

# ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

## RECOMMANDATION ISO R 1478

FILETAGE DE VIS À TÔLE

DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES ET EN INCHES

---

1<sup>ère</sup> ÉDITION

Octobre 1970

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

# FILETAGE DE VIS À TÔLE

## DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES ET EN INCHES

### 1. OBJET

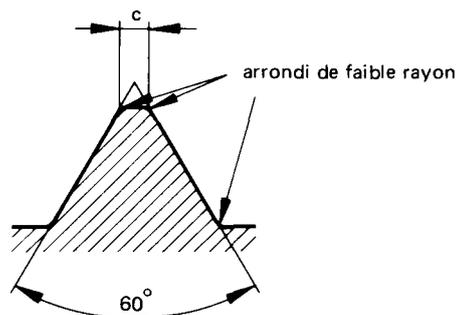
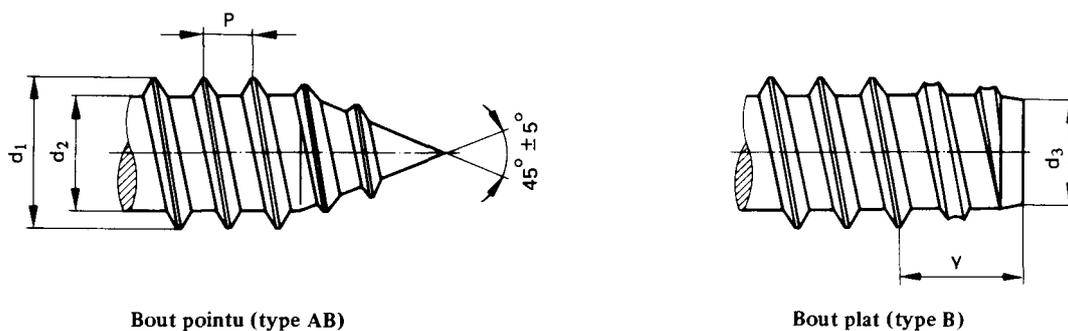
La présente Recommandation ISO spécifie les dimensions en millimètres et en inches des filetages des vis à tôle et de leurs extrémités.

### 2. DIMENSIONS

Les dimensions principales sont données dans le Tableau ci-contre. Les dimensions en millimètres sont des conversions directes des dimensions en inches.

Aucun excès de métal ne devra se trouver au sommet du filet après exécution du filetage par roulage; il est recommandé d'arrondir ou de tronquer légèrement la pointe des vis à bout pointu (type AB).

Employer de préférence la série I.



Profil du filetage

TABLEAU - Dimensions principales

Dimensions en millimètres et en inches

Désignation	Série I	Dimensions en millimètres et en inches													
	Série II	0	1	2	3	4	5	6	7	8	10	14 ( $\frac{1}{4}$ )	16 ( $\frac{5}{16}$ )		
$d_1$	max.	mm	1,52	1,90	2,24	2,57	2,90	3,30	3,53	3,91	4,22	4,80	5,46	6,25	8,00
		in	0,060	0,075	0,088	0,101	0,114	0,130	0,139	0,154	0,166	0,189	0,215	0,246	0,315
	min.	mm	1,45	1,83	2,13	2,46	2,79	3,20	3,43	3,78	4,09	4,65	5,31	6,10	7,82
		in	0,057	0,072	0,084	0,097	0,110	0,126	0,135	0,149	0,161	0,183	0,209	0,240	0,308
$d_2$	max.	mm	0,91	1,24	1,63	1,90	2,18	2,39	2,64	2,92	3,10	3,58	4,17	4,88	6,20
		in	0,036	0,049	0,064	0,075	0,086	0,094	0,104	0,115	0,122	0,141	0,164	0,192	0,244
	min.	mm	0,84	1,17	1,52	1,80	2,08	2,29	2,51	2,77	2,95	3,43	3,99	4,70	5,99
		in	0,033	0,046	0,060	0,071	0,082	0,090	0,099	0,109	0,116	0,135	0,157	0,185	0,236
$d_3$	max.	mm	0,79	1,12	1,47	1,73	2,01	2,21	2,41	2,67	2,84	3,30	3,86	4,55	5,84
		in	0,031	0,044	0,058	0,068	0,079	0,087	0,095	0,105	0,112	0,130	0,152	0,179	0,230
	min.	mm	0,69	1,02	1,37	1,60	1,88	2,08	2,26	2,51	2,69	3,12	3,68	4,34	5,64
		in	0,027	0,040	0,054	0,063	0,074	0,082	0,089	0,099	0,106	0,123	0,145	0,171	0,222
$P$	mm	0,53	0,61	0,79	0,91	1,06	1,27	1,27	1,34	1,41	1,59	1,81	1,81	2,12	
	in	0,021	0,024	0,031	0,036	0,042	0,050	0,050	0,053	0,056	0,063	0,072	0,072	0,083	
Filetage par inch			48	42	32	28	24	20	20	19	18	16	14	14	12
$c$	max.	mm	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,15	0,15	0,15	0,15
		in	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,006	0,006	0,006	0,006
Vis courtes	max.	mm	1,07	1,22	1,57	1,80	2,11	2,54	2,54	2,67	2,82	3,18	3,63	3,63	4,24
		in	0,042	0,048	0,062	0,071	0,083	0,100	0,100	0,105	0,111	0,125	0,143	0,143	0,167
	min.	mm	0,79	0,91	1,19	1,37	1,60	1,90	1,90	2,01	2,11	2,39	2,72	2,72	3,18
		in	0,031	0,036	0,047	0,054	0,063	0,075	0,075	0,079	0,083	0,094	0,107	0,107	0,125
Vis longues	max.	mm	1,32	1,52	1,98	2,26	2,64	3,18	3,18	3,35	3,53	3,96	4,55	4,55	5,28
		in	0,052	0,060	0,078	0,089	0,104	0,125	0,125	0,132	0,139	0,156	0,179	0,179	0,208
	min.	mm	1,07	1,22	1,57	1,80	2,11	2,54	2,54	2,67	2,82	3,18	3,63	3,63	4,24
		in	0,042	0,048	0,062	0,071	0,083	0,100	0,100	0,105	0,111	0,125	0,143	0,143	0,167

NOTE. - Les limites entre les vis courtes et les vis longues sont données dans les tableaux de dimensions des divers types des vis à tôle.