
**Tarauds à machine, à queue longue,
de diamètre nominal M3 à M10 —
Tarauds à queue pleine, à gorge**

*Long shank taps with nominal diameters from M3 to M10 —
Full-diameter shank taps with recess*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8051:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999>



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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

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 8051 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 4, *Tarauts et filière de filetage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 8051:1989), dont elle constitue une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 8051:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999>

© ISO 1999

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
Internet iso@iso.ch

Imprimé en Suisse

Tarauds à machine, à queue longue, de diamètre nominal M3 à M10 — Tarauds à queue pleine, à gorge

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des tarauds à queue pleine, à gorge, de diamètre nominal M3 à M10 et complète ainsi l'ISO 2283 qui concerne les tarauds à queue dégagée.

Elle est applicable aux tarauds à machine à queue longue.

Les spécifications techniques des tarauds faisant l'objet de la présente Norme internationale (comprenant le marquage) sont données dans l'ISO 8830.

[ISO 8051:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999>

2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

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

ISO 8830:1991, *Tarauds à machine, en acier rapide, à filets rectifiés — Spécifications techniques*.

3 Dimensions

Les dimensions sont données à la Figure 1 et dans le Tableau 1.

Les longueurs taillées de ces tarauds sont conformes à celles données dans l'ISO 529.

Les longueurs de queue ($L - l$) sont majorées de 50 % par rapport à celles données dans l'ISO 529; les longueurs totales varient donc d'autant.

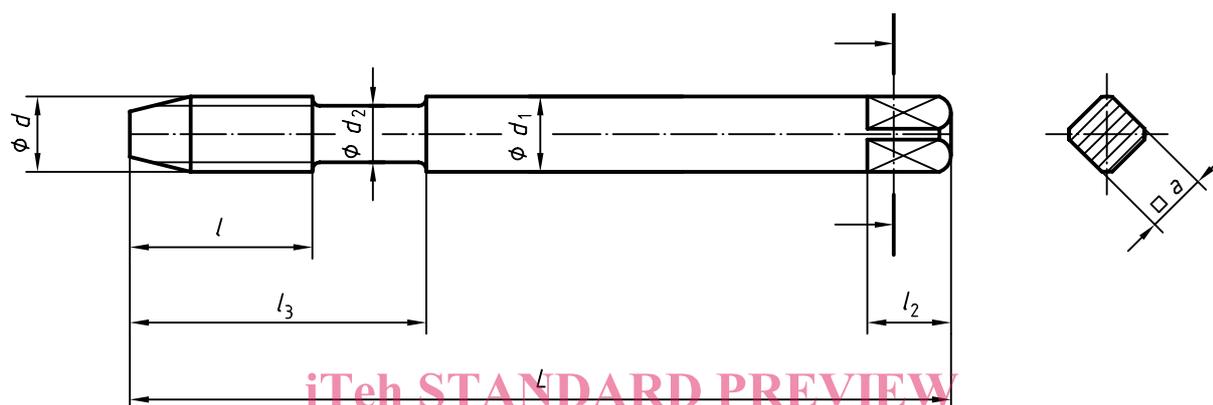


Figure 1
(standards.iteh.ai)

ISO 8051:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999>

Tableau 1

Dimensions en millimètres

Désignation		<i>d</i> nom.	Pas		<i>d</i> ₁ h9 ^b	<i>l</i> max.	<i>L</i> h16	<i>d</i> ₂ ^a min.	<i>l</i> ₃	Carré			
Pas gros	Pas fin		gros	fin						<i>a</i> h11 ^c	<i>l</i> ₂ ± 0,8		
M3	M3 × 0,35	3	0,5	0,35	3,15	11	66	2,12	18	2,5	5		
M3,5	M3,5 × 0,35	3,5	0,6		3,55		68	2,5		20		2,8	
M4	M4 × 0,5	4	0,7	0,5	4	13	73	2,8	21	3,15	6		
M4,5	M4,5 × 0,5	4,5	0,75		4,5			3,15		3,55			
M5	M5 × 0,5	5	0,8		5		16	79	3,55	25		4	7
—	M5,5 × 0,5	5,5	—	5,6	17	84	4	26	4,5				
M6	M6 × 0,75	6	1	0,75	6,3	19	89	4,5	30	5	8		
M7	M7 × 0,75	7			7,1			5,3		5,6			
M8	M8 × 1	8	1,25	1	8	22	97	6	35	6,3	9		
M9	M9 × 1	9			9			7,1		36		7,1	10
M10	M10 × 1	10			1,5			10		24		108	7,5
—	M10 × 1,25			1,25									

^a La gorge de dégagement est laissée à l'initiative du fabricant. S'il n'y a pas de gorge de dégagement, la longueur filetée devra être égale à $l + [(l_3 - l) / 2]$.

^b Conformément à l'ISO 237, la tolérance h9 s'applique aux queues de précision; pour les queues sans précision, la tolérance est h11.

^c Conformément à l'ISO 237, la tolérance est portée à h12 pour inclure les erreurs de forme du carré et de position par rapport à la queue.

4 Marquage

Le marquage doit être conforme à l'ISO 8830.

Bibliographie

- [1] ISO 237:1975, *Outils tournants à queue cylindrique — Diamètres des queues et dimensions des carrés d'entraînement.*
- [2] ISO 2283:—¹⁾, *Tarauds à machine, à queue longue, de diamètre nominal M3 à M24 et 1/8 à 1 in — Tarauds à queue dégagée.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8051:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999>

¹⁾ À publier. (Révision de l'ISO 2283:1972)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8051:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8051:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d7b4502-78ae-412a-b7d6-27d148e88393/iso-8051-1999>