

# ТАРА СТЕКЛЯННАЯ

## Допуски

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН АНО ЦСИ «Хрусталь»

ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 74 «Стеклопакетная тарак»

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 29 декабря 1999 г. № 857-ст

3 Настоящий стандарт представляет собой аутентичный текст международного стандарта ИСО 9058—92 «Стеклопакетная тарак. Допуски»

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2000

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

## ТАРА СТЕКЛЯННАЯ

## Допуски

Glass containers.  
Tolerances

Дата введения 2001—01—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает допуски для стеклянной тары круглого сечения номинальной вместимостью от 50 до 5000 см<sup>3</sup>.

**2 Определения**

В настоящем стандарте применяют следующий термин с соответствующим определением:

2.1 **диаметр корпуса тары:** Наибольшее поперечное сечение тары.

**3 Допуски****3.1 Допуск по вместимости тары**

Погрешность (допуск) фактической вместимости должна соответствовать установленной в таблице 1.

Таблица 1

| Номинальная вместимость, см <sup>3</sup> | Максимально допустимая погрешность фактической вместимости |                 |
|--|--|-----------------|
|  | % от вместимости   | см <sup>3</sup> |
| От 50 до 100 включ.                      | —  | 3               |
| Св. 100 » 200 »                          | 3  | —               |
| » 200 » 300 »                            | —  | 6               |
| » 300 » 500 »                            | 2  | —               |
| » 500 » 1000 »                           | —  | 10              |
| » 1000 » 5000 »                          | 1  | —               |

Примечание — Максимально допустимая погрешность полной вместимости должна быть такой же, как максимально допустимая погрешность соответствующей номинальной вместимости.

**3.2 Допуск по высоте**

Допуск по высоте  $T_H$ , мм, вычисляют по формуле

$$T_H = \pm (0,6 + 0,004H), \quad (1)$$

где  $H$  — высота, мм.

**3.3 Допуск по диаметру**

Допуск по диаметру корпуса  $T_d$ , мм, вычисляют по формуле

$$T_d = \pm (0,5 + 0,012 D), \quad (2)$$

где  $D$  — диаметр корпуса, мм.

**3.4 Допуск отклонения от перпендикулярности вертикальной оси тары относительно плоскости дна**

Допуск отклонения от перпендикулярности вертикальной оси тары относительно плоскости дна  $T_v$ , мм, вычисляют по следующим формулам:

для высоты  $H < 220$  мм

$$T_v = 1,3 + 0,005H; \quad (3)$$

для высоты  $H > 220$  мм

$$T_v = 0,3 + 0,01H, \quad (4)$$

где  $H$  — высота тары, мм.

**3.5 Допуск непараллельности плоскости дна тары к плоскости торца венчика горловины**

Допуск непараллельности плоскости дна тары к плоскости торца венчика горловины должен соответствовать указанному в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

| Диаметр венчика горловины | Максимальный допуск непараллельности плоскости дна тары к плоскости торца венчика горловины |
|---------------------------|---|
| Менее или равен 20        | 0,45  |
| Св. 20 до 30 включ.       | 0,60  |
| » 30 » 40 »               | 0,70  |
| » 40 » 50 »               | 0,80  |
| » 50 » 60 »               | 0,90  |
| » 60                      | 1,00  |

УДК 621.798.147:006.354

ОКС 55.100

D92

ОКСТУ 0079

Ключевые слова: тара стеклянная круглого сечения, допуски

Редактор *Л.И. Нахимова*  
 Технический редактор *И.С. Гришанова*  
 Корректор *А.С. Черноусова*  
 Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000.

Сдано в набор 18.09.2000.

Подписано в печать 23.10.2000.

Усл. печ. л. 0,47.

Уч.-изд. л. 0,25.

Тираж 327 экз.

С 6072.

Зак. 929.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.

Пар № 080102