

---

**NORME INTERNATIONALE**



**1179**

---

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

---

**Raccordements de tuyauteries pour tubes à extrémités  
lisses en acier et autres tubes métalliques dans les applications  
industrielles**

Première édition — 1973 -12-01

---

CDU 621.643.4.06

Réf. N° : ISO 1179-1973 (F)

**Descripteurs :** tube, tuyau métallique, raccord de tuyauterie, joint de tuyau, filetage pour tubes, dimension.

## AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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 1179 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 5, *Tuyauterie et raccords métalliques*, et soumise aux Comités Membres en avril 1972.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Finlande	Pays-Bas
Allemagne	Hongrie	Roumanie
Australie	Inde	Royaume-Uni
Autriche	Irlande	Suède
Belgique	Israël	Suisse
Canada	Italie	Tchécoslovaquie
Danemark	Japon	Thaïlande
Egypte, Rép. arabe d'	Norvège	Turquie
Espagne	Nouvelle-Zélande	U.R.S.S.

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

France

# Raccordements de tuyauteries pour tubes à extrémités lisses en acier et autres tubes métalliques dans les applications industrielles

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale donne une gamme réduite de filetages pour le raccordement de tubes avec des machines ou des appareils, et indique les diamètres extérieurs des tubes correspondants.

La présente Norme Internationale n'a pas pour objet de spécifier le mode d'assemblage du tube avec le raccord, ni le type de raccord.

## 2 RÉFÉRENCES

ISO/R 7, *Filetages au pas du gaz pour tubes gaz et leurs raccords filetés à joints d'étanchéité dans le filet (1/8 inch à 6 inches)*.

ISO/R 228, *Filetages au pas du gaz pour raccordements sans joint d'étanchéité dans le filet (1/8 inch à 6 inches)*.

## 3 TYPE DE FILETAGE

Le filetage de raccordement considéré est celui qui relie le raccord à la machine ou à l'appareil. Il doit être conforme à l'ISO/R 228, Classe de tolérances A.

4 DIMENSIONS

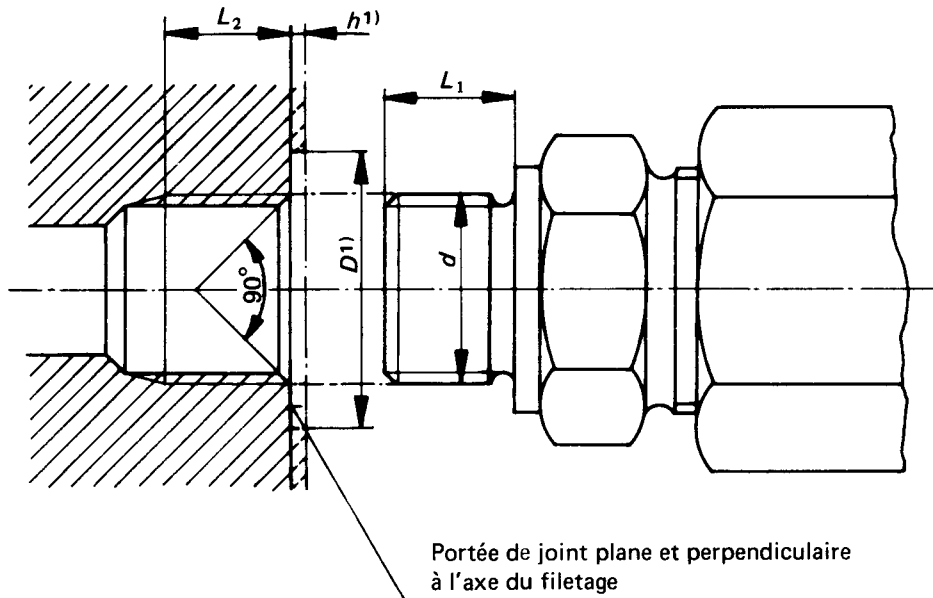


FIGURE 1

TABEAU 1

Dénomination usuelle du filetage <i>d</i>	Longueur du filetage <i>L</i> <sub>1</sub> extérieure max. <i>L</i> <sub>2</sub> intérieure min.		Dimensions du lamage <sup>1)</sup>			
			<i>D</i> min.		<i>h</i> max.	
	in	mm	in	mm	in	mm
G 1/16	7,4	0,290 2	13	0,512	1	0,039
G 1/8	7,4	0,290 2	15	0,591	1	0,039
G 1/4	11,0	0,434 0	19	0,748	1,5	0,059
G 3/8	11,4	0,447 3	23	0,906	2	0,079
G 1/2	15,0	0,589 2	27	1,063	2,5	0,098
G 3/4	16,3	0,642 8	33	1,299	2,5	0,098
G 1	19,1	0,750 0	40	1,575	2,5	0,098
G 1 1/4	21,4	0,840 9	50	1,969	2,5	0,098
G 1 1/2	21,4	0,840 9	56	2,205	2,5	0,098
G 2	25,7	1,011 3	69	2,717	3	0,118

1) Lorsqu'un lamage est nécessaire, ses dimensions doivent être conformes à celles du Tableau 1, sauf spécifications particulières, par exemple pour le joint torique.

Les longueurs *L*<sub>2</sub> du filetage intérieur prescrites dans le Tableau 1 permettent également le raccordement avec les filetages extérieurs conformes à l'ISO/R 7.

## 5 CHOIX DES TUBES

Le diamètre extérieur des tubes doit être choisi dans le Tableau 2, en correspondance avec la dénomination du filetage.

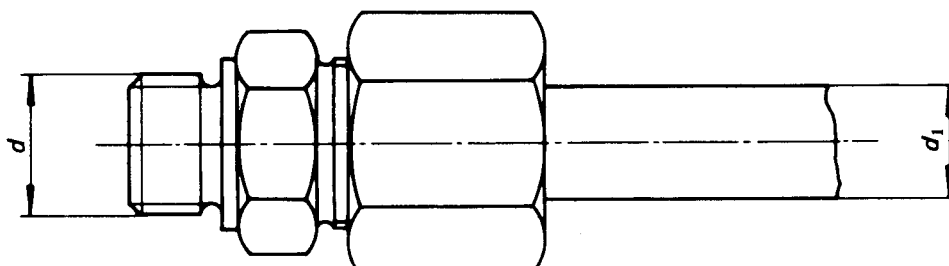


FIGURE 2

TABLEAU 2

Dénomination usuelle du filetage	Tubes Diamètre extérieur $d_1$	
	Série métrique	Série en inches
$d$	mm	in
G 1/16	4	—
G 1/8	6	0,250
G 1/4	6	0,250
	8	0,312
	10	0,375
G 3/8	10	0,375
	12	
G 1/2	15	0,500
	16	0,625
	18	
G 3/4	20	0,750
	22	0,875
G 1	25	1,000
	28	
G 1 1/4	30	1,250
	35	
G 1 1/2	38	1,500
	42	
G 2	50	2,000

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 1179:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b0c96c9a-dcd3-4546-bb24-8b8efdf65c1/iso-1179-1973>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 1179:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b0c96c9a-dcd3-4546-bb24-8b8efdf65c1/iso-1179-1973>