

NORME INTERNATIONALE

**ISO
8735**

Première édition
1987-11-01



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

Goupilles cylindriques à trou taraudé, trempées

Parallel pins with internal thread, hardened

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 normalement 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.

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 8735 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*.

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.

Goupilles cylindriques à trou taraudé, trempées

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des goupilles cylindriques à trou taraudé, trempées à cœur ou cémentées, de dimensions métriques et de diamètre nominal, d_1 , de 6 à 50 mm inclus.

2 Références

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

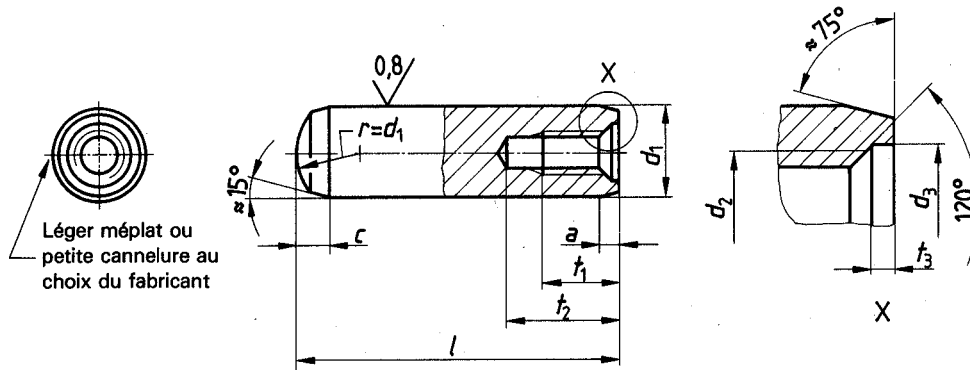
ISO 3269, *Éléments de fixation — Contrôle de réception.*

ISO 4520, *Couches de conversion au chromate sur les dépôts électrolytiques de zinc et de cadmium.*

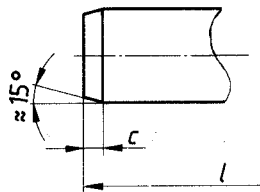
3 Dimensions

Valeur de rugosité de surface en micromètres

Type A
Goupille avec couronne trempée à cœur



Type B
Goupille plate cimentée



NOTE — Pour les autres dimensions, angles et valeur de rugosité de surface, voir type A.

Dimensions en millimètres

d_1	$m_6^{1)}$	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50
a	\approx	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6,3
c		2,1	2,6	3	3,8	4,6	6	6	7	8	10
d_2		M4	M5	M6	M6	M8	M10	M16	M20	M20	M24
$P^{2)}$		0,7	0,8	1	1	1,25	1,5	2	2,5	2,5	3
d_3		4,3	5,3	6,4	6,4	8,4	10,5	17	21	21	25
t_1		6	8	10	12	16	18	24	30	30	36
t_2	min.	10	12	16	20	25	28	35	40	40	50
t_3		1	1,2	1,2	1,2	1,5	1,5	2	2	2,5	2,5
nom.	$l^{3)}$										
	min.	max.									
16	15,5	16,5									
18	17,5	18,5									
20	19,5	20,5									
22	21,5	22,5									
24	23,5	24,5									
26	25,5	26,5									
28	27,5	28,5									
30	29,5	30,5									
32	31,5	32,5									
35	34,5	35,5									
40	39,5	40,5									
45	44,5	45,5									
50	49,5	50,5									
55	54,25	55,75									
60	59,25	60,75									
65	64,25	65,75									
70	69,25	70,75									
75	74,25	75,75									
80	79,25	80,75									
85	84,25	85,75									
90	89,25	90,75									
95	94,25	95,75									
100	99,25	100,75									
120	119,25	120,75									
140	139,25	140,75									
160	159,25	160,75									
180	179,25	180,75									
200	199,25	200,75									

- 1) Pour d'autres tolérances, par accord entre le client et le fournisseur.
- 2) P = pas du filetage.
- 3) Pour des longueurs nominales supérieures à 200 mm, échelonnement de 20 mm.

4 Caractéristiques et Normes internationales de référence

Filetage	Filetage métrique de classe de tolérance 6H, conforme à l'ISO 965.	
Matériau ¹⁾	Acier (= St) ayant les compositions chimiques suivantes [% (m/m)] :	
	<p style="text-align: center;">Type A</p> <p>C 0,95 à 1,1 Si 0,15 à 0,35 Mn 0,25 à 0,4 P 0,03 max. S 0,025 max. Cr 1,35 à 1,65</p> <p>Dureté : 550 à 650 HV30</p>	<p style="text-align: center;">Type B ou</p> <p>C 0,06 à 0,13 C 0,15 max. Si 0,1 à 0,4 Si 0,10 max. Mn 0,25 à 0,6 Mn 0,9 à 1,3 P 0,025 max. P 0,07 max. S 0,05 max. S 0,15 à 0,35 Pb 0,15 à 0,35</p> <p style="text-align: center;">au choix du fournisseur</p> <p>Dureté de surface : 600 à 700 HV1 Dureté de l'épaisseur de cémentation 0,25 à 0,4 mm : 550 HV1 min.</p>
Finition de surface	Normale, c'est-à-dire des goupilles livrées dans leur état d'élaboration, traitées avec un lubrifiant protecteur contre la rouille, sauf accord contraire entre le client et le fournisseur. Des procédés de revêtement et de dépôt appropriés devront être employés pour réduire le risque de fragilisation par l'hydrogène. Lorsque les goupilles sont revêtues électrolytiquement ou par phosphatation, elles doivent être traitées convenablement immédiatement après dépôt ou revêtement pour éliminer le risque de fragilisation par l'hydrogène.	
	Les revêtements préférentiels sont l'oxydation noire chimique ou les dépôts non électrolytiques de zinc avec une couche de conversion au chromate (voir ISO 4520). Pour d'autres revêtements, par accord entre le client et le fournisseur. Toutes les tolérances s'appliquent avant revêtement ou dépôt.	
Qualité d'exécution	Les pièces doivent être de qualité uniforme, sans irrégularités ou défauts préjudiciables. Aucune partie de la goupille ne doit laisser apparaître de bavure. Pour les goupilles de type C, les angles doivent être cassés.	
Réception	La procédure de réception fait l'objet de l'ISO 3269.	

1) Pour d'autres matériaux, par accord entre le client et le fournisseur.

5 Désignation

Exemple de désignation d'une goupille cylindrique à trou taraudé en acier, trempée, de type A, de diamètre nominal $d = 6$ mm et de longueur nominale $l = 30$ mm :

Goupille cylindrique ISO 8735 - 6 × 30 - A - St

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8735:1987

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/44ee1e71-97b5-4b1a-94d2-8064ce496841/iso-8735-1987>