



, ,

1018-77

1-*st*

1018—77

(,
1907 .)

		-		-	
		-		-	
		28		28	
	1997	. 227		1977	. 227
		-		-	

(3 2004 .)

, ,

1018-77* *

**Bands aluminium, copper, brass and cupronikel
for capsules. Specification**

1018-71**18 1000, 18 4000**

28 1997 . 227

01.01.78

17.96.92 546

(, . . 3).
1.1 . . . 1 .
1

	181114
	184430
	184530
	184730

(, . . 1).

* (1997 .) Ns 1, 2, 3,
1982 ; . Ns 1622 23.04.82, 1987 ., 1992 .
(7-82, 8-87, 9-92)

©
©

, 1977
, 1997

.2

1018-77

1.

1.1.

,

.1.

1

.
0,20				0,43			
0,21				0,47			
0,22				0,50	+0,02		
0,30	±0,02	12-150	-0,6	0,60	-0,03	12-150	-0,6
0,35				0,67			
				0,70			

1.2.

,

.2.

2

.	.	.	.
0,04	± 0,005		
0,05			
0,06	+0,01		
0,07			
0,08			
0,10		14-150	-0,6
0,11			-0,4
0,12	±0,01		
0,13			
0,14			
0,15			
0,16			

0,17				
0,18				
0,20				
0,25	$\pm 0,02$			
0,27				
0,30				
0,35				
0,40				
0,47				
0,50				
0,53	$+0,02$			
0,60	$-0,03$			
0,63				
0,72				
0~73				
0,80	$\pm 0,03$			
0,90				
	$+0,03$			
	$-0,04$			
1,80	$\pm 0,04$			
1,86	$\pm 0,05$			

(1).

1.3. , .

. 3.

3

0,04	$\pm 0,01$	20-50	-0,6	0,70 0,90	$\sim +0,02$ $-0,03$	20-150	-0,6
0,05 0,07				1,00	$\pm 0,03$		

.4

1018-77

3

0,35 0,40 0,45 0,50 0,57 0,60 0,62 0,65 0,68	$\pm 0,02$	20-150	-0,6	1,10 1,20 1,35	$\pm 0,03$	20-150	-1,0
				1,50	+ 0,03 -0,04		

(
1.4. , . 2).

.4.

4

0,28	$\pm 0,02$		
0,47 0,50	$+0,02$ $-0,03$	18-100	-0,6

(
1.5. , . 1).
.5.

5

	,	, ,
		10
	0,040-0,53 0,60-1,86	20 10

.5

	,	,
	0,04-0,57 0,60-1,50	20 10
		5

5
310 %
5 %

3

10 %

0,04—
0,60—1,50

0,57

20

30 ,

(1.6.)

1, 2).

,

1—4.

Лента

X | XX | X | X |

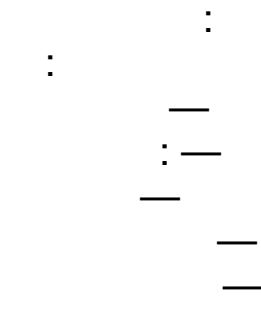
XX

1018-77

Способ из-
готовленияФорма сеченияТочность изготовленияСостояние

.6

1018-77



"X"

, , , 0,5 ,
100 , , 0,5 100 2 1018-77.
(, . 1).

2.

2.1 .

, . 1).
(2.1. , . 1).
5 6 11069—74 0
4784-74; 2 859—78;
68 15527—70 3;
19 492—73
0,05 % 0,30 %.

1 4784—74
3 2 0,02—0,05 %

859-78.

(2.2. , . 1). (2.2. , . 1).
0,07 , 0,13 (2.2. , . 1).
).

(2.3. , . 1, 2). ,

(
2).

2.4.

2.5.

2.6.

. 6.

6

	,	(/ 2)	,	5, %,
	0,30-0,70		70	20
	0,30	(7,5) 100-150		2,5
	0,35-0,70	(10-15) 120-150 (12-15)		3
	0,35-1,86		200 (20)	36
	0,45-0,90		290 (30)	42
	1,00-1,50		320 (33)	42
		290-370 (30—38)		32

(
2).

2.7.

0,30 ;
0,35 ;
0,45 .

0,35 0,40

290 (30 / 2),
42 %.

(
2.8. , . 3).

0,12 , 0,13

(, . 2).

(, . 2).

3.

3.1. (, . 1).
3.2.

3.2.

4000

3.2—3.3. (1, 3).

3.4.

3.5.

2500 320
 2500 (,
), 1 %)
 , 2, 3).

3.6.

500

3.7.

)

3.6—3.7. (

4.

4.1.

	—	12697.6-77 —	12697.10-77;
13938.13-	93,	13938.1-78 -	13938.12-78,
		25086-87	9717.1-82 -
		25086-87,	1652.1-77 -
1652.13-	77	9716.1-79 -	9716.3-79;
		—	6689.1-92 —
			6689.22-92.
		,	
		25086-87,	1652.1-77 -
1652.13-	77,	—	13938.1-78 -
			13938.12-78,
			13938.13-93.

24231—80.

4.2.

4.3.

. 10 1018-77

100

20

10

,

-10

6507—90

4381—87

, 427—75

166—89.

6507—90.

4.2, 4.3. (, . 1).
4.4.

(, . 2).
4.5.

24047—80.

1 II = 12,5

$f_0 = 4$ o 11701-84.
(, . 1, 2).

5.

, ,
5.1.
0,20

0,04—0,09

3560—73 1018—77, 1173—93
3282—74
9569—79

,
0,30

3553—87 645—89,
23436-83.

(, . 1, 2).
5.2.

20 I, II, HI 2991—85
%.

(5.3. , . 80 .
, . 26663—85 24597—81.
1, 3).

(5.4. , . 1, 2).
,

5.5. 14192—77 “
”

(5.6. , . 1, 3).

(5.7. , . 1).
1—2

. 12

1018-77

5.8.

(, . 1, 3).

021007	10	08	95		02	04	97		21	04	97
0,93	-		0,80		162	454		324			
<hr/>											
107076,				,				, 14			
					—		“				
				,				, 6			