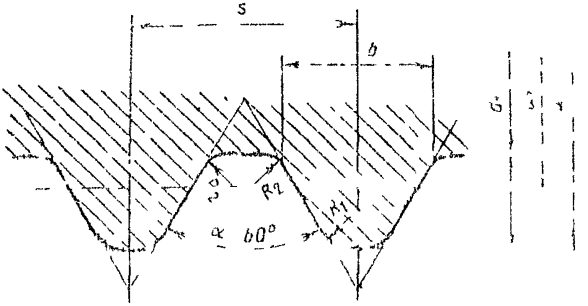
УДК 621.798.147

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ	СТАНДАРТ СЭВ	СТ СЭВ 262—76
	Тара стеклянная ВЕНЧИКИ ГОРЛОВИН С ВИНТОВОЙ РЕЗЬБОЙ Размеры	Группа Д92

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на стеклянную тару и устанавливает размеры низких и высоких венчиков горловин с непрерывной одно- и многозаходной винтовой наружной резьбой.

1. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

1.1. Форма и размеры венчиков горловин должны соответствовать черт. 1 и 2 и значениям, приведенным в табл. 1 и 2



$b = \frac{s}{2}$, $c = \frac{b}{2}$; $R_1 = 0{,}166b$, $p = s$ п

d — наружный диаметр резьбы, d_1 — внутренний диаметр резьбы, d_2 — средний диаметр резьбы, c — высота резьбы, f — ход резьбы, k — коэффициент, α — угол профиля резьбы, n — число заходов резьбы, R_1 — радиус вершины резьбы, R_2 — радиус основания резьбы, s — шаг резьбы; b — ширина резьбы

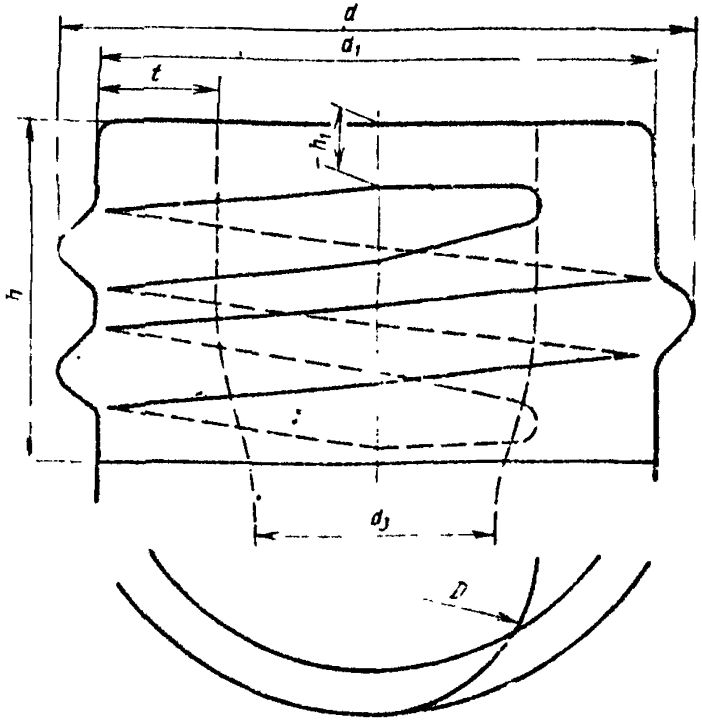
Черт. 1

1.2. Условное обозначение венчика должно содержать обозначение «*GL*», наружный диаметр, количество заходов резьбы для многозаходной резьбы и, в случае высокого венчика, букву «*V*».

Утверждены Постоянной Комиссией по стандартизации
Варшава, июнь 1976 г.

Настоящий стандарт СЭВ является обязательным в рамках Конвенции о применении стандартов СЭВ

gost.e-ecolog.ru



d — наружный диаметр резьбы; d_1 — внутренний диаметр резьбы; d_3 — внутренний диаметр горловины в свету (минимальный внутренний диаметр венчика горловины); t — минимальная толщина стенки; h — полная высота венчика; h_1 — расстояние от торца венчика до начала резьбы; D — диаметр фрезы

Черт. 2

Пример условного обозначения низкого венчика с резьбой диаметром 70 мм с двумя заходами:

GL 70—2

Пример условного обозначения высокого венчика с однозаходной резьбой диаметром 40 мм:

GL 40—*V*

1.3. Основные положения для расчета размеров резьбы приведены в приложении 1.

1.4. Рекомендуемый калибр для контроля размеров венчика приведен в приложении 2.

Таблица 1

мм

Обозначение	Наружный диаметр		Средний диаметр		Внутренний диаметр		Ход резьбы	Шаг резьбы	Число ходов	Ширина резьбы	Высота резьбы	Радиус	Радиус R_3, не более
	d	Отклонение	d_2	Отклонение	d_1	Отклонение	p	s	n	b	c	R_1	
GL 10	10	0 −0,35	9,293	0 −0,350	8,6	0 −0,35	2	2	1	1,4	0,7	0,51	0,3
GL 12	12		11,293		10,6								
GL 14	14	0 −0,40	13,071	0 −0,400	12,32	0 −0,40	2,5	2,5		1,69	0,84	0,62	0,4
GL 16	16		15,071		14,32								
GL 18	18	0 −0,50	16,885	0 −0,500	15,98	0 −0,50	3	3		2,02	1,01	0,74	0,5
GL 20	20		18,885		17,98								
GL 22	22	0 −0,60	20,699	0 −0,600	19,64	0 −0,60	3,5	3,5		2,36	1,18	0,86	
GL 25	25		23,699		22,64								
GL 28	28	0 −0,70	26,512	0 −0,700	25,30	0 −0,70	4	4		2,7	1,35	0,96	0,6
GL 32	32		30,512		29,30								
GL 36	36	0 −0,80	34,512	0 −0,800	33,30	0 −0,80							
GL 40	40		38,512		37,30								
GL 45	45		43,512		42,30								
GL 50	50		48,512		47,30		4 (8)		1 (2)				
GL 56	56		54,512		53,30								

Продолжение табл. 1 на стр. 4

Продолжение табл. 1

мм

Обозначение	Наружный диаметр		Средний диаметр		Внутренний диаметр		Ход резьбы	Шаг резьбы	Число ходов	Ширина резьбы	Высота резьбы	Радиус	Радиус R_3, не более
	d	Отклонение	d_2	Отклонение	d_1	Отклонение	P	s	n	b	c	R_1	
GL 63	63	0 −1,00	60,866	0 −1,000	60,0	0 −1,00	5 (10)	5	1 (2)	3,0	1,5	1,1	0,8
GL 70	70		67,866		67,0								
GL 80	80		77,866		77,0								
GL 90	90		87,866		87,0								
GL 100	100	0 −1,20	97,866	0 −1,200	97,0	0 −1,20	5 (10) (15)		(2) (3)				
GL 112	112		109,866		109,0								
GL 125	125		122,866		122,0								

Примечание. Средний диаметр d_2 приведен для расчета резьбы и определения подъема винтовой линии и вычисляется по формуле

$$d_2 = d - s\left[\frac{\sqrt{3}}{2} + k\left(1 - \sqrt{3}\right)\right]$$

Таблица 2

мм

Обозначение венчика	Низкие венчики				Высокие венчики				Рекомендуемый диаметр фрезы D	Диаметр отверстия в свету d_{min}	Минимальная толщина стенки t
	Высота венчика		Расстояние до начала резьбы		Высота венчика		Расстояние до начала резьбы				
	h	Отклонение	h_1	Отклонение	h	Отклонение	h_1	Отклонение			
GL 10	7,7	±0,40		+0,40	—	—	—	—	6,75	2,3	2,0
GL 12					11,5		5,3			4,3	
GL 14	8,7				13	+0,40	5,8	+0,40		6,0	
GL 16									9,5	8,0	
GL 18	9,8		1,5		15		6,7			9,5	
GL 20										11,5	2,25
GL 22	11,2		1,75		16,5		7,0			12,6	
GL 25						+0,60		+0,60		15,6	
GL 28	12,7				18		7,3			17,3	
GL 32										21,3	
GL 36										24,3	
GL 40										28,3	
GL 45		+0,60	2,0	+0,60					12,7	33,3	2,5
GL 50										38,3	
GL 56										44,3	
GL 63	15		2,5							50,0	
GL 70										57,0	2,75
GL 80										67,0	
GL 90										77,0	
GL100										86,8	
GL112										98,8	3,0
GL125										111,8	

Примечание Высота h, приведенная в табл 2, рассчитана для резьбы с количеством витков 1,5 для однозаходной резьбы

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ РАСЧЕТА РАЗМЕРОВ РЕЗЬБЫ

1 Резьба правая

2 Средний диаметр является теоретической основой для конструирования резьбы и для расчета угла подъема винтовой линии для определения угла наклона фрезы

3 Ширина профиля резьбы вычисляется по формуле.

$$b = s \cdot k,$$

где s и k находятся в следующей зависимости.

при $s=2$	$k=0{,}7$,
при $s=2{,}5$, 3, 3,5, 4	$k=0{,}675$,
при $s=5$	$k=0{,}6$

4 Количество витков резьбы должно быть не менее 1,5

5 Рекомендуемое расстояние h_1 от торца венчика до начала резьбы равно

— для низкого венчика — половине шага резьбы s, но не менее 1,5 мм,

— для высокого венчика — см. табл. 2

6 За исключением общей высоты венчика h и расстояния до начала резьбы h_1 все остальные характеристики одинаковы для низких и высоких венчиков

7 Высота h низких венчиков вычисляется следующим образом:

$$h = 1{,}5 + b + \frac{3(s \cdot n)}{2} + 1{,}8 \qquad \text{для } s = 2 \text{ и } 2{,}5;$$

$$h = \frac{1}{2} s + b + \frac{3(s \cdot n)}{2} + 1{,}8 \qquad \text{для } s = 3 \text{ и } 3{,}5;$$

$$h = \frac{1}{2} s + b + \frac{3(s \cdot n)}{2} + 2{,}0 \qquad \text{для } s = 4 \text{ и } 5.$$

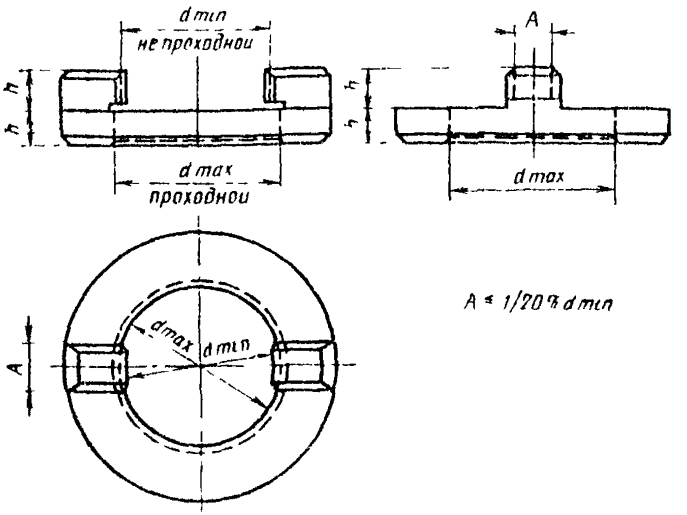
Высота h высоких венчиков вычисляется следующим образом:

$$h = h_1 + b + \frac{3}{2} s + 1{,}8 \qquad \text{для } s = 2;\ 2{,}5;\ 3;\ 3{,}5;$$

$$h = h_1 + b + \frac{3}{2} s + 2{,}0 \qquad \text{для } s = 4.$$

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ВЕНЧИКОВ



Черт. 3

1. Максимальный наружный диаметр должен замеряться калибром-кольцом, сделанным по максимальному точно определенному диаметру, в который венчик должен проходить (см. черт. 3).

2. Минимальный наружный диаметр венчика должен замеряться калибром-скобой, сделанным по минимальному точно определенному диаметру, в который венчик не должен проходить (см. черт. 3).

Конец

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Автор — делегация НРБ в Постоянной Комиссии по стандартизации

2. Тема — 01.324.01—73.

3. Стандарт СЭВ утвержден на 39-м заседании ПКС.

4. Сроки начала применения стандарта СЭВ:

Страны-члены СЭВ	Срок начала применения стандарта СЭВ в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству	Срок начала применения стандарта СЭВ в народном хозяйстве
НРБ	Декабрь 1978 г.	Январь 1979 г.
ВНР	Январь 1978 г.	Январь 1978 г.
ГДР		
Республика Куба		
МНР	Декабрь 1979 г.	—
ПНР	Январь 1979 г.	Январь 1979 г.
СРР		
СССР	Январь 1978 г.	Январь 1978 г.
ЧССР	Январь 1978 г.	Январь 1978 г.

5. Срок первой проверки — 1981 г., периодичность проверки 5 лет.

6. Использованный документ: ИСО Р 1115—69

gost.e-ecolog.ru