
**Vis à tête cylindrique à six pans creux à
pas fin**

Hexagon socket head cap screws with metric fine pitch thread

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

ISO 12474:2010

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/96504888-c75d-4125-bb06-3d60d832775a/iso-12474-2010>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 12474:2010

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/96504888-c75d-4125-bb06-3d60d832775a/iso-12474-2010>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2010

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Dimensions	2
4 Exigences et Normes internationales de référence	6
5 Désignation	6
6 Autres spécifications	6
Annexe A (informative) Masses	7
Bibliographie	8

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 12474:2010

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/96504888-c75d-4125-bb06-3d60d832775a/iso-12474-2010>

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 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 12474 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*, sous-comité SC 10, *Normes de produits pour éléments de fixation*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 12474:2010](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/96504888-c75d-4125-bb06-3d60d832775a/iso-12474-2010)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/96504888-c75d-4125-bb06-3d60d832775a/iso-12474-2010>

Introduction

La présente Norme internationale est fondée sur l'ISO 21269 qui a été annulée. La plage des diamètres a été alignée sur le domaine d'application de l'ISO 898-1. L'ISO 21269 spécifiait également des vis à filetage à pas fin pour les diamètres $d \geq M42 \times 3$. Certaines dimensions au-delà de $d \geq M42 \times 3$ ont été reconnues comme étant des vis à capacité de charge réduite. Par conséquent, les diamètres $d \geq M42 \times 3$ ont été supprimés de la présente Norme internationale, car la plus petite section résistante pour certaines dimensions n'était pas située dans le filetage mais dans la zone de raccordement entre la tête et la tige.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 12474:2010](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/96504888-c75d-4125-bb06-3d60d832775a/iso-12474-2010)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/96504888-c75d-4125-bb06-3d60d832775a/iso-12474-2010>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 12474:2010

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/96504888-c75d-4125-bb06-3d60d832775a/iso-12474-2010>

Vis à tête cylindrique à six pans creux à pas fin

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des vis à tête cylindrique à six pans creux, à pas fin, de diamètre nominal de filetage, d , de 8 mm à 36 mm inclus et de grade A.

Pour les masses approximatives des vis, voir l'Annexe A.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 225, *Éléments de fixation — Vis, goujons et écrous — Symboles et description des dimensions*

ISO 261, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Vue d'ensemble*

ISO 898-1, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation en acier au carbone et en acier allié — Partie 1: Vis, goujons et tiges filetées de classes de qualité spécifiées — Filetages à pas gros et filetages à pas fin*

ISO 965-2, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances — Partie 2: Dimensions limites pour filetages intérieurs et extérieurs d'usages généraux — Qualité moyenne*

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

ISO 3269, *Éléments de fixation — Contrôle de réception*

ISO 3506-1, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation en acier inoxydable résistant à la corrosion — Partie 1: Vis et goujons*

ISO 4042, *Éléments de fixation — Revêtements électrolytiques*

ISO 4753, *Éléments de fixation — Extrémités des éléments à filetage extérieur métrique ISO*

ISO 4759-1, *Tolérances des éléments de fixation — Partie 1: Vis, goujons et écrous — Grades A, B et C*

ISO 6157-1, *Éléments de fixation — Défauts de surface — Partie 1: Vis et goujons d'usage général*

ISO 6157-3, *Éléments de fixation — Défauts de surface — Partie 3: Vis et goujons pour applications particulières*

ISO 8839, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation — Vis, goujons et écrous en métaux non ferreux*

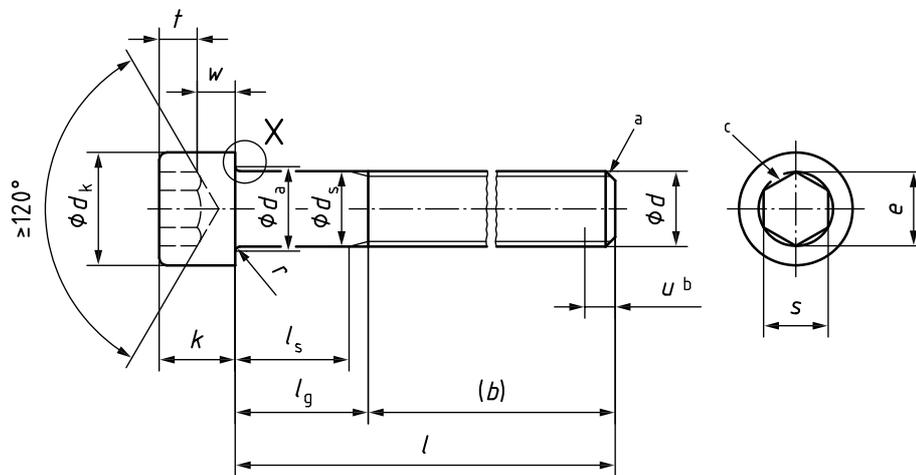
ISO 8992, *Éléments de fixation — Exigences générales pour vis, goujon et écrous*

ISO 10683, *Éléments de fixation — Revêtements non électrolytiques de lamelles de zinc*

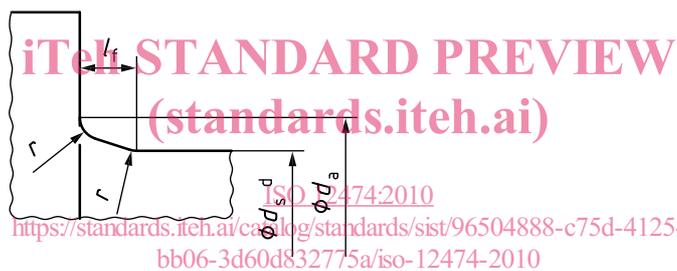
3 Dimensions

Voir Figure 1 et Tableau 1.

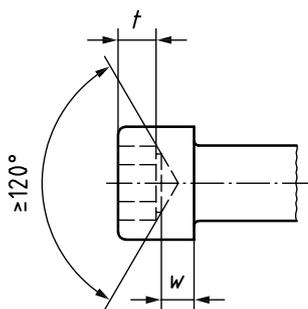
Les symboles et désignations des dimensions sont spécifiés dans l'ISO 225.



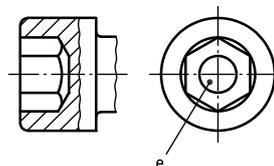
X



a) Vis à tête cylindrique

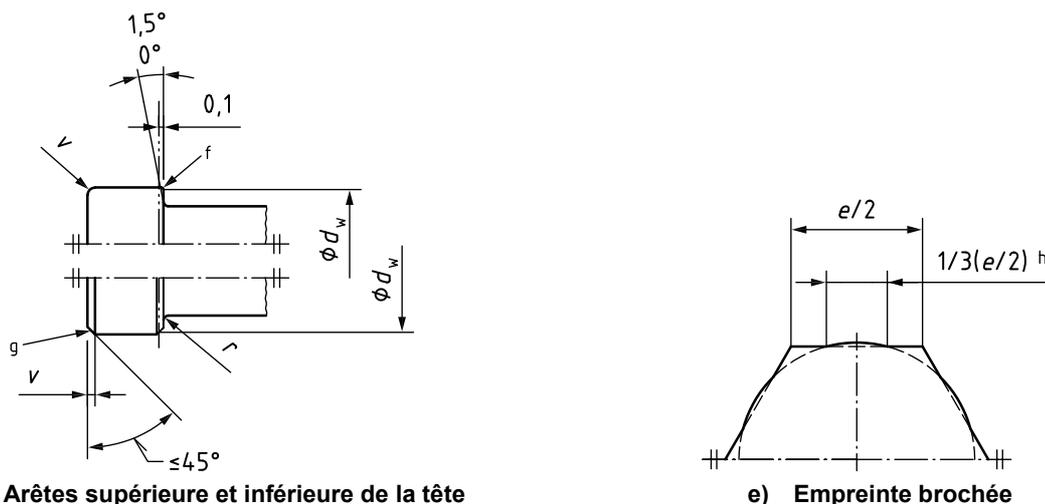


b) Autre forme de vis à six pans creux admise



c) Autre forme du fond d'empreinte admise

Figure 1 (suite)



Légende

$l_{f,max}$ raccordement sous tête maximal égal à $1,7r_{max}$

$$r_{max} = \frac{d_{a,max} - d_{s,max}}{2}$$

r_{min} voir Tableau 1

- a Bout chanfreiné conformément à l'ISO 4753.
- b Filetage incomplet $u \leq 2P$.
- c Arrondi de faible rayon ou chanfrein à l'entrée du six pans creux admis.
- d d_s s'applique si des valeurs de $l_{s,min}$ sont spécifiées.
- e Zone plate qui peut être utilisée pour un marquage en creux.
- f L'arête inférieure de la tête peut être arrondie ou légèrement chanfreinée, mais elle ne doit en aucun cas présenter de bavure.
- g L'arête supérieure de la tête peut être arrondie ou légèrement chanfreinée comme indiqué, au choix du fabricant.
- h Pour brocher les empreintes à leur dimension maximale, la profondeur de l'avant-trou ne doit pas dépasser de plus de 1/3 de la longueur des plats de l'empreinte égale à $e/2$.

Figure 1 — Vis à tête cylindrique à six pans creux à pas fin