

NORME
INTERNATIONALE

ISO
9100

Première édition
1992-11-15

**Récipients en verre à col large — Bagues
à crans (bouchage sous vide) —
Dimensions**

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)
Wide-mouth glass containers — Vacuum lug finishes — Dimensions

ISO 9100:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b756122-fc4-4c3b-b6b4-76c851526f42/iso-9100-1992>



Numéro de référence
ISO 9100:1992(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 9100 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 63, *Réceptifs en verre*.

[ISO 9100:1992](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b756122-fcf4-4c3b-b6b4-76c851526f42/iso-9100-1992)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b756122-fcf4-4c3b-b6b4-76c851526f42/iso-9100-1992>

© ISO 1992

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 à col large — Bagues à crans (bouchage sous vide) — Dimensions

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions des bagues à crans pour bouchage sous vide des réipients en verre à col large.

3 Définitions

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

ISO 9100:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b734812-1c14-4430-b664-76c851526f42/iso-9100-1992>

3.1 bague à crans (bouchage sous vide): Bague munie de bourrelets maintenant le bouchon serré.

NOTE 1 Le vide est créé par un traitement thermique précédant la fermeture du réipient.

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 7348:1992, *Réipients en verre — Fabrication — Vocabulaire*.

4 Dimensions

Les dimensions doivent être conformes à celles indiquées à la figure 1 et dans le tableau 1, à la figure 2 et dans le tableau 2, à la figure 3 et dans le tableau 3, en fonction du diamètre de la bague. 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.

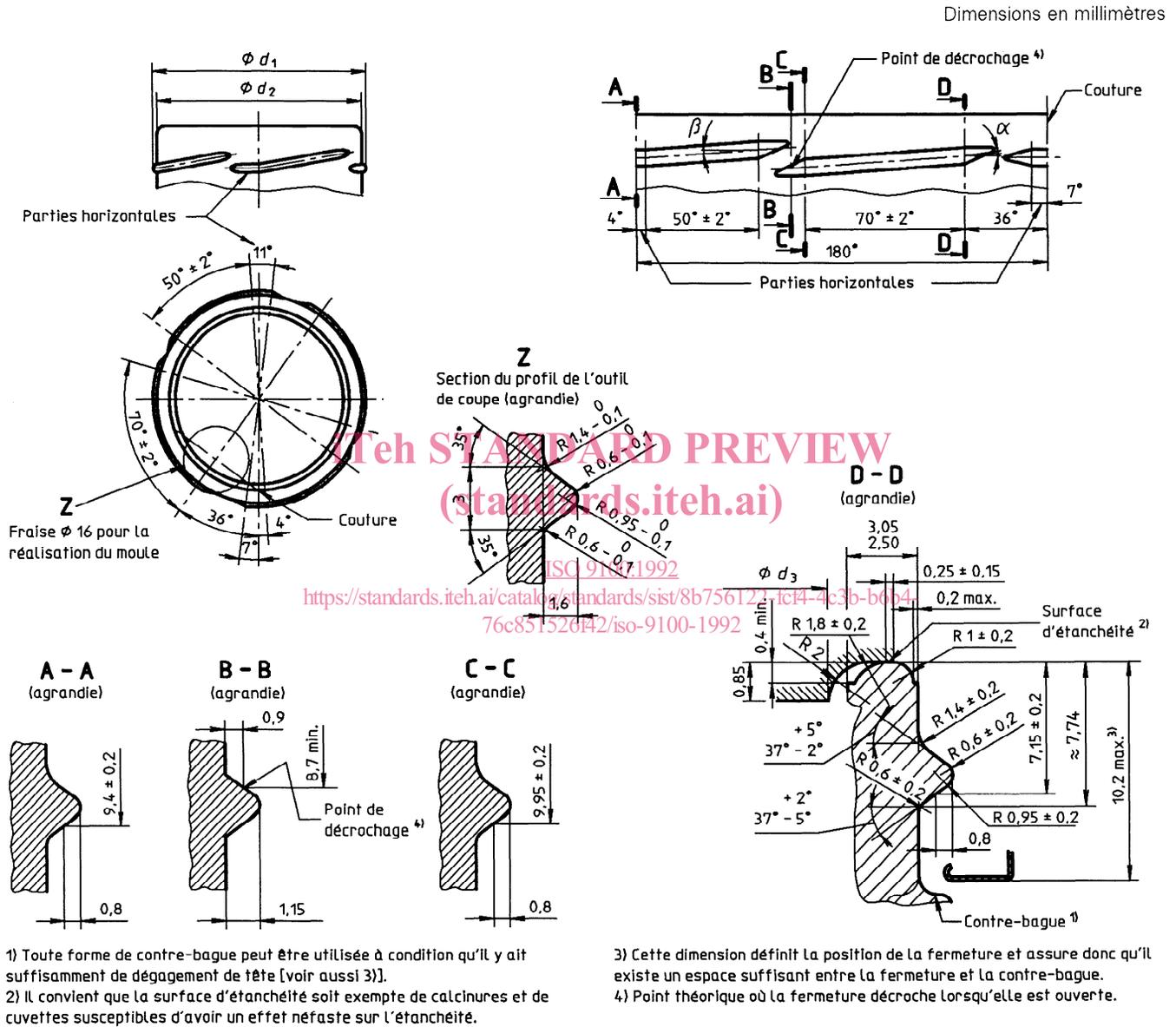
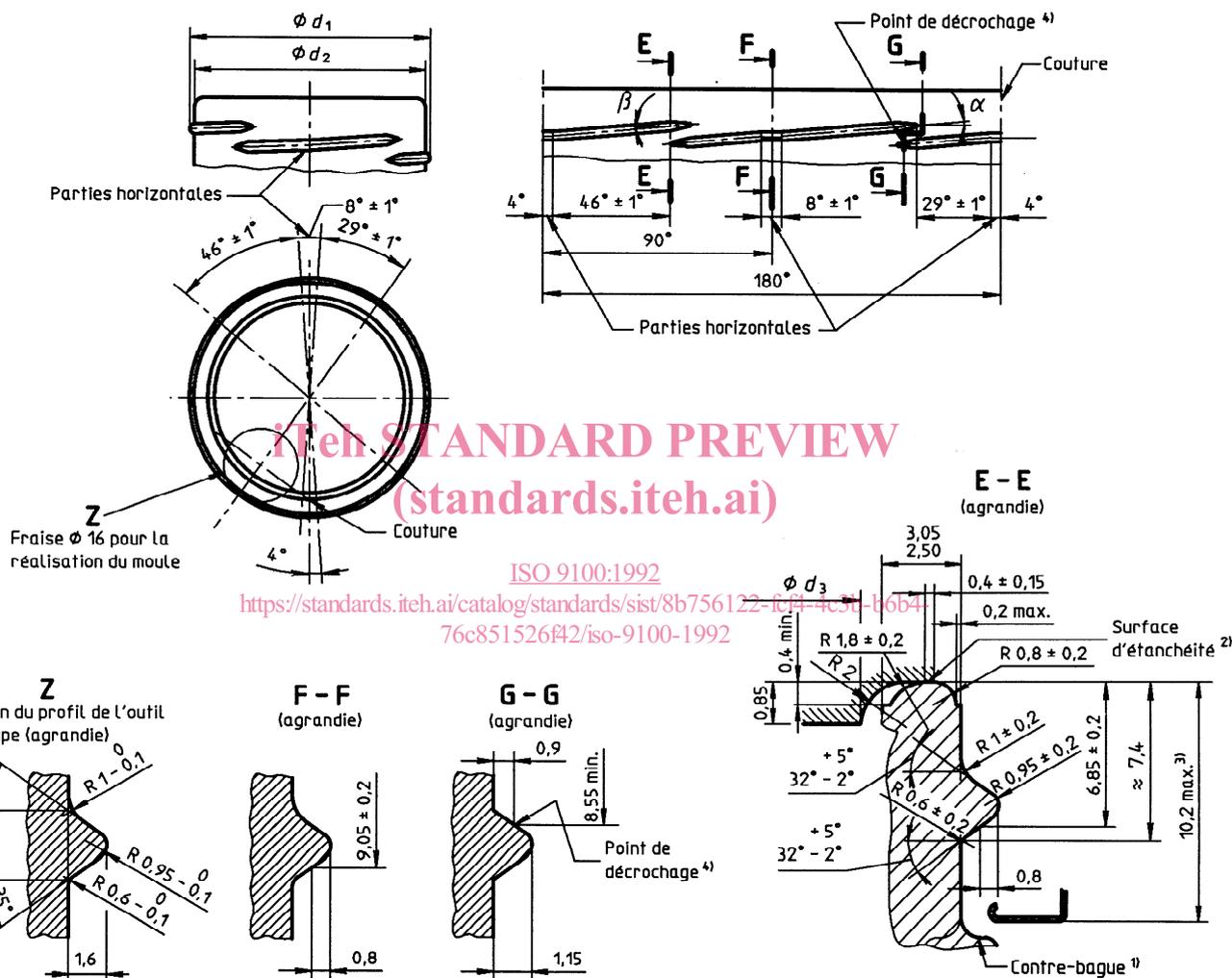


Figure 1

Dimensions en millimètres



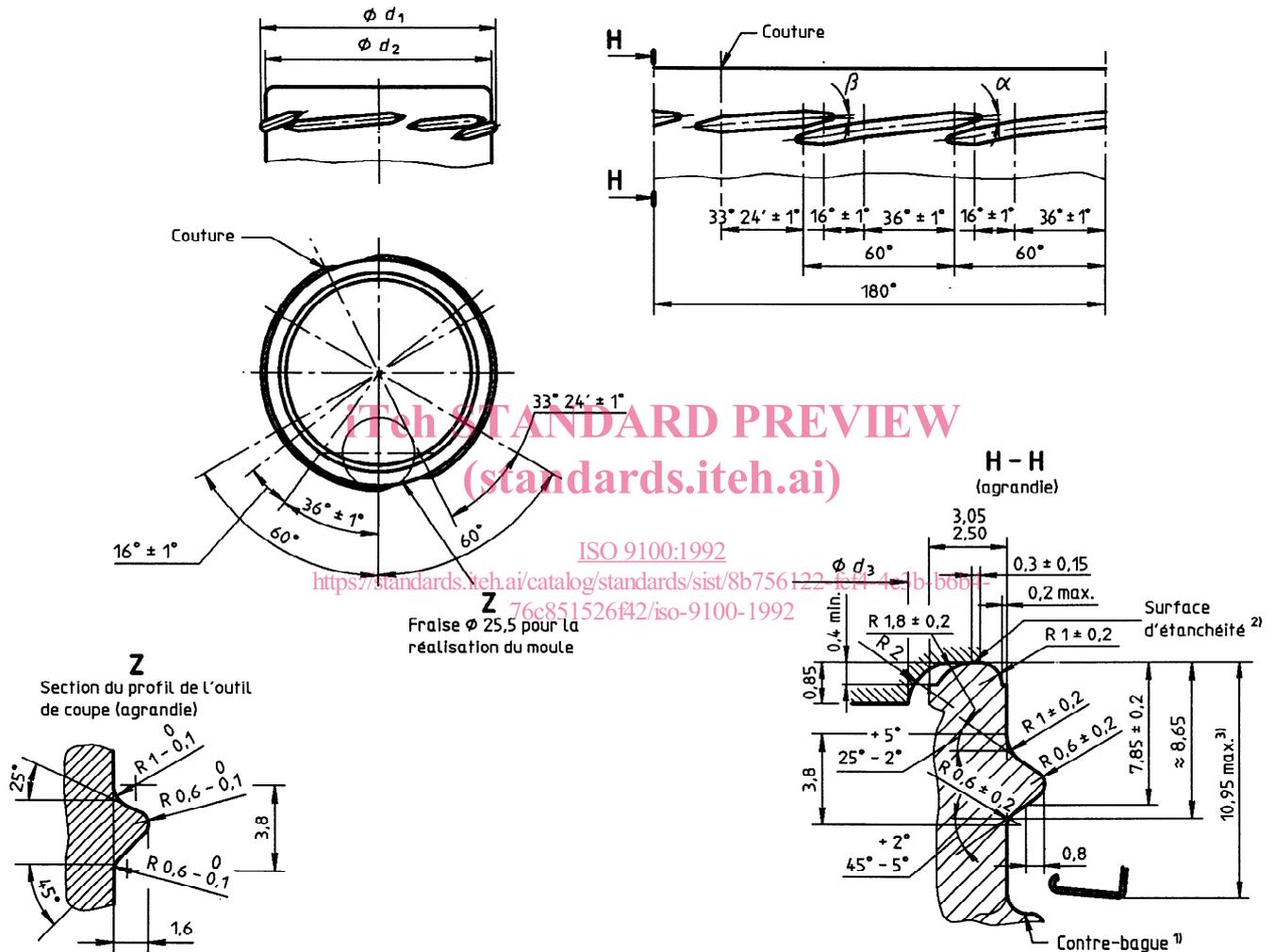
STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 9100:1992
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b756122-fc74-4c51-b6b4-76c851526f42/iso-9100-1992>

1) Toute forme de contre-bague peut être utilisée à condition qu'il y ait suffisamment de dégagement de tête [voir aussi 3)].
2) Il convient que la surface d'étanchéité soit exempte de calcinures et de cuvettes susceptibles d'avoir un effet néfaste sur l'étanchéité.

3) Cette dimension définit la position de la fermeture et assure donc qu'il existe un espace suffisant entre la fermeture et la contre-bague.
4) Point théorique où la fermeture décroche lorsqu'elle est ouverte.

Figure 2

Dimensions en millimètres



1) Toute forme de contre-bague peut être utilisée à condition qu'il y ait suffisamment de dégagement de tête [voir aussi 3]).
 2) Il convient que la surface d'étanchéité soit exempte de calcinures et de cuvettes susceptibles d'avoir un effet néfaste sur l'étanchéité.

3) Cette dimension définit la position de la fermeture et assure donc qu'il existe un espace suffisant entre la fermeture et la contre-bague.

Figure 3

Tableau 1 — Filetage à quatre filets

Diamètre nominal	d_1 ¹⁾	d_2 ¹⁾	d_3 ²⁾	Pas du filetage	Angle d'hélice du filetage β	Angle d'inclinaison de l'outil de coupe α
mm	mm	mm	mm	in		
53	51,95 ± 0,4	48,8 ± 0,4	42,25	1 3/4	5° 14'	10°
58	55,85 ± 0,4	52,7 ± 0,4	46,15	1 3/4	4° 52'	10°

1) Il convient que les diamètres d_1 et d_2 soient concentriques. Pour toutes les dimensions, il convient de retenir la valeur moyenne, et que l'ovalisation soit aussi faible que possible.

2) Le diamètre d_3 se rapporte à la fermeture (capsule).

Tableau 2 — Filetage à quatre filets

Diamètre nominal	d_1 ¹⁾	d_2 ¹⁾	d_3 ²⁾	Pas du filetage	Angle d'hélice du filetage β	Angle d'inclinaison de l'outil de coupe α
mm	mm	mm	mm	in		
63	62,05 ± 0,45	58,9 ± 0,45	52,35	1 1/2	5° 05'	5° 05'
66	64,95 ± 0,45	61,8 ± 0,45	55,25	1 1/2	4° 52'	4° 52'
70	68,95 ± 0,45	65,8 ± 0,45	59,25	1 1/2	4° 34'	4° 34'

1) Il convient que les diamètres d_1 et d_2 soient concentriques. Pour toutes les dimensions, il convient de retenir la valeur moyenne, et que l'ovalisation soit aussi faible que possible.

2) Le diamètre d_3 se rapporte à la fermeture (capsule).

Tableau 3 — Filetage à six filets

Diamètre nominal	d_1 ¹⁾	d_2 ¹⁾	d_3 ²⁾	Pas du filetage		Angle d'hélice		Angle d'inclinaison de l'outil de coupe ³⁾ α
				pour β_1	pour β_2	β_1	β_2	
mm	mm	mm	mm	in	in			
82	80,75 ± 0,45	77,6 ± 0,45	71,05	1 1/4	3/4	4° 40'	7° 45'	4° 40'

1) Il convient que les diamètres d_1 et d_2 soient concentriques. Pour toutes les dimensions, il convient de retenir la valeur moyenne, et que l'ovalisation soit aussi faible que possible.

2) Le diamètre d_3 se rapporte à la fermeture (capsule).

3) Pour β_1 et β_2 .

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9100:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b756122-fc4-4c3b-b6b4-76c851526f42/iso-9100-1992>

CDU 621.798.147:666.172:531.71

Descripteurs: récipient, emballage en verre, bocal de conserve, dispositif d'obturation, patte de fixation, dimension.

Prix basé sur 5 pages
