

Norme internationale



1478

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Filetage de vis à tôle

Tapping screws thread

Première édition — 1983-09-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1478:1983](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a73ebe2-480e-44a5-96ac-11eaaa0f810a/iso-1478-1983>

CDU 621.882.8

Réf. n° : ISO 1478-1983 (F)

Descripteurs : élément de fixation, vis, vis taraudée, filetage, dimension.

Prix basé sur 2 pages

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 confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 1478 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*, et a été soumise aux comités membres en décembre 1981.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée:

Afrique du Sud, Rép. d'	Égypte, Rép. arabe d'	ISO 1478:1983
Allemagne, R.F.	Espagne	Nouvelle-Zélande
Australie	Finlande	Norvège
Autriche	France	Pays-Bas
Brésil	Hongrie	Pologne
Canada	Inde	Roumanie
Chine	Irlande	Sri Lanka
Corée, Rép. de	Italie	Suède
Corée, Rép. dém. p. de	Japon	Suisse
Danemark	Mexique	Tchécoslovaquie
		USA

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques:

Belgique
Royaume-Uni
URSS

Cette Norme internationale annule et remplace la Recommandation ISO/R 1478-1970, dont elle constitue une révision technique.

Filetage de vis à tôle

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

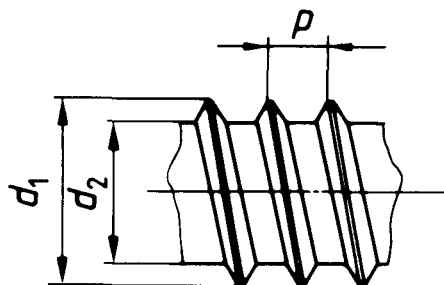
1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions des filetages et des extrémités de filetage des vis à tôle de diamètre nominal de filetage ST 1,5 à ST 9,5 inclus.

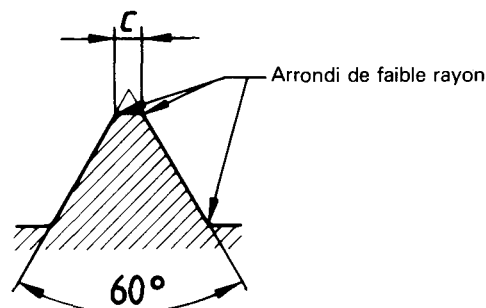
ISO 1478:1983
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a75c0e2-480c-4749-90ac-11eaaa0f810a/iso-1478-1983>

2 Dimensions

Filetage (ST)

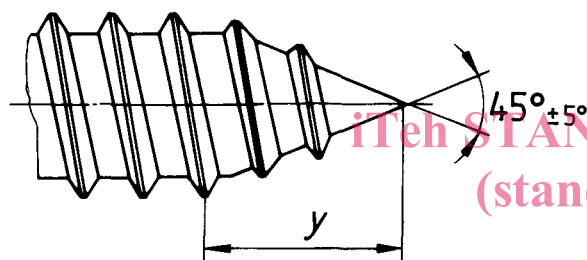


Profil du filetage

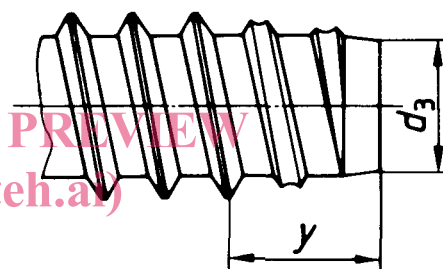


Extrémités de filetage

Bout pointu type C*
(auparavant type AB)



Bout plat type F
(auparavant type B)



ISO 1478:1983
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a73ebe2-480e-44a5-96ac-11eaaa0f810a/iso-1478-1983>

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal de filetage		ST 1,5	ST 1,9	ST 2,2	ST 2,6	ST 2,9	ST 3,3	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
P	≈	0,5	0,6	0,8	0,9	1,1	1,3	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1
d_1	max.	1,52	1,90	2,24	2,57	2,9	3,3	3,53	3,91	4,22	4,8	5,46	6,25	8	9,65
	min.	1,38	1,76	2,1	2,43	2,76	3,12	3,35	3,73	4,04	4,62	5,28	6,03	7,78	9,43
d_2	max.	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	7,85
	min.	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	7,59
d_3	max.	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	7,44
	min.	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	7,24
c	max.	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	0,15
y réf. 1)	Type C	1,4	1,6	2	2,3	2,6	3	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6	7,5	8
	Type F	1,1	1,2	1,6	1,8	2,1	2,5	2,5	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2
Numéro ²⁾		0	1	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	20

- 1) Longueur de filetage incomplet d'extrémité.
- 2) Pour information uniquement.

3 Désignation

Exemple de désignation d'un filetage de vis à tôle de diamètre nominal de filetage ST 3,5:

Filetage de vis à tôle ISO 1478 - ST 3,5

* Aucun excès de métal refoulé au-delà de l'extrémité du bout pointu type C, résultant de la méthode d'obtention du filetage par roulage, ne doit être accepté. Un léger arrondi, ou plat, de l'extrémité est souhaitable.