КОНТРОЛЬНЫЙ
Выдаче не подлежит.

УДК 621.884

Группа Г34

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 34104-80

ЗАКЛЕПКИ

Технические условия

На 14 страницах

Введен впервые

Проверен в 1989 г.
Подлежит проверке в 1999 г.

ОКП 75 9310

Распоряжением Министерства от 9 июля 1980 года № 087-16

срок введения установлен с 01.01.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заклепки, предназначенные для применения в изделиях отрасли.

Издание официальное ГР № 8174857 от 22.08.80 Перепечатка воспрещена

№ изм. 1 2 4
№ изв. 8638 9654 9822
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 266

№ изм.	1	2	4
№ изв.	8639	9654	9822

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 34104-80

ЗАКЛЕПКИ

На 12 страницах

Технические условия

Введен впервые

Настоящий стандарт распространяется на заклепки, предназначенные для применения в изделиях отрасли.

Инв. № дубликата	266
Инв. № подлинника	

1. Технические требования

1.1. Заклепки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров и рабочим чертежам, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

1.2. Основные материалы и их заменители, применяемые для изготовления заклепок, должны соответствовать нормативно-технической документации на полуфабрикаты, указанной в табл. 1. Качество применяемых материалов и полуфабрикатов должно быть подтверждено сопроводительной документацией (сертификатами, анализами и т.п.).

Таблица 1

Марка материала	Нормативно-техническая документация на полуфабрикаты
10; 15	ГОСТ 5663-79, ТУ 3-80-80
20	ГОСТ 8733-87, сортамент по ГОСТ 8734-75
20А (селект)	ТУ 14-3-143-73
20Г2; 30ХМА	ТУ 14-4-385-73
12Х18Н9Т	ГОСТ 5949-75, сортамент по ГОСТ 14955-77
12Х18Н10Т	ГОСТ 18907-73
ХН78Т	ТУ 14-1-3957-85
ХН60ВТ	ТУ 14-1-2287-77
В65 АМг5П Д18 АД1 АМц	ГОСТ 14838-78
Д19П	ОСТ 1 90195-75
Л63; Л96	ГОСТ 494-76, ГОСТ 11383-75
Л63 антимагнитная	ГОСТ 12920-67
М2	ТУ 48-21-456-75, ГОСТ 617-72, ГОСТ 11383-75
ВТ16	ТУ 1-9-623-77; ТУ 1-92-3-74

Примечания:

1. Сталь 12Х18Н9Т по ГОСТ 5949-75 должна быть проверена на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии в соответствии с требованиями ГОСТ 6032-84.
2. Для изготовления латунных заклепок диаметром 2,6 мм использовать проволоку по ГОСТ 12920-67, поставляемую для болтов и винтов.
3. Для заклепок из меди допускается получать проволоку перетяжкой с других размеров.

1.3. Допускается замена материалов: стали 10 сталью 15, стали 20Г2 сталью 30ХМА, стали 12Х18Н9Т сталью 12Х18Н10Т (с той же прочностью по $\tau_{ср}$); алюминия АД1 алюминиевым сплавом АМц; меди М2 латунью Л96 (для трубчатых заклепок).

1.4. Заклепки, за исключением заклепок из алюминиевых сплавов АМц, Д19П и алюминия АД1, должны поставляться термически обработанными. Виды и режимы термической обработки должны соответствовать указанным в табл. 2.

№ изм. | 1 | 2 | 3 | 4
№ изв. | 8539 | 9654 | 9752 | 9822
Инв. № подлинника | 266
Инв. № дубликата

Таблица 2

Материал		Термическая обработка	
		Вид	Режим
Стали углеродистые и легированные	10; 15	Отпуск	По отраслевой инструкции ПИ 1.2.352-87
	20; 20А (селект)	Отжиг	
	20Г2; 30ХМА	Закалка и отпуск	
Стали коррозионностойкие и жаропрочные сплавы	12Х18Н9Т 12Х18Н10Т	Закалка	По отраслевой инструкции ПИ 1.2.256-84
	ХН78Т		Нагрев до температуры 1000 + 1020 °С, выдержка 1 ч., охлаждение на воздухе
	ХН60ВТ		Нагрев до температуры 1160±10 °С, выдержка 1 ч., охлаждение на воздухе
Алюминиевые сплавы	В65; Д18	Закалка и старение	По отраслевой инструкции ПИ 1.2.255-83
	АМг5П	Отжиг	
Латуни	Л63 Л63 антимагнитная		Нагрев до температуры 280 + 300 °С, выдержка 1,5 + 2 ч., охлаждение на воздухе
Медь	М2		Нагрев до температуры 580 ± 10 °С, выдержка 1 + 2 ч., охлаждение на воздухе
Титановый сплав	ВТ16		По стандартам конструкции и размеров

1.5. Заклепки из сплава Д19П перед постановкой в конструкцию должны подвергаться закалке.

Допустимое количество закалок и режим закалки – по отраслевой инструкции ПИ 1.2.255-83.

1.6. Заклепки должны иметь антикоррозионные покрытия, указанные в стандартах конструкции и размеров.

Если стандарт конструкции и размеров разрешает применять другие виды покрытий, то они должны выбираться по табл. 3 настоящего стандарта. Толщина металлических покрытий: серебряного – 9+11 мкм, сплавом олово-висмут (под пайку) – 12 + 18 мкм, остальных – 9 + 15 мкм.

Вид покрытия выбирает конструктор, исходя из условий эксплуатации заклепок.

Структура наименования и обозначения заклепок с покрытиями, выбранными по табл. 3, должна соответствовать установленной стандартами конструкции и размеров, то есть условное обозначение покрытия вводится* в обозначение заклепки перед обозначением стандарта, например: "Заклепка 6-24-Бп-ОСТ 1 11781-74", "Заклепка 5-20-Ср-ОСТ 1 34001-84", "Заклепка 6-24,5-Бп-ОСТ 1 34035-78" и т.д.

---

* С учетом примечания 1 к табл. 3

№ изм. 1 2 3 4
№ изв. 8639 9654 9752 9822
Инв. № дубликата 266
Инв. № подлинника

Таблица 3

Материал	Вид покрытия по ГОСТ 9.306-85		Отраслевая инструкция
	Наименование	Обозначение	
Стали углеродистые и легированные	Без покрытия	Бп	-
	Цинковое с бесцветным хроматированием в растворе, содержащем соль "Ликонда 21"	Ц.хр.бцв	ПИ 1.2.046-77
	Цинковое, фосфатированное в растворе, содержащем азотно-кислый барий	Ц.фос.окс	
	Цинковое с радужным хроматированием	Ц.хр	ПИ 1.2.084-78
	Кадмиевое с радужным хроматированием	Кд.хр	
	Кадмиевое, фосфатированное в растворе, содержащем азотно-кислый барий	Кд.фос.окс	
	Медно-никелевое с подслоем меди	М.Н	
	Химическое никелевое	Хим.Н	ПИ 1.2.106-86
	Химическое окисное	Хим.Окс	ПИ 1.2.048-78
Стали коррозионностойкие и жаропрочные сплавы	Без покрытия	Бп	-
	Серебряное	Ср	ПИ 1.2.147-80
	Окисное, получаемое способом химического пассивирования	Хим.Пас	ПИ 1.2.026-77
Алюминий и алюминиевые сплавы	Без покрытия	Бп	-
	Анодно-окисное, наполненное в растворе хроматов	Ан.Окс.нхр	№ 265-72
	Анодно-окисное, наполненное в воде	Ан.Окс.нв	
	Химическое окисное	Хим.Окс	№ 1003-72
Латуни и медь	Без покрытия	Бп	-
	Никелевое	Н	ПИ 1.2.046-77
	Оловянное	О	
	Покрытие сплавом олово-висмут	О-Ви(99,8)	
	Серебряное	Ср	ПИ 1.2.147-80
	Окисное, получаемое способом химического пассивирования	Хим.Пас	ПИ 1.2.151-80
Титановые сплавы	Без покрытия	Бп	-
	Анодно-окисное	Ан.Окс	ПИ 1.2.225-83

Примечания:

1. С целью сокращения структуры обозначения стандартной детали, обозначение вида дополнительной обработки покрытий "хр" (хроматирование) и "нхр" (наполнение в растворе хроматов) в обозначение детали не включать.

2. Обозначение "Бп" (без покрытия) установлено настоящим стандартом, в ГОСТ 9.306-85 отсутствует.

1.7. Покрытия должны наноситься в соответствии с требованиями действующих отраслевых инструкций (см. табл. 3).

1.8. Дополнительные защитные и защитно-декоративные покрытия должны назначаться разработчиком в конструкторской документации на изделие, в котором применены заклепки.

№ изм. | 1 | 2 | 3 | 4
№ изв. | 8639 | 9654 | 9752 | 9822
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
266

1.9. На поверхности заклепок не должно быть пятен, являющихся результатом коррозии, трещин, плен, заусенцев, рисок, вмятин и других механических повреждений.

Допускаются:

– поверхностные дефекты, допускаемые стандартами или техническими условиями на проволоку или прутки, из которых изготовлены заклепки;

– вмятины и следы от высадочного инструмента в пределах половины допуска на проверяемый размер;

– наслоение металла на неопорных торцах головок заклепок глубиной не более 0,05 мм;

– облой, образовавшийся при высаживании головок и не полностью удаленный при галтовке, если размеры головок не выходят за пределы допусков.

1.10. Размеры диаметров стержней заклепок, подвергаемых металлическим покрытиям, указаны после покрытия заклепок.

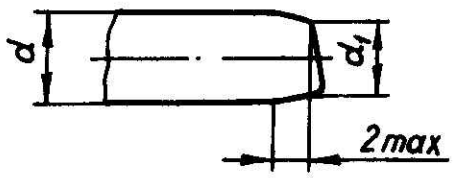
1.11. Занижение диаметра потайной головки у заклепок из коррозионностойкой стали и титанового сплава на 0,1 мм сверх допуска, указанного в стандарте конструкции и размеров, не является браковочным признаком.

1.12. Допускаются следующие отклонения формы поверхностей заклепок:

– отклонение от круглости стержня. Допуск круглости стержня равен допуску на диаметр стержня;

– отклонение от круглости головок. Допуск круглости потайных головок – 0,1 мм в радиусном выражении, остальных – равен допуску на диаметр головки;

– утяжка конца стержня на длине не более 2 мм от торца стержня, черт.1, при этом диаметр заклепки на торце стержня d_1 не должен быть менее размера $(d - 0{,}2)$ для заклепок из всех материалов, кроме жаропрочных сплавов, и менее значений, указанных в табл.4 для заклепок из жаропрочных сплавов;



Черт. 1

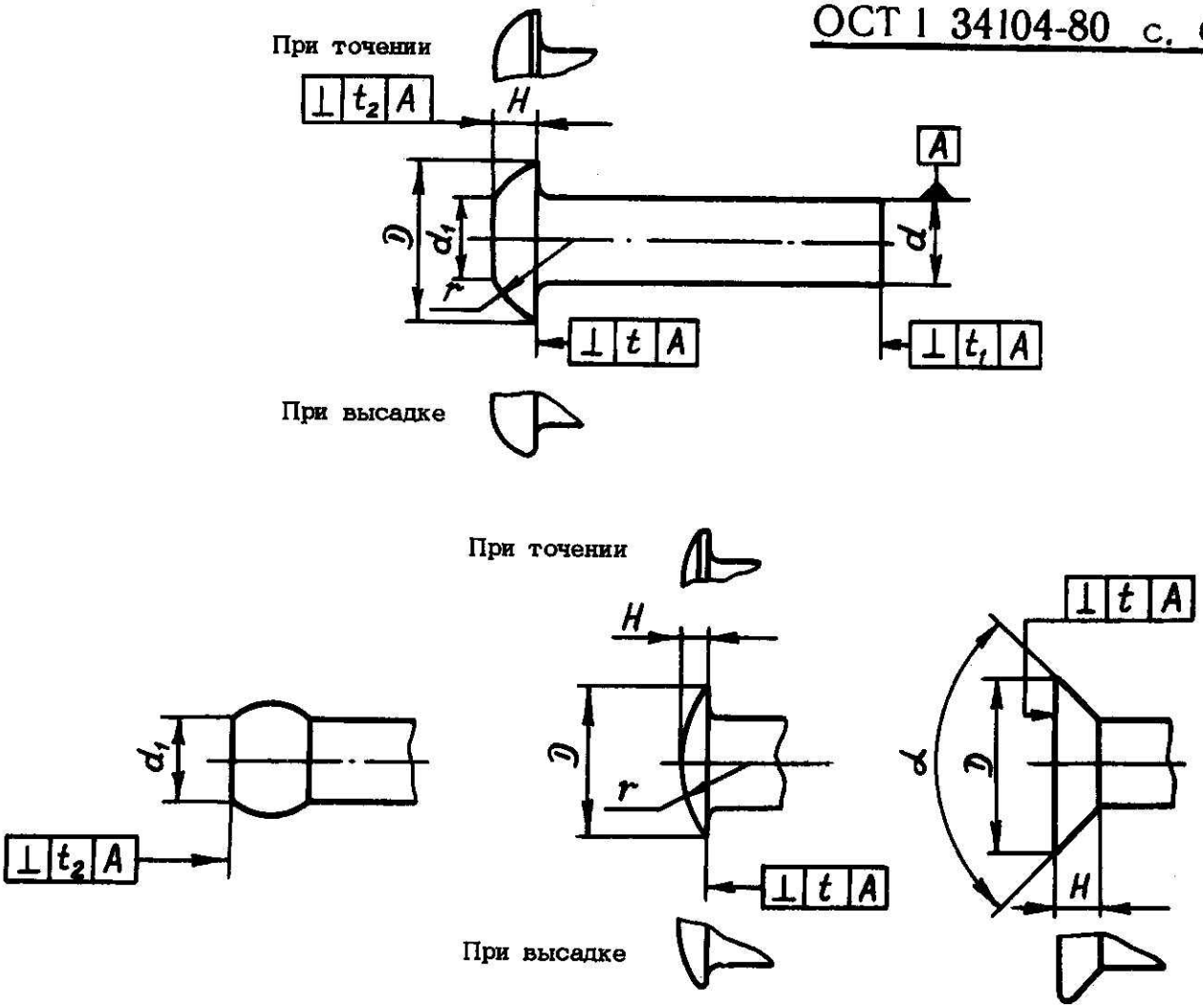
Таблица 4

мм

d	d_1
3,0	2,4
3,5	2,8
4,0	3,1
5,0	3,9

– притупление кромок головок, при этом форма и размеры притупления не регламентируются, но должны быть выдержаны размеры D, H, r и d, черт. 2.

№ изм. 1 2 4
№ изв. 8539 9654 9822
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 266



Черт.2

1.13. Допуск перпендикулярности поверхностей заклепки относительно оси стержня (см.черт.2):

- опорного торца головки - $t = 0{,}0087D$;
- неопорного торца потайной головки - $t = 0{,}0087D$, непотайной головки - $t_2 = 0{,}0087d_1$;
- торца стержня - $t_1 = 0{,}0524d$.

Допуски t и t_2 соответствуют 30′, t_1 - 3°.

1.14. Неуказанные допуски формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.

2. Правила приемки

2.1. Для проверки соответствия заклепок требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные испытания.

2.2. Заклепки для приемки предъявляются партиями. Партия должна состоять из заклепок одного обозначения, изготовленных из материала одной плавки, с одной наладки (одним инструментом) и прошедшие термообработку (если она требуется по стандарту) в одной садке. Масса партии устанавливается изготовителем.

2.3. Приемо-сдаточные испытания заклепок проводятся в следующем объеме и последовательности на выборках от партии, не менее указанных ниже:

а) контроль внешнего вида - 50 шт.;

б) контроль на отсутствие трещин у заклепок из титанового сплава - 50 шт.;

в) контроль размеров - 50 шт.;

① Зам. Изв. № 9539

№ изм. | 1 | 2 | 3 | 4
№ изв. | 8539 | 9654 | 9752 | 9822
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 266

г) испытание на срез – 6 шт.;

д) испытание на расклепываемость – 6 шт.

Примечания: 1. На срез испытываются заклепки диаметром 2 мм и более. Не испытываются на срез заклепки из алюминиевого сплава АМц, алюминия АД1, латуни и меди, а также трубчатые заклепки из всех материалов. Заклепки под развальцовку из сплава Д18 и сталей 10 и 15 испытываются на срез только по требованию заказчика.

2. Не испытываются на расклепываемость заклепки под развальцовку и заклепки трубчатые.

3. Испытание заклепок по п. 2.3б допускается заменять операционным контролем.

2.4. Контроль и испытания заклепок проводятся при температуре $25 \pm 10^{\circ}C$.

2.5. Если при контроле внешнего вида и размеров будет обнаружено более пяти заклепок, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, то проводится повторный контроль на удвоенной выборке от партии.

Результаты повторного контроля считаются окончательными.

2.6. Если при контроле на отсутствие трещин заклепок из титанового сплава будет обнаружена хотя бы одна заклепка, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, партия бракуется.

2.7. Партии заклепок, забракованные по внешнему виду, размерам и при контроле на отсутствие трещин, могут быть вновь предъявлены к приемке после сортировки и исправления.

2.8. Если при испытаниях на срез и расклепываемость будет обнаружена хотя бы одна заклепка, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, партия бракуется.

3. Методы контроля и испытаний

3.1. Контроль внешнего вида заклепок проводится осмотром их невооруженным глазом. Допускается применять лупу 5÷8-кратного увеличения. Для выявления поверхностных дефектов заклепки разрешается травить:

– из стали – в 50%-м растворе HCl;

– из алюминиевых сплавов – в 10%-м растворе $NaOH$.

3.2. Шероховатость поверхностей заклепок, полученных высадкой, не контролируется, она должна быть обеспечена инструментом.

3.3. Контроль на отсутствие трещин в заклепках из титанового сплава проводится люминесцентным методом или методом цветной дефектоскопии (методом красок).

3.4. Контроль размеров проводится предельными калибрами, шаблонами, универсальным или специальным измерительным инструментом.

3.5. Диаметр стержня заклепки должен измеряться:

– для заклепок длиной до 10 мм – на расстоянии 1 мм от головки;

– для заклепок длиной свыше 10 мм – на расстоянии 2 мм от головки и посередине стержня.

3.6. Контроль высоты потайной головки производить по схеме, приведенной на черт.3.

Диаметр калибра $D_к$ и величина выступания головки над калибром $h_ц$ должны соответствовать указанным в табл. 5.

Диаметр калибра $d_к = d_{max} + 0{,}01$. Предельные отклонения диаметра калибра $d_к$ – по H7.

Примечание. Высота головок контролируется у заклепок диаметром 2мм и более. Не контролируется высота головок у заклепок из алюминиевого сплава АМц, алюминия АД1, латуни и меди.

№ изм. | 1 | 2 | 4
№ изв. | 9539 | 9654 | 9822
Инв. № дубликата | 266
Инв. № подлинника

СХЕМА КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКИ
ЗАКЛЕПОК БЕЗ КОМПЕНСАТОРА

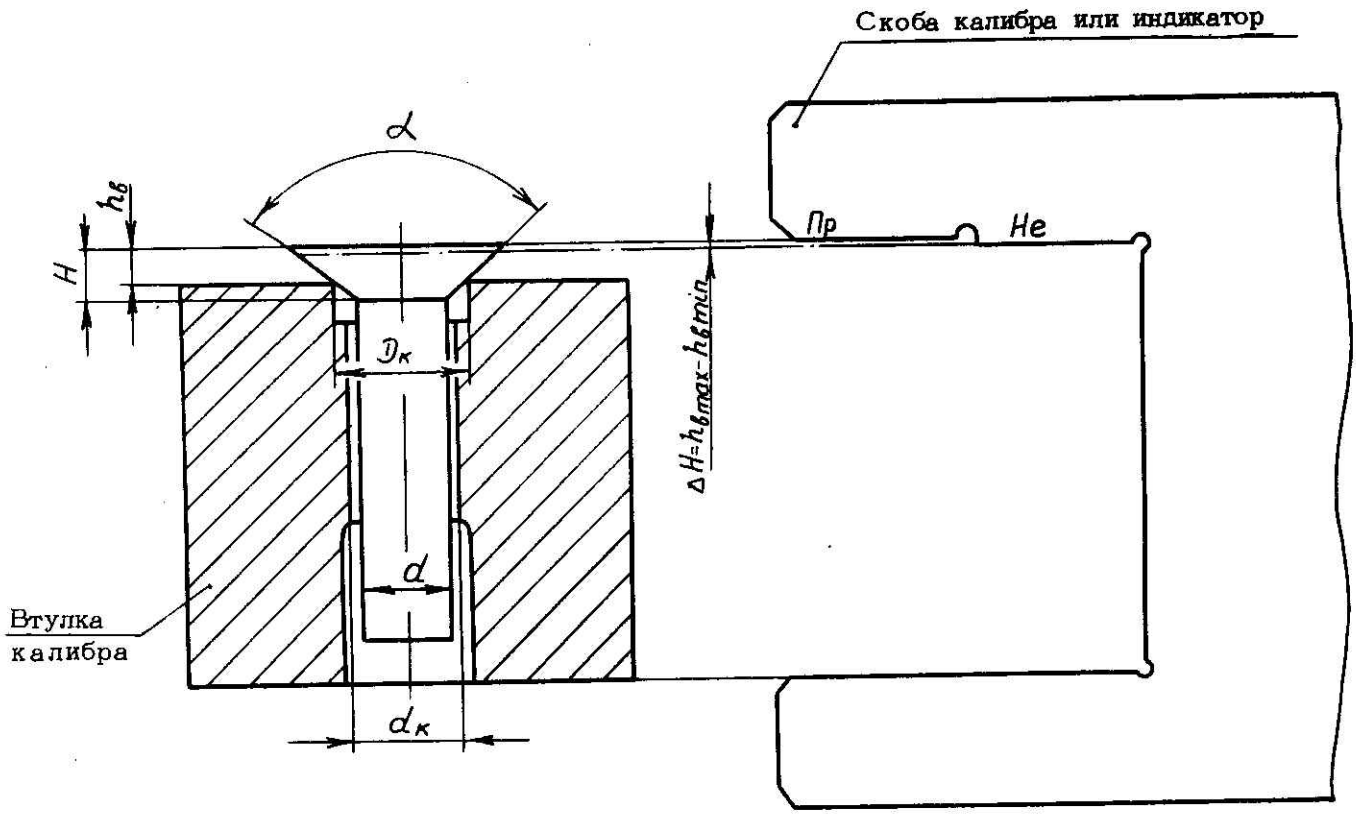
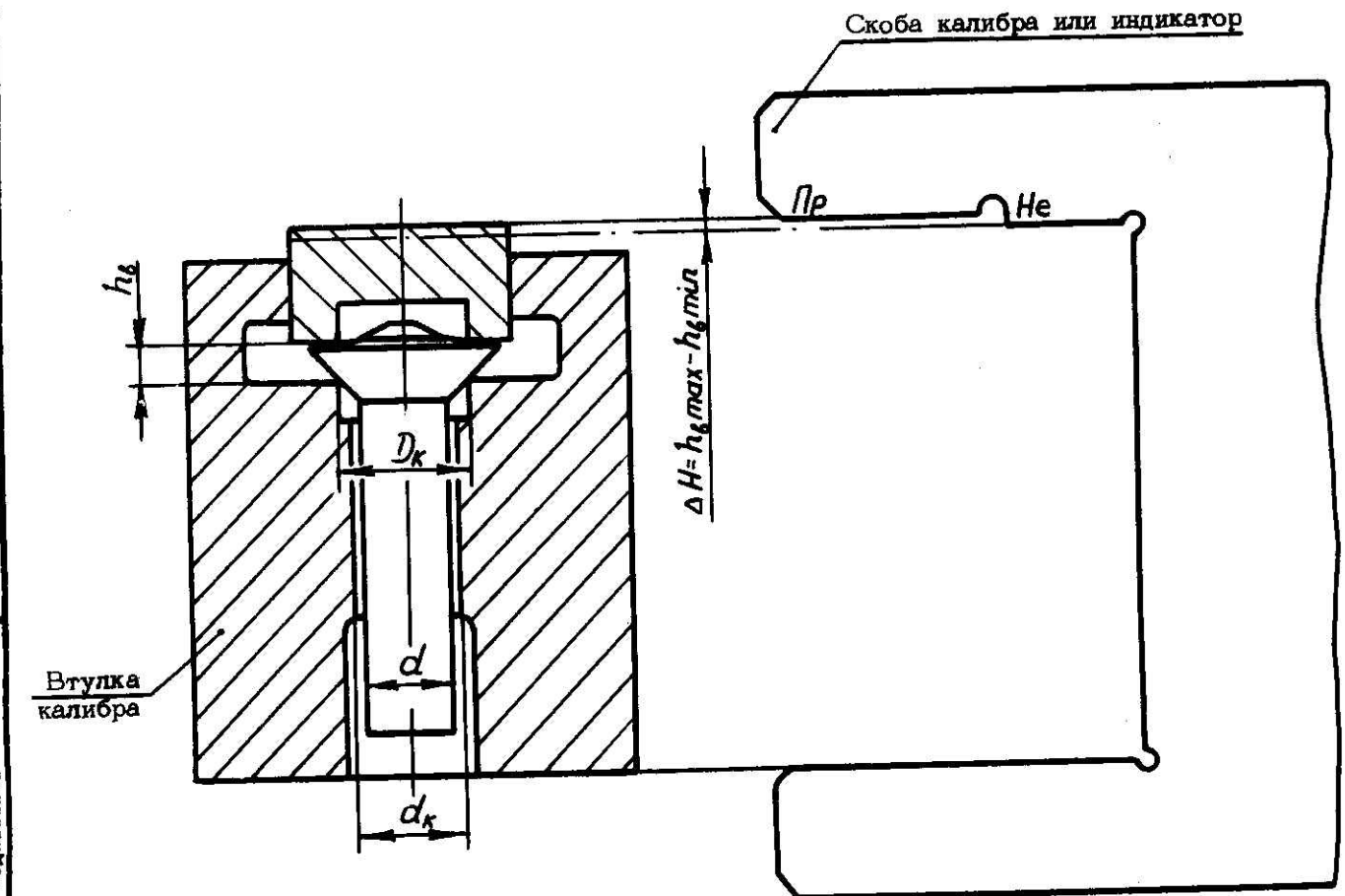


СХЕМА КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКИ
ЗАКЛЕПОК С КОМПЕНСАТОРОМ



Черт. 3

№ изм. 2 | № изв. 9654
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника 266

Таблица 5

мм

d	$D_к$ Пред. откл. по Н7	Заклепки без компенсатора с потайной головкой						Заклепки с компенсатором с потайной головкой			
		∠90°		∠120°		уменьшенной, ∠120°		∠90°		уменьшенной, ∠90°	
		$h_б$									
		min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
2,0	3,0	0,50	0,60	–	–	–	–	–	–	–	–
2,6	3,7	0,55	0,65	0,58	0,68	0,39	0,49	–	–	–	–
3,0	4,2	0,60	0,70	0,67	0,77	0,45	0,55	0,63	0,75	–	–
	3,6	–	–	–	–	–	–	–	–	0,53	0,65
3,5	4,9	0,70	0,80	0,69	0,79	0,51	0,61	0,73	0,85	–	–
	4,2	–	–	–	–	–	–	–	–	0,58	0,70
4,0	5,6	0,80	0,90	0,74	0,84	0,54	0,64	0,84	0,97	–	–
	4,8	–	–	–	–	–	–	–	–	0,64	0,77
5,0	7,0	1,00	1,10	0,82	0,92	0,68	0,78	1,06	1,19	–	–
	6,0	–	–	–	–	–	–	–	–	0,76	0,89
6,0	8,4	1,20	1,30	1,00	1,10	0,79	0,89	1,26	1,42	–	–
7,0	9,8	1,40	1,50	–	–	–	–	1,47	1,63	–	–
8,0	11,2	1,60	1,70	–	–	–	–	–	–	–	–
10,0	14,0	2,00	2,10	–	–	–	–	–	–	–	–

3.6а. Контроль качества и толщины покрытия проводится по соответствующей отраслевой инструкции.

3.7. Испытание на срез.

3.7.1. Испытание заклепок на срез проводится в соответствии с требованиями, установленными в ОСТ 1 90148-74.

3.7.2. Разрушающие нагрузки на одинарный срез должны соответствовать указанным в табл.6.

№ изм. 3 9752
№ изм. 2 9654
№ инв. 266
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Таблица 6

Марка материала	Разрушающая нагрузка на одинарный срез, кН (кгс), не менее. Диаметр заклепки d, мм											Сопротивление срезу $\tau_{ср}$, МПа (кгс/мм^2), не менее
	2	2,6	3	3,5	4	5	6	7	8	9	10	
10	1,1 (107)	1,8 (181)	2,4 (240)	3,2 (327)	4,2 (427)	6,5 (667)	9,4 (961)	12,8 (1308)	16,8 (1708)	–	26,2 (2669)	333 (34)
20Г2	–	–	–	4,7 (481)	6,2 (628)	9,6 (982)	13,9 (1413)	18,9 (1924)	24,6 (2512)	–	38,5 (3925)	490 (50)
12Х18Н9Т	1,4 (138)	2,3 (234)	3,1 (311)	4,2 (423)	5,4 (553)	8,5 (864)	12,2 (1243)	–	–	–	–	431 (44)
ХН78Т	–	–	3,1 (318)	4,2 (433)	5,5 (565)	8,6 (883)	–	–	–	–	–	441 (45)
ХН60ВТ	–	–	3,5 (353)	4,7 (481)	6,2 (628)	9,6 (982)	–	–	–	–	–	490 (50)
В65	–	1,3 (133)	1,7 (177)	2,4 (240)	3,1 (314)	4,8 (491)	6,9 (707)	9,4 (962)	12,1 (1231)	15,3 (1558)	18,9 (1923)	245 (25)*
АМг5П	0,5 (50)	0,8 (85)	1,1 (113)	1,5 (154)	2,0 (201)	3,1 (314)	4,4 (452)	6,0 (616)	7,9 (804)	–	12,3 (1256)	157 (16)
Д18	0,6 (60)	1,0 (101)	1,3 (134)	1,8 (183)	2,3 (239)	3,7 (373)	5,3 (537)	–	–	–	–	186 (19)
Д19П	–	1,5 (149)	1,9 (198)	2,6 (269)	3,5 (352)	5,4 (550)	7,8 (791)	10,2 (1039)	13,3 (1356)	–	–	275 (28)**
ВТ16	–	2,9 (292)	3,8 (389)	5,2 (529)	6,8 (691)	10,6 (1080)	15,2 (1554)	–	–	–	–	539 (55)

Примечание. При определении сопротивления срезу $\tau_{ср}$ расчет ведется по действительному диаметру заклепки.

* Для заклепок диаметром свыше 7 мм $\tau_{ср}$ = 240 МПа (24,5 кгс/мм^2).

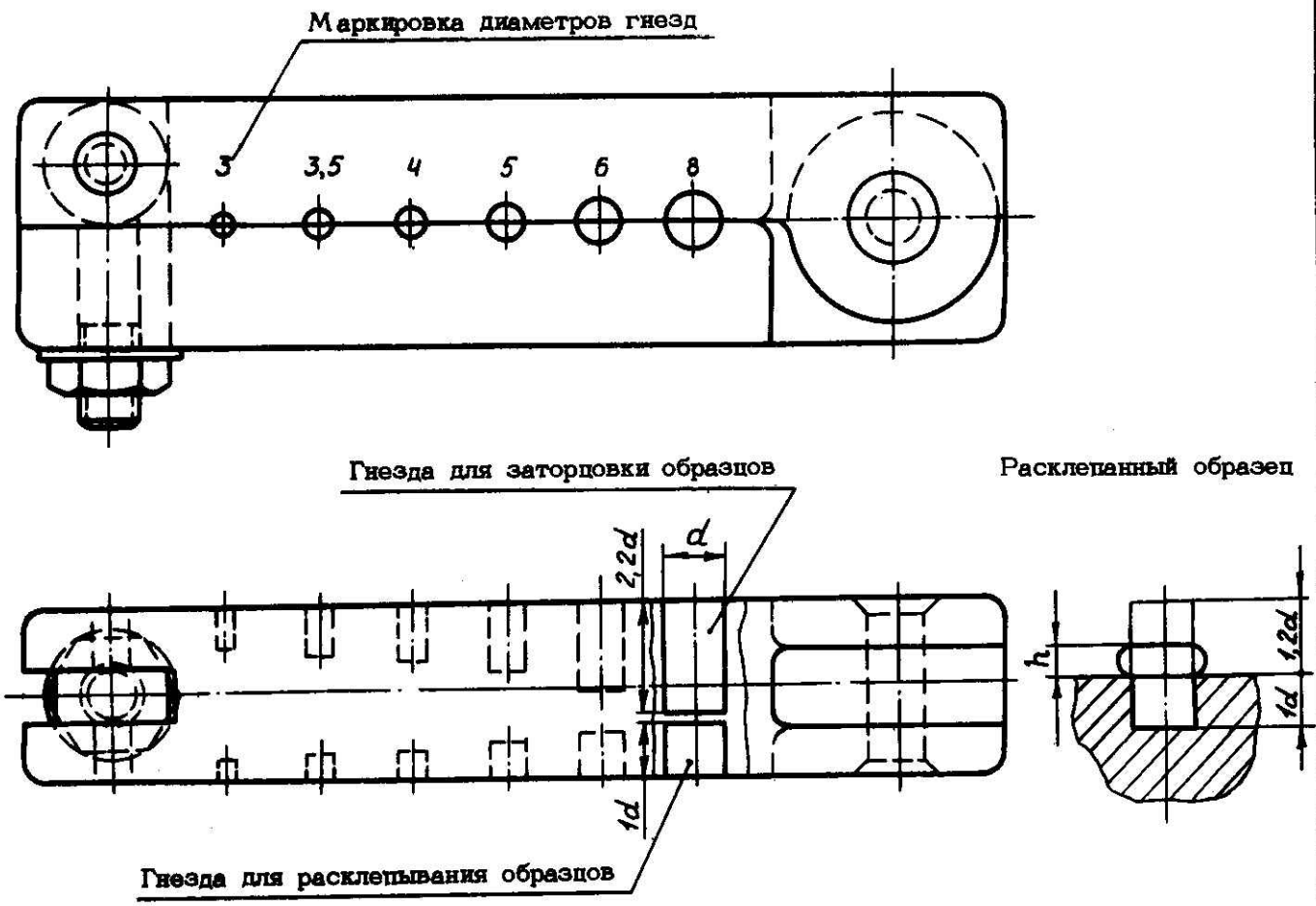
** Для заклепок диаметром свыше 6 мм $\tau_{ср}$ = 265 МПа (27 кгс/мм^2).

3.7.3. Короткие заклепки, которые не представляется возможным испытывать на срез, контролируются испытанием на срез образцов проволоки из той же бухты, которая была использована для высадки заклепок, прошедших одновременно с заклепками термическую обработку.

3.7.4. Испытание на срез заклепок из сплава Д19П должно проводиться после закалки и искусственного старения. Искусственное старение проводить при температуре 100°С в течение трех часов.

3.8. Испытание на расклепываемость.

3.8.1. Испытание заклепок на расклепываемость проводится в приспособлении, указанном на черт. 4*, при помощи клепального пресса. Заклепки диаметром до 4 мм включительно допускается расклепывать молотком.



Черт. 4

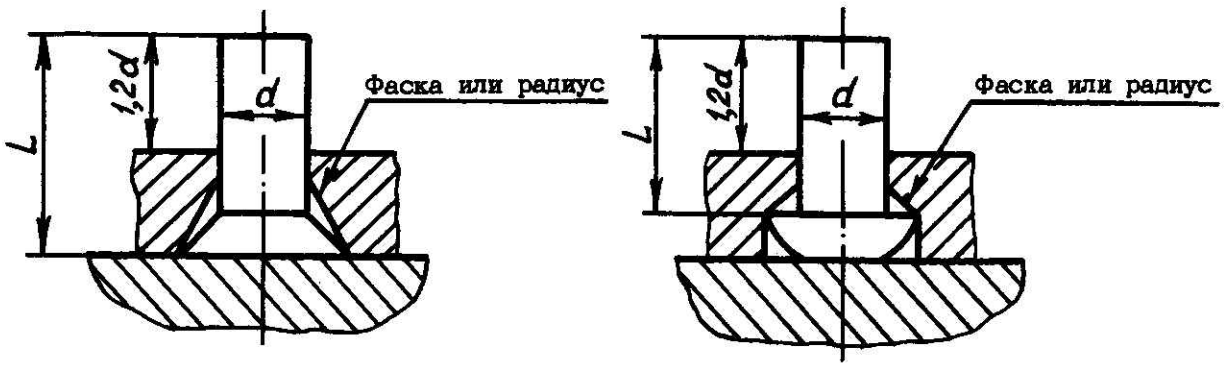
* Конструкция приспособления – рекомендуемая.

№ изм. 1 2 4
№ изм. 9539 9654 9822
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
266

3.8.2. Для испытания на расклепываемость от заклепок отрезаются образцы длиной больше 2,2 d и отрезанные концы торцуются напильником в специальных гнездах приспособления глубиной 2,2 d .

Заторцованные образцы длиной не менее 2,2 d закладываются опиленными концами в гнезда приспособления (глубиной 1 d), зажимаются и расклепываются до получения требуемых размеров замыкающей головки.

3.8.3. Заклепки длиной меньше 2,2 d должны испытываться на расклепываемость в стальных пластинах такой толщины, чтобы из пластины выступал стержень заклепки длиной 1,2 d, черт. 5. При испытании заклепок с компенсатором компенсатор должен быть срезан.



Черт. 5

Заклепки должны входить в отверстия пластины таким образом, чтобы стержень длиной 1,2 d расходовался только на образование замыкающей головки, а не на заполнение зазора.

3.8.4. Осадка стержня должна производиться до получения головки высотой h (см. черт. 4), не более:

- 0,42 d – для заклепок диаметром до 4 мм;
- 0,45 d – для заклепок диаметром от 5 до 8 мм;
- 0,5 d – для заклепок диаметром 9 и 10 мм.

3.8.5. Замыкающая головка в плане должна иметь форму, близкую к кругу (разность диаметров не более 0,1 d), и не должна иметь трещин.

3.8.6. Время, не позднее которого следует испытывать на расклепываемость заклепки из сплава Д19П после их закалки, должно соответствовать указанному в табл. 7.

Таблица 7

Диаметры стержней заклепок, мм	Время, ч
От 2,6 до 4	6
Св. 4 до 6	4
Св. 6 до 8	2

Инв. № дубликата | Инв. № подлинника | 266 | Изм. | 1 | 2 | 3 | 4 | № изв. | 9539 | 9654 | 9752 | 9822

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1. Маркировать марку материала заклепок по ОСТ 1 34103-80.

4.2. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

4.3. Допускается наносить на торце стержней заклепок отличительный знак предприятия-изготовителя.

Форма и размеры знака устанавливаются по согласованию с головной организацией по стандартизации.

4.4. Упаковка готовой продукции - по ГОСТ 18160-72.

Допускается:

- не консервировать детали, имеющие антикоррозионные покрытия;
- составлять один сертификат на несколько партий деталей, поставляемых одновременно в нескольких ящиках одному предприятию.

4.5. Маркировка тары - по ОСТ 1 00582-84.

Допускается:

- маркировку тары производить на бирке (ярлыке);
- указывать на бирке (ярлыке) номер сертификата (приказ-накладной сертификата) и количество деталей в тысячах штук;
- производить отличительную маркировку первого грузового места, содержащего сопроводительную документацию, яркой цветной диагональной полосой.

4.6. Консервация и упаковка деталей, предназначенных для транспортирования и хранения в странах с тропическим и морским климатом. - по ОСТ 1 90086-73, для районов Крайнего Севера и отдаленных районов - по ГОСТ 15846-79.

4.7. Детали хранить на стеллажах, установленных в сухом помещении.

№ изм. | 1 | 9639
№ изв. | 2 | 9654
Инв. № дубликата | 266
Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

				Аннулированных	Номер "Изв. об изм."		Дата	Срок введения изменения
1	1,2,4,5, 7,8,9,10, 11,12	3,6			9539	Бурцев	20.03.83	01.01.85

Инвентарный № 266