

А636/4

СОГЛАСОВАНО:

Должность

Фамилия

Подпись

Дата

Печать

СОГЛАСОВАНО:

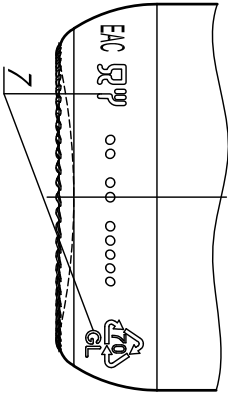
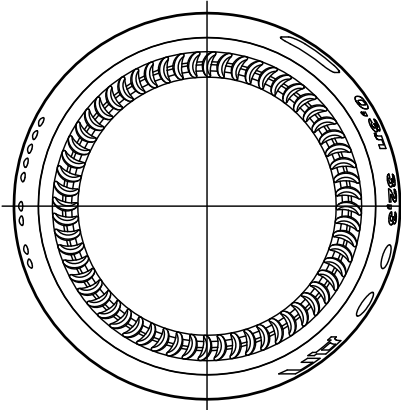
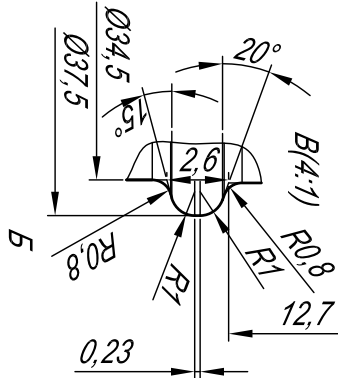
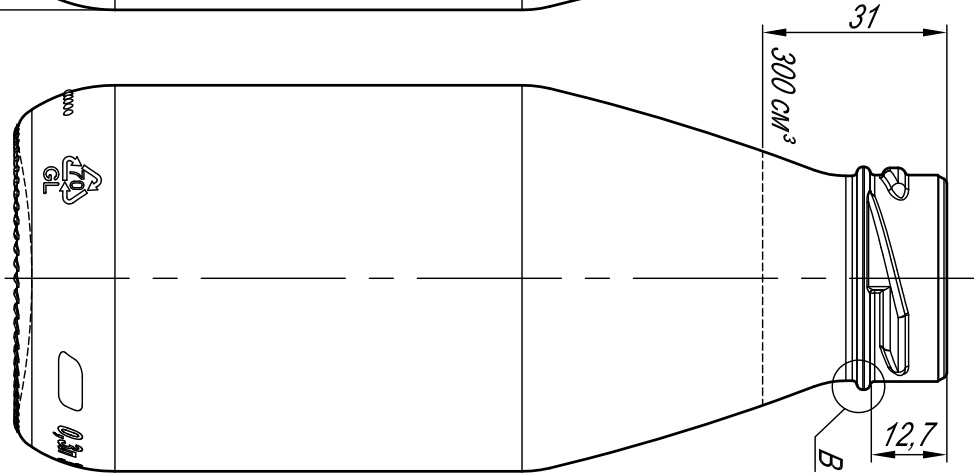
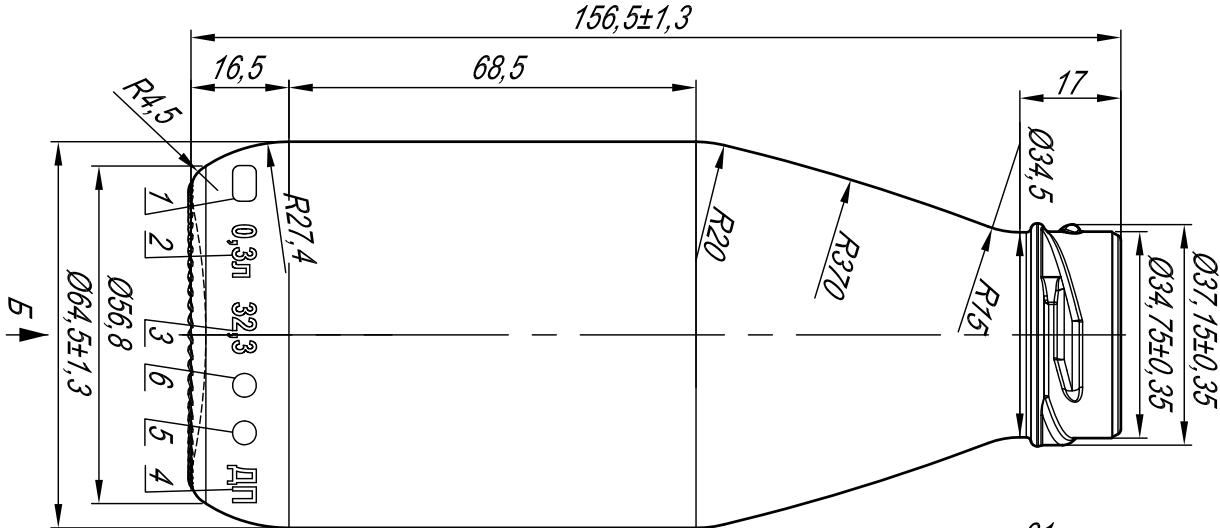
Должность

Фамилия

Подпись

Дата

Печать



А636/4

Бутылка 0,3 "Морковь"

II-ТО-38-300

Полная вместимость

см³

323±6

Номинальная вместимость

см³

300

Уровень налива (справочный)

мм

31

Масса рекомендуемая

грамм

180±10

Чертил

Таможникова

16.12.20

Контролируемые размеры:
156,5±1,3; Ø64,5±1,3;
Ø34,75±0,35; Ø37,15±0,35;
Полная вместимость 323±6см³.
Остальные размеры для формовой оснастки

Приложение для горловой оснастки ФК:
чертёж (pdf) венчик
038 MEDIUM WGF-145E 2 листа.

Гравировка маркировки:

1. Товарный знак предприятия-изготовителя;
2. Номинальная вместимость;
3. Полная вместимость;
4. ДП;
5. Номер формы;
6. Год изготовления;
7. Знаки ТР ТС.

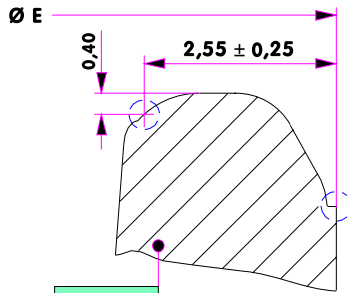
000 "СПСЗ" 000 "ВСЗ"
000 "ОСЗ" 000 "КСЗ"

Лист 1

Листов 1

Dimension d'outil
= Werkzeugmaß
Tool dimension

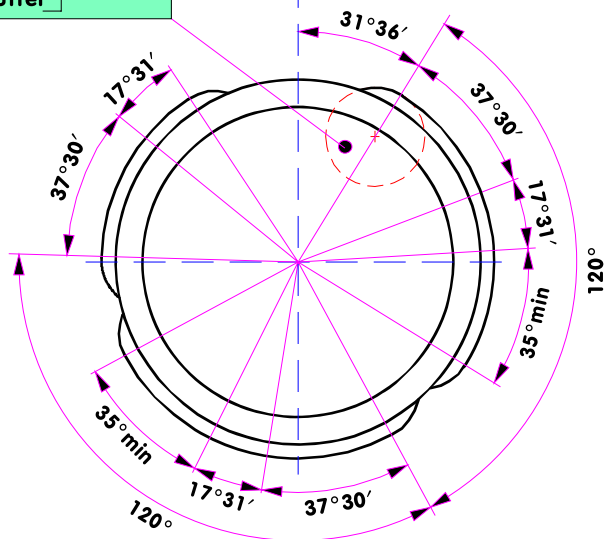
$R^* = 0,60$



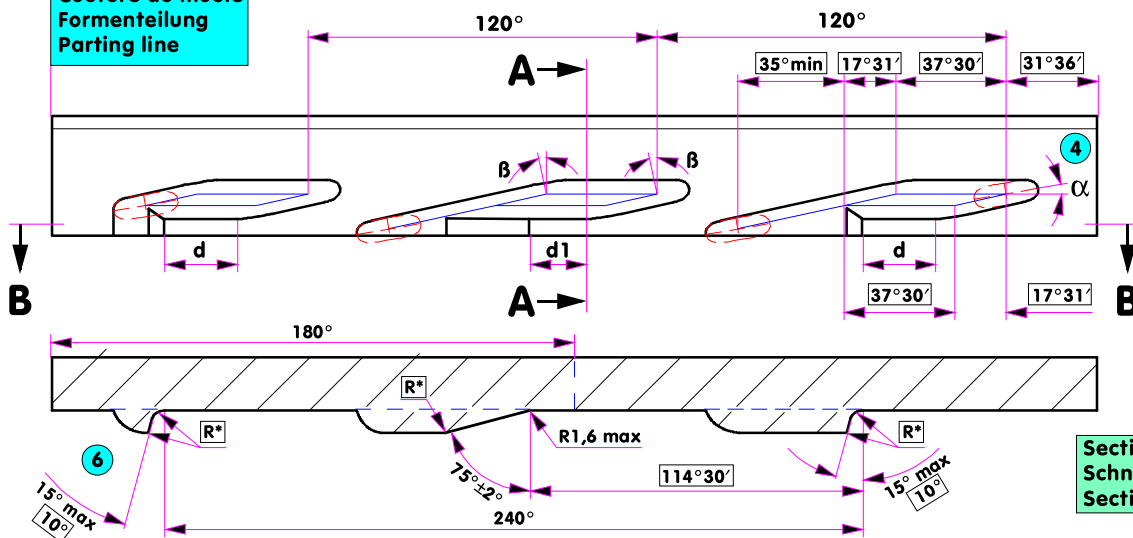
Detail A

Fraise
Fräser
Cutter $\varnothing 9,5\text{mm}$

Couture du moule
Formenteilung
Parting line



Couture du moule
Formenteilung
Parting line



Surface d'étanchéité
Dichtungsfläche
Sealing surface

Section
Schnitt A-A
Section

Section
Schnitt B-B
Section

Cote nominale Nenngroße Nominal size	Diamètre Durchmesser Diameter	Diamètre Durchmesser Diameter		Fraise Fräser Cutter	Filets Gänge Leads	Angle du filet Gewindesteigung Thread angle	Corde Sehne Chord
	E	T	Ø C	α		β P [mm]	d min d1 min
038	34,75 ± 0,35	37,15 ± 0,35	27,60	10°	3	12°40' 25,40	7,35 5,75

- 1** La surface de la zone d'étanchéité de la bague doit être exempte d'aspérités, de creux, de fissures ou d'autres défauts susceptibles de nuire à l'étanchéité.
Die Dichtungsfläche muß frei von Unebenheiten, Vertiefungen, Rissen und anderen funktionsbeeinflussenden Fehlern sein.
The sealing surface must be free of checks, dips, crizzles and other defects which may affect proper functioning.
- 2** Pour un bon fonctionnement du système, l'ovalisation des diamètres de la bague doit être aussi faible que possible. Les diamètres E et T doivent être concentriques l'un par rapport à l'autre.
Die einwandfreie Systemfunktion erfordert, daß die Ovalität der Mündungsdurchmesser möglichst gering ist. Die Durchmesser E und T sollen konzentrisch zueinander verlaufen.
Proper system functioning calls for keeping the ovality in the finish diameters to a minimum. E and T diameters should be concentric in relation to one another.
- 3** Les surfaces hachurées du diamètre C et de la hauteur H indiquent les zones de la capsule qui ne doivent pas entrer en contact avec le profil du verre. Le contour situé sous la dimension H ainsi que le dessin de la contre-bague sont laissés à l'initiative du fabricant. Prévoir un espace libre suffisant entre la contre-bague et la limite des zones hachurées.
Die kreuzschraffierten Bereiche mit dem Durchmesser C bzw. der Höhe H werden vom Verschluß eingenommen und dürfen folglich nicht vom Glasprofil kontaktiert werden. Die Kontur unterhalb Maß H sowie die Ausführung des Haltringes sind freigestellt. Zwischen dem Haltering und dem kreuzschraffierten Grenzbereich ist ein ausreichender Freiraum vorzusehen.
Cross-hatched areas of C diameter and H height show the closure position. Glass must clear cap limits shown. The contour below the H dimension as well as the design of the bead are optional. Sufficient free space must be provided between the bead and the cross-hatched area.
- 4** L'inclinaison de la fraise doit être maintenue à l'angle α pour toute la longueur de l'entaille. Le début et la fin du filet correspondent au profil de découpe donné par le diamètre de la fraise, excepté lorsqu'une dépouille est nécessaire pour permettre l'ouverture du moule.
Der Fräseineigungswinkel α ist beim Ausfräsen der Gewindegänge auf der gesamten Gangstrecke beizubehalten. Ein- und Auslauf der Gewindegänge entsprechen dem durch den Fräserdurchmesser gegebenen Einschnittprofil. Zur Gewährleistung der Formöffnung ist ein geringfügiges Freischneiden zulässig.
The cutter inclination at α-angle must be maintained for all cuts. The start and end of the leads correspond to the cut-in profile as defined by the cutter diameter, except where riffles are required to permit mold opening.
- 5** La dimension 0,40 min. indique la hauteur intérieur minimum requier de joint. Indépendant de la profondeur de joint donné le profile du verre en profondeur 0,40 est le point de mesure fixe de la largeur de la surface d'étanchéité.
Das Maß 0,40 min. stellt die minimal erforderliche innere Deckringhöhe dar. Unabhängig von der gegebenen Deckringhöhe ist die Glaskontur in einer Tiefe von 0,40 fixer innerer Meßpunkt der Mündungsoberkantenbreite.
The 0,40 min. dimension denotes the minimum inner neck ring height. Irrespective of the given neck ring height the glass contour in 0,40 depth denotes the fixed inner measuring point of the sealing surface width.
- 6** Les butées sur les filets ont pour fonction d'arrêter la capsule. Ainsi, les arêtes doivent être vives et perpendiculaires au plan E autant que possible. Les rayons sur la surface de butée devraient correspondre à ceux du moule. Il est nécessaire de remplacer les moules de la bague à temps pour prévenir l'usure des contours.
Die Anschlagflächen an den Gewindeteilen besitzen eine Stopfunktion für den Verschluß. Sie müssen daher möglichst steil zum Mündungskern E stehen, sowie möglichst scharfkantig ausgeführt sein. Die Radien an den Anschlagflächen sollten möglichst den Radien des Werkzeuges entsprechen. Ein rechtzeitiger Austausch der Mündungswerkzeuge zur Vermeidung verwaschener Konturen ist notwendig.
The stop faces on the leads have a cap stopping function. Thus they must be sharp-edged and as perpendicular to the E-wall as possible. The radii of the stop faces should be the same as of the mold. A punctual replacement of molds is necessary to prevent worn contours.
- 7** Les cotes minimum du diamètre T et de la cote L ne sont pas admissibles simultanément.
Das gleichzeitige Vorhandensein maßlicher Minimalwerte von Durchmesser T und L-Maß ist nicht zulässig.
Combined minimum dimensions of T diameter and L dimension are not admissible.