

NORME
INTERNATIONALE

ISO
11381

Première édition
1994-12-15

**Optique et instruments d'optique —
Optique ophtalmique — Filetages**

iTeh STANDARD PREVIEW

Optics and optical instruments — Ophthalmic optics — Screw threads
(standards.iteh.ai)

ISO 11381:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d280fd26-e016-4df5-a252-27e273ff47df/iso-11381-1994>



Numéro de référence
ISO 11381:1994(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 vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 11381 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 172, *Optique et instruments d'optique*, sous-comité SC 8, *Optique ophthalmique*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d280fd26-e016-4df5-a252->

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1994

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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

Optique et instruments d'optique — Optique ophtalmique — Filetages

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des filetages métriques ISO destinés aux montures de lunettes. Elle concerne les filetages aux dimensions nominales suivantes: $S0,8 \times 0,2$; $M1,0 \times 0,25$; $M1,2 \times 0,25$; $M1,4 \times 0,3$; $M1,6 \times 0,35$ et $M2,0 \times 0,4$, ainsi que les tarauds et calibres correspondants.

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 529:1993, *Tarauds courts à machine et à main.*

ISO 965-3:1980, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances — Partie 3: Écart pour filetages de construction.*

ISO 1501/R:1970, *Filetages miniatures ISO.*

ISO 1502:—¹⁾, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Calibres à limites et vérification.*

3 Filetages

Les filetages doivent être

- soit des filetages métriques ISO aux dimensions $S0,8 \times 0,2$, conformes aux prescriptions de l'ISO/R 1501, ou
- des filetages métriques ISO aux dimensions $M1,0 \times 0,25$; $M1,2 \times 0,25$; $M1,4 \times 0,3$; $M1,6 \times 0,35$ ou $M2,0 \times 0,4$, conformes aux prescriptions de l'ISO 965-3.

Les classes de tolérance à adopter sont indiquées dans le tableau 1.

Un filetage est désigné par une lettre capitale indiquant la série de filetages, suivie des valeurs du diamètre nominal et du pas, exprimées en millimètres et séparées par le signe \times . La classe de tolérance est désignée par un chiffre indiquant la qualité de tolérance et une lettre indiquant la position de tolérance, en capitales pour les écrous et en minuscules pour les boulons. La désignation du filetage est séparée de la classe de tolérance par un tiret.

1) À publier. (Révision de l'ISO 1502:1978)

EXEMPLE:

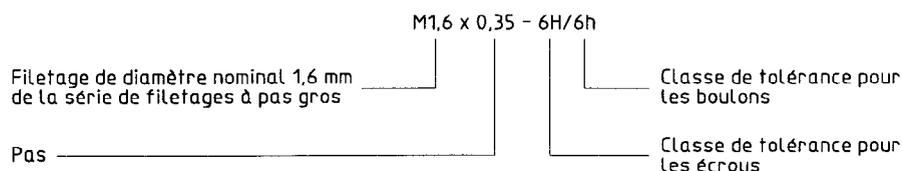


Tableau 1 — Classes de tolérance

Filetage	Classe de tolérance	
	Écrou	Boulon
S0,8 x 0,2	4H6	5h3
M1,0 x 0,25	5H	6h ou 6g
M1,2 x 0,25		
M1,4 x 0,3		
M1,6 x 0,35	6H	
M2,0 x 0,4		

4 Définitions et tolérances sur la longueur des vis

4.1 Vis à métaux à tête plate (figure 1)

La longueur des vis à tête plate est par définition la distance entre la surface inférieure de la tête et l'extrémité de la tige, y compris éventuellement le chanfrein, le rayon d'arrondi ou le pointeau.

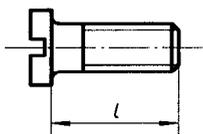


Figure 1

4.2 Vis à tête fraisée (figure 2)

La longueur des vis à tête fraisée est par définition la distance entre la surface supérieure de la tête et l'extrémité de la tige, y compris éventuellement le chanfrein, le rayon d'arrondi ou le pointeau.

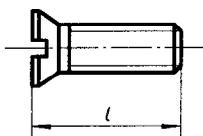


Figure 2

4.3 Vis à tête cylindrique fraisée bombée (figure 3)

La longueur des vis à tête cylindrique fraisée bombée est par définition la distance entre la surface inférieure de la tête et l'extrémité de la tige, y compris éventuellement le chanfrein, le rayon d'arrondi ou le pointeau.

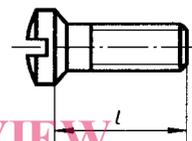


Figure 3

4.4 Vis à tête ronde bombée large ou mince (figure 4)

La longueur des vis à tête ronde bombée large ou mince est par définition la distance entre la surface inférieure de la tête et l'extrémité de la tige, y compris éventuellement le chanfrein, le rayon d'arrondi ou le pointeau.

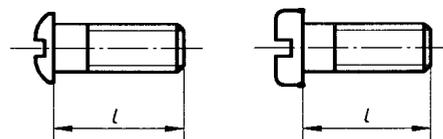


Figure 4

4.5 Tolérance sur la longueur

La longueur nominale de la vis, telle que définie selon les cas en 4.1, 4.2 ou 4.3, doit être conforme aux exigences de l'acheteur, avec une tolérance de 0 mm à -0,15 mm.

5 Tarauds

Les tarauds pour filetages aux dimensions M1,0 × 0,25; M1,2 × 0,25; M1,4 × 0,3; M1,6 × 0,35 et M2,0 × 0,4 doivent être conformes aux prescriptions de l'ISO 529.

NOTE 1 Les tarauds pour filetages S0,8 × 0,2 ne sont spécifiés dans aucune Norme internationale.

6 Calibres

Les calibres doivent être conformes aux prescriptions de l'ISO 1502.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 11381:1994](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d280fd26-e016-4df5-a252-27e273ff47df/iso-11381-1994)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d280fd26-e016-4df5-a252-27e273ff47df/iso-11381-1994>

Annexe A
(informative)

Utilisation et application des filetages

Filetage	Utilisation et application
S0,8 × 0,2	
M1,0 × 0,25	Plaquette
M1,2 × 0,25	
M1,4 × 0,3	Charnière et bloc de fermeture
M1,6 × 0,35	Charnière
M2,0 × 0,4	

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11381:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d280fd26-e016-4df5-a252-27e273ff47df/iso-11381-1994>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11381:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d280fd26-e016-4df5-a252-27e273ff47df/iso-11381-1994>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 11381:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d280fd26-e016-4df5-a252-27e273ff47df/iso-11381-1994>

ICS 11.040.70

Descripteurs: matériel d'optique, optique ophtalmique, lunettes, monture, filetage, filetage métrique ISO, spécification, dimension.

Prix basé sur 4 pages
