

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 228

FILETAGES AU PAS DU GAZ POUR RACCORDEMENTS
SANS JOINT D'ÉTANCHÉITÉ DANS LE FILET
(1/8 INCH À 6 INCHES)

1^{ère} ÉDITION

Décembre 1961

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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/R 228:1961

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0c2e48f9-39ef-466a-9f77-8d711ba9f99a/iso-r-228-1961>

HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 228, *Filetages au pas du gaz pour raccordements sans joint d'étanchéité dans le filet (1/8 inch à 6 inches)*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 5, *Tuyauteries et raccords*, dont le Secrétariat est assuré par l'Association Suisse de Normalisation (SNV).

Les travaux relatifs à cette question furent entrepris par le Comité Technique en 1953 et aboutirent, en 1959, à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En novembre 1959, ce Projet de Recommandation ISO (N° 332) fut soumis à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé par les Comités Membres suivants :

Allemagne	Finlande	Italie
Belgique	France	Norvège
Birmanie	Grèce	Pays-Bas
Chili	Hongrie	Portugal
Danemark	Inde	Roumanie
Espagne	Israël	Suisse
		Tchécoslovaquie

Cinq Comités Membres se sont déclarés opposés à l'approbation du Projet :

Australie, Nouvelle-Zélande, Royaume-Uni, Suède, U.R.S.S.

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO qui décida, en décembre 1961, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

**FILETAGES AU PAS DU GAZ POUR RACCORDEMENTS
SANS JOINT D'ÉTANCHÉITÉ DANS LE FILET
(1/8 INCH À 6 INCHES)**

1. DOMAINE D'APPLICATION

Les filetages définis par la présente Recommandation ISO s'appliquent aux assemblages mécaniques des pièces de raccords, de robinetterie, d'accessoires, etc.

2. PROFIL

Le profil du filetage défini par la présente Recommandation ISO est identique à celui défini pour le filetage cylindrique dans la Recommandation ISO/R 7. Les filetages intérieur et extérieur de la présente Recommandation ISO sont tous deux cylindriques.

Les sommets saillants des filets peuvent être tronqués jusqu'au maximum de l'écart indiqué dans les colonnes 11, 12, 13 et 14, sauf sur le filetage intérieur, si celui-ci est susceptible d'être associé avec un filetage extérieur de la Recommandation ISO/R 7.

3. DIMENSIONS

Cette Recommandation ISO comprend une gamme de diamètres reconnus nécessaires pour répondre aux besoins usuels. Il est recommandé d'utiliser de préférence les diamètres indiqués en caractères gras dans la première colonne du tableau.*

4. TOLÉRANCES

4.1 Pour le filetage intérieur, les tolérances sur le diamètre effectif à flancs de filet, définies dans les colonnes 6 et 7 du tableau, correspondent à l'écart positif des tolérances sur diamètre conformément à la Recommandation ISO/R 7 **, à l'exception des tolérances des diamètres $1/8$, $1/4$ et $3/8$ in, pour lesquelles des valeurs légèrement supérieures ont été fixées.

4.2 Pour le filetage extérieur, deux classes d'écarts sur le diamètre effectif à flancs de filet ont été établies:

Ecart classe A (col. 8): entièrement négatif, égal à la valeur de l'écart sur le filetage intérieur.

Ecart classe B (col. 9): entièrement négatif, valeur double de celui de la classe A.

Le choix entre la classe A et la classe B résulte des conditions d'emploi.

5. TABLEAUX

Les tableaux ci-après donnent les valeurs en millimètres et en inches établies en partant des dimensions fondamentales, c'est-à-dire du diamètre extérieur et du nombre de filets par inch.

En principe, les valeurs données sont calculées au 0,0001 mm (ou au 0,000 01 in) et arrondies au 0,001 mm (ou au 0,0001 in). Le diamètre effectif à flancs de filet d_2 et le diamètre d'alésage d_1 sont obtenus en retranchant du diamètre extérieur d respectivement une ou deux fois la valeur h , profondeur du filet.

* Ces dimensions correspondent à celles existant dans les Recommandations ISO suivantes:
ISO/R 7, *Filetages au pas du gaz pour tubes gaz et leurs raccords filetés à joint d'étanchéité dans le filet (1/8 inch à 6 inches)*;
ISO/R 49, *Raccords en fonte malléable, filetés selon la Recommandation ISO/R 7*;
ISO/R 50, *Manchons en acier, filetés selon la Recommandation ISO/R 7. Longueurs minima*;
ISO/R 65, *Tubes en acier pouvant être filetés selon la Recommandation ISO/R 7*.

** 1/16 des tolérances sur longueur (Recommandation ISO/R 7, col. 13).

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/R 228:1961

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0c2e48f9-39ef-466a-9f77-8d711ba9f99a/iso-r-228-1961>

MENTS SANS JOINT D'ÉTANCHÉITÉ DANS LE FILET (H À 6 INCHES)

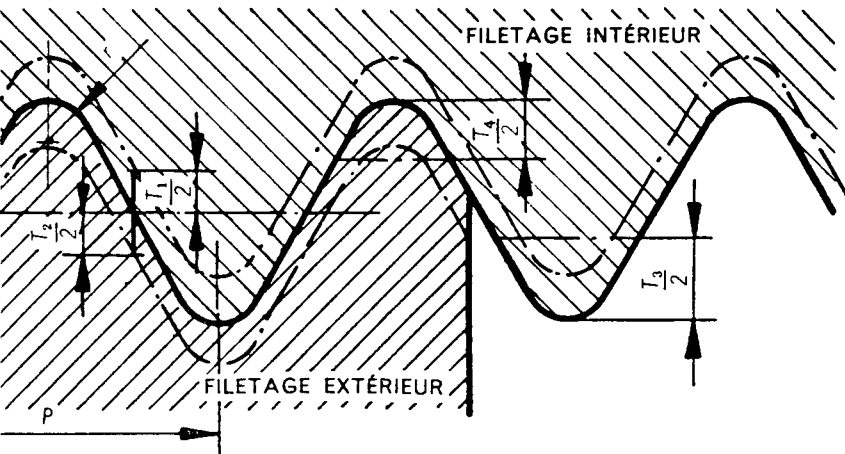


TABLEAU 1
(valeurs en inches)

	8	9	10	11	12	13	14
Tolérances admissibles à flancs de filet*				Tolérance sur le diamètre d'alésage		Tolérance sur le diamètre extérieur	
	Filetage extérieur			Filetage intérieur		Filetage extérieur	
Classe	Ecart inférieur Classe A in	T_2 Ecart inférieur Classe B in	Ecart supérieur in	T_3		T_4	
				Ecart inférieur in	Ecart supérieur in	Ecart inférieur in	Ecart supérieur in
2	-0,0042	-0,0084	0	0	+0,0111	-0,0084	0
9	-0,0049	-0,0098	0	0	+0,0175	-0,0098	0
9	-0,0049	-0,0098	0	0	+0,0175	-0,0098	0
5	-0,0056	-0,0112	0	0	+0,0213	-0,0112	0
5	-0,0056	-0,0112	0	0	+0,0213	-0,0112	0
5	-0,0056	-0,0112	0	0	+0,0213	-0,0112	0
1	-0,0071	-0,0142	0	0	+0,0252	-0,0142	0
1	-0,0071	-0,0142	0	0	+0,0252	-0,0142	0
1	-0,0071	-0,0142	0	0	+0,0252	-0,0142	0
1	-0,0071	-0,0142	0	0	+0,0252	-0,0142	0
1	-0,0071	-0,0142	0	0	+0,0252	-0,0142	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0
5	-0,0085	-0,0170	0	0	+0,0252	-0,0170	0

* diamètres perpendiculaires.

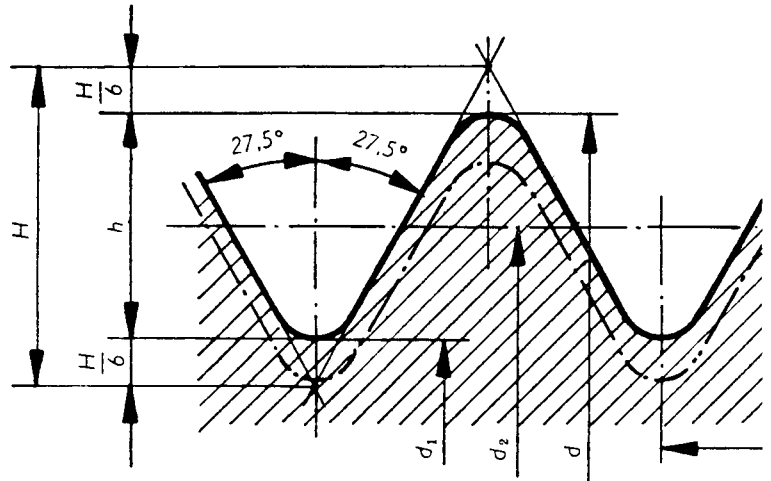
FILETAGES AU PAS DU GAZ POUR RACCORD

(1/8 IN

$$H = 0,960\ 491 \times p$$

$$h = 0,640\ 327 \times p$$

$$r = 0,137\ 329 \times p$$



1	2	3	4	5	6	7
Dénomination usuelle du filetage inches	Nombre de filets par inch	Diamètre de base			Filetage intérieur	
		extérieur	effectif à flancs de filet	du noyau	T_1	
		d in	d_2 in	d_1 in	Ecart inférieur in	Ecart sup. in
1/8	28	0,3830	0,3601	0,3372	0	+ 0,00
1/4	19	0,5180	0,4843	0,4506	0	+ 0,00
3/8	19	0,6560	0,6223	0,5886	0	+ 0,00
1/2	14	0,8250	0,7793	0,7336	0	+ 0,00
5/8	14	0,9020	0,8563	0,8106	0	+ 0,00
3/4	14	1,0410	0,9953	0,9496	0	+ 0,00
7/8	14	1,1890	1,1433	1,0976	0	+ 0,00
1	11	1,3090	1,2508	1,1926	0	+ 0,00
1 1/8	11	1,4920	1,4338	1,3756	0	+ 0,00
1 1/4	11	1,6500	1,5918	1,5336	0	+ 0,00
1 1/2	11	1,8820	1,8238	1,7656	0	+ 0,00
1 3/4	11	2,1160	2,0578	1,9996	0	+ 0,00
2	11	2,3470	2,2888	2,2306	0	+ 0,00
2 1/4	11	2,5870	2,5288	2,4706	0	+ 0,00
2 1/2	11	2,9600	2,9018	2,8436	0	+ 0,00
2 3/4	11	3,2100	3,1518	3,0936	0	+ 0,00
3	11	3,4600	3,4018	3,3436	0	+ 0,00
3 1/2	11	3,9500	3,8918	3,8336	0	+ 0,00
4	11	4,4500	4,3918	4,3336	0	+ 0,00
4 1/2	11	4,9500	4,8918	4,8336	0	+ 0,00
5	11	5,4500	5,3918	5,3336	0	+ 0,00
5 1/2	11	5,9500	5,8918	5,8336	0	+ 0,00
6	11	6,4500	6,3918	6,3336	0	+ 0,00

* Pour des pièces à parois minces, les tolérances s'appliquent au diamètre moyen à flancs de filet; ce dernier est déterminé par la moyenne arithmétique de de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/R 228:1961

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0c2e48f9-39ef-466a-9f77-8d711ba9f99a/iso-r-228-1961>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/R 228:1961

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0c2e48f9-39ef-466a-9f77-8d711ba9f99a/iso-r-228-1961>

MENTS SANS JOINT D'ÉTANCHÉITÉ DANS LE FILET
(1 À 6 INCHES)

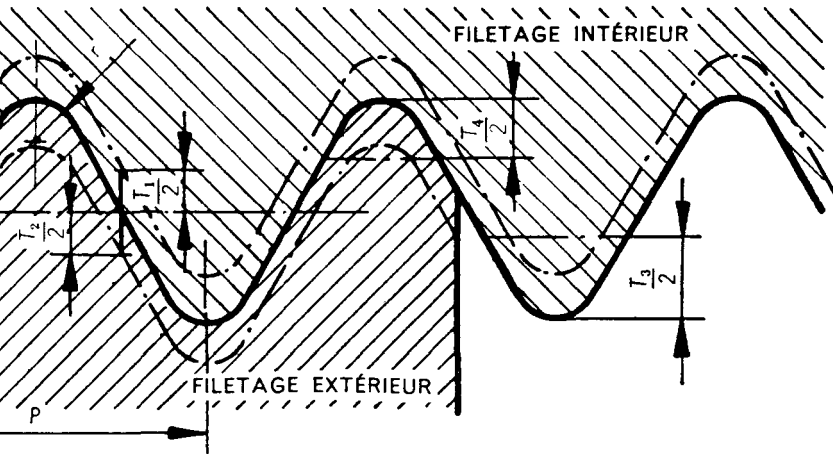


TABLEAU 2
(valeurs en millimètres calculées à partir des valeurs en inches)

	8	9	10	11	12	13	14
Tolérances admissibles à flancs de filet*				Tolérance sur le diamètre d'alésage		Tolérance sur le diamètre extérieur	
	Filetage extérieur			Filetage intérieur		Filetage extérieur	
Classe	T_2		Ecart supérieur mm	T_3		T_4	
	Ecart inférieur Classe A mm	Ecart inférieur Classe B mm		Ecart inférieur mm	Ecart supérieur mm	Ecart inférieur mm	Ecart supérieur mm
	-0,107	-0,214	0	0	+0,282	-0,214	0
	-0,125	-0,250	0	0	+0,445	-0,250	0
	-0,125	-0,250	0	0	+0,445	-0,250	0
	-0,142	-0,284	0	0	+0,541	-0,284	0
	-0,142	-0,284	0	0	+0,541	-0,284	0
	-0,142	-0,284	0	0	+0,541	-0,284	0
	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0

* sur diamètres perpendiculaires.