

---

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

## 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 «Стеклопакетная тарак 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](http://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

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.

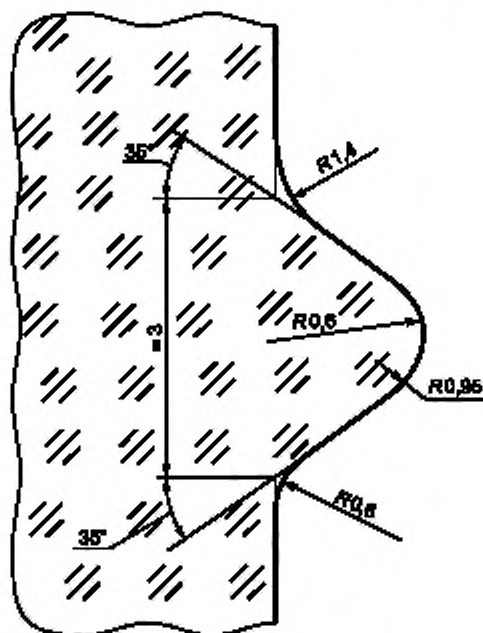
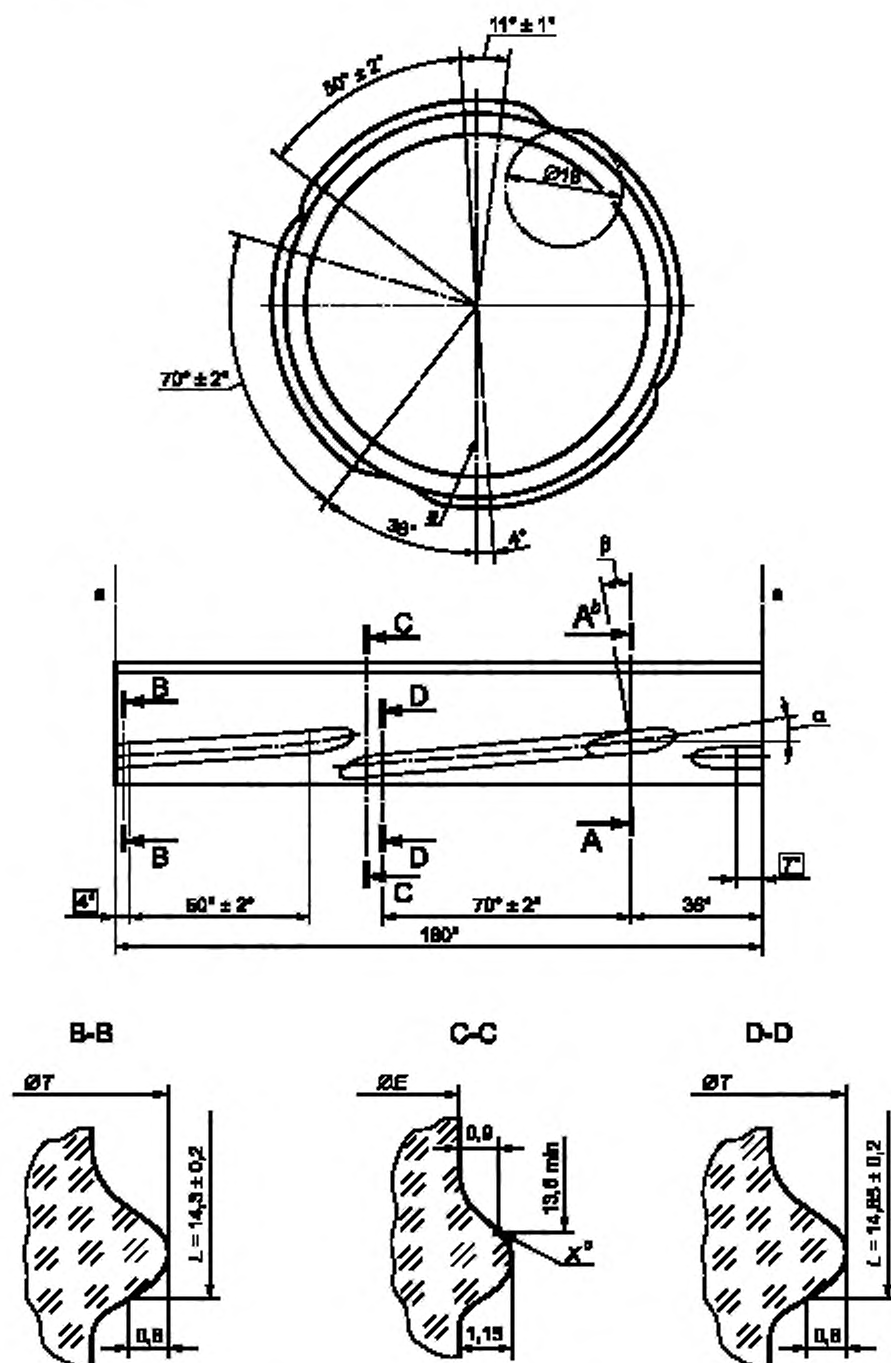
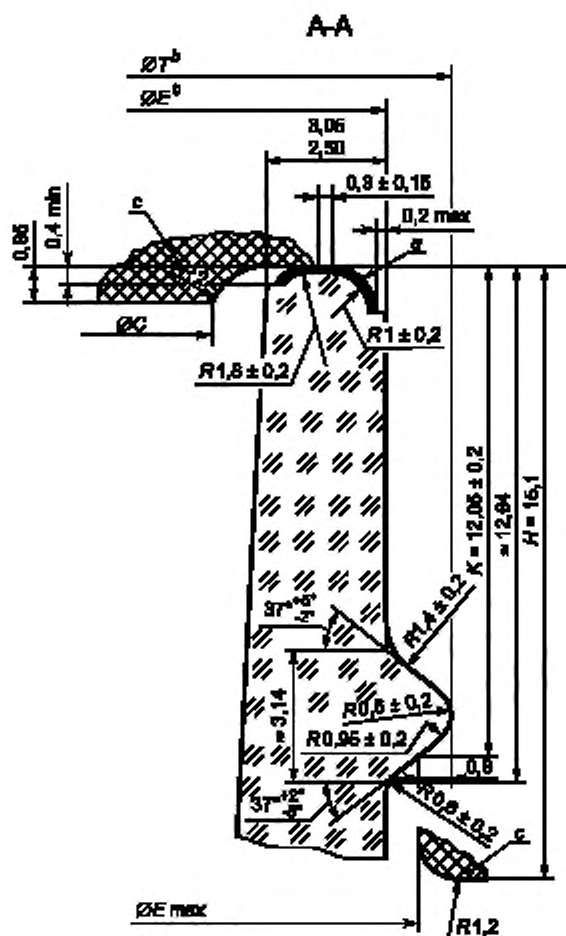


Рисунок 1 — Фрагмент профиля резьбы



$a$  — условная линия разреза горлового кольца;  $b$  — см. рисунок 3;  $c$  — для обеспечения правильного формирования 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 <i>E</i> , мм | Диаметр <i>T</i> , мм | Диаметр <i>C</i> , мм | Угол выступа резьбы $\alpha^a$ | Количество нитей резьбы | Параметр резьбы            |            |                   |
|-----|-----------------------|-----------------------|-----------------------|--------------------------------|-------------------------|----------------------------|------------|-------------------|
|     |                       |                       |                       |                                |                         | Угол захода резьбы $\beta$ | Подача, мм | Нити резьбы, дюйм |
| 58  | $52,70 \pm 0,40$      | $55,85 \pm 0,40$      | 46,15                 | $10^\circ$                     | 4                       | $4^\circ 52'$              | 14,50      | 1 3/4             |

<sup>a</sup> Угол выступа  $\alpha$  должен сохраняться для всех нитей резьбы. Начало и конец проведения резьбы должны соответствовать профилю фрезы.

Рисунок 3 — Увеличенный вид сечения A—A

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. Половой*

Сдано в набор 29.08.2018. Подписано в печать 10.09.2018. Формат 60 × 84<sup>1/8</sup>. 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.  
[www.jurisizdat.ru](http://www.jurisizdat.ru) [y-book@mail.ru](mailto:y-book@mail.ru)

Создано в единичном исполнении ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»  
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,  
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2. [www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)