

NORME  
INTERNATIONALE

ISO  
9056

Première édition  
1990-12-15

---

---

Réipients en verre — Série de bagues  
inviolables — Dimensions

**iTeh** *STANDARD PREVIEW*  
*Glass containers — Series of pillarproof finish — Dimensions*  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 9056:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ff821127-32ae-436c-bfa2-875d5a5a33e7/iso-9056-1990>



Numéro de référence  
ISO 9056:1990(F)

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 9056 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 63, *Réceptifs en verre*.

[ISO 9056:1990](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ff821127-32ae-436c-bfa2-875d5a5a33e7/iso-9056-1990)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ff821127-32ae-436c-bfa2-875d5a5a33e7/iso-9056-1990>

© ISO 1990

Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

# Réipients en verre — Série de bagues inviolables — Dimensions

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrits les dimensions d'une série de bagues inviolables pour réipients en verre pour boissons non carbonatées et d'autres produits.

## 2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 7348:—<sup>1)</sup>, *Réipients en verre — Fabrication — Vocabulaire.*

## 3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions données dans l'ISO 7348 s'appliquent, à l'exception de la définition suivante.

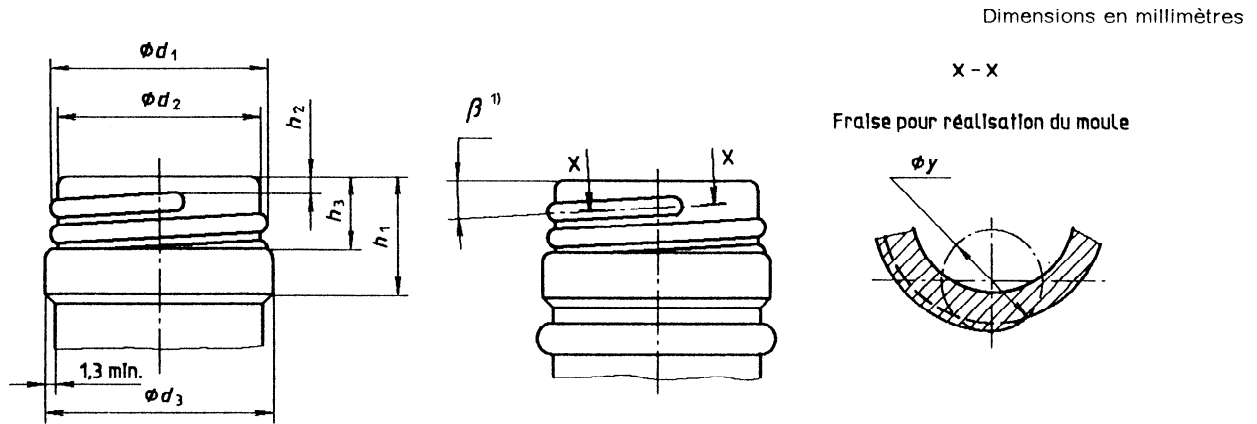
**bague inviolable; bague «pilferproof»:** Bague conçue pour recevoir une fermeture avec témoin de violabilité, ou bande de garantie, qui doit être déchirée avant d'être enlevée.

## 4 Dimensions

Les dimensions doivent être conformes à celles indiquées, suivant la forme, aux figures 1, 2, 3 et 4 et dans le tableau 1. Toute dimension non tolérancée correspond à une dimension nominale.

L'épaisseur du verre sur toute la hauteur de la bague doit être suffisante pour pouvoir résister à une manipulation normale. La bague doit être exempte de fêlures susceptibles d'avoir un effet néfaste sur l'étanchéité.

1) À publier.



1)  $\beta$  est l'angle d'hélice du filetage ou l'angle d'inclinaison de l'outil de coupe:

$$\tan \beta = \frac{P}{\bar{D}}$$

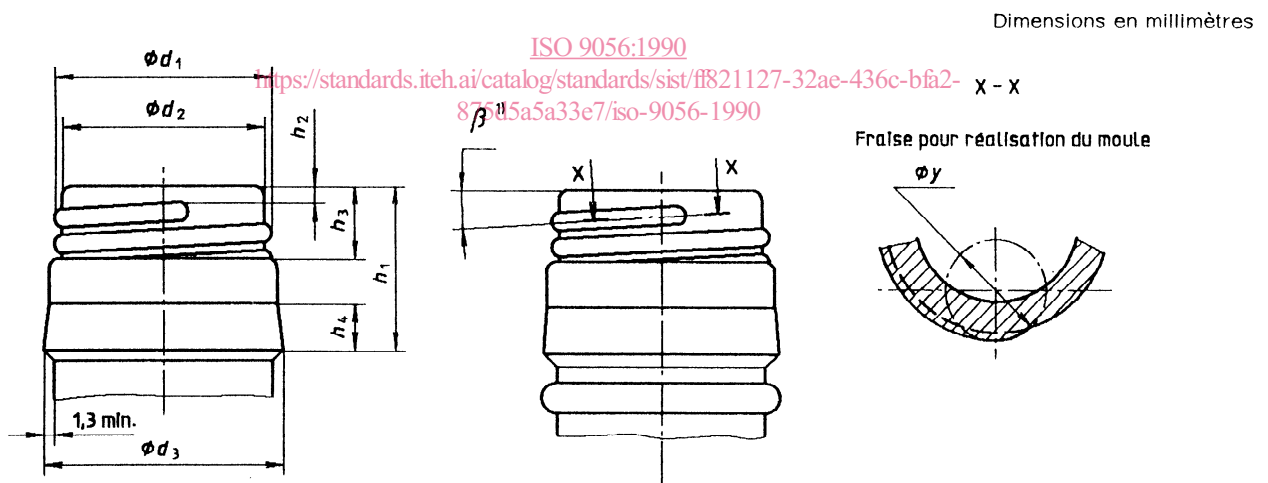
où

$$\bar{D} = \frac{\bar{d}_1 + \bar{d}_2}{2}$$

$P$  est le pas.

Figure 1 — Forme 1

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)



1)  $\beta$  est l'angle d'hélice du filetage ou l'angle d'inclinaison de l'outil de coupe:

$$\tan \beta = \frac{P}{\bar{D}}$$

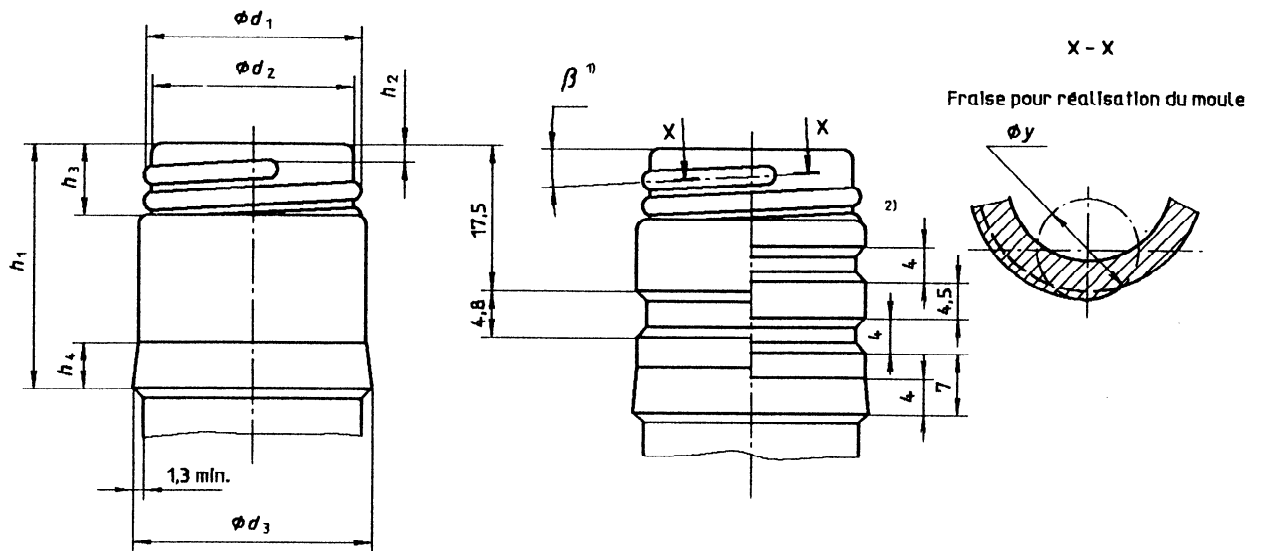
où

$$\bar{D} = \frac{\bar{d}_1 + \bar{d}_2}{2}$$

$P$  est le pas.

Figure 2 — Forme 2

Dimensions en millimètres



1)  $\beta$  est l'angle d'hélice du filetage ou l'angle d'inclinaison de l'outil de coupe:

$$\tan \beta = \frac{P}{D}$$

où

$$\bar{D} = \frac{\bar{d}_1 + \bar{d}_2}{2}$$

$P$  est le pas.

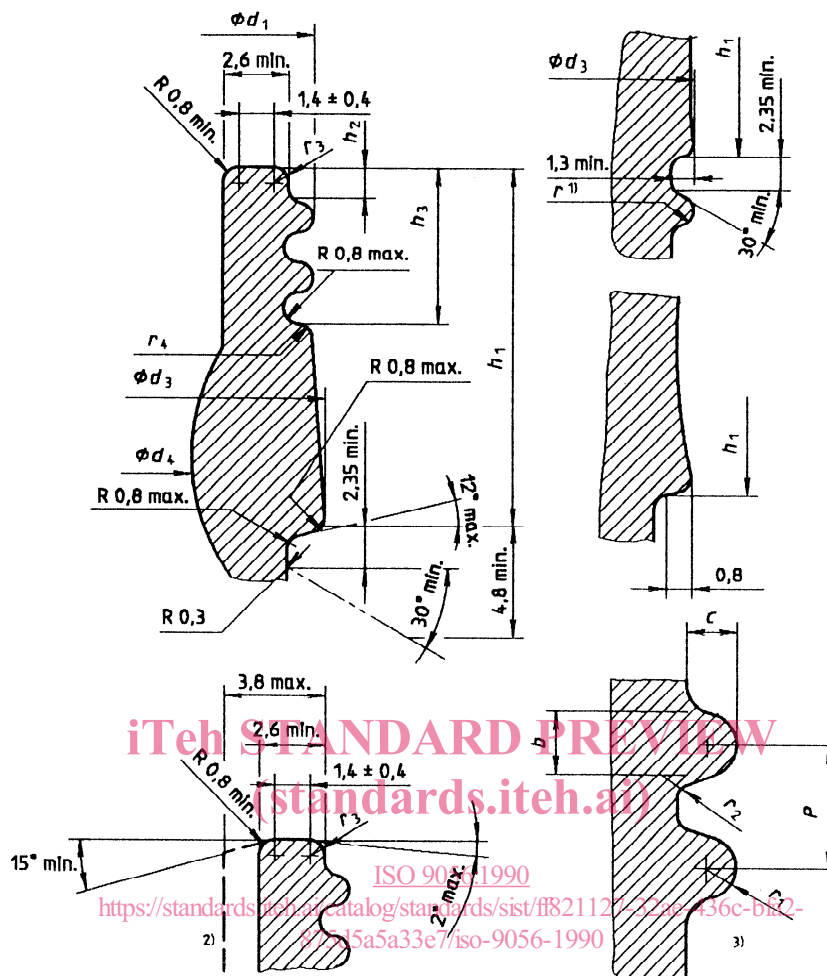
iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

2) Forme optionnelle: gorges pour le diamètre nominal 30 mm, type C (extra haut).

ISO 9056:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f821127-32ae-436c-bfa2-875d5a5a33e7/iso-9056-1990>

Figure 3 — Forme 3



- 1) La valeur de  $r$  est laissée à l'initiative du fabricant.
- 2) Épaisseur de paroi augmentée, si nécessaire.
- 3) Détail du filet: Le début du filet est égal au rayon de la fraise,  $\gamma/2$ .

Figure 4 — Forme 2, détails de construction

Tableau 1 — Dimensions

Dia- mètre nomi- nal	For- me	Type	$d_1$ 1)		$d_2$ 1)		$d_3$ 1)		$h_1$		$h_2$		$h_3$		$h_4$	$P$	$c$	$b$	$r_1$	$r_2$ max.	$r_3$	$r_4$	$\beta$	$y$	Ouvre- ture <sup>2)</sup> min.
			nom.	tol.	nom.	tol.	nom.	tol.	nom.	tol.	nom.	tol.	nom.	tol.											
18	2	A (stan- dard)	17,6		15,9		18,1		10,2		1,3		6,15		2,6	2,54	0,85	1,7	0,85	0,4	0,75±0,25		2°46'	9,5	8
22	2	A (stan- dard)	21,45	±0,25	19,75	±0,25	21,95	±0,25	12,75	±0,2	1,3		6,8	±0,2	2,6	2,54	0,85	1,7	0,85	0,4					2°15'
25	1	A (stan- dard)	24,4		22,3		24,9		14,05		1,6		8,3		3,18	1,05	2,1	1,05	0,5	0,3 à 0,8		2°29'	9,5	13	
28	1	A (stan- dard)	27,1		24,9		27,7		15,4		1,6		9,35		—	3,63	1,1	2,2	1,1			0,6			2°33'
28	2	B (haut)	27,1	+0,30 -0,35	24,9	+0,30 -0,35	27,7	+0,30 -0,35	19,4		1,6		9,35	±0,25	5,3	3,63	1,1	2,2	1,1	0,6	0,95±0,25		2°33'	12,5	16
30	3	C (ex- tra haut)	28,3		26,2		28,9		31,95	±0,25	1,6		8,5	±0,2	5,3	3,18	1,05	2,1	1,05	0,5					2°7'
31	1	A (stan- dard)	30,15		27,95		30,8		15,4		1,6		9,35		—	3,63	1,1	2,2	1,1	0,6			2°17'	12,5	18
31	2	B (haut)	30,15	±0,35	27,95	±0,35	30,8	±0,35	21,4		1,6		9,35	±0,25	5,3	3,63	1,1	2,2	1,1	0,6					2°17'

1) Pour de meilleurs résultats concernant l'étanchéité, il convient que la moyenne des diamètres maximaux et minimaux soit aussi proche que possible du diamètre nominal.

2) L'ouverture minimale est égale à  $d_4$  (voir figure 4).

Dimensions en millimètres

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 9056:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ff821127-32ae-436c-bfa2-875d5a5a33e7/iso-9056-1990>

---

---

**CDU 621.798.147:666.171.92-45**

**Descripteurs:** récipient, emballage en verre, dimension.

Prix basé sur 5 pages

---

---