

# ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

## RECOMMANDATION ISO R 1481

VIS À TÔLE À TÊTE FENDUE CYLINDRIQUE LARGE

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.

## VIS À TÔLE À TÊTE FENDUE CYLINDRIQUE LARGE

### DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES ET EN INCHES

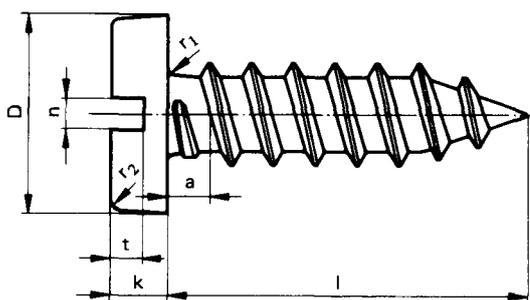
#### 1. OBJET

La présente Recommandation ISO spécifie les dimensions en millimètres et en inches des vis à tôle à tête fendue cylindrique large et indique un système de longueurs normalisées, c'est-à-dire des combinaisons recommandées de diamètre de filetage et de longueur normalisée.

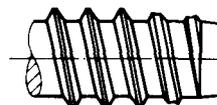
#### 2. DIMENSIONS

Les dimensions principales sont données dans le Tableau ci-contre. Pour les dimensions du filetage et des extrémités des vis, voir la Recommandation ISO/R 1478, *Filetage de vis à tôle - Dimensions en millimètres et en inches*.

Employer de préférence les valeurs de la série I.



Bout pointu (type AB)



$$a \leq P \text{ (Pas)}$$

Bout plat (type B)

TABLEAU - Dimensions principales

Dimensions en millimètres et en inches

Désignation	Series I		Dimensions en millimètres et en inches												
	Series II		0	1	2	3	4	5	6	7	8	10	14 ( $\frac{1}{4}$ )	16 ( $\frac{5}{16}$ )	
D	max.	mm	2,95	3,61	4,24	4,90	5,56	6,22	6,86	7,52	8,18	9,47	10,80	12,50	15,62
		in	0,116	0,142	0,167	0,193	0,219	0,245	0,270	0,296	0,322	0,373	0,425	0,492	0,615
	min.	mm	2,64	3,30	3,94	4,57	5,21	5,87	6,50	7,14	7,77	9,07	10,34	12,01	15,09
		in	0,104	0,130	0,155	0,180	0,205	0,231	0,256	0,281	0,306	0,357	0,407	0,473	0,594
k	max.	mm	0,99	1,17	1,35	1,52	1,73	1,90	2,08	2,26	2,44	2,79	3,18	3,66	4,52
		in	0,039	0,046	0,053	0,060	0,068	0,075	0,082	0,089	0,096	0,110	0,125	0,144	0,178
	min.	mm	0,79	0,97	1,14	1,30	1,47	1,65	1,83	2,01	2,16	2,51	2,84	3,30	4,11
		in	0,031	0,038	0,045	0,051	0,058	0,065	0,072	0,079	0,085	0,099	0,112	0,130	0,162
n	min.	mm	0,41	0,48	0,58	0,69	0,79	0,89	0,99	0,99	1,14	1,27	1,42	1,63	1,83
		in	0,016	0,019	0,023	0,027	0,031	0,035	0,039	0,039	0,045	0,050	0,056	0,064	0,072
	max.	mm	0,58	0,66	0,79	0,89	0,99	1,09	1,22	1,22	1,37	1,52	1,70	1,90	2,13
		in	0,023	0,026	0,031	0,035	0,039	0,043	0,048	0,048	0,054	0,060	0,067	0,075	0,084
t	min.	mm	0,36	0,46	0,56	0,66	0,76	0,86	0,94	1,04	1,14	1,35	1,55	1,78	2,16
		in	0,014	0,018	0,022	0,026	0,030	0,034	0,037	0,041	0,045	0,053	0,061	0,070	0,085
	max.	mm	0,56	0,69	0,79	0,91	1,02	1,14	1,27	1,37	1,47	1,73	1,96	2,21	2,69
		in	0,022	0,027	0,031	0,036	0,040	0,045	0,050	0,054	0,058	0,068	0,077	0,87	0,106
r <sub>1</sub>	mm	0,23	0,28	0,33	0,38	0,43	0,48	0,53	0,58	0,63	0,71	0,81	0,94	1,19	
	in	0,009	0,011	0,013	0,015	0,017	0,019	0,021	0,023	0,025	0,028	0,032	0,037	0,047	
r <sub>2</sub>	max.	mm	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,2	1,4	1,4	1,6	1,8	2	2,5	3,2
	in	0,02	0,024	0,031	0,04	0,047	0,047	0,055	0,055	0,063	0,071	0,079	0,098	0,125	
Longueur nominale l		Longueurs normalisées													
mm	in														
3,2	$\frac{1}{8}$														
4,5	$\frac{3}{16}$														
6,5	$\frac{1}{4}$														
9,5	$\frac{3}{8}$														
13	$\frac{1}{2}$														
16	$\frac{5}{8}$														
19	$\frac{3}{4}$														
22	$\frac{7}{8}$														
25	1														
32	$1 \frac{1}{4}$														
38	$1 \frac{1}{2}$														
45	$1 \frac{3}{4}$														
50	2														

Les longueurs normalisées se trouvent entre les lignes de démarcation marquées en trait plein (———).

La ligne de démarcation supérieure marquée en trait plein (———) est la limite de la longueur minimale pratique pour les deux types.

Les vis à tôle à bout plat (type B) ayant des longueurs au-dessus de la ligne de démarcation marquée en traits interrompus (— — —) sont des vis courtes et celles au-dessous de cette ligne sont des vis longues suivant la Recommandation ISO/R 1478.