

NORME INTERNATIONALE 5864

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

Filetages ISO en inches – Jeux et tolérances

ISO inch screw threads – Allowances and tolerances

Première édition – 1978-10-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 5864:1978](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a2baef44-4cd2-4b46-9f1c-8ed3c1e6fca7/iso-5864-1978>

CDU 621.882.082 : 621.753.1

Réf. n° : ISO 5864-1978 (F)

Descripteurs : filetage, filetage ISO, spécification, désignation, classification, tolérance de dimension, jeu mécanique.

Prix basé sur 12 pages

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 5864 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 1, *Filetages*, et a été soumise aux comités membres en décembre 1976.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Danemark	Norvège
Allemagne, R.F.	Égypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas
Australie	Hongrie	Suède
Belgique	Inde	U.S.A.
Bulgarie	Irlande	Yougoslavie
Corée, Rép. de	Mexique	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Canada
Royaume-Uni
U.R.S.S.

SOMMAIRE

	Page
1 Objet et domaine d'application	1
2 Références	1
3 Terminologie et symboles	1
4 Grandeurs et séries	1
5 Classes de filetages	1
6 Jeux et formules	2
7 Tolérances et formules	2
8 Précision	3
9 Profils d'exécution (profil à maximum de matière) et position des tolérances	3
10 Filetages modifiés	3
11 Désignations	3
12 Longueur en prise du filetage	4
13 Contrôle du rayon d'arrondi à fond de filet	4

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5864:1978
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a2baef44-4cd2-4b46-9ffc-3cd5c190ca78/iso-5864-1978>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5864:1978

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a2baef44-4cd2-4b46-9f1c-8ed3c1e6fca7/iso-5864-1978>

Filetages ISO en inches – Jeux et tolérances

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale spécifie un système de jeux et de tolérances pour les séries de filetages normalisés de diamètres allant de 0,06 à 6 in et de pas allant de 80 à 4 filets par inch.

2 RÉFÉRENCES

ISO 263. *Filetages ISO en inches – Vue d'ensemble et sélection pour boulonnerie – Diamètres de 0,06 à 6 in.*

ISO/R 725. *Filetages ISO en inches – Dimensions de base.*

ISO 5408. *Filetages – Vocabulaire.*¹⁾

3 TERMINOLOGIE ET SYMBOLES

3.1 Terminologie

Dans la présente Norme internationale, les termes «filetage extérieur» et «filetage intérieur» sont synonymes, respectivement, des termes «filetage de la vis» et «filetage de l'écrou», utilisés dans d'autres normes ISO.

3.2 Symboles

Les symboles suivants sont utilisés :

Symbole	Explication
d	Diamètre extérieur du filetage extérieur (diamètre nominal)
d_2	Diamètre sur flancs du filetage extérieur
d_1	Diamètre intérieur du filetage extérieur
D	Diamètre extérieur du filetage intérieur (diamètre nominal)
D_2	Diamètre sur flancs du filetage intérieur
D_1	Diamètre intérieur du filetage intérieur
P	Pas
n	Nombre de filets par inch
L_e	Longueur en prise (pour la formule)
LE	Longueur en prise (pour la désignation)

SE	Longueur en prise spéciale (pour la désignation)
PD	Diamètre sur flancs (pour la désignation)
MOD	Limites modifiées du diamètre (pour la désignation)
H	Hauteur du triangle générateur
T_d T_{d_2} T_{D_2} T_{D_1}	Tolérances sur d , d_2 , D_2 et D_1

4 GRANDEURS ET SÉRIES

Les dimensions nominales, les dimensions de base et les pas de filetage disponibles pour chaque grandeur et les séries de pas dans lesquels ils sont classés figurent dans l'ISO 263 et l'ISO/R 725.

Les séries de filetages sont des groupes de combinaisons diamètre-pas qui se distinguent l'un de l'autre par le nombre de filets par inch, associés à des séries de diamètres données. Les diverses combinaisons diamètre-pas forment trois séries à pas croissant : grossière (UNC), fine (UNF) et extra fine (UNEF), et huit séries à pas constant, 4 UN, 6 UN, 8 UN, 12 UN, 16 UN, 20 UN, 28 UN et 32 UN.

5 CLASSES DE FILETAGES

5.1 Les classes de filetages se distinguent l'une de l'autre par l'importance du jeu et des tolérances. Ces classes ont pour objet de fournir divers degrés d'ajustement lorsque les éléments filetés sont assemblés. Trois classes de filetages extérieurs (1A, 2A et 3A) et trois classes de filetages intérieurs (1B, 2B et 3B) ont été fixées pour les utilisations courantes.

Les classes de filetages 1A et 1B s'appliquent aux vis et écrous dont l'assemblage doit être aisé ou lorsqu'une manipulation brutale ou la présence de matières étrangères pourraient entraver l'assemblage d'éléments d'une classe de tolérance plus fine. Cette classe prévoit une tolérance plus importante et s'applique exclusivement aux grandeurs égales ou supérieures à 0,25 inch dans les séries UNC et UNF.

1) Actuellement au stade de projet.

Les classes de filetages 2A et 2B sont destinées à l'usage courant, y compris à la production de boulons, vis, écrous et autres éléments de fixation filetés analogues. Les diamètres au maximum de matière des filetages extérieurs non revêtus de la classe 2A sont égaux au diamètre de base moins le jeu.

Habituellement, pour les filetages de la classe 2A ayant une finition supplémentaire, le diamètre maximal admis est augmenté pour correspondre à la grandeur de base, la valeur étant identique à celle de la classe 3A. Le jeu permet de réduire au minimum l'arrachage et le grippage lors de l'assemblage mécanique rapide, ou il peut être utilisé pour l'application de revêtements électrolytiques ou autres.

Les filetages des classes 3A et 3B s'utilisent pour les ajustements fins et lorsque le pas de l'hélice et l'angle du filetage sont importants. Ils ne peuvent être réalisés uniformément que grâce à l'utilisation d'un outillage de production de haute qualité, assorti d'un système très efficace de calibrage et d'inspection. Aucun jeu n'est prévu.

5.2 Des ajustements autres que celui obtenu avec la classe 2A en conjonction avec la classe 2B, par exemple, peuvent être obtenus en utilisant la classe 2A avec 1B ou 3B, ou la classe 2B avec 1A ou 3A.

6 JEUX ET FORMULES

Le jeu s'applique négativement à la dimension de base pour donner une dimension au maximum de matière inférieure à la dimension de base. Un jeu n'intervient que dans les classes 1A et 2A (filetages extérieurs).

Les jeux, en inches, pour les classes de filetage 1A et 2A, se calculent au moyen de la formule suivante :

$$0,3 (0,0015 \sqrt[3]{D} + 0,0015 \sqrt{L_e} + 0,015 \sqrt[3]{P^2})$$

Classe 3A : jeu nul.

7 TOLÉRANCES ET FORMULES

7.1 Tolérance sur le diamètre extérieur

La tolérance sur le diamètre extérieur T_d varie selon les séries de pas et de filetages, mais est indépendante de la longueur en prise.

La tolérance sur le diamètre extérieur des classes de filetages indiquées se calcule comme suit :

7.1.1 Filetage extérieur

$$T_d, \text{ classe 1A : } 0,09 \sqrt[3]{P^2}$$

$$T_d, \text{ classes 2A et 3A : } 0,06 \sqrt[3]{P^2}$$

7.1.2 Filetage intérieur

Aucune tolérance n'est prévue pour le diamètre extérieur du filetage de l'écrou. (Voir chapitre 13.)

7.2 Tolérance sur le diamètre sur flancs

Les tolérances sur le diamètre sur flancs T_{d_2} et T_{D_2} varient en fonction du diamètre, du pas, de la longueur en prise et de la classe de filetage.

La tolérance sur le diamètre sur flancs des classes de filetages indiquées se calcule comme suit :

7.2.1 Filetage extérieur

$$T_{d_2}, \text{ classe 2A : } 0,0015 \sqrt[3]{D} + 0,0015 \sqrt{L_e} + 0,015 \sqrt[3]{P^2}$$

$$T_{d_2}, \text{ classe 1A : } 1,5 \text{ (tolérance de la classe 2A)}$$

$$T_{d_2}, \text{ classe 3A : } 0,75 \text{ (tolérance de la classe 2A)}$$

7.2.2 Filetage intérieur

$$T_{D_2}, \text{ classe 1B : } 1,95 \text{ (tolérance de la classe 2A)}$$

$$T_{D_2}, \text{ classe 2B : } 1,30 \text{ (tolérance de la classe 2A)}$$

$$T_{D_2}, \text{ classe 3B : } 0,975 \text{ (tolérance de la classe 2A)}$$

7.3 Tolérance sur le diamètre intérieur

La tolérance sur le diamètre intérieur, T_{D_1} , varie en fonction du diamètre, du pas et de la classe de filetage, mais est indépendante de la longueur en prise. Des modifications peuvent être apportées en cas d'applications particulières.

La tolérance sur le diamètre intérieur pour les longueurs en prise allant jusqu'à $1,5D$ pour les classes de filetages indiquées se calcule comme suit :

7.3.1 Filetage extérieur

Aucune tolérance n'est prévue pour le diamètre intérieur du filetage de la vis. Pour le contrôle du rayon d'arrondi à fond de filet, voir le chapitre 13.

7.3.2 Filetage intérieur

$$T_{D_1}, \text{ classes 1B et 2B, pour toutes les grandeurs inférieures à } 0,25 \text{ in : } (0,05 \sqrt[3]{P^2} + \frac{0,03}{D} P) - 0,002$$

La valeur obtenue ne doit être ni supérieure à $0,394P$, ni inférieure à $0,25P - 0,4P^2$.

$$T_{D_1}, \text{ classe 1B et 2B, pour toutes les grandeurs égales ou supérieures à } 0,25 \text{ in : } 0,25P - 0,4P^2$$

$$T_{D_1}, \text{ classe 3B : } (0,05 \sqrt[3]{P^2} + \frac{0,03}{D} P) - 0,002$$

La valeur obtenue pour la classe 3B ne doit être ni supérieure à $0,394P$, ni inférieure à $0,23P - 1,5P^2$ pour les filetages comportant 80 à 13 filets par inch. Pour les filetages de 12 filets par inch ou moins, la tolérance ne doit pas être inférieure à $0,12P$, ce qui, en fait, est la tolérance pour toutes les grandeurs égales ou supérieures à 1 in comportant 12 filets par inch ou moins.

Pour des applications nécessitant des longueurs en prise inférieures à $0,667D$ ou supérieures à $1,5D$, les valeurs

doivent être modifiées conformément aux règles énoncées au chapitre 10.

8 PRÉCISION

La dimension finale est arrondie selon la méthode classique en calculant à la huitième place et en donnant le résultat définitif à la quatrième place; par exemple : 0,003 291 81 s'arrondit à 0,003 3 lorsque la dimension doit être exprimée à la quatrième place.

9 PROFILS D'EXÉCUTION (PROFIL À MAXIMUM DE MATIÈRE) ET POSITION DES TOLÉRANCES

9.1 Les profils d'exécution sont les limites au maximum de matière des filetages extérieurs de la classe 3A et des filetages intérieurs des classes 1B, 2B et 3B, et sont indiqués à la figure 1 (écrou) et à la figure 2 (vis).

9.2 Pour les classes 1A et 2A, la limite au maximum de matière diffère du profil d'exécution par la valeur du jeu.

9.3 Les tolérances sont appliquées à la limite au maximum de matière pour déterminer la limite au minimum de matière.

9.4 Les positions des tolérances, des jeux et des jeux au sommet du filetage sont représentées à la figure 3 (classes 1A, 2A, 1B et 2B) et à la figure 4 (classes 3A et 3B).

9.5 Les contours à fond de filet des profils d'exécution sont conçus pour assurer le passage d'une largeur de sommet de 0,125 P sur les filetages extérieurs et d'une largeur de sommet de 0,250 P sur les filetages intérieurs (voir chapitre 13).

10 FILETAGES MODIFIÉS

Modification de la tolérance sur le diamètre intérieur du filetage intérieur pour les longueurs en prise spéciales.

Il est parfois des applications pour lesquelles la longueur en prise des filetages conjugués, ou les combinaisons de matériaux utilisés pour les filetages conjugués sont telles que le diamètre intérieur maximal du filetage intérieur n'assure pas au filetage la résistance voulue. L'expérience a montré que pour les longueurs en prise inférieures à 0,667 D (épaisseur minimale des écrous standard), la tolérance sur le diamètre intérieur peut être réduite sans que cela suscite des problèmes de taraudage.

Pour d'autres applications, la longueur en prise des filetages conjugués peut être supérieure à 1,5 D en raison de la conception ou de la combinaison de matériaux employés pour l'assemblage. À mesure que le nombre de filets en prise s'accroît, leur recouvrement peut être réduit et néanmoins développer une force de cisaillement supérieure à la résistance à la rupture du filetage extérieur. Dans ce cas, la tolérance sur le diamètre intérieur du filetage intérieur est augmentée. En travaillant à la limite minimale de matière admise, l'éventualité de difficultés de taraudage se trouve amoindrie.

Afin de réduire le nombre de tolérances sur le diamètre intérieur à un minimum pratique, les tolérances pour une sélection de diamètres, de longueurs en prise et de pas recommandés sont données dans le tableau 2 pour les classes de filetages 1B et 2B et dans les tableaux 3 et 4 pour la classe de filetage 3B.

Dans ces tableaux, la tolérance sur les longueurs en prise inférieures à 0,333 D est de 0,5 fois la valeur de la formule. Pour les longueurs en prise allant de 0,333 D à 0,667 D, les tolérances sont de 0,75 fois la valeur de la formule; pour les longueurs en prise de 0,667 D à 1,5 D, les tolérances sont égales à la valeur de la formule, et pour les longueurs en prise de 1,5 D à 3,0 D, les tolérances sont de 1,25 fois la valeur de la formule. Lorsque la valeur de la tolérance calculée de cette façon est supérieure à 0,394 P, ce qui correspond à une hauteur de filetage minimale de 53 % de 0,75 H, la valeur est ajustée pour correspondre à 0,394 P (= 0,455 H). (Voir le chapitre 7.)

Les filetages d'écrou nécessitant une modification du diamètre intérieur, à savoir pour les longueurs en prise du filetage inférieures à 0,667 D, en vue de développer une force optimale d'assemblage, ou supérieures à 1,5 D en vue de réduire les difficultés de taraudage doivent comporter dans leur désignation l'indicatif MOD.

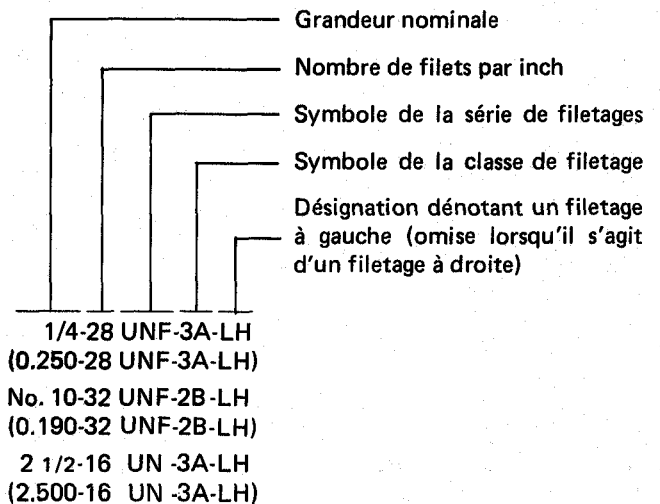
STANDARD PREVIEW
(www.its.iteh.ai)

11 DÉSIGNATIONS

La désignation complète des filetages de longueur en prise normale comprend la grandeur nominale, le nombre de filets par inch et les désignations correspondant à la série de filetages et à la classe de filetage. À cela peuvent être ajoutés, au besoin, d'autres symboles pour les filetages dont les limites du diamètre extérieur (de sommet) ont été modifiées, à longueur en prise longue, etc.

Exemples de désignations complètes de filetages

POUR LES LONGUEURS EN PRISE NORMALES (voir le chapitre 12) :



POUR LES LONGUEURS EN PRISE SPÉCIALES (voir le chapitre 12) :

(Le diamètre sur flancs et la longueur en prise réels sont indiqués.)

Designation dénotant une longueur en prise spéciale

1/2-13 UNC-SE-2A
(0.500-13 UNC-SE-2A)
PD 0.448 5-0.442 2
LE 1.00

POUR LES FILETAGES À LIMITES MODIFIÉES DE DIAMÈTRE DE SOMMET (voir le chapitre 10) :

(Les limites réelles des diamètres intérieur et extérieur sont indiquées.)

Designation dénotant des limites modifiées de diamètre de sommet

1/4-20 UNC-2B MOD
(0.250-20 UNC-2B MOD)
Dia. intérieur 0.196-0.210

ou

3/8-24 UNF-3A MOD
(0.375-24 UNF-3A MOD)
Dia. extérieur 0.372 0-0.364 8

12 LONGUEUR EN PRISE DU FILETAGE

Les tolérances sur le diamètre sur flancs des séries de filetages UNC, UNF, 4UN, 6UN et 8UN sont basées sur une longueur en prise égale au diamètre extérieur de base (nominal) et sont applicables aux longueurs en prise allant jusqu'à 1,5 diamètres.

Les tolérances sur le diamètre sur flancs des séries de filetages UNEF, 12UN, 16UN, 20UN, 28UN et 32UN sont basées sur une longueur en prise de $9p$ et sont applicables aux longueurs en prise allant jusqu'à $15p$.

Lorsque la longueur en prise est supérieure à celles auxquelles ces tolérances sont applicables, les tolérances doivent être calculées selon la méthode indiquée dans le tableau 1.

TABLEAU 1

Série de filetages	Longueur en prise		Tolérance
	au-dessus de	jusqu'à et y compris	
UNC, UNF, 4UN, 6UN et 8UN	—	$1,5 D$	Valeur de la formule calculée selon 7.2
	$1,5 D$	$3 D$	1,25 fois la valeur de la formule
	$3 D$	—	1,5 fois la valeur de la formule
UNEF, 12UN, 16UN, 20UN, 28UN et 32UN	—	$15 P$	Valeur de la formule calculée selon 7.2
	$15 P$	$30 P$	1,25 fois la valeur de la formule
	$30 P$	—	1,5 fois la valeur de la formule

13 CONTRÔLE DU RAYON D'ARRONDI À FOND DE FILET

13.1 Lorsqu'aucun jeu n'est prévu, le profil d'exécution constitue le profil au maximum de matière des filetages extérieur et intérieur.

13.2 Aux limites au maximum de matière des filetages intérieur et extérieur, le fond de filet est représenté comme étant un contour arrondi correspondant à l'usure de l'outil. Ces contours sont parfois représentés par des rayons uniformes tangents aux flancs du filetage. La valeur maximale de ces rayons à fond de filet pour les filetages intérieurs est de $0,072 P$. Pour le contour à fond de filet des filetages extérieurs, la valeur est de $0,144 P$.

13.2.1 Le contour à fond de filet du filetage intérieur est conçu pour laisser un jeu par rapport au profil d'exécution du filetage extérieur qui forme un plat de $0,125 P$ de largeur; toutefois, dans la pratique, pour éviter les angles vifs, le fond de filet est généralement arrondi au-delà du plat. De même, le profil au maximum de matière du fond de filet extérieur est prévu pour laisser un jeu par rapport au profil d'exécution du sommet de filet du filetage intérieur, formé d'un plat de $0,25 P$ de largeur.

13.2.2 Aux limites au maximum et au minimum de matière du filetage intérieur, le contour à fond de filet est limité par des plats de $0,125 P$ et $0,0417 P$ respectivement. Dans la pratique, le respect de ces limites dépend de la forme du sommet de l'outil de taraudage.

13.3 Contour à fond de filet du filetage intérieur

Le diamètre extérieur (à fond de filet) des filetages intérieurs est en général considéré comme satisfaisant s'il accepte des filetages extérieurs dont le diamètre extérieur et le sommet sont conformes au profil d'exécution (profil au maximum de matière).

13.4 Contour à fond de filet du filetage extérieur

13.4.1 Le diamètre intérieur (à fond de filet) des filetages extérieurs est en général jugé satisfaisant s'il accepte des filetages intérieurs dont le diamètre intérieur et le sommet sont conformes au profil d'exécution. Toutefois, lorsqu'un fond de filet arrondi s'avère nécessaire, on peut vérifier la conformité du contour par rapport à la limite minimale du rayon.

13.4.2 Pour les applications nécessitant une résistance élevée à la rupture et à la fatigue, le fond de filet du filetage extérieur doit être uniformément arrondi (fond de filet) et ne doit comporter ni courbures inverses, ni plats, dans les limites d'un rayon minimal de $0,108 P$ et maximal de

$0,144 P$, comme recommandé, le premier étant tangent à un plat à fond de filet de $0,125 P$ et au flanc du filet.

13.5 Spécification des tolérances et symboles

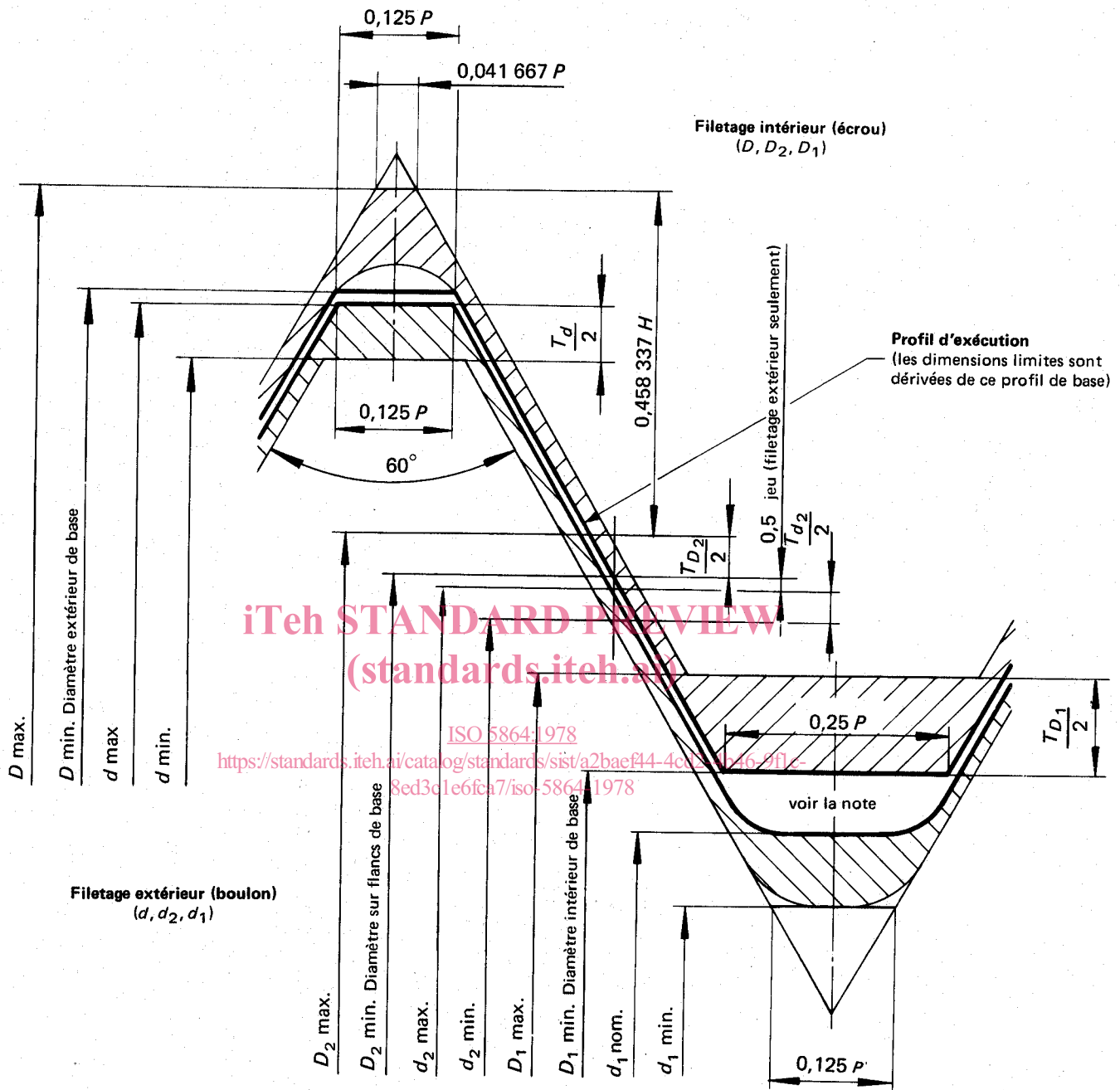
13.5.1 Compte tenu de ce qui précède, les tolérances proprement dites sur le diamètre à fond de filet ne sont pas prévues dans la présente Norme internationale.

13.5.2 La désignation utilisée pour spécifier l'arrondi à fond de filet est laissée à la discrétion de l'utilisateur. Toutefois, certains pays ont fixé le symbole UNR pour désigner un filetage comportant obligatoirement un fond de filet arrondi.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 5864:1978




<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a2baef44-4cd2-4b46-9ffc-8ed3c1e6fa7/iso-5864-1978>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5864:1978
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a2baef44-4e33-468f1c-8ed3c1e6fch7/iso-5864-1978>

NOTES

- 1 Forme admise pour un outil neuf : 
- 2 Forme admise pour un outil usagé : 
- 3 Forme d'arrondi à fond de filet obligatoire : 

Choix laissé à la discrétion du pays utilisateur
(voir la note aux figures 1 et 2 : « Dans la pratique ... »)

FIGURE 3 – Position des tolérances, jeux et jeux au sommet pour les classes 1A, 2A, 1B et 2B