МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ГОСТ 34273— 2017**

## Упаковка стеклянная

# ВЕНЧИКИ ГОРЛОВИН ДЛЯ ВАКУУМНОЙ УКУПОРКИ

## Типы 63, 66, 70 — стандартные

(ISO 9100-8:2005, NEQ)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

## 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 25 сентября 2017 г. № 103-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 |
|---|---|---|
| Армения | AM | Минэкономики Республики Армения |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Казахстан | KZ | Госстандарт Республики Казахстан |
| Киргизия | KG | Кыргызстандарт |
| Россия | RU | Росстандарт |
| Таджикистан | TJ | Таджикстандарт |
| Узбекистан | UZ | Узстандарт |
| Украина | UA | Минэкономразвития Украины |

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 января 2018 г. № 17-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34273—2017 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 октября 2018 г.

5 Настоящий стандарт разработан с учетом основных нормативных положений международного стандарта ISO 9100-8:2005 «Тара стеклянная. Горловины под вакуумную укупорку — Часть 8: 63, 66 и 70, стандартные» («Glass containers — Vacuum lug finishes — Part 8: 63, 66, and 70, regular», 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, 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**

# ВЕНЧИКИ ГОРЛОВИН ДЛЯ ВАКУУМНОЙ УКУПОРКИ

**Типы 63, 66, 70 — стандартные**

Glass packaging. Vacuum lug finishes — 63, 66, 70 regular

**Дата введения — 2018—10—01**

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает параметры стандартных венчиков с номинальными размерами 63, 66 и 70 мм под вакуумную укупорку стеклянных емкостей 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.

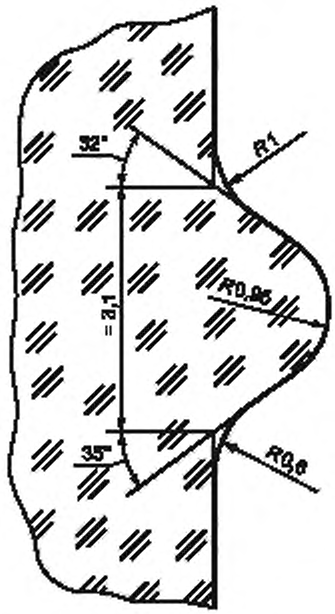
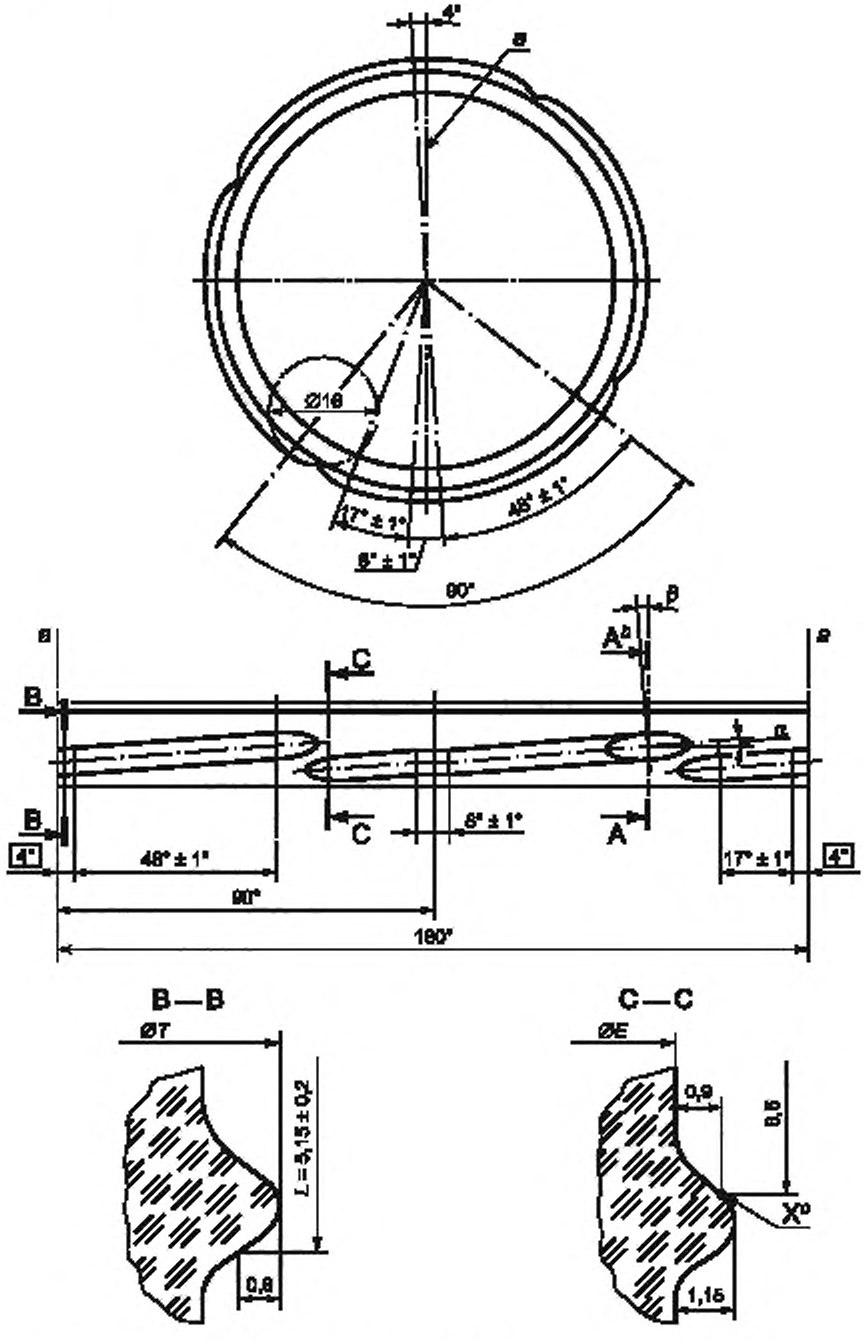


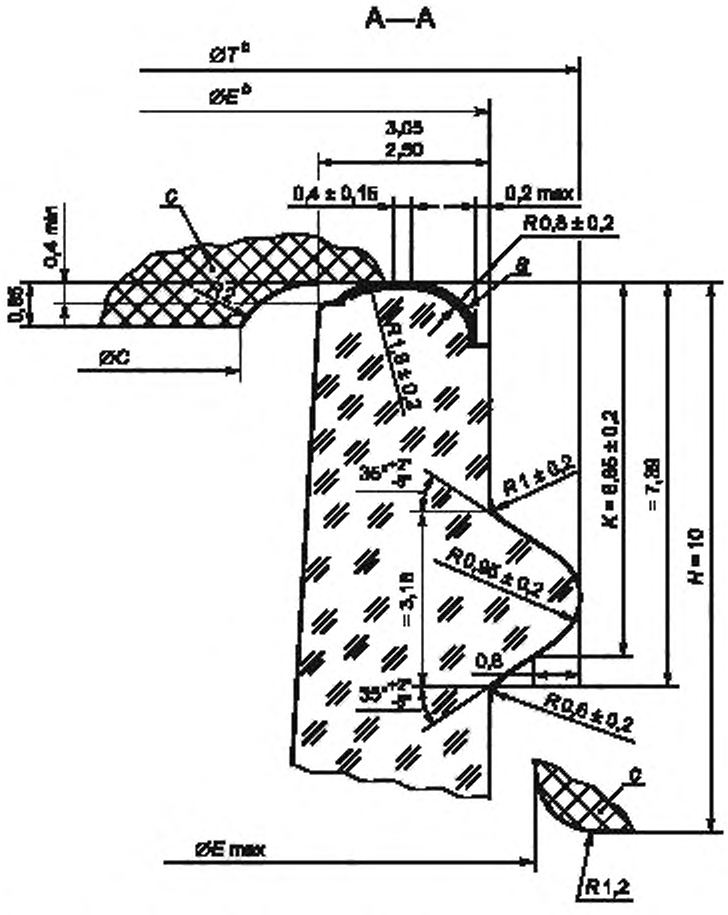

Рисунок 1 — Фрагмент профиля резьбы

**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 и C — C




*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 (*C* и *H*) показывает позицию в закрытом положении. Контур горловины ниже высоты *H* может быть с выступом (элемент дизайна) и без него. Между выступом и заштрихованным крестообразно фрагментом укупорочного средства должно быть достаточно свободное пространство

Таблица 1 — Размеры

| Тип | Диаметр, мм, *E* | Диаметр, мм, *T* | Диаметр, мм, *C* | Угол выступа резьбы, α[a] | Количество нитей резьбы | Параметры резьбы | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | Угол захода резьбы, β | Подача, мм | Т.Р.I[b] |
| 63 | 58,90 ± 0,45 | 62,05 ± 0,45 | 52,35 | 5°06' | 4 | 5°06' | 16,95 | 1½ |
| 66 | 61,80 ± 0,45 | 64,95 ± 0,45 | 55,25 | 4°52' | 4 | 4°52' | 16,95 | 1½ |
| 70 | 65,80 ± 0,45 | 68,95 ± 0,45 | 59,25 | 4°35' | 4 | 4°35' | 16,95 | 1½ |

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

[b] Нити в дюймах.

Рисунок 3 — Увеличенный вид сечения А — А

УДК 621.798.147:006.354 МКС 55.020

Ключевые слова: широкая горловина, стандартный венчик, вакуумная укупорка, резьба, размеры

**БЗ 10—2017/81**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *Л.В. Софейчук*

Сдано в набор 29.01.2018. Подписано в печать 02.03.2018. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,74. Тираж 32 экз. Зак. 284

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандартов

ИД «Юриспруденция». 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11.
www.jurisizdat.ru y-book@mail.ru

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001, Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru