	100×2,5	—	2403-2508/1		
2403-2512	2403-2515	105×2,5	2403-2512/1	2403-2515/1	2403-2476/2	
2403-2518	2403-2522	110×2,5	2403-2518/1	2403-2522/1		
2403-2525	2403-2528	120×2,5	2403-2525/1	2403-2528/1		

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение протяжки	$D \times m$	X_1	X_2	X_3	Y_1	Y_2	Y_3	X_4	Y_4	R	d_p	M (пред. откл.—0,030)		
												на переднем контрольном буртике	на последнем калибрующем зубе	на заднем контрольном буртике
2403-2498	90×2,5	1,872	2,539	3,194	42,873	43,885	44,786	23,034	29,663	24,947	6,212	97,625	—	97,361
2403-2502												8,282	103,193	102,929
2403-2505	95×2,5	1,852	2,512	3,158	45,345	46,360	47,263	24,178	31,541	26,249	6,212	102,588	—	102,332
												8,282	108,186	107,929
2403-2508	100×2,5	1,864	2,521	3,161	47,866	48,882	49,787	25,335	33,407	27,567	6,212	107,608	—	107,352
												8,282	113,230	112,974
2403-2512	105×2,5	1,863	2,516	3,151	50,367	51,384	52,291	26,494	35,373	28,888	6,212	112,629	—	112,372
2403-2515												8,282	118,273	118,016
2403-2518	110×2,5	1,858	2,507	3,136	52,869	53,887	54,795	27,665	37,129	30,228	5,727	116,301	116,054	—
2403-2522												7,000	119,846	119,599
2403-2525	120×2,5	1,856	2,500	3,120	57,870	58,891	59,802	30,003	40,842	32,897	5,727	126,327	126,080	—
2403-2528												7,000	129,893	129,646

Примечания:

1. S (см. табл. 1 и 5) — величина подъема заднего центра на длине L_1 при шлифовании фасочным кругом боковых поверхностей фасочных и шлицевых зубьев.
2. Полный размер фаски F — на калибрующих зубьях.
3. Размер b относится к последнему фасочному зубу.
4. Размеры профиля (глубина и радиусы) зубьев с шагом t_2 одинаковы с размерами профиля зубьев с шагом t .
5. Диаметры проволок и роликов d_p (см. табл. 3, 7 и 9) для контроля профиля соответствуют ГОСТ 2475.
6. После контроля профиля зубьев протяжки контрольные буртики сошлифовать до соответствующего окончательного диаметра направляющей или зуба. При этом допускается увеличение ширины задней поверхности этого зуба.
7. В протяжках 2-го прохода после контроля профиля зубьев профиль передней направляющей прошлифовать до окончательного размера.
8. Размеры M (см. табл. 7) относятся к протяжкам с профилем зубьев, выполненным по заменяющей дуге окружности.

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение протяжки		2403-2498 2403-2502	2403-2505	2403-2508	2403-2512 2403-2515	2403-2518 2403-2522	2403-2525 2403-2528		
$D \times m$		90×2,5	95×2,5	100×2,5	105×2,5	110×2,5	120×2,5		
Номера и диаметры D_1 зубьев	фасочных	черновых	1	85,000	90,000	95,000	100,000	105,000	115,000
			2	85,160	90,120	95,110	100,110	105,100	115,110
			3	85,320	90,240	95,220	100,220	105,200	115,220
			4	85,480	90,360	95,330	100,330	105,300	115,330
			5	85,640	90,480	95,440	100,440	105,400	115,440
			6	85,800	90,600	95,560	100,550	105,500	115,560
	шлицевых		7	85,960	90,720	95,660	100,660	105,600	115,660
			8	86,120	90,840	95,770	100,770	105,700	115,770
			9	86,280	90,960	95,880	100,880	105,800	115,880
			10	86,440	91,080	95,990	100,990	105,900	115,990
			11	86,600	91,040	96,100	101,100	106,000	116,100
			12	86,600	91,190	96,060	101,060	106,100	116,060

Обозначение протяжки		Размеры, мм							
		2403-2498 2403-2502	2403-2506	2403-2508	2403-2512 2403-2515	2403-2518 2403-2522	2403-2525 2403-2528		
D×m		90×2,5	95×2,5	100×2,5	105×2,5	110×2,5	120×2,5		
Номера и диаметры D ₁ зубьев шлифовых	черновых	13	86,780	91,340	96,210	101,210	106,060	116,210	
		14	86,960	91,490	96,360	101,360	106,210	116,360	
		15	87,140	91,640	96,510	101,510	106,360	116,510	
		16	87,320	91,790	96,660	101,660	106,510	116,660	
		17	87,500	91,940	96,810	101,810	106,660	116,810	
		18	87,680	92,090	96,960	101,960	106,810	116,960	
		19	87,860	92,240	97,110	102,110	106,960	117,110	
		20	88,040	92,390	97,260	102,260	107,110	117,260	
		21	88,220	92,540	97,410	102,410	107,260	117,410	
		22	88,400	92,690	97,560	102,560	107,410	117,560	
		23	88,580	92,840	97,710	102,710	107,560	117,710	
		24	88,760	92,990	97,860	102,860	107,710	117,860	
		25	88,940	93,140	98,010	103,010	107,860	118,010	
		26	89,120	93,290	98,160	103,160	108,010	118,160	
		27	89,300	93,440	98,310	103,310	108,160	118,310	
		28	89,480	93,590	98,460	103,460	108,310	118,460	
		29	89,660	93,740	98,610	103,610	108,460	118,610	
		калибрующих	30	89,660	93,890	98,760	103,760	108,610	118,760
			31		94,040	98,910	103,910	108,760	118,910
			32		94,190	99,060	104,060	108,910	119,060
			33		94,340	99,210	104,210	109,060	119,210
			34		94,490	99,360	104,360	109,210	119,360
			35		94,640	99,510	104,510	109,360	119,510
			36		94,790	99,660	104,660	109,510	119,660
			37		94,940	99,810	104,810	109,660	119,810
			38		95,090	99,960	104,960	109,810	119,960
			39		95,240	100,110	105,110	109,960	120,110

Размеры, мм

Обозначение протяжки	Применяемость	Обозначение протяжки	Применяемость	D×m	z	Сочетание полей допусков D и f	S	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄ , не более	D ₅ (пред. откл. -0,2)	D ₆	D ₇	L для исполнения	
															1	2
Исполнение 1				Исполнение 2												
2403-2499		2403-2503		90×2,5	34	H7-9H	5,306	85	89,51	84,5	89	83	90,0	1090	1215	1190
2403-2501		2403-2504				H8-11H	5,386									
—		2403-2506		95×2,5	36	H7-9H	5,306	90	94,49	89,5	94	88	95,0			
—		2403-2507				H8-11H	5,386									
—		2403-2509		100×2,5	38	H7-9H	5,306	63	95	99,51	94,5	99	93	100,0		
—		2403-2511				H8-11H	5,386									
2403-2513		2403-2516		105×2,5	40	H7-9H	5,306	100	104,51	99,5	104	98	105,0			
2403-2514		2403-2517				H8-11H	5,386									
2403-2519		2403-2523		110×2,5	42	H7-9H	5,316	105	109,51	104,5	109	103	110,0	1065		
2403-2521		2403-2524				H8-11H	5,406									
2403-2526		2403-2529		120×2,5	46	H7-9H	5,316	70	115	119,51	114,5	119	113	120,2		
2403-2527		2403-2531				H8-11H	5,406									

Продолжение табл. 5

Размеры, мм

Обозначение протяжки		L _c для исполнения		f	f ₁	f ₂	f ₃	f ₄	f ₅	f ₆	f ₇	f ₈	Черновые и переходные зубья		Чистовые и калиб- рующие зубья (число зубьев=10)		F _с ис- более	C для исполне- ния		л			
Исполни- ние 1	Исполни- ние 2	1	2										Число	Номер профи- ля	f ₁	Номер профиля		1	2				
2403-2499	2403-2503	850	975																		0,212	0,244	
2403-2501	2403-2504																						
—	2403-2506	825	950	19	400	99		24					25	16	11	11	8	0,2					
—	2403-2507																						
—	2403-2509																						
—	2403-2511																						
2403-2513	2403-2516	825	950		485		110	81															0,238
2403-2514	2403-2517																						
2403-2519	2403-2523																						
2403-2521	2403-2524																						
2403-2526	2403-2529																						
2403-2527	2403-2531																						

Пример условного обозначения протяжки длиной L=1190 мм для шлицевого эвольвентного отверстия диаметром 100 мм, модулем 2,5 мм с центрированием по наружному диаметру, полем допуска центрирующего диаметра H8 и ширины впадины 11H, группы заточки II, исполнения 2, 2-го прохода:

Протяжка 2403-2511 II ГОСТ 28049—89

То же, протяжки с откорректированными исполнительными размерами:

Протяжка 2403-2511 K II ГОСТ 28049—89

Размеры, мм

Обозначение протяжки исполнения		D×m	Сочетание полей допусков D и e	Поз. 1		Поз. 2
				Протяжка исполнения		Хвостовик
1	2			1	2	
				Количество		
				1	1	
				Обозначение		
2403-2499	2403-2503	90×2,5	H7—9H	2403-2499/1	2403-2503/1	2403-2263/2
2403-2501	2403-2504		H8—11H	2403-2501/1	2403-2504/1	
—	2403-2506	95×2,5	H7—9H	—	2403-2506/1	
—	2403-2507		H8—11H	—	2403-2507/1	
—	2403-2509	100×2,5	H7—9H	—	2403-2509/1	
—	2403-2511		H8—11H	—	2403-2511/1	
2403-2513	2403-2516	105×2,5	H7—9H	2403-2513/1	2403-2516/1	2403-2263/2
2403-2514	2403-2517		H8—11H	2403-2514/1	2403-2517/1	
2403-2519	2403-2523	110×2,5	H7—9H	2403-2519/1	2403-2523/1	
2403-2521	2403-2524		H8—11H	2403-2521/1	2403-2524/1	
2403-2526	2403-2529	120×2,5	H7—9H	2403-2526/1	2403-2529/1	2403-2476/2
2403-2527	2403-2531		H8—11H	2403-2527/1	2403-2531/1	

Таблица 7

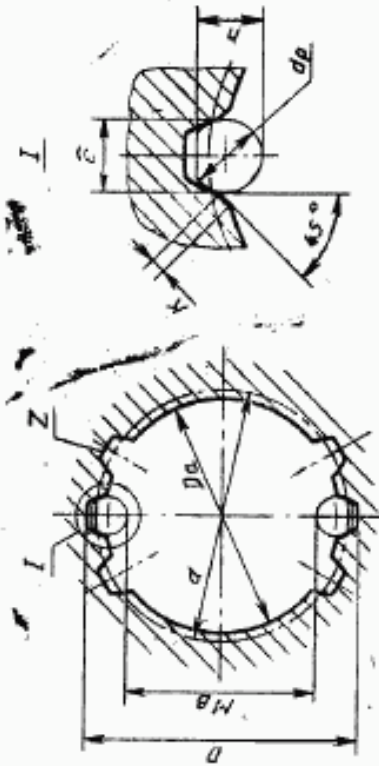
Размеры, мм

Обозначение для проточки	D × t	Сочетание полостей допусков D и F	X ₁	X ₂	X ₃	Y ₁	Y ₂	X ₀	Y ₀	R	d _p	Ш	M			d _p	M ₁ (на переднем направляющем зубе)
													но буртике	на зубе номер Ш	на последнем задирающем зубе		
2403-2499 2403-2503	90 × 2,5	H7—9H	1,522	2,189	2,844	42,873	43,885	22,684	24,947			4,773	11	94,605	94,517	94,348	99,38
2403-2501 2403-2504	90 × 2,5	H8—11H	1,481	2,147	2,802	42,873	43,885	22,643				4,773	11	94,728	94,640	94,470	99,38
2403-2506	95 × 2,5	H7—9H	1,502	2,162	2,808	45,345	46,360	23,828	26,248			4,773	12	99,624	99,529	99,367	104,41
2403-2507	95 × 2,5	H8—11H	1,461	2,121	2,767	45,345	46,360	23,787				4,773	12	99,748	99,652	99,490	104,41
2403-2509	100 × 2,5	H7—9H	1,514	2,171	2,811	47,866	48,882	24,985	27,567			6,518	—	109,451	—	109,194	109,45
2403-2511	100 × 2,5	H8—11H	1,472	2,130	2,770	47,866	48,882	24,944				4,773	12	104,763	104,667	104,506	7,000
2403-2513 2403-2516	105 × 2,5	H7—9H	1,513	2,166	2,801	50,367	51,384	26,144	28,888			6,518	—	109,565	—	109,307	114,48
2403-2514 2403-2517	105 × 2,5	H8—11H	1,472	2,125	2,760	50,367	51,384	26,103				4,773	12	109,778	109,682	109,521	114,48
2403-2519 2403-2523	110 × 2,5	H7—9H	1,508	2,157	2,786	52,868	53,887	27,314	30,228			6,518	—	116,734	—	116,477	119,52
2403-2521 2403-2524	110 × 2,5	H8—11H	1,461	2,111	2,740	52,868	53,887	27,268				6,518	—	119,659	—	119,401	119,52

Продолжение табл. 8

Обозначение протяжки		Размеры, мм												
		90×2,5		95×2,5		100×2,5		105×2,5		110×2,5		120×2,5		
Составляющие допусков D и d		2403-2409 H7-g9H	2403-2501 H8-h11H	2403-2506 H7-g9H	2403-2507 H8-h11H	2403-2509 H7-g9H	2403-2511 H8-h11H	2403-2513 H7-g9H	2403-2514 H8-h11H	2403-2519 H7-g9H	2403-2521 H8-h11H	2403-2526 H7-g9H	2403-2527 H8-h11H	
14	Номера и диаметры D _н и d _н	88,400	88,400	93,340	93,340	98,380	98,380	103,380	103,380	108,380	108,380	118,380	118,380	
15		88,600	88,600	93,540	93,540	98,580	98,580	103,580	103,580	108,580	108,580	118,580	118,580	
16		88,800	88,800	93,740	93,740	98,780	98,780	103,780	103,780	108,780	108,780	118,780	118,780	
17		89,000	89,000	93,940	93,940	98,980	98,980	103,980	103,980	108,980	108,980	118,980	118,980	
18		89,200	89,200	94,140	94,140	99,180	99,180	104,180	104,180	109,180	109,180	119,180	119,180	
19		89,400	89,400	94,340	94,340	99,380	99,380	104,380	104,380	109,380	109,380	119,380	119,380	
20		89,600	89,600	94,540	94,540	99,580	99,580	104,580	104,580	109,580	109,580	119,580	119,580	
21		89,800	89,800	94,640	94,640	99,680	99,680	104,680	104,680	109,680	109,680	119,680	119,680	
22		89,780	89,780	94,740	94,740	99,780	99,780	104,780	104,780	109,780	109,780	119,780	119,780	
23		89,850	89,850	94,840	94,840	99,850	99,850	104,850	104,850	109,850	109,850	119,850	119,850	
24		89,910	89,910	94,910	94,910	99,910	99,910	104,910	104,910	109,910	109,910	119,910	119,910	
25		89,950	89,950	94,950	94,950	99,950	99,950	104,950	104,950	109,950	109,950	119,950	119,950	
26		89,980	89,980	94,980	94,980	99,980	99,980	104,980	104,980	109,980	109,980	119,980	119,980	
27		90,000	90,010	95,000	95,010	100,000	100,010	105,000	105,010	110,000	110,010	120,000	120,010	
28		90,020	90,035	95,020	95,035	100,020	100,035	105,020	105,035	110,020	110,035	120,020	120,035	
29		90,035	90,054	95,035	95,054	100,035	100,054	105,035	105,054	110,035	110,054	120,035	120,054	
30														
31														
32			90,035	90,054	95,035	95,054	100,035	100,054	105,035	105,054	110,035	110,054	120,035	120,054
33														
34														
35														

Таблица 9

Черт. 3
Размеры, мм

Обозначение протяжки	D×m	f	Номер прозо- да	Сочетание полей допусков D и d	d	e	D _g (поле допус- ка H11)	κ	d _p	h	M _g		Длина протяжки		Усилие протигивания P, Н (кгс), при переднем угле		
											Наим.	Верхн. откл.	Сталь и алюми- новые сплавы	Чугун, бронза, латунь	20°	15°	10°
2403-2498; 2403-2502	90×2,5	34	1	H7-9H H8-11H	85		85		4,406	4	80,884 +0,086	70-190	70-220	368450 (37560)	403100 (41090)	433350 (44170)	
2403-2499; 2403-2503			2														80,935 +0,171
2403-2501; 2403-2504	95×2,5	36	1	H7-9H H8-11H	90		90	4,406	4	85,884 +0,086	313650 (31970)	343150 (34980)	368900 (37600)				
2403-2505			2											85,936 +0,170			
2403-2506	100×2,5	38	1	H7-9H H8-11H	95	5,236	95	4,406	4	90,884 +0,086	306200 (31210)	335000 (34150)	360150 (36710)				
2403-2508			2											90,936 +0,171			
2403-2509	105×2,5	40	1	H7-9H H8-11H	100		100	4,406	4	95,884 +0,086	322800 (32904)	353150 (36000)	379650 (38700)				
2403-2511			2											95,936 +0,171			
2403-2512; 2403-2515	110×2,5	42	1	H7-9H H8-11H	105		105	4,406	4	100,891 +0,096	323300 (32960)	353750 (36060)	380300 (38770)				
2403-2513; 2403-2516			2											100,950 +0,191			
2403-2514; 2403-2517	120×2,5	46	1	H7-9H H8-11H	115		115	4,406	4	110,891 +0,096	359400 (37660)	404150 (41200)	434500 (44290)				
2403-2518; 2403-2522			2											110,950 +0,191			
2403-2519; 2403-2523																	
2403-2521; 2403-2524																	
2403-2525; 2403-2528																	
2403-2529; 2403-2532																	
2403-2527; 2403-2531																	

4. Наибольшие расчетные усилия протягивания P указаны для обработки деталей из стали I—IV групп обрабатываемости по ГОСТ 20365.

Для определения усилия протягивания для закаленных сталей и других материалов следует величину P умножить на коэффициент K , указанный в ГОСТ 28048.

5. Центровые отверстия — формы B , T или R по ГОСТ 14034.

6. Хвостовики — типа 2, исполнения 1 по ГОСТ 4044.

Изготовление протяжек с хвостовиком типа 2 исполнений 2, 3 или 4 — по заказу потребителя. Продольные лыски на хвостовиках исполнений 2 и 4 должны располагаться перпендикулярно оси впадины профиля протяжки.

Допуск перпендикулярности на 10 мм ширины лыски не должен превышать 0,015 мм.

Длина лыски на заднем хвостовике указывается потребителем при заказе.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H16, h16, \pm \frac{IT16}{2}$.

8. Допуск симметричности боковых поверхностей фасочных зубьев относительно боковых поверхностей шлицевых зубьев не должен превышать $T 0,1$ мм.

9. Накопленная погрешность окружного шага, допуск параллельности оси симметрии боковых поверхностей шлицевой части относительно оси центров и допуск симметричности в поперечном сечении зубьев протяжек 1-го прохода не должен превышать значений, указанных в ГОСТ 6767 для поля допуска на ширину впадины втулок 1Н.

10. Форма и размеры профиля зубьев протяжек, группы заточки, форма передней грани зубьев протяжек — по ГОСТ 20365.

11. Задний угол зубьев протяжек должен быть:

черновых и переходных	3°
чистовых	2°
калибрующих	1°

12. Пределы длины протягивания заготовок из чугуна, бронзы и латуни — справочные. Для протягивания заготовок из этих материалов с длиной протягивания, превышающей верхний предел длины протягивания по стали, следует применять навертной хвостовик увеличенной длины.

13. Предельные отклонения диаметров сопрягаемых центрирующих поверхностей:

протяжки (рабочей части) — по I7,

навертного хвостовика — по H9.

14. Технические требования — по ГОСТ 6767.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. В. Барон, А. И. Либерман, А. И. Прохорова, Ф. И. Фельдман

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.03.89 № 517

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта приложения
ГОСТ 2475—88	1 (примечание к табл. 3)
ГОСТ 4044—70	6
ГОСТ 6033—80	Вводная часть
ГОСТ 6767—79	9, 14
ГОСТ 14034—74	5
ГОСТ 20365—74	4, 10
ГОСТ 28048—89	1, 4