МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 34406— 2018

Упаковка стеклянная

ВЕНЧИК ГОРЛОВИНЫ ДЛЯ ВАКУУМНОЙ УКУПОРКИ

Тип 58 — высокий

(ISO 9100-7:2005, NEQ)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «Эксперт-Стандарт» (ООО «Эксперт-Стандарт»)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 074 «Стеклянная тара и посуда»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 мая 2018 г. № 109-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Институт стандартизации Молдовы
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 28 августа 2018 г. № 542-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34406—2018 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июня 2019 г.

5 Настоящий стандарт разработан с учетом основных нормативных положений международного стандарта ISO 9100-7:2005 «Тара стеклянная. Горловины под вакуумную укупорку. Часть 7. 58 — высокие» («Glass containers. Vacuum lug finishes — Part 7: 58 deep», NEQ)

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)

© Стандартинформ, оформление, 2018

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

Упаковка стеклянная

ВЕНЧИК ГОРЛОВИНЫ ДЛЯ ВАКУУМНОЙ УКУПОРКИ

Тип 58 — высокий

Glass packaging. Vacuum lug finishes. Type 58 — deep

Дата введения — 2019—06—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает размеры высокого венчика горловины типа 58 мм под вакуумную укупорку стеклянной тары с широкой горловиной.

2 Размеры

2.1 Форма и размеры венчика должны соответствовать рисункам 1—3 и таблице 1.

2.2 Детали, которые не указаны в данном стандарте, могут быть использованы в соответствии с их применением.

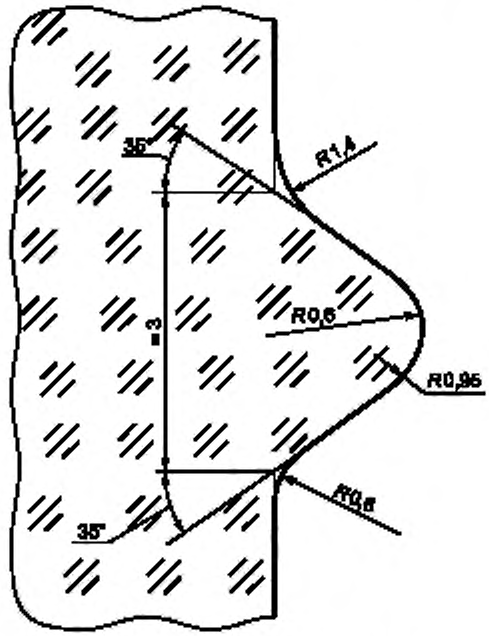
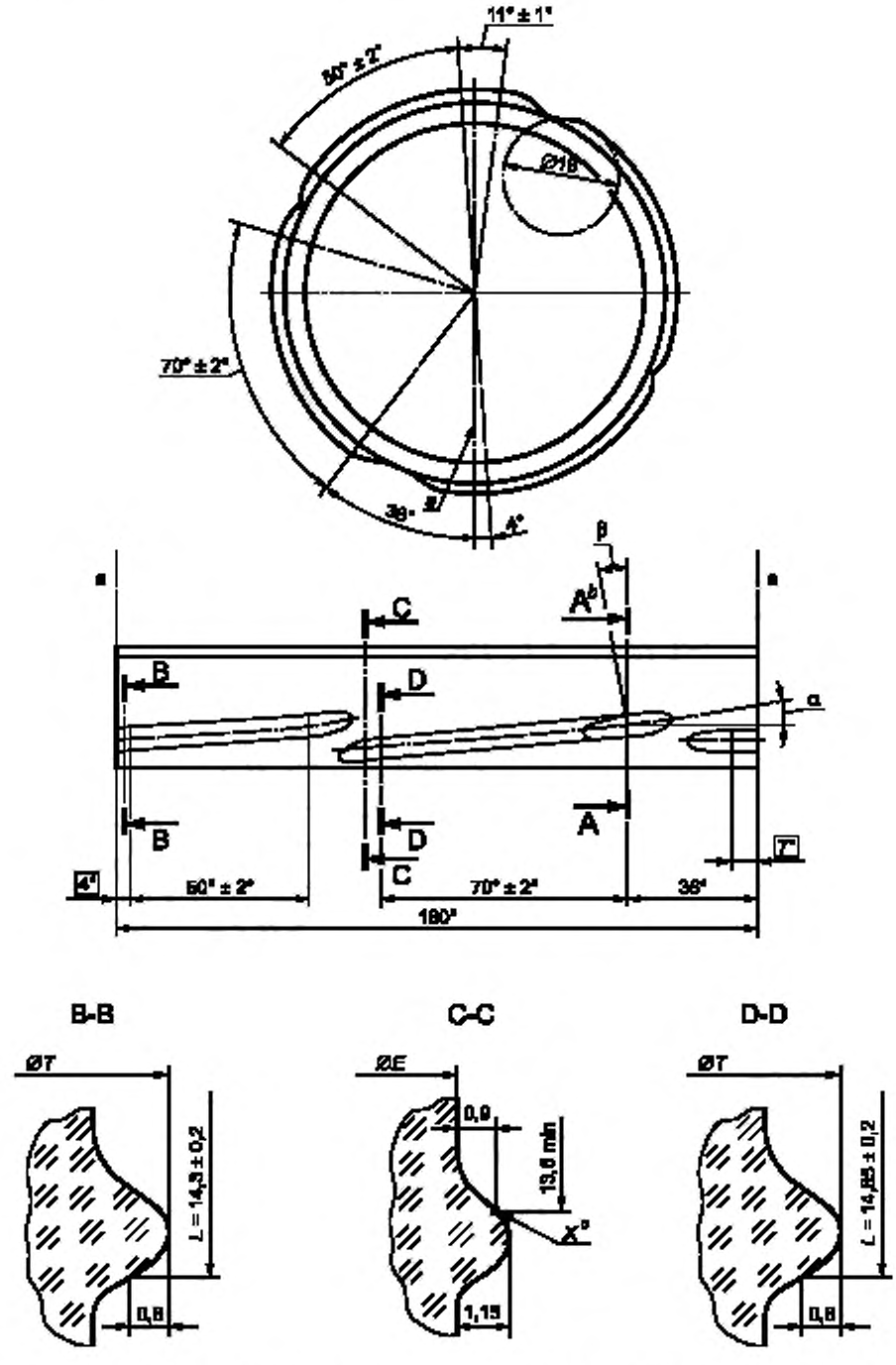


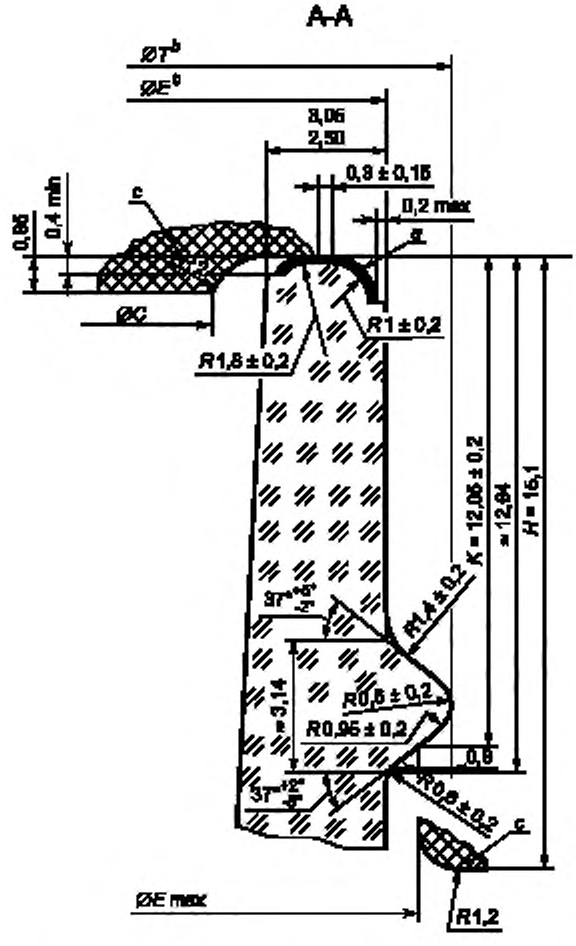
Рисунок 1 — Фрагмент профиля резьбы

Издание официальное



a — условная линия разъема горлового кольца; *b* — см. рисунок 3; *c* — для обеспечения правильного формования резьбы, теоретически верхняя часть поверхности резьбы должна начинаться в точке (*X*)

Рисунок 2 — Конструкция и увеличенные детали резьбы сечений B—B, C—C, D—D



a — поверхность под укупорку не должна иметь дефектов, которые влияют на герметичность, *b* — овальность диаметров должна быть минимальной. Диаметры *E* и *T* должны быть концентрическими относительно друг друга; *c* — заштрихованный крестообразно фрагмент поверхности укупорочного средства (диаметра *C* и высоты *H*) показывает позицию крышки в закрытом положении. Диаметр E_{max} относится к диаметру укупорочного средства

Примечание — Контур горловины ниже высоты *H* и укрепляющее кольцо могут быть произвольными. Между выступом и заштрихованным крестообразно фрагментом укупорочного средства должен быть достаточный зазор.

Таблица 1 — Размеры

Тип	Диаметр *E*, мм	Диаметр *T*, мм	Диаметр *C*, мм	Угол выступа резьбы α[a]	Количество нитей резьбы	Параметр резьбы		
						Угол захода резьбы β	Подача, мм	Нити резьбы, дюйм
58	52,70 ± 0,40	55,85 ± 0,40	46,15	10°	4	4°52'	14,50	1¾

[a] Угол выступа α должен сохраняться для всех нитей резьбы. Начало и конец проведения резьбы должны соответствовать профилю фрезы.

Рисунок 3 — Увеличенный вид сечения А—А

УДК 66.172.6:621.798.147:006.354 МКС 55.020 NEQ

Ключевые слова: широкая горловина, венчик, тип 58 — высокий, вакуумная укупорка, резьба, размеры

БЗ 5—2018/41

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *Ю.В. Поповой*

Сдано в набор 29.08.2018. Подписано в печать 10.09.2018. Формат 60 × 84 $^{1}/_{8}$. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,74.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ИД «Юриспруденция», 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11.
gost.e-ecolog.ru

Создано в единичном исполнении ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2. gost.e-ecolog.ru stinfo.ru

gost.e-ecolog.ru