
**Vis à tête hexagonale entièrement
filetées — Grade C**

Hexagon head screws — Product grade C

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

[ISO 4018:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2b045bfc-0e1a-4e94-9bea-8070c15a757a/iso-4018-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2b045bfc-0e1a-4e94-9bea-8070c15a757a/iso-4018-2011>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 4018:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2b045bfc-0e1a-4e94-9bea-8070c15a757a/iso-4018-2011>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2011

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

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 4018 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*, sous-comité SC 10, *Normes de produits pour éléments de fixation*.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 4018:1999), dont elle constitue une révision mineure.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2b045bfc-0e1a-4e94-9bea-8070c15a757a/iso-4018-2011>

Introduction

La présente Norme internationale fait partie de la série complète des normes de produit ISO traitant des éléments de fixation à entraînement hexagonal. La série comprend:

- a) les vis à tête hexagonale partiellement filetées (ISO 4014, ISO 4015, ISO 4016 et ISO 8765);
- b) les vis à tête hexagonale entièrement filetées (ISO 4017, ISO 4018 et ISO 8676);
- c) les écrous hexagonaux (ISO 4032, ISO 4033, ISO 4034, ISO 4035, ISO 4036, ISO 7040, ISO 7041, ISO 7042, ISO 7719, ISO 7720, ISO 8673, ISO 8674, ISO 8675, ISO 10511, ISO 10512 et ISO 10513);
- d) les vis à tête hexagonale à embase (ISO 4162, ISO 15071 et ISO 15072);
- e) les écrous hexagonaux à embase (ISO 4161, ISO 7043, ISO 7044, ISO 10663, ISO 12125, ISO 12126 et ISO 21670).

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 4018:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2b045bfc-0e1a-4e94-9bea-8070c15a757a/iso-4018-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2b045bfc-0e1a-4e94-9bea-8070c15a757a/iso-4018-2011>

Vis à tête hexagonale entièrement filetées — Grade C

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des vis à tête hexagonale entièrement filetées de diamètre de filetage M5 à M64 inclus, de grade C.

NOTE Ce type de produit est le même que celui qui est traité dans l'ISO 4016, à l'exception du filetage jusque sous tête.

Si, dans des cas particuliers, des spécifications autres que celles figurant dans la présente Norme internationale sont requises, elles peuvent être prises dans les Normes internationales existantes, par exemple l'ISO 724, l'ISO 888, l'ISO 898-1, l'ISO 965-1 et l'ISO 4759-1.

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

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2b045bfc-0e1a-4e94-9bea->

ISO 724, *Filetages métriques ISO pour usages généraux* — Dimensions de base

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

ISO 965-1, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances — Partie 1: Principes et données fondamentales*

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

ISO 4042, *Éléments de fixation — Revêtements électrolytiques*

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

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

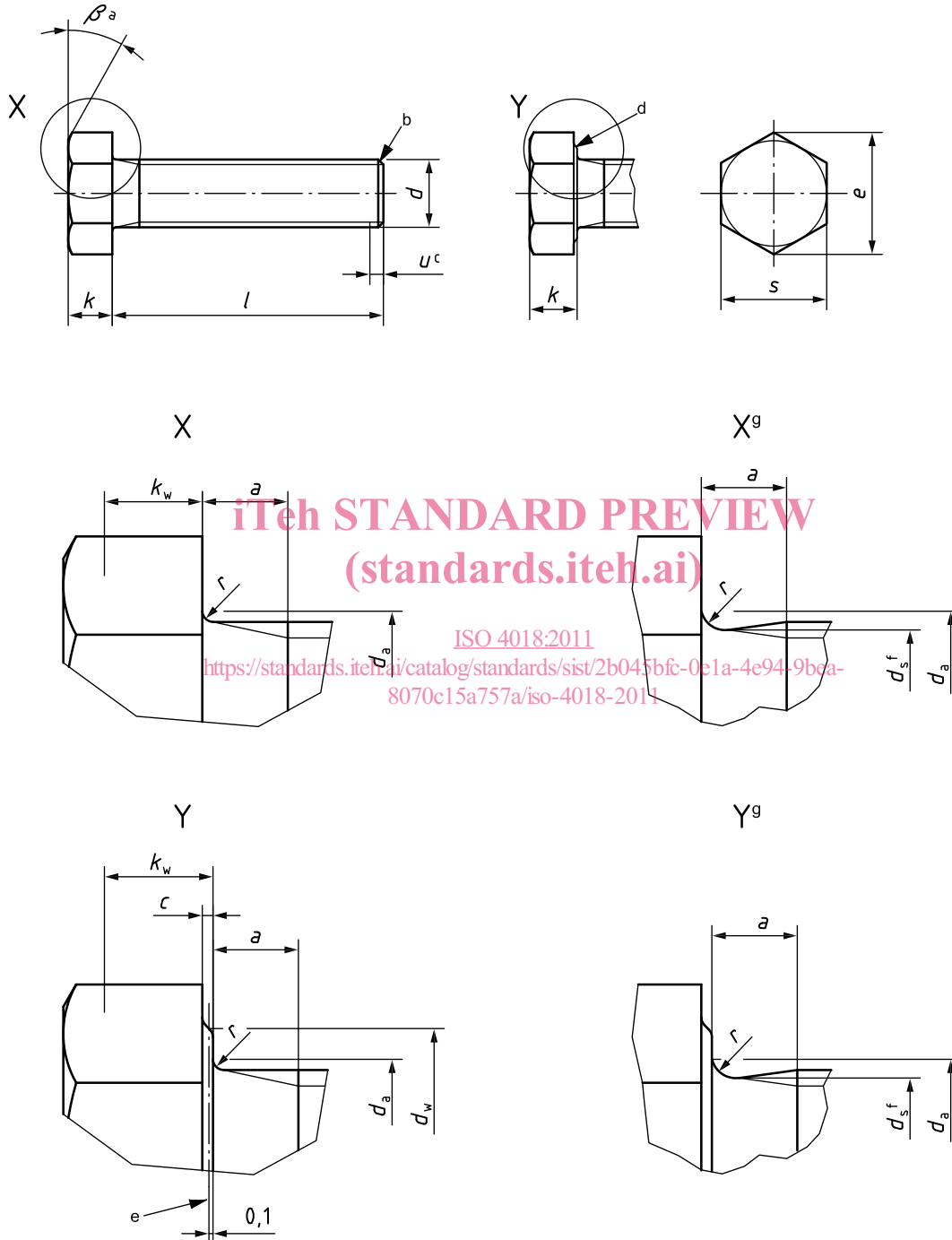
ISO 10683, *Éléments de fixation — Revêtements non électrolytiques de lamelles de zinc*

3 Dimensions

Voir Figure 1 et Tableaux 1 et 2.

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

Dimensions en millimètres



- | | | | |
|---|---------------------------------------|---|---|
| a | $\beta = 15^\circ$ à 30° . | e | Axe de référence pour d_w . |
| b | Extrémité sans exigence particulière. | f | $d_s \approx$ diamètre sur flancs du filet. |
| c | Filetage incomplet $u \leq 2P$. | g | Forme admise. |
| d | Collerette admise. | | |

Figure 1

Tableau 1 — Filetages préférentiels

Dimensions en millimètres

Filetage, <i>d</i>	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64
<i>p</i> ^a	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
<i>a</i>	max. 2,4	3	4	4,5	5,3	6	7,5	9	10,5	12	13,5	15	16,5	18
	min. 0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
<i>c</i>	max. 0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	1	1	1	1
<i>d_a</i>	max. 6	7,2	10,2	12,2	14,7	18,7	24,4	28,4	35,4	42,4	48,6	56,6	67	75
<i>d_w</i>	min. 6,74	8,74	11,47	14,47	16,47	22	27,7	33,25	42,75	51,11	59,95	69,45	78,66	88,16
<i>e</i>	min. 8,63	10,89	14,2	17,59	19,85	26,17	32,95	39,55	50,85	60,79	71,3	82,6	93,56	104,86
	nom. 3,5	4	5,3	6,4	7,5	10	12,5	15	18,7	22,5	26	30	35	40
<i>k</i>	max. 3,875	4,375	5,675	6,85	7,95	10,75	13,4	15,9	19,75	23,55	27,05	31,05	36,25	41,25
	min. 3,125	3,625	4,925	5,95	7,05	9,25	11,6	14,1	17,65	21,45	24,95	28,95	33,75	38,75
<i>k_w</i> ^b	min. 2,19	2,54	3,45	4,17	4,94	6,48	8,12	9,87	12,36	15,02	17,47	20,27	23,63	27,13
<i>r</i>	min. 0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,8	0,8	1	1	1,2	1,6	2	2
<i>s</i>	nom. = max. 8,00	10,00	13,00	16,00	18,00	24,00	30,00	36	46	55,0	65,0	75,0	85,0	95,0
	min. 7,64	9,64	12,57	15,57	17,57	23,16	29,16	35	45	53,8	63,1	73,1	82,8	92,8
<i>l^c</i>	nom. min.													
	max. 10,75													
10	9,25													
12	11,1													
16	15,1													
20	18,95													
25	23,95													
30	28,95													
35	33,75													
40	38,75													
45	43,75													
50	48,75													
55	53,5													
60	58,5													
65	63,5													
70	68,5													
80	78,5													

Tableau 1 (suite)

Filetage, <i>d</i>	<i>l^c</i>		Dimensions en millimètres														
	nom.	min.	max.	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64
90	88,25	91,75															
100	98,25	101,75															
110	108,25	111,75															
120	118,25	121,75															
130	128	132															
140	138	142															
150	148	152															
160	156	164															
180	176	184															
200	195,4	204,6															
220	215,4	224,6															
240	235,4	244,6															
260	254,8	265,2															
280	274,8	285,2															
300	294,8	305,2															
320	314,3	325,7															
340	334,3	345,7															
360	354,3	365,7															
380	374,3	385,7															
400	394,3	405,7															
420	413,7	426,3															
440	433,7	446,3															
460	453,7	466,3															
480	473,7	486,3															
500	493,7	506,3															

iTech STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4018:2011
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2b045bfc-0e1a-4e94-9bea-8070c15a757a/iso-4018-2011>

a *P* est le pas du filetage.
 b $k_{w,min} = 0,7 k_{min}$.
 c La gamme des longueurs courantes se situe entre les lignes en escalier en traits continus forts.

Tableau 2 — Filetages non préférentiels

Dimensions in millimètres

Filetage, <i>d</i>	M14	M18	M22	M27	M33	M39	M45	M52	M60
<i>p</i> ^a	2	2,5	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5
<i>a</i>	max. 6	7,5	7,5	9	10,5	12	13,5	15	16,5
	min. 2	2,5	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5
<i>c</i>	max. 0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	1	1	1	1
<i>d</i> _a	max. 16,7	21,2	26,4	32,4	38,4	45,4	52,6	62,6	71
<i>d</i> _w	min. 19,15	24,85	31,35	38	46,55	55,86	64,7	74,2	83,41
<i>e</i>	min. 22,78	29,56	37,29	45,2	55,37	66,44	76,95	88,25	99,21
	nom. 8,8	11,5	14	17	21	25	28	33	38
<i>k</i>	max. 9,25	12,4	14,9	17,9	22,05	26,05	29,05	34,25	39,25
	min. 8,35	10,6	13,1	16,1	19,95	23,95	26,95	31,75	36,75
<i>k</i> _w ^b	min. 5,85	7,42	9,17	11,27	13,97	16,77	18,87	22,23	25,73
<i>r</i>	min. 0,6	0,6	0,8	1	1	1	1,2	1,6	2
<i>s</i>	nom. = max. 21,00	27,00	34	41	50	60,0	70,0	80,0	90,0
	min. 20,16	26,16	33	40	49	58,8	68,1	78,1	87,8
<i>l</i> ^c									
nom.	min.								
	max.								
30	28,95								
35	33,75								
40	38,75								
45	43,75								
50	48,75								
55	53,5								
60	58,5								
65	63,5								
70	68,5								
80	78,5								
90	88,25								
100	98,25								
110	108,25								
120	118,25								
130	128								