Norme internationale ISO 7379

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

Vis de centrage à tête cylindrique à six pans creux et à bout fileté réduit

Hexagon socket head shoulder screws

Première édition — 1983-10-01

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7379:1983
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e8675ab-4ba0-409c-9c67-f1d6100ba2ce/iso-7379-1983

CDU 621.882.215.6 **Réf. nº : ISO 7379-1983 (F)**

Descripteurs : élément de fixation, vis, vis à six pans creux, dimension, spécification, désignation, tolérance de position.

Prix basé sur 5 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.

iTeh STANDARD PREVIEW

La Norme internationale ISO 7379 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*, et a été soumise aux comités membres en décembre 1981.

(standards.iteh.ai)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée:

ISO 7379:1983
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e8675ab-4ba0-409c-9c67-f1d6100ba2eb/iso-7379-1983

Afrique du Sud, Rép. d'	Danemark	Mexique
Allemagne, R.F.	Égypte, Rép. arabe d'	Norvège
Australie	Espagne	Nouvelle-Zélande
Belgique	Finlande	Roumanie
Brésil	Hongrie	Tchécoslovaquie
Chine	Inde	URSS
Corée, Rép. de	Italie	USA
Corée, Rép. dém. p. de	Japon	

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

Irlande
Pays-Bas
Royaume-Uni
Suisse

© **Organisation internationale de normalisation, 1983** ●

Imprimé en Suisse

Vis de centrage à tête cylindrique à six pans creux et à bout fileté réduit

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7379:1983
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e8075a8-48a0-409c-9c07-
f1d6100ba2ce/iso-7379-1983

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des vis de centrage à tête cylindrique à six pans creux et à bout fileté réduit de dimensions métriques et de diamètre nominal d'épaulement 6,5 à 25 mm inclus.

NOTE — Voir en particulier la note du chapitre 5 concernant les limites de résistance à la traction.

Si d'autres spécifications sont requises, il est recommandé de les choisir dans les Normes internationales existantes, par exemple ISO 261, ISO 888, ISO 898, ISO 965, ISO 1302, ISO 4759/1.

2 Références

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

ISO 888, *Boulons, vis et goujons — Longueurs de tige nominales, et longueurs filetées des boulons d'application générale.*

ISO 898, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation.*

ISO 965, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances.*

ISO 1302, *Dessins techniques — Indication des états de surface sur les dessins.*

ISO 3269, *Éléments de fixation — Contrôle de réception.*[1]

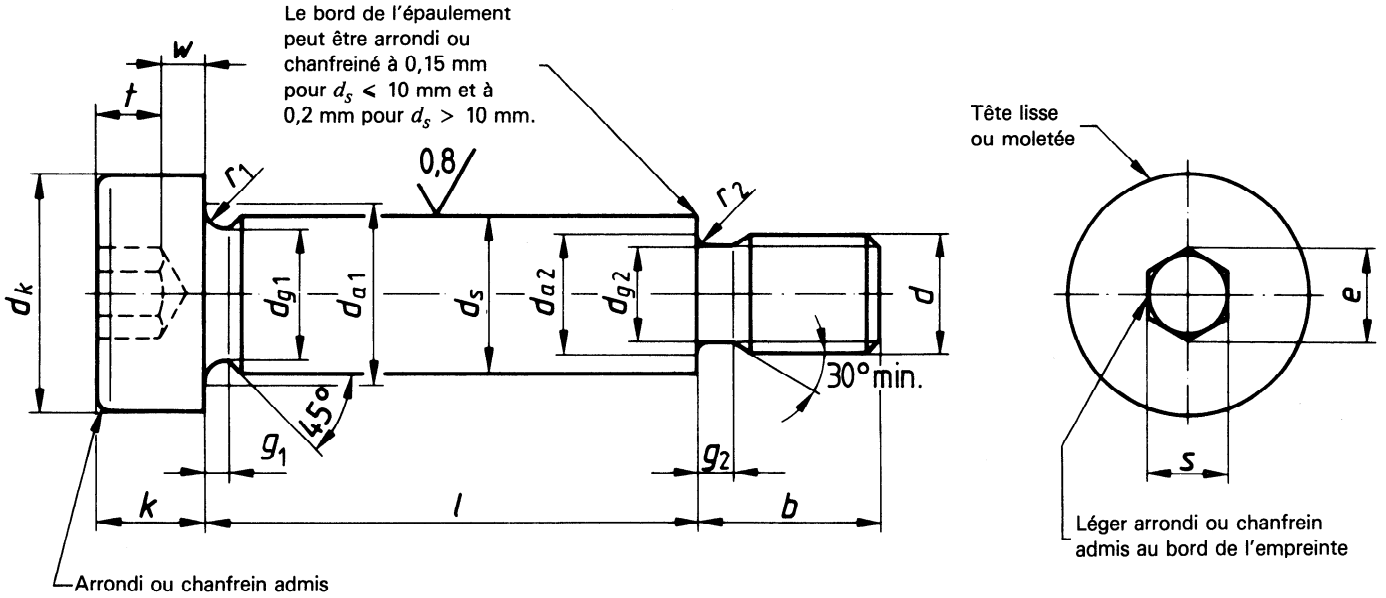
ISO 4042, *Éléments de fixation — Revêtements électrolytiques.*[1]

ISO 4755, *Éléments de fixation — Gorges de dégagement pour éléments à filetage extérieur métrique ISO.*

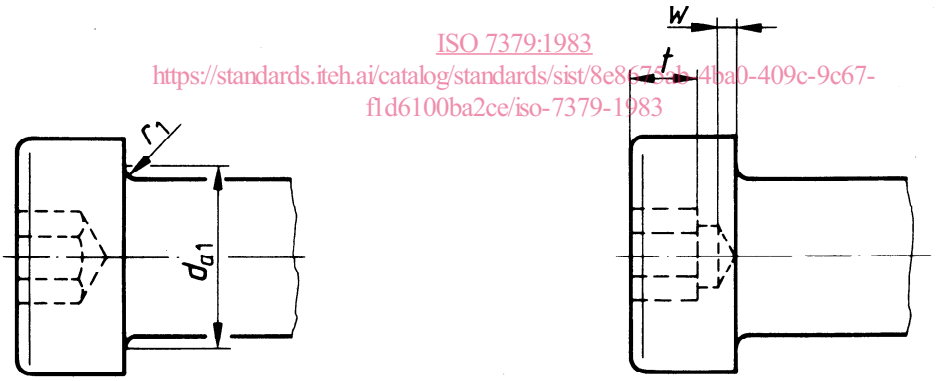
ISO 4759/1, *Tolérances pour éléments de fixation — Partie 1 : Boulons, vis et écrous de diamètre de filetage* $>$ 1,6 *et* $<$ 150 mm *et de niveaux de finition A, B et C.*

1) Actuellement au stade de projet.

3 Dimensions



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7379:1983
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e8...-4ba0-409c-9c67-f1d6100ba2ce/iso-7379-1983



Variante de forme admise au raccordement tête/tige

Variante de forme d'empreinte admise

Pour brocher les empreintes à leur dimension maximale, la profondeur de l'avant-trou ne doit pas dépasser de plus de 20 % de la longueur des plats de l'empreinte.

NOTE — Pour le tolérancement géométrique, voir chapitre 4.

Dimensions en millimètres

d_s	nom.	**6,5**	**8**	**10**	**13**	**16**	**20**	**25**
	max.	6,487	7,987	9,987	12,984	15,984	19,980	24,980
	min.	6,451	7,951	9,951	12,941	15,941	19,928	24,928
d		M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
P[1]		0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5
b	max.	9,75	11,25	13,25	16,40	18,40	22,40	27,40
	min.	9,25	10,75	12,75	15,60	17,60	21,60	26,60
d_k	max.[2]	10	13	16	18	24	30	36
	max.[3]	10,22	13,27	16,27	18,27	24,33	30,33	36,39
	min.	9,78	12,73	15,73	17,73	23,67	29,67	35,61
d_{g1}	min.	5,92	7,42	9,42	12,42	15,42	19,42	24,42
d_{g2}	max.	3,86	4,58	6,25	7,91	9,57	13,33	16,57
	min.	3,68	4,40	6,03	7,69	9,35	12,96	16,30
d_{a1}	max.	7,5	9,2	11,2	15,2	18,2	22,4	27,4
d_{a2}	max.	5	6	8	10	12	16	20
e	min.	3,44	4,58	5,72	6,86	9,15	11,43	13,72
k	max.	4,5	5,5	7	9	11	14	16
	min.	4,32	5,32	6,78	8,78	10,73	13,73	15,73
g_1	max.	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3
g_2	max.	2	2,5	3,1	3,7	4,4	5	6,3
r_1	min.	0,25	0,4	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8
r_2	min.	0,5	0,53	0,64	0,77	0,87	1,14	1,38
s	nom.	3	4	5	6	8	10	12
	max.	3,08	4,095	5,095	6,095	8,115	10,115	12,142
	min.	3,02	4,02	5,02	6,02	8,025	10,025	12,032
t	min.	2,4	3,3	4,2	4,9	6,6	8,8	10
w	min.	1	1,15	1,6	1,8	2	3,2	3,25

l[4]									
nom.	min.	max.							
10	10	10,25							
12	12	12,25							
16	16	16,25							
20	20	20,25							
25	25	25,25		**Gamme**					
30	30	30,25		**des**					
40	40	40,25			**longueurs**				
50	50	50,25				**courantes**			
60	60	60,25					**du**		
70	70	70,25						**commerce**	
80	80	80,25							
90	90	90,25							
100	100	100,25							
120	120	120,25							

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7379:1983
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e8675ab-4ba0-409c-9c67-f1dd100ba2ce/iso-7379-1983

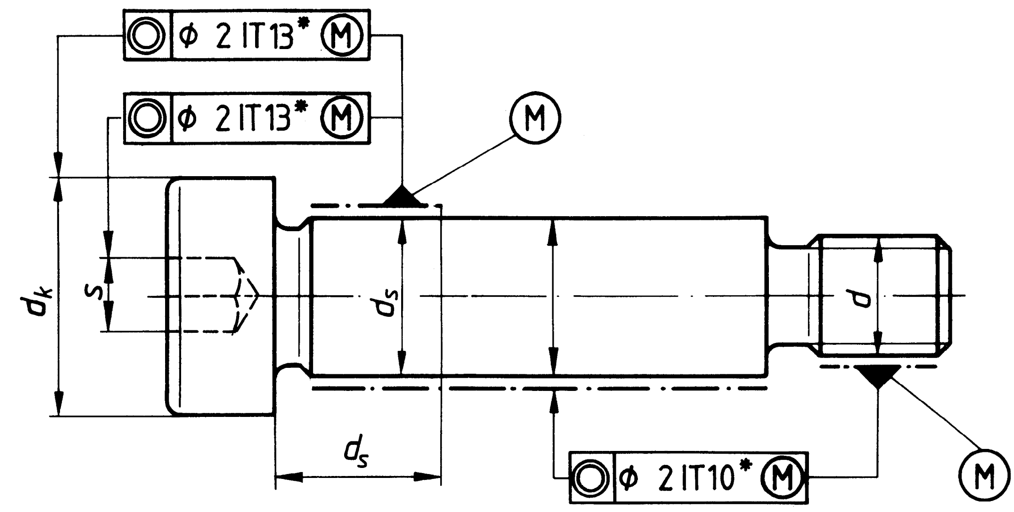
1) P = pas du filetage.

2) Pour têtes lisses.

3) Pour têtes moletées.

4) Des longueurs intermédiaires conformes à l'ISO 888 sont admises.

4 Tolérancement géométrique

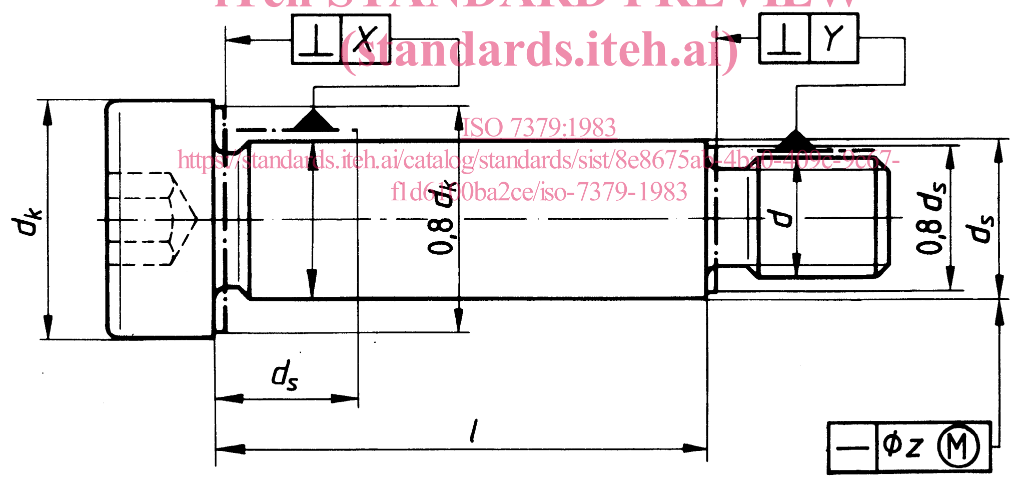


La tolérance de concentricité entre la tête et l'épaulement est fonction de la cote d_k.

La tolérance de concentricité entre l'empreinte et l'épaulement est fonction de la cote d_s.

La tolérance de concentricité entre l'épaulement et le filetage est fonction de la cote d.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7379:1983



Tolérances de concentricité et de perpendicularité

Fonction de d_k	2 IT13*
10	0,44
13	
16	0,54
18	
24	0,66
30	
36	0,78

Fonction de d_s	2 IT13*
6,5	
8	0,44
10	
13	0,54
16	
20	0,66
25	

Fonction de d	2 IT10*
5	
6	0,12
8	
10	
12	0,14
16	
20	0,17

Fonction de d_s	X
6,5	0,15
8	0,18
10	0,24
13	0,31
16	0,34
20	0,42
25	0,50

Fonction de d	Y
5	
6	0,15
8	
10	
12	0,20
16	
20	0,30

* Prendre dans le tableau la tolérance correspondant à la qualité 2 IT13 ou 2 IT10 en fonction du diamètre respectif.

Tolérances de rectitude

Fonction de	Tolérance z
Pour $d_s \leqslant 8$	0,002 l + 0,05 mm
Pour $d_s > 8$	0,0025 l + 0,05 mm

5 Caractéristiques et Normes internationales de référence

Matériau		Acier
Filetage	Tolérance	5g - 6g
	Normes internationales	ISO 261, ISO 965
Caractéristiques mécaniques	Classe de qualité	12.9[1)]
	Norme internationale	ISO 898/1
Tolérances	Grade	A
	Norme internationale	ISO 4759/1
Finition	Épaulement	Une rugosité de valeur R_a = 0,8 µm conformément à l'ISO 1302. Les tolérances ne sont applicables qu'avant dépôt électrolytique.
	Autres éléments	Oxyde noir (thermique ou chimique). Les conditions de dépôt électrolytique font l'objet de l'ISO 4042. Si d'autres exigences s'avéraient nécessaires, en fonction de la finition souhaitée, elles devraient faire l'objet d'un accord entre le client et le fournisseur.
Réception		La procédure de réception fait l'objet de l'ISO 3269.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1) En raison de leur configuration, ces vis ne peuvent pas être soumises à un essai de traction. Elles doivent néanmoins remplir toutes les autres conditions de matériaux et de propriétés requises de la classe 12.9 de l'ISO 898/1.

ISO 7379:1983
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e8675ab-4ba0-409c-9c67-f1d6100ba2ce/iso-7379-1983

6 Désignation

Exemple de désignation d'une vis de centrage à tête cylindrique à six pans creux et à bout fileté réduit de diamètre d'épaulement d_s = 10 mm (diamètre nominal de filetage d = M8) et de longueur nominale l = 40 mm :

Vis de centrage à tête cylindrique à six pans creux et à bout fileté réduit ISO 7379 - 10 × 40

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7379:1983
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e8675ab-4ba0-409c-9c67-f1d6100ba2ce/iso-7379-1983