

NORME INTERNATIONALE

ISO
4230

Deuxième édition
1987-11-15



INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

Filières rondes de filetage, à main et à machine, pour filetages coniques de tuyauterie — Série R

Hand- and machine-operated circular screwing dies for taper pipe threads — R series

(standards.iteh.ai)

[ISO 4230:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be70cfbe-953b-46f2-a9b0-23815722b09a/iso-4230-1987)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be70cfbe-953b-46f2-a9b0-23815722b09a/iso-4230-1987>

Numéro de référence
ISO 4230: 1987 (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 normalement 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.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 4230 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

[ISO 4230:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be70cfbe-953b-46f2-a9b0-25815722b09a/iso-4230-1987)

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 4230 : 1977), dont elle constitue une révision mineure.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/be70cfbe-953b-46f2-a9b0-25815722b09a/iso-4230-1987>

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Filières rondes de filetage, à main et à machine, pour filetages coniques de tuyauterie — Série R

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale complète l'ISO 2568 et l'ISO 4231 en fixant les dimensions des filières rondes de filetage, à main et à machine, destinées à l'exécution des filetages coniques de tuyauterie, série R, conformes à l'ISO 7-1.

À l'exception de la filière 1/16, les dimensions générales de ces filières (diamètre, épaisseur et dimensions de fixation) sont en concordance avec l'ISO 2568, de façon à permettre la manœuvre des filières à main à l'aide des porte-filière définis dans celle-ci.

2 Références

ISO 7-1, *Filetages de tuyauterie pour raccordement avec étanchéité dans le filet — Partie 1 : Désignation, dimensions et tolérances.*

ISO 2568, *Filières rondes de filetage, à main et à machine, et porte-filière à main.*

ISO 4231, *Filières rondes de filetage, à main et à machine, pour filetages cylindriques de tuyauterie — Série G.*

3 Dimensions

ISO 4230:1987

Les dimensions générales sont données dans le tableau ci-après.

4 Marquage

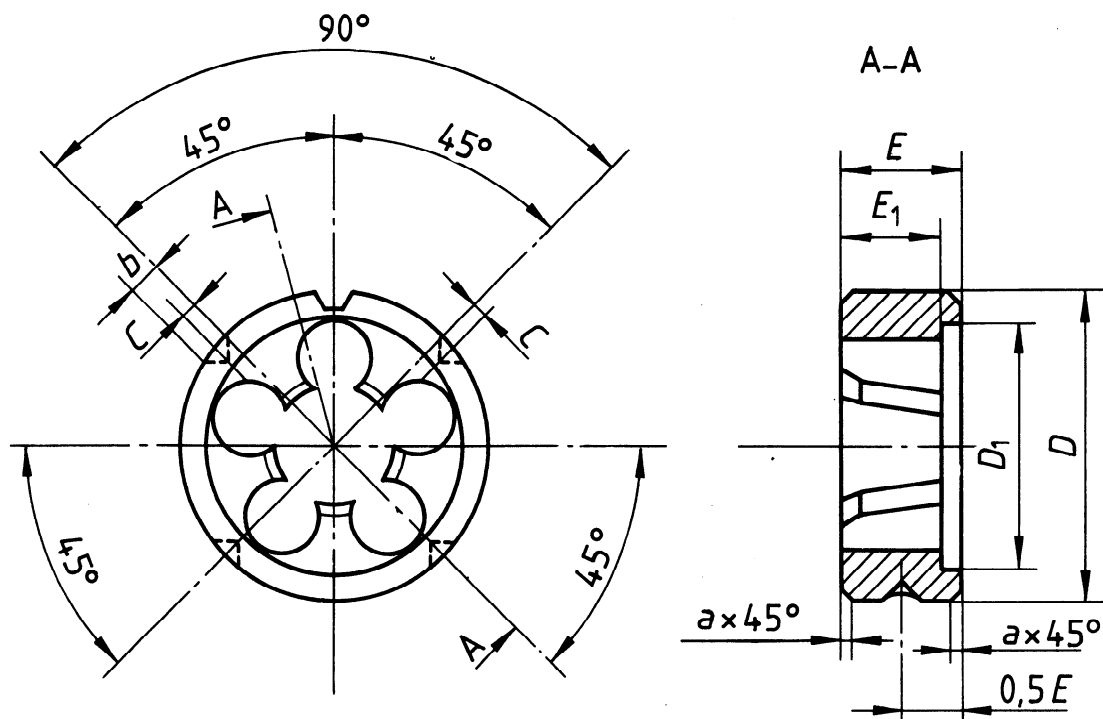
Les filières conformes à la présente Norme internationale doivent être marquées par la lettre R immédiatement suivie par la désignation du filetage.

Exemple :

Une filière pour filetage conique série R de désignation 3/4 doit porter le marquage suivant :

R 3/4

NOTE — Quand les outils sont en totale concordance avec les normes ISO, le symbole ISO peut-être ajouté en fin de marquage à la convenance du fabricant.



Dimensions en millimètres

| Désignation du filetage | Diamètre de base | Pas | D | E | E ₁ | C | b | a | Nombre minimal de filets complets | Longueur minimale des filets complets |
|-------------------------|------------------|-------|-----|-----|----------------|-----|----|---|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 1/16 | 7,723 | 0,907 | 30* | 11* | 10 | 1 | 5 | 1 | 6 1/8 | 5,6 |
| 1/8 | 9,728 | 0,907 | 30 | 11 | 10 | 1 | 5 | 1 | 6 1/8 | 5,6 |
| 1/4 | 13,157 | 1,337 | 38 | 14 | 12 | 1,2 | 6 | 1 | 6 1/4 | 8,4 |
| 3/8 | 16,662 | 1,337 | 45 | 18 | 15 | 1,2 | 6 | 1 | 6 1/2 | 8,8 |
| 1/2 | 20,955 | 1,814 | 55 | 22 | 19 | 1,5 | 8 | 2 | 6 1/4 | 11,4 |
| 3/4 | 26,441 | 1,814 | 55 | 22 | 20 | 1,5 | 8 | 2 | 7 | 12,7 |
| 1 | 33,249 | 2,309 | 65 | 25 | 24 | 1,8 | 8 | 2 | 6 1/4 | 14,5 |
| 1 1/4 | 41,91 | 2,309 | 75 | 30 | 26 | 1,8 | 8 | 2 | 7 1/4 | 16,8 |
| 1 1/2 | 47,803 | 2,309 | 90 | 36 | 26 | 2 | 8 | 2 | 7 1/4 | 16,8 |
| 2 | 59,614 | 2,309 | 105 | 36 | 31 | 2,5 | 10 | 2 | 9 1/8 | 21,1 |

* Par dérogation au tableau général de l'ISO 2568.

NOTES

- 1 L'entaille en V, le diamètre D₁ et les trous de dégagement sont laissés à l'initiative du fabricant.
- 2 On prendra deux filets comme base de calcul de l'entrée du filetage de la filière.
- 3 Tolérances :
 - pour les filières de précision :
 - sur D : f10
 - sur E : js12
 - pour les filières courantes :
 - sur D et E : tolérances laissées à l'initiative du fabricant

CDU 621.992.3 : 621.882.082.22

Descripteurs : outil, outil à main, outil mécanique, outil de coupe, outil à fileter, filière de filetage, dimension.

Prix basé sur 2 pages