
**Bouteilles à gaz — Filetages coniques
17E et 25E pour le raccordement des
robinets sur les bouteilles à gaz —**

**Partie 1:
Spécifications**

iTeh STANDARD PREVIEW
*Gas cylinders — 17E and 25E taper threads for connection of valves
to gas cylinders —
Part 1: Specifications*
(standards.iteh.ai)

[ISO 11363-1:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a8b7eb4-1b6e-485b-b950-7d2afc5e476d/iso-11363-1-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a8b7eb4-1b6e-485b-b950-7d2afc5e476d/iso-11363-1-2018>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11363-1:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a8b7eb4-1b6e-485b-b950-7d2afc5e476d/iso-11363-1-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en oeuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
CP 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
Introduction.....	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Exigences	4
4.1 Sens du filetage.....	4
4.2 Conicité.....	4
4.3 Profil du filetage.....	4
4.4 Pas, <i>P</i>	5
4.5 Dimensions.....	5
5 Finition des extrémités de filetage	6
6 Marquage	8
Bibliographie	9

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 11363-1:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a8b7eb4-1b6e-485b-b950-7d2afc5e476d/iso-11363-1-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a8b7eb4-1b6e-485b-b950-7d2afc5e476d/iso-11363-1-2018>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 58, *Bouteilles à gaz*, Sous-comité SC 2, *Accessoires de bouteilles*.

Cette seconde édition annule et remplace la première édition (ISO 11363-1:2010), qui a fait l'objet d'une révision technique pour permettre une option C en modifiant la [Figure 2](#). Elle intègre également les Rectificatifs techniques ISO 11363-1:2010/Cor, 1 et ISO 11363-1:2010/Cor, 2.

Une liste des parties comprises dans la série de normes ISO 11363 est disponible sur le site Internet de l'ISO.

Introduction

Les bouteilles à gaz destinées à contenir des gaz comprimés, liquéfiés ou dissous sous pression sont équipées d'accessoires permettant la vidange et le remplissage en gaz. Le terme «robinet» employé ci-après s'applique à de tels accessoires.

Lorsque le raccordement du robinet sur la bouteille est obtenu par l'assemblage de deux filetages coniques (un filetage extérieur sur la queue du robinet, et un filetage intérieur sur le goulot de la bouteille), tous deux auront la même conicité nominale, le même pas et le même profil de filetage.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 11363-1:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a8b7eb4-1b6e-485b-b950-7d2afc5e476d/iso-11363-1-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a8b7eb4-1b6e-485b-b950-7d2afc5e476d/iso-11363-1-2018>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11363-1:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a8b7eb4-1b6e-485b-b950-7d2afc5e476d/iso-11363-1-2018>

Bouteilles à gaz — Filetages coniques 17E et 25E pour le raccordement des robinets sur les bouteilles à gaz —

Partie 1: Spécifications

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions et tolérances des filetages coniques à vis, de diamètre nominal 17,4 mm (désigné 17E) et 25,8 mm (désigné 25E), utilisés pour raccorder les robinets sur les bouteilles à gaz.

Il ne comporte pas les exigences de raccordement suivantes:

- résistance mécanique;
- étanchéité au gaz; et
- capacité à répéter les opérations de montage et de démontage.

La vérification par calibres est traitée dans l'ISO 11363-2.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

2 Références normatives

ISO 11363-1:2018

Le présent document ne contient aucune référence normative.

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>;
- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <http://www.iso.org/obp>.

3.1 Généralités

3.1.1

profil de base

profil théorique, lorsque le profil du filetage extérieur coïncide avec le profil du filetage intérieur

3.1.2

profil de conception

profil qui diffère du profil de base du fait de l'arrondi du fond de filet, nécessaire par exigences de fabrication et de résistance mécanique

Note 1 à l'article: Dans un tel profil, les tolérances de fabrication sont prises en compte.

3.1.3

longueur du filetage extérieur

l_2

longueur de filets complets sur la *queue de robinet* (3.1.8), mesurée le long de l'axe du cône à partir du *plan de référence A* (3.4.3)

Note 1 à l'article: Voir [Figure 1](#), [Tableau 1](#) et [Tableau 3](#).

3.1.4

longueur de filetage intérieur

L_2

longueur de filets complets dans le goulot de la bouteille, mesurée le long de l'axe du cône à partir du *plan de référence F* (3.4.5)

Note 1 à l'article: Voir [Figure 1](#), [Tableau 2](#) et [Tableau 4](#).

3.1.5

pas

P

distance, mesurée sur une parallèle à la génératrice du cône, entre deux points homologues de deux flancs parallèles consécutifs du même filetage

Note 1 à l'article: Voir [Figures 2](#) et [3](#).

3.1.6

conicité

rapport de la différence de deux diamètres qui correspondent aux plans normaux à l'axe du cône de référence, d'une part, et la distance axiale entre ces deux plans, d'autre part

Note 1 à l'article: La conicité peut être exprimée par un rapport, un angle ou un pourcentage.

[ISO 11363-1:2018](#)

3.1.7

profil du filetage

forme du filetage obtenue par l'intersection d'un plan passant par l'axe du filetage et la surface fileté

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a8b7eb4-1b6e-485b-b950-7d2afc5e476d/iso-11363-1-2018>

3.1.8

queue de robinet

extrémité conique du corps de robinet (raccordement d'entrée), dont le tronc de cône est fileté extérieurement

Note 1 à l'article: Voir [Figure 1](#).

3.1.9

filetage du goulot de la bouteille

trou axial conique, percé dans le goulot de la bouteille, ayant la forme d'un tronc de cône et fileté intérieurement

Note 1 à l'article: Voir [Figure 1](#).

3.2 Termes relatifs aux cônes

3.2.1

grand cône

cône délimité par les sommets des filets de la *queue du robinet* (3.1.8), ou par les fonds des *filets du goulot de la bouteille* (3.1.9)

3.2.2

petit cône

cône délimité par les fonds des filets de la *queue du robinet* (3.1.8), ou par les sommets des *filets du goulot de la bouteille* (3.1.9)

3.2.3**cône générateur**

cône passant, coaxialement et à mi-distance, entre le *grand cône* (3.2.1) et le *petit cône* (3.2.2)

3.3 Termes relatifs au diamètre (voir Figure 1)**3.3.1****diamètre extérieur** d_{1e}

diamètre du *grand cône* (3.2.1) correspondant au *plan de référence A* (3.4.3) du filetage de la *queue du robinet* (3.1.8) (avant chanfreinage éventuel)

3.3.2**diamètre extérieur** D_{1e}

diamètre du *grand cône* (3.2.1) correspondant au *plan de référence G* (3.4.6)

3.3.3**diamètre intérieur** d_{1i}

diamètre du *petit cône* (3.2.2) correspondant au *plan de référence A* (3.4.3) du filetage de la *queue du robinet* (3.1.8) (avant chanfreinage éventuel)

3.3.4**diamètre intérieur** D_{1i}

diamètre du *petit cône* (3.2.2) correspondant au *plan de référence G* (3.4.6)

3.3.5**diamètre sur flancs** d_{1p}

diamètre du *cône générateur* (3.2.3) correspondant au *plan de référence A* (3.4.3) du filetage de la *queue du robinet* (3.1.8) (avant chanfreinage éventuel)

3.3.6**diamètre sur flancs** d_{2p}

diamètre du *cône générateur* (3.2.3) correspondant au *plan de référence B* (3.4.4)

3.3.7**diamètre sur flancs** D_{1p}

diamètre du *cône générateur* (3.2.3) correspondant au *plan de référence G* (3.4.6)

3.3.8**diamètre sur flancs** D_{2p}

diamètre du *cône générateur* (3.2.3) correspondant au *plan de référence F* (3.4.5) (avant chanfreinage éventuel)

3.4 Termes relatifs à la référence (voir Figure 1)**3.4.1****longueur de référence** l_1

dimension de référence correspondant à la distance entre les *plans de référence* parallèles *A* (3.4.3) et *B* (3.4.4)