

<b>Règles NF 078</b>  <b>Spécification complémentaire</b>	<b>Robinetterie pour installations de gaz</b>  <b>Caractéristiques dimensionnelles des tampons et bagues filetés au pas de compteur</b>	<b>SROB104-NF</b>  Avril 2021
---	---	-------------------------------------

### 1) Objet

Le présent document définit les critères d'acceptations des tampons et bagues filetés utilisés pour le contrôle des filetages au pas de compteur définis dans les normes NF E 29-532 et NF D 36-136.

### 2) Références normatives

NF E 29-532 (05/2017)	Raccords démontables à joints plats destinés à être installés sur les tuyauteries pour installations gaz.
NF D 36-136 (06/2019)	Caractéristiques dimensionnelles des raccordements mécaniques destinés à être installés sur les tuyauteries pour installations de gaz.
NF ISO 1502 (08/2005)	Filetages métrique ISO pour usages généraux - Calibres à limites et vérification.

### 3) Descriptif

Dans les tableaux ci-dessous, les dimensions D2 et d2 de la norme NF ISO 1502 correspondent à la valeur  $\Delta$  des normes NF E 29-532 et NF D 36-136.

Taraudage (en mm)																					
DN	Profil $\Delta$ (diamètre sur flanc)	Ecart admissible			$Z_{PL}$ (distance du centre de la zone $T_{Rk}$ à la cote limite inférieure du filetage)	$T_{PL}$ (Tolérance tampon)	$W_{GO}$ (Usure admissible tampon fileté Entre)	$W_{NG}$ (Usure admissible tampon fileté N'Entre Pas)	Tampon Entre			Tampon N'Entre Pas									
		P (pas)	Ei (écart inférieur)	Es (écart supérieur)					$T_{D2}$ (Tolérance)	Dimension	Tolérance de fabrication	Limite d'usure	Dimension	Tolérance de fabrication	Limite d'usure						
									ISO 1502:2005 - Tableaux 4 et 5			ISO 1502:2005 - Tableaux 5 et 12									
<b>20</b>	29.072	1.814	0	0.16	0.012	0.011	0.0175	0.0115		<b>29.084</b>	+/-0.0055	<b>29.0665</b>	<b>29.2375</b>	+/-0.0055	<b>29.226</b>						
<b>32</b>	41.872	1.814	0	0.16	0.012	0.011	0.0175	0.0115		<b>41.884</b>	+/-0.0055	<b>41.8665</b>	<b>42.0375</b>	+/-0.0055	<b>42.026</b>						
<b>40</b>	55.872	1.814	0	0.16	0.012	0.011	0.0175	0.0115		<b>55.884</b>	+/-0.0055	<b>55.8665</b>	<b>56.0375</b>	+/-0.0055	<b>56.026</b>						
<b>50</b>	61.801	2	0	0.16	0.012	0.011	0.0175	0.0115		<b>61.813</b>	+/-0.0055	<b>61.7955</b>	<b>61.9665</b>	+/-0.0055	<b>61.955</b>						

Filetage extérieur (en mm)																					
DN	Profil $\Delta$ (diamètre sur flanc)	Ecart admissible			$Z_R$ (distance du centre de la zone $T_{Rk}$ à la cote limite supérieure du filetage)	$T_R$ (Tolérance bague)	$T_{cp}$ (Tolérance d'usure)	$W_{GO}$ (Usure admissible bague fileté Entre)	$W_{NG}$ (Usure admissible bague fileté N'Entre Pas)	Bague Entre			Bague N'Entre Pas								
		P (pas)	Ei (écart inférieur)	Es (écart supérieur)						$T_{D2}$ (Tolérance)	Dimension	Tolérance de fabrication	Limite d'usure	Dimension	Tolérance de fabrication	Limite d'usure					
										ISO 1502:2005 - Tableaux 4 et 5			ISO 1502:2005 - Tableaux 5 et 10								
<b>20</b>	29.072	1.814	-0.26	-0.1	0.008	0.018	0.009	0.021	0.015	<b>28.964</b>	+/-0.009	<b>28.985</b>	<b>28.803</b>	+/-0.009	<b>28.818</b>						
<b>32</b>	41.872	1.814	-0.26	-0.1	0.008	0.018	0.009	0.021	0.015	<b>41.764</b>	+/-0.009	<b>41.785</b>	<b>41.603</b>	+/-0.009	<b>41.618</b>						
<b>40</b>	55.872	1.814	-0.26	-0.1	0.008	0.018	0.009	0.021	0.015	<b>55.764</b>	+/-0.009	<b>55.785</b>	<b>55.603</b>	+/-0.009	<b>55.618</b>						
<b>50</b>	61.801	2	-0.26	-0.1	0.008	0.018	0.009	0.021	0.015	<b>61.693</b>	+/-0.009	<b>61.714</b>	<b>61.532</b>	+/-0.009	<b>61.547</b>						