# NORME INTERNATIONALE ISO 4570/II

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

## Filetages de valves pour pneumatiques — Partie II : Filetages 9V1, 10V2, 12V1, 13V1

*Tyre valve threads — Part II : Threads 9V1, 10V2, 12V1, 13V1*

**Première édition — 1979-04-15**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4570-2:1979
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/eae221d9-d768-4da8-9675-693fe1b26e97/iso-4570-2-1979

**CDU 629.11.012.55 : 621.882.082.3** **Réf. nº : ISO 4570/II-1979 (F)**

**Descripteurs :** pneu, valve pour pneu, filetage, désignation, dimension, tolérance de dimension, contrôle de dimension, calibre.

Prix basé sur 2 pages

ISO 4750/II-1979 (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 confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. 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.

La Norme internationale ISO 4570/II a été élaborée par le comité technique ISO/TC 31, *Pneus, jantes et valves*, et a été soumise aux comités membres en janvier 1978.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

ISO 4570-2:1979
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/eae221d9-d768-4da8-9675-693fe1b[illegible]/iso-4570-2-1979

| | | |
|---|---|---|
| Afrique du Sud, Rép. d' | France | Suède |
| Autriche | Israël | Suisse |
| Brésil | Italie | Tchécoslovaquie |
| Bulgarie | Japon | Thaïlande |
| Canada | Mexique | Turquie |
| Chili | Pays-Bas | URSS |
| Corée, Rép. de | Pologne | USA |
| Égypte, Rép. arabe d' | Roumanie | Yougoslavie |
| Espagne | Royaume-Uni | |

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques :

Allemagne, R.F.

© Organisation internationale de normalisation, 1979 •

Imprimé en Suisse

# Filetages de valves pour pneumatiques — Partie II : Filetages 9V1, 10V2, 12V1, 13V1

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4570-2:1979
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0a2b1b0a-d768-4e4a-9255-b9a4f12c0a7f/iso-4570-2-1979

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale spécifie, pour les filetages 9V1, 10V2, 12V1, 13V1 de valves pour pneumatiques, les dimensions limites et les tolérances.

## 2 RÉFÉRENCES

ISO 1502, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Vérification par calibres à limites.*

ISO 4570/I, *Filetages de valves pour pneumatiques — Partie I : Filetages 5V1, 5V2, 6V1 et 8V1.*

Norme ANSI B1.2-1974, *Gages and gaging for unified screw threads.*

## 3 DÉSIGNATION

La désignation du filetage de valve pour pneumatique est donnée dans le tableau 1.

TABLEAU 1 — **Désignation**

| Dimension nominale mm | Désignation |
|---|---|
| 9,4 × 0,794* | 9V1 |
| 10,3 × 0,907 | 10V2 |
| 12,2 × 0,977 | 12V1 |
| 12,6 × 1,270 | 13V1 |

* Ancien 9,525 × 0,794

## 4 PROFIL

Voir la figure et le tableau 2.

## 5 VÉRIFICATION DES FILETAGES

### 5.1 Filetages 9V1, 10V2 et 12V1

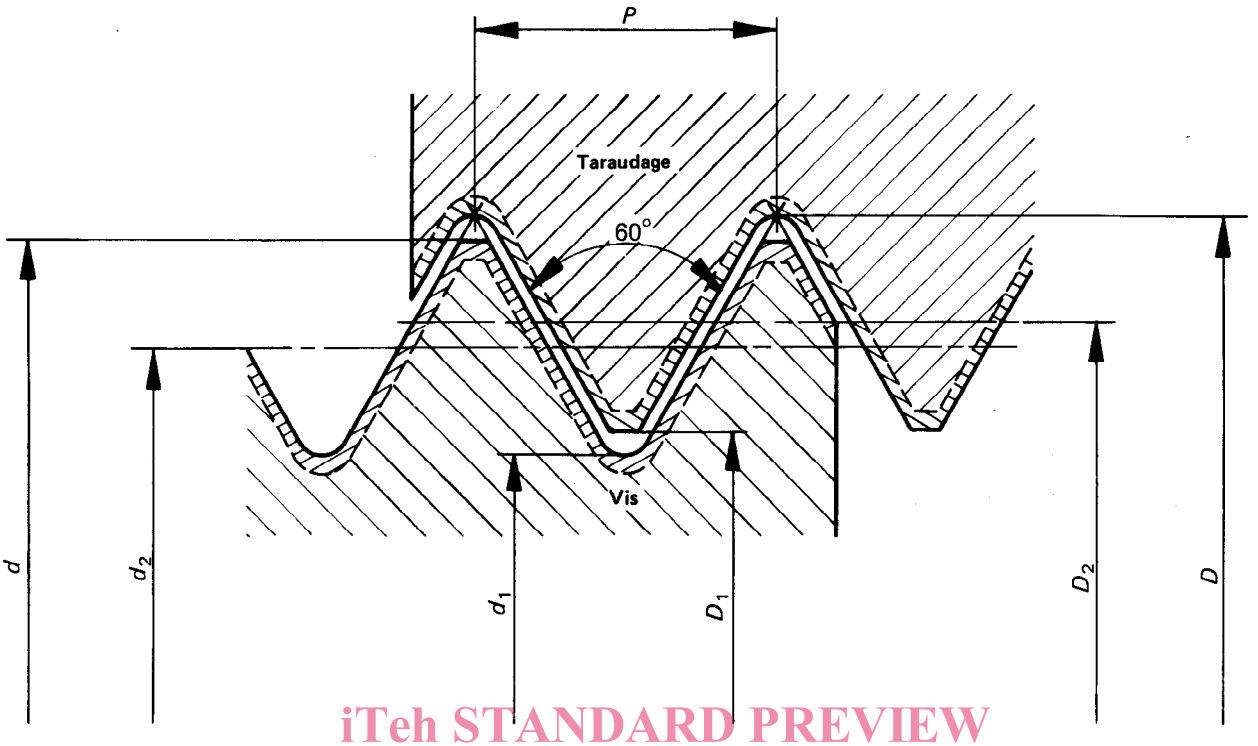
Les valeurs minimales et maximales ont été déterminées de manière à pouvoir appliquer aux filetages ainsi définis les principes de vérification par calibres à limites spécifiés dans l'ISO 1502.

Pour l'élaboration des calibres, les tolérances suivantes extraites de l'ISO 1502 ont été choisies :

- diamètre sur flancs de la vis ($d_2$) :
  $24\ \mu m < T_{d2} < 50\ \mu m$
- diamètre extérieur de la vis ($d$) :
  $36\ \mu m < T_d < 85\ \mu m$
- diamètre sur flancs du taraudage ($D_2$) :
  $24\ \mu m < T_{D2} < 50\ \mu m$
- diamètre intérieur du taraudage ($D_1$) :
  $38\ \mu m < T_{D1} < 100\ \mu m$

### 5.2 Filetages 13V1

Le filetage 13V1 doit être vérifié selon la norme ANSI B1.2-1974.




iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

$P$ Pas

$D$ Diamètre extérieur
$D_2$ Diamètre sur flancs
$D_1$ Diamètre intérieur } Taraudage

$d$ Diamètre extérieur
$d_2$ Diamètre sur flancs
$d_1$ Diamètre intérieur } Vis

ISO 4570-2:1979
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/eae221d9-d768-4da8-9675-693fc1b26c97/iso-4570-2-1979

TABLEAU 2 — **Dimensions limites**

| Désignation | Dimensions nominales Diamètre × Pas | Vis | | | | | | | Taraudage | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Diamètre extérieur $d$ | | | Diamètre sur flancs $d_2$ | | | Diamètre intérieur $d_1$ | Diamètre extérieur $D$ | Diamètre sur flancs $D_2$ | | | Diamètre intérieur $D_1$ | | |
| | | max. | tol. $T_d$ | min. | max. | tol. $T_{d2}$ | min. | max. | min. | max. | tol. $T_{D2}$ | min. | max. | tol. $T_{D1}$ | min. |
| 9V1 | 9,4 × 0,794 | 9,423 | 0,152 | 9,271 | 8,981 | 0,129 | 8,852 | 8,527 | 9,525 | 9,121 | 0,111 | 9,010 | 8,865 | 0,204 | 8,661 |
| 10V2 | 10,3 × 0,907 | 10,312 | 0,212 | 10,100 | 9,760 | 0,184 | 9,576 | 9,180 | 10,414 | 9,940 | 0,125 | 9,815 | 9,550 | 0,200 | 9,350 |
| 12V1 | 12,2 × 0,977 | 12,243 | 0,213 | 12,030 | 11,614 | 0,159 | 11,455 | 10,990 | 12,319 | 11,794 | 0,125 | 11,669 | 11,379 | 0,203 | 11,176 |
| 13V1 | 12,6 × 1,270 | 12,667 | 0,206 | 12,461 | 11,841 | 0,109 | 11,732 | 11,110 | 12,700 | 12,017 | 0,142 | 11,875 | 11,608 | 0,280 | 11,328 |