

NORME INTERNATIONALE

ISO
7226

Deuxième édition
1988-05-15



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

Filières hexagonales de filetage à main

Hexagonal die nuts

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7226:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3520420b-abae-4857-bbc5-64d70a674462/iso-7226-1988>

Numéro de référence
ISO 7226:1988 (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.

La Norme internationale ISO 7226 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3520420b-abae-4857-bbc5-64d70a674462/iso-7226-1988>

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 7226 : 1985), dont elle constitue une révision mineure.

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 hexagonales de filetage à main

0 Introduction

L'ISO 2568, l'ISO 4230 et l'ISO 4231 spécifient des filières rondes pour certains types de filetages. Pour certaines dimensions de ces filetages et pour certaines applications, il est plus pratique d'utiliser des filières hexagonales plutôt que des filières rondes. Il a donc été jugé nécessaire, pour des problèmes liés à leur fabrication et à leur utilisation, de normaliser certaines dimensions de ces filières.

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions générales de filières hexagonales (écrous filières) pour certaines dimensions de filetages métriques ISO (série à pas gros et séries à pas fins — voir l'ISO 68 et l'ISO 261), de filetage ISO en inches (séries UNC et UNF — voir l'ISO 68 et l'ISO 263) et de filetages de tuyauteries (séries R et G — voir l'ISO 7-1 et l'ISO 228-1), ainsi que des séries de filetages non recommandés BSW, BSF et BA.

2 Références

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

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

ISO 228-1, *Filetages de tuyauterie pour raccordements sans étanchéité dans le filet — Partie 1: Désignation, dimensions et tolérances.*

ISO 261, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Vue d'ensemble.*

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

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

ISO 4230, *Filières rondes de filetage, à main et à machine, pour filetages coniques de tuyauterie — Série R.*

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

3 Dimensions et tolérances

Voir la figure et les tableaux 1 et 2.

4 Marquage

Les filières dont les dimensions sont conformes à celles données dans le tableau 1 doivent être marquées de la désignation du filetage telle que spécifiée dans l'ISO 2568.

Les filières dont les dimensions sont conformes à celles données dans le tableau 2 doivent être marquées par la lettre R immédiatement suivie par la désignation du filetage.

Exemple:

Une filière hexagonale pour filetage conique de tuyauterie série R de désignation 1/8 doit porter le marquage suivant:

R 1/8

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.

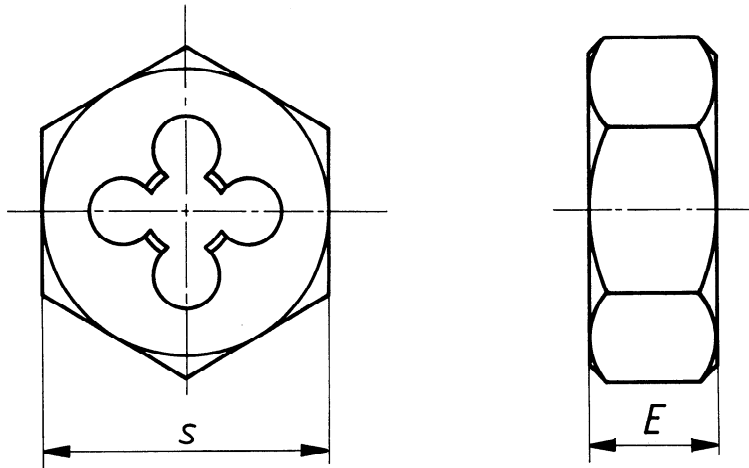


Figure – Dimensions

Tableau 1 – Tableau général des caractéristiques dimensionnelles des filières hexagonales pour filetages métriques et en inches (à l'exception des filetages coniques de tuyauterie série R)

Paliers de diamètres filetés, <i>d</i>				<i>s</i> h13 mm	Pas métriques												
mm		in			0,35 0,7	0,73 0,81	0,9 1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4 4,5	5 5,5	
au-delà de	jusqu'à inclus	au-delà de	jusqu'à inclus		Nombre de filets par inch												
				48 40	36 32	28 24	22 18	16	14	13 12	11 10	9 8	7	6	5 4 1/2		
				Longueur taillée, <i>E</i> (mm)													
2,65	4	0,104 3	0,157 5	18	5*	7											
4	6,35	0,157 5	0,25		7	7	7										
6,35	9	0,25	0,354 3	21	9	9	9										
9	11,2	0,354 3	0,440 9	27			11	11	11	11							
11,2	15	0,440 9	0,590 6	36				10*	10*	14	14						
15	21,2	0,590 6	0,834 6	41				14*	14*	14*	18	18					
21,2	26,5	0,834 6	1,043 3	50					16*	16*	16*	22	22				
26,5	37,5	1,043 3	1,476 4	60					18*	18*	18*	18*	25	25	25		
37,5	42,5	1,476 4	1,673 2	70					20*		20*	20*	30		30		
42,5	53	1,673 2	2,086 6	85					22*		22*	22*	36	36	36	36	
53	63	2,086 6	2,480 3	100					22*		22*	22*	36		36	36	

* Ces longueurs taillées, qui sont les plus petites des valeurs spécifiées pour chaque palier de diamètre fileté, peuvent être prises égales à la valeur supérieure notée dans le tableau à l'initiative du fabricant.

Tableau 2 – Tableau des caractéristiques dimensionnelles des filières hexagonales pour filetages coniques de tuyauterie série R

Désignation	Diamètre de base mm	Pas approximatif mm	s h13 mm	Longueur taillée, E js13 mm
1/16	7,723	0,907	21	10
1/8	9,728	0,907	27	10
1/4	13,157	1,337	36	14
3/8	16,662	1,337	41	15
1/2	20,955	1,814	50	19
3/4	26,441	1,814	60	20
1	33,249	2,309	60	24
1 1/4	41,91	2,309	85	26
1 1/2	47,803	2,309	85	26
2	59,614	2,309	100	31

ISO 7226:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3520420b-abae-4857-bbc5-64d70a674462/iso-7226-1988>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7226:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3520420b-abae-4857-bbc5-64d70a674462/iso-7226-1988>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7226:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3520420b-abae-4857-bbc5-64d70a674462/iso-7226-1988>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7226:1988](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3520420b-abae-4857-bbc5-64d70a674462/iso-7226-1988>

CDU 621.992.31

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

Prix basé sur 3 pages
