

NORME INTERNATIONALE

**ISO
6696**

Première édition
1989-12-01

Cycles — Filetages utilisés dans les ensembles boîtes de pédalier

ITEH Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 6696:1989](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/d56bb1da-2e7c-4ada-9b40-0849b9945316/iso-6696-1989>



Numéro de référence
ISO 6696 : 1989 (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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

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.

<https://standards.iteh.ai>

La Norme internationale ISO 6696 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 149, *Document Cycles*.

[ISO 6696:1989](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/d56bb1da-2e7c-4ada-9b40-0849b9945316/iso-6696-1989)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/d56bb1da-2e7c-4ada-9b40-0849b9945316/iso-6696-1989>

© ISO 1989

Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Introduction

Les filetages en inches du profil BSC (British Standard Cycle) sont très répandus de par le monde pour toutes sortes d'applications concernant les composants de bicyclettes. Ils sont normalisés dans des normes nationales. La présente Norme internationale a pour objet l'établissement d'une Norme internationale pour le cas particulier des filetages utilisés pour l'assemblage des cuvettes de pédalier sur les boîtes de pédalier de bicyclettes. Elle est fondée sur l'utilisation du profil fondamental ISO pour les filetages et est autant que possible conforme aux Normes internationales existantes concernant les filetages pour usages généraux.

L'adoption d'un système de filetage ISO prendra inévitablement du temps, étant donné les millions de bicyclettes actuellement en usage qui emploient les filetages en inches de profil BSC et qui auront besoin de pièces de rechange. C'est la raison pour laquelle, afin de réduire au maximum la transformation des méthodes de fabrication jusqu'à l'adoption de la Norme internationale et également pour assurer une interchangeabilité satisfaisante avec les filetages BSC actuellement en usage, le filetage ISO proposé dans la présente Norme internationale a le même pas que le filetage BSC 1,37 in \times 24 t.p.i. qu'il doit remplacer, c'est-à-dire un pas en inches (tours par inches ou t.p.i.) alors que toutes ses autres dimensions sont spécifiées en unités métriques.

Un filetage de 1 3/8 (1,375) in \times 24 t.p.i. ayant le profil de base ISO a été adopté dans la présente Norme internationale. Son diamètre sur flancs diffère de seulement 0,003 mm de celui du filetage BSC 1,37 in \times 24 t.p.i., mais peut provoquer un serrage au niveau du diamètre extérieur si l'on assemble une cuvette à filetage ISO à la limite supérieure de sa tolérance avec une boîte à filetage BSC à la limite inférieure de la tolérance sur le diamètre extérieur, et ceci par suite de la troncature plus faible au sommet du profil ISO (voir figure 1). Ce serrage est pratiquement impossible dans la réalité du fait de la combinaison des tolérances de fabrication (négative sur la cuvette et positive sur la boîte) et de l'emploi habituel de tarauds peu tronqués.

Page blanche

**iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview**

[ISO 6696:1989](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/d56bb1da-2e7c-4ada-9b40-0849b9945316/iso-6696-1989>

Cycles — Filetages utilisés dans les ensembles boîtes de pédalier

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie la forme du profil et prescrit les limites et tolérances des filetages utilisés pour l'assemblage des cuvettes de pédalier sur les boîtes de pédalier de bicyclettes (cuvettes réglables filetées à droite, cuvettes fixes filetées à gauche). Elle se fonde sur

- a) l'usage du profil de base du filetage ISO donné dans l'ISO 68;
- b) une interchangeabilité satisfaisante avec le filetage BSC (British Standard Cycle) correspondant, ce qui implique l'usage d'un pas en inches (t.p.i.);
- c) l'usage des classes et positions de tolérance de filetages données dans l'ISO 965-1;
- d) l'usage de calibres conformes aux spécifications de l'ISO 1502.

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 68 : 1973, *Filetages ISO pour usages généraux — Profil de base*.

ISO 965-1 : 1980, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances — Partie 1 : Principes et données fondamentales*.

ISO 1502 : 1978, *Filetages métriques ISO usages généraux — Vérification par calibres à limites*.

3 Profil et dimensions de base du filetage ISO

3.1 Profil de base

Le profil de base est celui qui est défini dans l'ISO 68 et représenté à la figure 1. C'est le profil théorique correspondant à la combinaison des dimensions de base des diamètres extérieur, sur flancs et intérieur du filetage.

3.2 Dimensions de base

Les dimensions de base du diamètre extérieur, du diamètre sur flancs et du diamètre intérieur, déterminées à partir du profil de base, sont données dans le tableau 1.

Tableau 1 — Dimensions de base

Diamètre nominal du filetage in	t.p.i.	Dimensions de base, mm		
		Diamètre extérieur	Diamètre sur flancs	Diamètre intérieur
1,375	24	34,925	34,238	33,779

4 Limites et tolérances

4.1 Écarts fondamentaux et limites au maximum de matière

Les écarts fondamentaux s'appliquent aux diamètres de base et définissent les limites au maximum de matière.

Sur le filetage des cuvettes, les écarts fondamentaux (supérieurs) sont négatifs et correspondent à la classe «g» sur les diamètres sur flancs et intérieur, et à la classe «e» sur le diamètre extérieur

Sur les filetages de la boîte de pédalier, les écarts fondamentaux (inférieurs) sont nuls et correspondent à la classe «H» sur les diamètres extérieur, sur flancs et intérieur.

NOTE — Un écart fondamental de classe «e» sur le diamètre extérieur des cuvettes de pédalier est justifié sur ces pièces à paroi mince, par la nécessité de pouvoir former le filetage par déformation du métal sans enlèvement de copeaux.

4.2 Classes de tolérance, tolérances et limites dimensionnelles

L'application des tolérances aux limites du maximum de matière, des tolérances en moins sur le filetage des cuvettes et des tolérances en plus sur les filetages de la boîte de pédalier, détermine les limites dimensionnelles au minimum de matière.

Les tolérances et limites dimensionnelles figurent dans les tableaux 2 et 3 pour les cuvettes et la boîte de pédalier, respectivement. Les tolérances appartiennent à la classe 6, sauf pour le diamètre extérieur des cuvettes dont les tolérances appartiennent à la classe 8, conformément à l'ISO 965-1.

Les écarts fondamentaux et les zones de tolérance sont représentés à la figure 2.

5 Désignation

Les filetages exécutés conformément à la présente Norme internationale sont désignés par

- a) leur diamètre nominal en inches;
- b) leur pas en t.p.i.;
- c) les classes de tolérance respectives des cuvettes et de la boîte de pédalier;
- d) leur sens: à droite ou à gauche.

EXEMPLE

— Cuvette réglable et côté de la boîte de pédalier opposé au plateau de pédalier:

1,375 — 24 6H/6g 8e à droite

— Cuvette fixe et côté de la boîte de pédalier vers le plateau de pédalier:

1,375 — 24 6H/6g 8e à gauche

6 Système de vérification par calibres

Le système de vérification par calibres est celui qui figure dans l'ISO 1502, à laquelle référence doit être faite pour tous détails concernant les profils de filetage des calibres et la méthode d'emploi de ces calibres.

L'ISO 1502 donne des formules de calcul des limites des calibres. Ces formules ont été utilisées pour calculer les limites des calibres de vérification des cuvettes et boîtes de pédalier de la présente Norme internationale. Ces limites figurent dans les tableaux 4 à 7. Il convient de noter que les limites du diamètre

sur flancs données dans les tableaux 4 à 6 se rapportent à un diamètre simple et que des tolérances distinctes sont données dans l'ISO 1502 pour le pas et les angles de flancs de ces calibres.

Ces tolérances sont les suivantes:

Tolérance sur le pas = 0,005 mm

Tolérance sur l'angle du flanc

= $\pm 0^\circ 15'$ pour les profils à flancs complets

= $\pm 0^\circ 16'$ pour les profils à flancs tronqués

Tableau 2 — Limites et tolérances du filetage sur les cuvettes

t.p.i.	Diamètre extérieur <i>d</i> mm			Diamètre sur flancs <i>d</i> ₂ mm			Diamètre intérieur <i>d</i> ₁ mm
	max.	tol.	min.	max.	tol.	min.	max.
24	34,865	0,280	34,585	34,212	0,125	34,087	33,639
1	2	3	4	5	6	7	8

NOTES

1 Les tolérances figurant dans les colonnes 3 et 6 sont les tolérances recommandées dans l'ISO 965-1 pour le pas métrique le plus proche du pas t.p.i. donné à la colonne 1.

2 La limite du diamètre intérieur maximal correspond à une troncature maximale de 3 H/16, conformément aux spécifications de l'ISO 965-1 concernant le profil à fond de filet des filetages extérieurs.

3 La cuvette «réglable» est filetée à droite et la cuvette «fixe» à gauche.

Tableau 3 — Limites et tolérances des filetages sur la boîte de pédalier

t.p.i.	Diamètre extérieur, <i>D</i> mm		Diamètre sur flancs, <i>D</i> ₂ mm			Diamètre intérieur, <i>D</i> ₁ mm		
	<i>D</i> ₃ min.	<i>D</i> min.	max.	tol.	min.	max.	tol.	min.
24	35,001	34,925	34,408	0,170	34,238	34,015	0,236	33,779
1	2	3	4	5	6	7	8	9

NOTES

1 Les tolérances figurant dans les colonnes 5 et 8 sont les tolérances recommandées dans l'ISO 965-1 pour le pas métrique le plus proche du pas t.p.i. donné à la colonne 1.

2 La tolérance de classe 6 sur le diamètre sur flancs diffère de la tolérance de classe 6 sur le diamètre intérieur.

3 *D*₃ min. est le diamètre à fond de filet arrondi de la boîte qui s'adapte exactement au sommet d'un filetage de cuvette maximum, c'est-à-dire sans jeu entre les flancs des filetages assemblés.

4 Noter que la boîte de pédalier de bicyclette possède deux filetages conformément à ce tableau, l'un à droite (côté opposé au plateau de pédalier) et l'autre à gauche (côté vers le plateau de pédalier).