



中华人民共和国国家标准

GB/T 17876-202X

代替 GB/T 17876-2010

包装容器 塑料防盗瓶盖

Packaging container tamper-evident plastic closure

(征求意见稿)

202X-XX-XX 发布

202X-XX-XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会

发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替GB/T 17876-2010《包装容器 塑料防盗瓶盖》，与GB/T 17876-2010相比，除编辑性修改外，主要技术内容变化如下：

- 更改了规范性引用标准（见第2章，2010版第2章）；
- 修改了产品分类规格（见第4章，2010版第4章）；
- 修改了表1外观要求（见第5章5.1表1，2010版第5章5.1表1）；
- 修改了偏差（见第5章5.4表2，2010版第5章5.2表2）
- 增加了质量和厚度尺寸要求（见第5章5.4表3、表4，2010版无）；
- 修改了物理机械性能（见第5章5.5，2010版第5章5.4）；
- 修改了卫生性能（见第5章5.8，2010版第5章5.7）；
- 修改了试验方法（见第6章6.1、6.2、6.4.1、6.7，2010版第6章6.1、6.2、6.4.1、6.7）；
- 修改了检验规则中组批的定义和数量（见第7章7.1、7.3表8，2010版第7章7.1、7.3表6）；
- 修改了标志（见第9章9.1，2010版第9章9.1）；
- 修改了运输（见第9章9.3，2010版第9章9.3）；
- 增加了附录中图A.6 29/25瓶口、图A.9 2622瓶口及表A.6、表A.9关键尺寸。（见附录A，2010版无）

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国包装标准化技术委员会（SAC/TC49）提出并归口。

本文件起草单位：。

本文件的主要起草人：。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1999年首次发布为GB/T 17876-1999、2010年第一次修订、本次为第二次修订。

包装容器 塑料防盗瓶盖

1 范围

本文件给出了饮品塑料防盗瓶盖的定义、产品分类，规定了要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于依靠瓶盖与瓶口的配合作用达到密封和防盗效果的塑料防盗瓶盖（以下简称瓶盖），瓶盖以聚烯烃为主要原材料，经注塑、压塑或其它工艺成型。

2 规范性引用标准

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图形符号标志（GB/T 191-2025，ISO 780:2015，MOD）

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

GB 4806.14-2023 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用油墨

GB 9685 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准

GB 31604.2 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定

GB 31604.7 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 脱色试验

GB 31604.8 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 总迁移量的测定

GB 31604.9 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定

GB 31604.52 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 芳香族伯胺迁移量的测定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件

3.1

塑料防盗瓶盖 tamper-evident plastic closure

用塑料制成，经封装，开启后，不能恢复其原包装形式。

3.2

开启扭矩 removal torque

开启封装的防盗盖时，所需的最大力矩。

3.3

扭断扭矩 bridge break torque

扭断防盗环，所需的最大力矩。

3.4

防盗环 tamper-evident band
由桥连接、开启后与盖身全部或部分断开的组成。
注：防盗环分为掉落式和连接式两种。

4 分类和规格

4.1 分类

- 4.1.1 产品根据用途分为碳酸饮品瓶盖（以下简称碳酸盖），非碳酸饮品瓶盖（以下简称非碳酸盖）。
- 4.1.2 按照配套瓶口材质分为 PET 瓶口用瓶盖和非 PET 瓶口用瓶盖。

4.2 规格

瓶盖的规格适用于口径为26mm、28mm、29mm、30mm、38mm标准瓶口的瓶子（参见附录A）。其它规格由供需双方商定。

5 要求

5.1 外观

外观应符合表1的要求。

表 1 外观

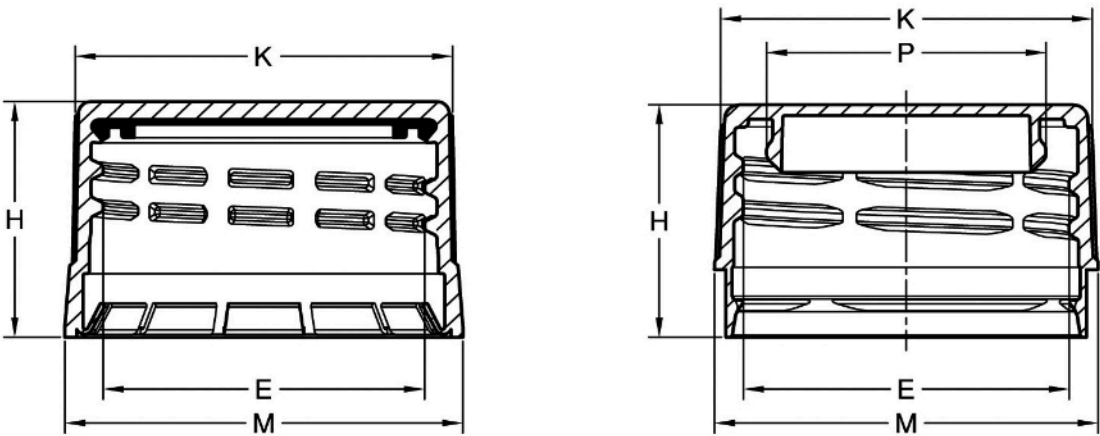
项 目	要 求
产品表面	成型饱满，结构完整，表面光滑，无明显收缩、气泡、缺损，毛边不大于 0.4mm，划痕不大于 1×2mm
色泽	色泽均匀
污染	无锈迹、油污等外来附着物、无明显异味，黑点不大于 0.5mm
防盗环	防盗环与盖身有连接桥相连，连接桥无破坏
印刷	瓶盖印刷色调分明、清晰，顶面印刷图案中心对瓶盖外径中心的图案位置偏差值不大于 1.5mm

5.2 印刷图案附着性能

瓶盖印刷图案应无明显脱落，不影响图案的完整性。

5.3 尺寸

尺寸如图1所示，其它尺寸由供需双方商定。



标引符号说明：

E——螺纹顶径；

H——瓶盖高度；

K——防滑齿外径；

M——最大外径；

P——内塞外径

图1 瓶盖尺寸示意图

5.4 偏差

5.4.1 尺寸偏差

尺寸偏差应符合表2和表3的要求。

表2 尺寸偏差

单位为毫米

项目	基本尺寸				
	14-18	18-24	24-30	30-40	40-50
最大外径 (M)	±0.27	±0.31	±0.35	±0.40	±0.47
瓶盖高度 (H)	±0.37	±0.41	±0.45	±0.50	±0.57
螺纹顶径 (E)	±0.27	±0.31	±0.35	±0.40	±0.47
防滑齿外径 (K)	±0.27	±0.31	±0.35	±0.40	±0.47
内塞外径 (P)	±0.27	±0.31	±0.35	±0.40	±0.47
未注偏差	±0.39	±0.44	±0.50	±0.57	±0.66

表3 尺寸偏差

单位为毫米

项目	基本尺寸
	0-3
瓶盖厚度	±0.22

5.4.2 质量偏差

质量偏差应符合表4的要求。

表4 质量偏差

单位为克

项目	质量		
	2g以下	2g-5g	5g以上
质量偏差	偏差±10%	±7.5%	±5.5%

5.5 物理机械性能

瓶盖物理性能，应符合表5的要求。

表5 物理机械性能

项 目	分类			要 求
	用途	瓶口材质	规格	
密封性能	碳酸盖	/	/	690kPa时1min不漏气 1207kPa时1min不脱盖
	非碳酸盖	PET 瓶口	/	200kPa时1min不漏气、350kPa时1min

					不脱盖
			非 PET 瓶口	/	-50kPa 时 1min 不漏气
热 稳 定 性 能	低温性能	碳酸盖	/	/	不爆裂、不变形，倒置不漏气、不漏液
		非碳酸盖	/	/	不爆裂、不变形，倒置不漏液
	高温性能	碳酸盖	/	/	不爆裂、不变形，不漏液
	高温周期 循环测试	碳酸盖	/	/	不爆裂、不脱盖
跌落性能		/	/	/	不脱盖、不漏液
耐冲击性能		/	/	/	瓶盖及裂片不脱落
开启扭矩性能/ N·m		/	/	规格小于 33mm 瓶盖	0.6~2.2
		/	/	规格小于 33mm 且高度 H 不 大于 12mm 瓶盖	0.4~2.2
		/	/	33~45mm 规格瓶盖(不包 含 45mm 规格)	0.6~2.9
		/	/	45mm 规格瓶盖	0.8~3.3
防盗环物理性能 / N·m		/	/	封盖性能	封盖后防盗环不断裂
		/	/	防盗性能	开启后再封时，连接桥应有明显破坏
		/	/	扭断扭矩(规格小于 45mm 瓶盖)	不大于 2.2
		/	/	扭断扭矩(45mm 规格瓶盖)	不大于 2.7

5.6 溢脂性能

溢脂性能应符合表6的要求。

表 6 溢脂性能

项 目	要 求
溢脂性能	液面不能出现脂类物

5.7 安全开启性能

逆时针方向开启瓶盖至瓶盖完全脱离瓶口时，瓶盖不脱盖弹出。

5.8 卫生性能

食品用瓶盖所使用材料的卫生性能应符合GB 4806.1、GB 4806.7、GB 9685的要求，瓶盖若有印刷，需满足GB 4806.14的要求。

6 试验方法

6.1 外观

在非阳光直射的自然光或日光型灯下观察，照度不低于200lx。

6.2 质量和尺寸

质量：用精度不低于0.01g的量具检验；
尺寸：用精度不低于0.02mm的量具检验。

6.3 印刷图案附着性能

用粘着力为(10±1)N/25mm的胶粘带粘贴于瓶盖印刷图案表面上，胶带与盖面充分贴合无气泡后沿贴面方向拉开胶带，观察图案的完整性。

6.4 物理机械性能

6.4.1 密封性能试验

6.4.1.1 将非碳酸盖用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封盖，用密封测试仪测试，加压至 200kPa，在水下保压 1min，观察是否漏气，再把压力提高至 350kPa，保压 1min，观察瓶盖是否松脱弹出。

6.4.1.2 将非碳酸盖用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封盖，用负压密封测试仪测试，抽真空至 -50kPa，在水下保压 1min，观察是否漏气。

6.4.1.3 将碳酸盖用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封盖，切去防盗环，用密封测试仪测试，加压至 690kPa，在水下保压 1min，观察是否漏气，再把压力提高至 1207kPa，保压 1min，观察瓶盖是否松脱弹出。

6.4.2 热稳定性能试验

6.4.2.1 瓶子中注入标称容量水后，用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上非碳酸盖，在 $4^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 冷冻箱里侧向 24h 后，倒置，观察瓶盖是否爆裂或变形，密封处是否漏液。

6.4.2.2 瓶子中注入标称容量含有 4.2 ± 0.1 体积二氧化碳的碳酸水后，用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上碳酸盖，在 $4^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 冷冻箱里放置 24h 后，倒置，观察瓶盖是否爆裂或变形，密封处是否漏气、漏液。

6.4.2.3 瓶子中注入标称容量含有 4.2 ± 0.1 体积二氧化碳的碳酸水后，用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上碳酸盖，在 42°C 恒温箱里侧向放置 5d，观察瓶盖是否爆裂、变形或漏液。

6.4.2.4 瓶子中注入标称容量含有 4.2 ± 0.1 体积二氧化碳的碳酸水后，用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上碳酸盖。在 60°C 恒温箱里放置 6h，随后在 32°C 恒温箱里再放置 18h，重复三次。观察瓶盖是否爆裂或飞脱。

6.4.3 跌落性能试验

6.4.3.1 瓶子中注入标称容量水后，用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上非碳酸盖，按表 5 的要求试验，观察瓶盖是否飞脱和密封处是否漏液。

6.4.3.2 瓶子中注入标称容量含有 4.2 ± 0.1 体积二氧化碳的碳酸水后，用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上碳酸盖，按表 8 的要求试验，观察瓶盖是否飞脱和密封处是否漏液。

表 7 跌落性能

瓶盖类型	放置要求	跌落高度		瓶子跌落方向	
非碳酸盖	(4±1)℃放置 24h 后	1. 4m	1m	底部朝下垂直 自由跌落一次	水平侧向混凝土 地面自由跌落一 次
	常温放置 24h 后	(容量小于 1L)	(容量大于等于 1L)		
碳酸盖	(4±1)℃放置 24h 后	1. 5m			
	常温放置 24h 后				

6.4.4 耐冲击性能试验

6.4.4.1 瓶子中注入标称容量水后，用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上非碳酸盖， $4^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 放置 24h，将试样等分为 4 组，在钢球冲击试验仪上分别进行试验（钢球 $\Phi 41\text{mm}$ ，286g，表面光滑），钢球距瓶盖 762mm 高处自由下落于瓶盖的部位：垂直落于顶部中心；垂直落于顶部边沿；与瓶盖边沿成 45° 角；垂直落于瓶盖侧壁。观察瓶盖是否破裂、破损，瓶盖是否脱落。

6.4.4.2 瓶子中注入标称容量含有 4.2 ± 0.1 体积二氧化碳的碳酸水后，用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上碳酸盖，常温放置 24h，将试样等分为 4 组，在钢球冲击试验仪上分别进行试验（钢球 $\Phi 41\text{mm}$ ，286 克，表面光滑），钢球距瓶盖 762mm 高处自由下落于瓶盖的部位：垂直落于顶部中心；垂直落于顶部边沿；与瓶盖边沿成 45° 角；垂直落于瓶盖侧壁。观察瓶盖是否破裂、破损，瓶盖是否脱落。

6.4.5 开启扭矩试验

用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封盖，常温放置 24h，用精度大于 $0.1\text{N} \cdot \text{m}$ 的扭矩仪测试扭矩。

6.4.6 防盗环物理试验

用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封盖，观察瓶盖防盗环连接桥是否断裂。常温放置 24h，用精度大于 $0.1\text{N}\cdot\text{m}$ 的扭矩仪测试开启扭矩和扭断扭矩，重新封盖，观察防盗环连接桥是否有明显破坏。

6.5 溢脂性能试验

6.5.1 洁净瓶子中注入标称容量纯净水后用非碳酸盖密封，常温下放置 24h，摇晃 5h 后在 42°C 恒温箱中侧向放置 48h，从放置时起每隔 24h 观察瓶内液面是否有油脂，若有油脂出现即终止试验。

6.5.2 洁净瓶子中注入标称容量含有 4.2 ± 0.1 体积二氧化碳的碳酸水后用碳酸盖密封，常温下放置 24h，摇晃 5h 后在 42°C 恒温箱中侧向放置 48h，从放置时起每隔 24h 观察瓶内液面是否有油脂，若有油脂出现即终止试验。

6.6 安全开启性能试验

使用容量不小于 2L 的瓶子，其中注入标称容量含有 4.2 ± 0.1 体积二氧化碳的碳酸水后用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上碳酸盖。

在常温下放置 24h，逆时针慢慢旋动瓶盖至有漏气的声音，随后立即用手，以最快的速度旋开瓶盖至完全泄气，观察看瓶盖是否松脱弹出。

将以上测试过的样品，缓慢将液体倒掉一半，再用旋盖机按满足封盖要求的额定扭矩封上碳酸盖，放置 24h，重复以上开启过程，观察看瓶盖是否松脱弹出。

6.7 卫生性能试验

瓶盖的卫生性能指标按 GB 31604.2、GB 31604.7、GB 31604.8、GB 31604.9 和 GB 31604.52 的规定进行。

7 检验规则

7.1 组批

产品以批为单位进行验收，以同一规格的原料，同一生产线连续生产为一批。

7.2 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2.1 出厂检验

5.1、5.2、5.3 为出厂检验项目。

7.2.2 型式检验

型式检验项目为第 5 章的全部项目。有以下情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的检验定型；
- b) 正式生产后如材料、工艺等有较大改变影响产品性能时；
- c) 停产 6 个月以上，恢复生产时；
- d) 出现较大质量问题时；
- e) 用户提出进行型式检验要求时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.3 抽样

按GB/T 2828.1随机抽样，采用二次抽样的方案。外观、尺寸、印刷图案附着性能、密封性能、热稳定性能、跌落性能、耐冲击性能、开启扭矩性能、防盗环物理性能、溢脂性能、安全开启性能的抽样方案和接收质量限，按表8规定进行。

表8 瓶盖抽样方案表

序号	项目	检查水平	样本数 (只)	接收质量限			
				AQL=0.65	AQL=1.0	AQL=1.5	AQL=2.5
1	外观	I	315 630			7 11 18 19	
2	热稳定性能	S-2	13 26				0 2 1 2
3	印刷图案附着性能	S-3	32 64		0 2 1 2		
4	尺寸		50 100	0 2 1 2			
5	密封性能			0 2 1 2			
6	跌落性能		32 64			0 3 3 4	
7	耐冲击性能					0 3 3 4	
8	开启扭矩性能					0 3 3 4	
9	防盗环物理性能					0 3 3 4	
10	溢脂性能		50 100	0 2 1 2			
11	安全开启性能			0 2 1 2			

8 判定

8.1 按表8进行，全部项目合格，判该批产品合格；有一项不合格，判该批产品不合格。

8.2 卫生性能指标若有一项不合格，则该批产品不合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

标志应符合GB/T 191的规定。包装箱上应有标签、合格标识、产品名称、规格、数量、商标、生产厂全称及厂址、包装箱外形尺寸、运输与贮存的注意事项等内容。

如用于食品包装的塑料防盗瓶盖，还应符合GB4806.1的规定，包含产品名称、材质，对相关法规及标准的符合性声明，生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式，生产日期和保质期（适用时）等内容。

9.2 包装

包装应在清洁防尘的环境下进行，瓶盖先用符合食品包装卫生要求的袋包装，封口后装箱，也可用供需双方商定的包装物。

9.3 运输

运输工具必须清洁、卫生，产品不得与有毒、有害、有腐蚀性、有异味的物品混装。产品叠放不得超过瓦楞纸箱的承受压力，其上不得堆压杂物、重物。运输、装卸过程中，避免雨淋、灰尘等，特别注意应防止高温、阳光曝晒。

9.4 贮存

产品应贮存在清洁、干燥、通风的库房内，宜保持在（18~38）℃的环境中。低于18℃时，使用前宜将瓶盖在高于18℃温度下放置24h；远离热源和污染源，严禁与有毒、有害及有浓烈（强烈）气味的物品混放。产品贮存期限从生产之日起不超过12个月。

附录 A
(资料性)
标准瓶口图

A.1 范围

附录中所列的标准瓶口为目前国内饮料行业内使用最广泛和通用的瓶口，其它瓶口经供需双方商定使用。

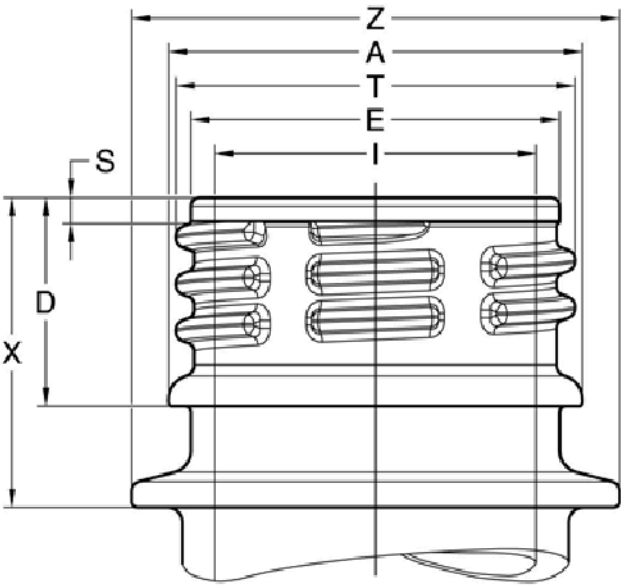
A.2 说明

A.3.1-A.3.9标准瓶口示意图只用于瓶口类型识别，并不用于瓶口生产，示意图内不包含所有的瓶口尺寸要求。

A.3 标准瓶口示意图

A.3.1 PC01810瓶口

PC01810瓶口示意图见图A.1，瓶口规格见表A.1。



- 标引符号说明：
- Z-支撑环直径；
 - A-锁环直径；
 - T-螺纹直径；
 - E-瓶口直径；
 - I-瓶口内径；
 - S-螺纹开端；
 - D-锁环高度；
 - X-瓶口高度

图A.1 PC01810瓶口

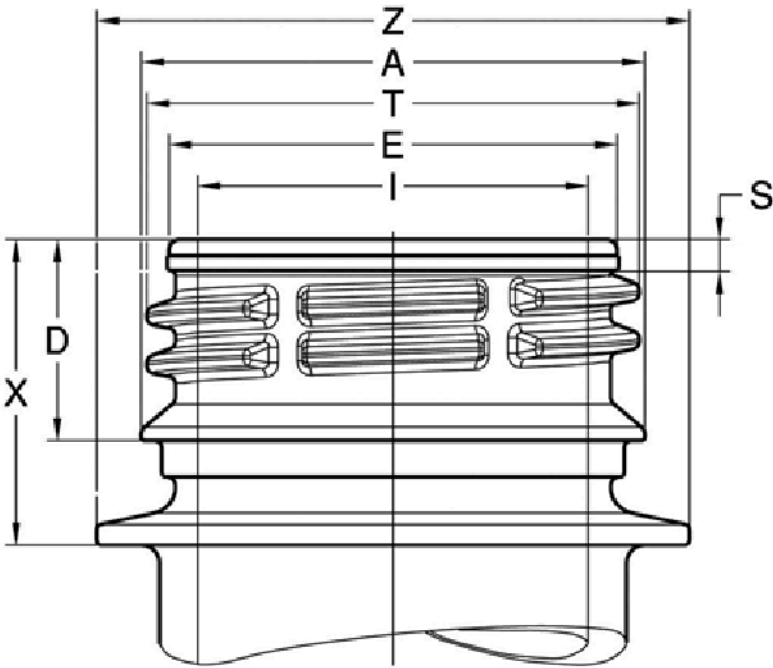
表A. 1 PC01810瓶口规格

单位为毫米

项目	尺寸
支撑环直径 (Z)	33.00±0.38
锁环直径 (A)	27.97±0.13
螺纹直径 (T)	27.43±0.13
瓶口直径 (E)	24.94±0.13
瓶口内径 (I)	21.74±0.13
螺纹开端 (S)	1.70±0.13
锁环高度 (D)	14.10±0.20
瓶口高度 (X)	21.01±0.25

A. 3. 2 PC01881瓶口

PC01881瓶口示意图见图A. 2，瓶口规格见表A. 2。



- 标引符号说明：
- Z-支撑环直径；
 - A-锁环直径；
 - T-螺纹直径；
 - E-瓶口直径；
 - I-瓶口内径；
 - S-螺纹开端；
 - D-锁环高度；
 - X-瓶口高度

图A. 2 PC01881瓶口

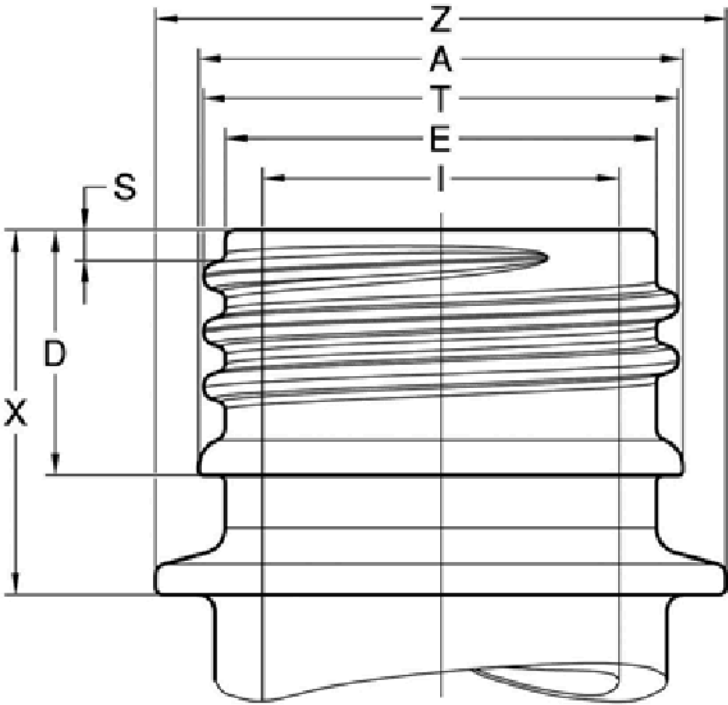
表A. 2 PC01881瓶口规格

单位为毫米

项目	尺寸
支撑环直径 (Z)	33.00±0.15
锁环直径 (A)	28.00±0.15
螺纹直径 (T)	27.40±0.13
瓶口直径 (E)	24.94±0.13
瓶口内径 (I)	21.74±0.13
螺纹开端 (S)	1.70±0.13
锁环高度 (D)	11.20±0.20
瓶口高度 (X)	17.00±0.25

A. 3. 3 HR-PC0瓶口

HR-PC0瓶口示意图见图A. 3，瓶口规格见表A. 3。



- 标引符号说明：
- Z-支撑环直径；
 - A-锁环直径；
 - T-螺纹直径；
 - E-瓶口直径；
 - I-瓶口内径；
 - S-螺纹开端；
 - D-锁环高度；
 - X-瓶口高度

图A. 3 HR-PC0瓶口

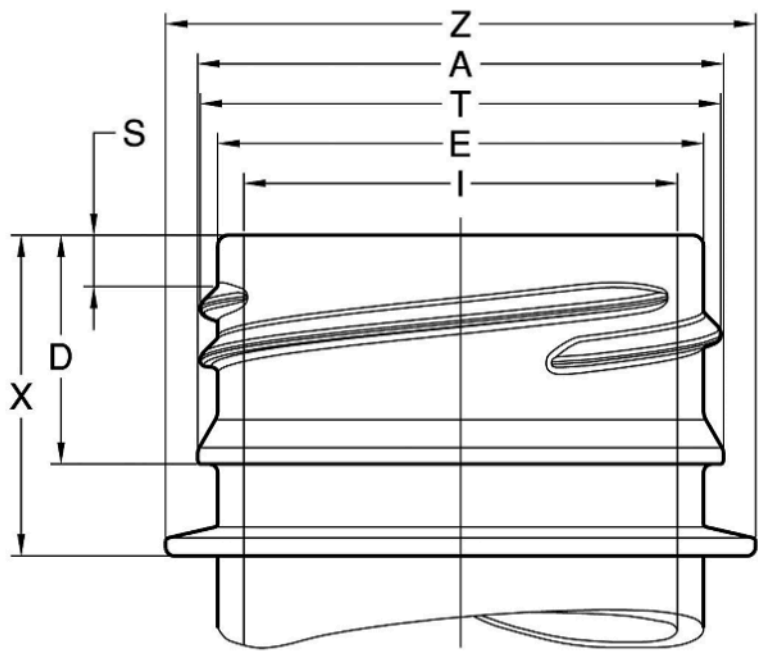
表A. 3 HR-PC0瓶口规格

单位为毫米

项目	尺寸
支撑环直径 (Z)	33.00±0.25
锁环直径 (A)	27.97±0.25
螺纹直径 (T)	27.56±0.25
瓶口直径 (E)	24.94±0.20
瓶口内径 (I)	20.60±0.20
螺纹开端 (S)	1.75±0.20
锁环高度 (D)	14.10±0.20
瓶口高度 (X)	21.01±0.25

A. 3. 4 HR-1716瓶口

HR-1716瓶口示意图见图A. 4，瓶口规格见表A. 4。



标引符号说明：
Z-支撑环直径；
A-锁环直径；
T-螺纹直径；
E-瓶口直径；
I-瓶口内径；
S-螺纹开端；
D-锁环高度；
X-瓶口高度

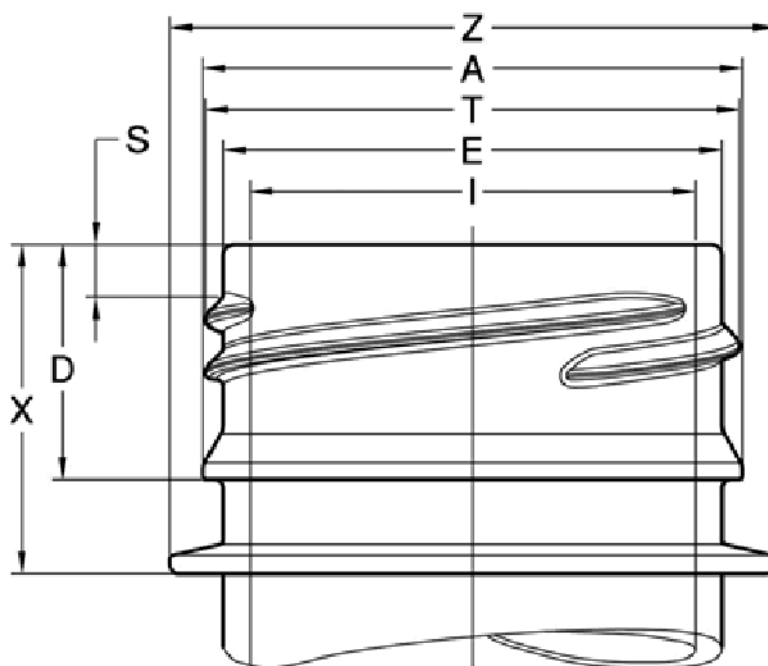
图A. 4 HR-1716瓶口

单位为毫米

项目	尺寸
支撑环直径Z	33.00±0.25
锁环直径A	27.97±0.25
螺纹直径T	27.43±0.25
瓶口直径E	24.94±0.20
瓶口内径I	20.60±0.20
螺纹开端S	1.80±0.10
锁环高度D	14.10±0.20
瓶口高度X	21.01±0.25

A. 3.5 30/25瓶口

30/25瓶口示意图见图A.5，瓶口规格见表A.5。



标引符号说明:

Z -支撑环直径;

A-锁环直径:

T-螺纹直径;

E-瓶口直径:

1-瓶口内径;

S-螺纹开端;

D-锁环高度:

X-瓶口高度

图A.5 30/25瓶口

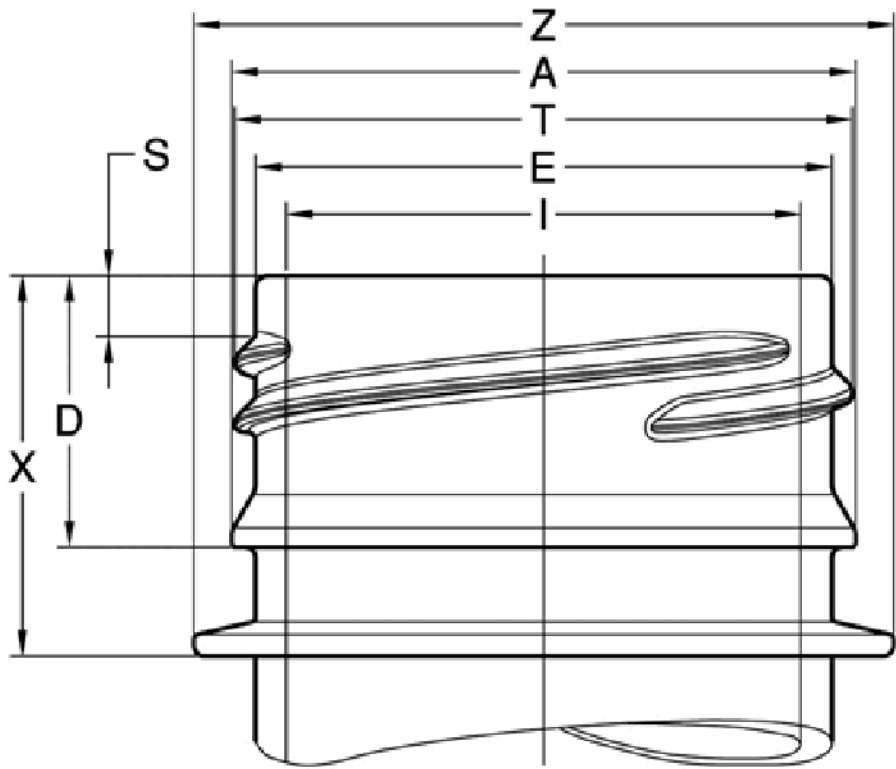
表A. 5 30/25瓶口规格

单位为毫米

项目	尺寸
支撑环直径 (Z)	34.00±0.15
锁环直径 (A)	30.30±0.13
螺纹直径 (T)	30.30±0.13
瓶口直径 (E)	28.00±0.13
瓶口内径 (I)	25.10±0.10
螺纹开端 (S)	3.00±0.10
锁环高度 (D)	13.20±0.15
瓶口高度 (X)	18.50±0.15

A. 3. 6 29/25瓶口

29/25瓶口示意图见图A. 6，瓶口规格见表A. 6。



- 标引符号说明：
- Z-支撑环直径；
 - A-锁环直径；
 - T-螺纹直径；
 - E-瓶口直径；
 - I-瓶口内径；
 - S-螺纹开端；
 - D-锁环高度；
 - X-瓶口高度

图A. 6 29/25瓶口

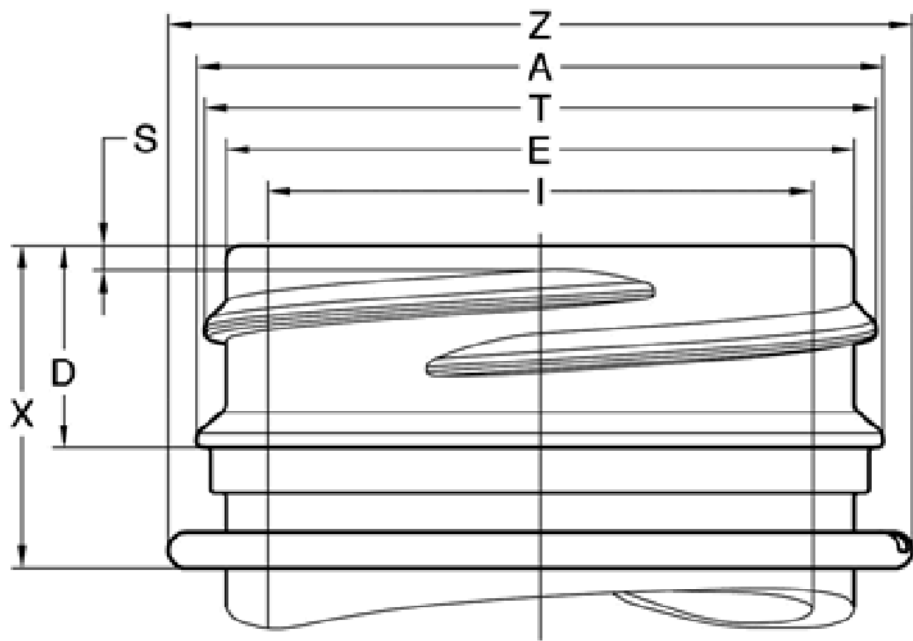
表A. 6 29/25瓶口规格

单位为毫米

项目	尺寸
支撑环直径 (Z)	32.50±0.15
锁环直径 (A)	30.50±0.13
螺纹直径 (T)	29.40±0.13
瓶口直径 (E)	27.60±0.13
瓶口内径 (I)	25.10±0.10
螺纹开端 (S)	1.04±0.10
锁环高度 (D)	8.20±0.15
瓶口高度 (X)	12.60±0.15

A. 3. 7 1845瓶口

1845瓶口示意图见图A. 7，瓶口规格见表A. 7。



- 标引符号说明：
- Z-支撑环直径；
 - A-锁环直径；
 - T-螺纹直径；
 - E-瓶口直径；
 - I-瓶口内径；
 - S-螺纹开端；
 - D-锁环高度；
 - X-瓶口高度

图A. 7 1845瓶口

表A. 7 1845瓶口规格（PCF-38P-4）

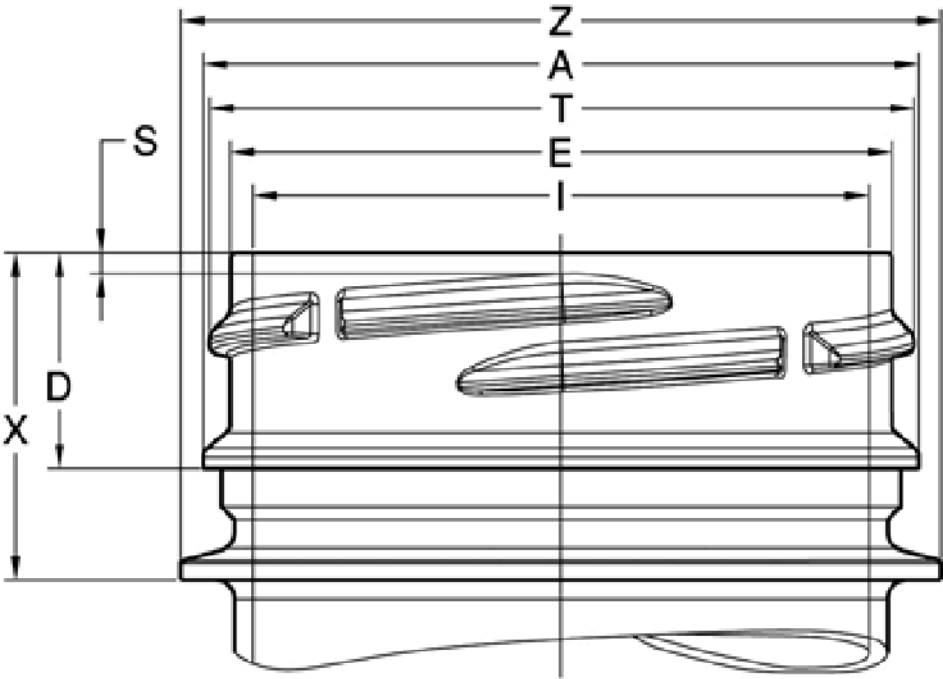
单位为毫米

项目	尺寸
支撑环直径（Z）	41.21±0.15
锁环直径（A）	38.02±0.10
螺纹直径（T）	37.19±0.13
瓶口直径（E）	34.80±0.25
瓶口内径（I）	30.20±0.13
螺纹开端（S）	1.37±0.10
锁环高度（D）	11.13±0.15
瓶口高度（X）	17.83±0.15

注：此瓶口规格在CMA上命名为PCF-38P-4。

A. 3. 8 38mm双头螺纹冷灌装瓶口

38mm双头螺纹冷灌装瓶口示意图见图A. 8，瓶口规格见表A. 8。



- 标引符号说明：
- Z-支撑环直径；
 - A-锁环直径；
 - T-螺纹直径；
 - E-瓶口直径；
 - I-瓶口内径；
 - S-螺纹开端；
 - D-锁环高度；
 - X-瓶口高度

图A. 8 38mm双头螺纹冷灌装瓶口

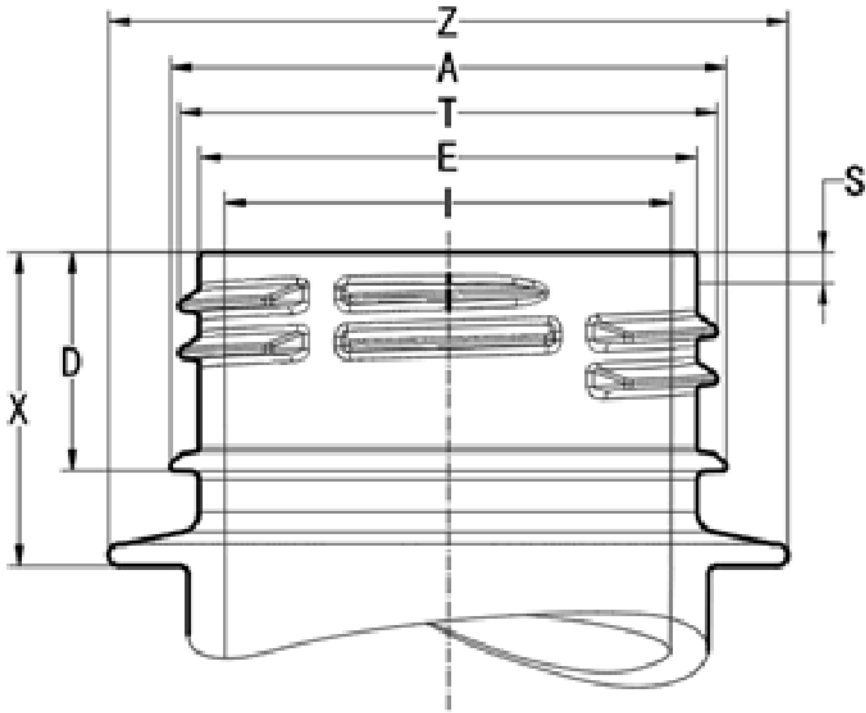
表A. 8 38mm双头螺纹冷灌装瓶口规格

单位为毫米

项目	尺寸
支撑环直径 (Z)	41.00±0.15
锁环直径 (A)	37.65±0.15
螺纹直径 (T)	37.10±0.15
瓶口直径 (E)	34.80±0.15
瓶口内径 (I)	32.40±0.15
螺纹开端 (S)	1.40±0.10
锁环高度 (D)	11.40±0.15
瓶口高度 (X)	min 17.20

A. 3. 9 2622瓶口

2622瓶口示意图见图A. 9，瓶口规格见表A. 9。



标引符号说明：

- Z-支撑环直径；
- A-锁环直径；
- T-螺纹直径；
- E-瓶口直径；
- I-瓶口内径；
- S-螺纹开端；
- D-锁环高度；
- X-瓶口高度

图A. 9 2622瓶口

表A.9 2622瓶口规格

单位为毫米

项目	尺寸
支撑环直径Z	33.00±0.20
锁环直径A	27.00±0.15
螺纹直径T	26.44±0.13
瓶口直径E	24.20±0.13
瓶口内径I	21.74±0.13
螺纹开端S	1.50±0.10
锁环高度D	10.59±0.15
瓶口高度X	15.21±0.20