

13

Texte n° 13

Circulaire du 24 février 1958
concernant les mesures de capacité
fractionnées à cannelures

- 13.1. Les mesures de capacité fractionnées à cannelures construites actuellement appartiennent pratiquement toutes au type à cannelures continues, convexes vers l'intérieur de la mesure.
- Elles doivent être réalisées conformément aux dispositions des circulaires des 30 juin 1932 (R.M. juillet 1932) et 23 septembre 1932 (R.M. octobre 1932) (1).
- Il est rappelé que leur bord supérieur est constitué par une collerette plane ayant au moins 5 mm de largeur.
- Sur les mesures « embouties » d'une seule pièce, le corps et le fond sont raccordés par un arrondi (ou « congé ») de 5 mm de rayon.
- 13.2. Le contrôle des mesures fractionnées à cannelures à l'aide de « piges » du modèle défini en annexe doit être complété périodiquement par une vérification des contenances partielles et totale, par transvasement d'eau à l'aide de jauges d'un modèle agréé par le S.I.M. et soigneusement étalonnées.
- 13.3. En attendant la publication de l'arrêté d'application du décret n° 46-25 du 2 janvier 1946 réglementant la catégorie d'instruments de mesure : « mesures de capacité pour liquides », et conformément à l'avis émis par la Commission technique des Instruments de Mesure, les erreurs maxima tolérées en vérification primitive sont provisoirement fixées à la moitié des valeurs prévues par le décret pour les mesures de précision courante en service.
- Erreurs maximales tolérées sur la « capacité utile » en vérification primitive.*
- sur un double décalitre : ± 10 cl
 - sur un décalitre : ± 5 cl
 - sur un demi-décalitre : ± 3 cl
 - sur chaque litre : ± 1 cl
- 13.4. La vérification et le poinçonnage des « piges de contrôle » actuellement utilisées remontant à une date assez éloignée, il y a lieu de penser que certaines d'entre elles doivent avoir besoin d'être remplacées...
- 13.5. A la demande des Services d'Hygiène, il est prévu de modifier, dans l'avenir, le profil des cannelures pour faciliter le nettoyage des mesures.
- En conséquence, les fabricants qui seraient appelés à renouveler leur outillage, devront, au préalable, prendre contact avec la Section technique « B » qui leur donnera toutes indications utiles pour la réalisation des nouveaux modèles de mesures.

(1) Voir texte 12, ci-avant.

13.6.

Figes de contrôle pour mesures de capacité
fractionnées à cannelures continues, convexes. (1)

| | Dimensions en millimètres (1) | | |
|--|-------------------------------|-----------|------------------|
| | demi-décalitre | décalitre | double décalitre |
| Diamètre intérieur D | 185,3 | 233,5 | 294,2 |
| Hauteur intérieure H | | | |
| 1° Mesure soudée avec angle vif à la jonction du corps et du fond | 186,2 | 235 | 295,5 |
| 2° Mesure emboutie avec congé de 5 mm de rayon à la jonction du corps et du fond | 186,3 | 235,1 | 295,6 |
| Distance du bord à la partie supérieure de la : | | | |
| 1 ^{re} cannelure d1 | 37,1 | 23,4 | 14,7 |
| 2 ^e cannelure d2 | 74,3 | 46,9 | 29,6 |
| 3 ^e cannelure d3 | 111,6 | 70,4 | 44,4 |
| 4 ^e cannelure d4 | 148,9 | 93,9 | 59,2 |
| 5 ^e cannelure d5 | | 117,4 | 74,1 |
| 6 ^e cannelure d6 | | 140,9 | 88,9 |
| 7 ^e cannelure d7 | | 164,4 | 103,8 |
| 8 ^e cannelure d8 | | 188,0 | 118,6 |
| 9 ^e cannelure d9 | | 211,5 | 133,4 |
| 10 ^e cannelure d10 | | | 148,3 |

Le profil de la partie de la cannelure en contact avec le liquide est un demi-cercle de 5 mm de diamètre ayant son centre sur la génératrice intérieure du cylindre.

Le bord supérieur de la mesure est constitué par une collerette plane ayant au moins 5 mm de largeur.

(1) Ces dimensions théoriques ne sont pas toujours respectées par les fabrications anciennes ; des figes de contrôle légèrement différentes ont été acceptées par la section technique F compte tenu des circonstances (circulaire du 31 octobre 1958).