CDU 621.882.211.082.8

Réf. N° : ISO/R 1480-1970 (F)

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO

R 1480

VIS À TÔLE À TÊTE HEXAGONALE

SÉRIE INCHES

1ère 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.

Recommandation ISO	R 1480	Octobre 1970

VIS À TÔLE À TÊTE HEXAGONALE

SÉRIE INCHES

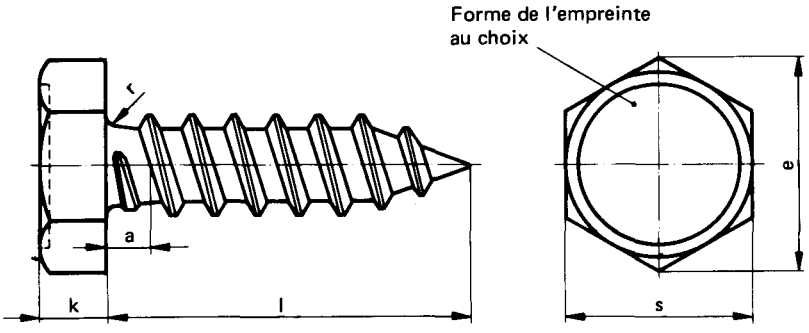
1. OBJET

La présente Recommandation ISO spécifie les dimensions des vis à tôle à tête hexagonale, série en inches, et indique un système de longueurs normalisées, c'est-à-dire des combinations recommandées de diamètre de filetage et de longueur normalisées.

2. DIMENSIONS

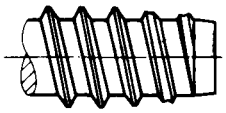
Les dimensions principales sont données dans le Tableau ci-contre. Pour les dimensions du filetage et des extrémités des vis, voir la Recommandation ISO/R 1478, *Filetage de vis à tôle – Dimensions en millimètres et en inches.*

Employer de préférence la série I.



$a \leqslant P$(Pas)

Bout pointu (type AB)



Bout plat (type B)

TABLEAU – **Dimensions principales**

Dimensions en inches

Désignation													
	Série I		2		4		6		8	10		14($\frac{1}{4}$)	
	Série II	1		3		5		7			12		16($\frac{5}{16}$)
s	max.	0,125	0,125	0,187	0,187	0,187	0,250	0,250	0,250	0,312	0,312	0,375	0,500
	min.	0,120	0,120	0,181	0,181	0,181	0,244	0,244	0,244	0,305	0,305	0,367	0,489
e	min.	0,136	0,136	0,205	0,205	0,205	0,276	0,276	0,276	0,345	0,345	0,415	0,553
k	max.	0,050	0,050	0,055	0,060	0,070	0,093	0,093	0,110	0,120	0,155	0,190	0,230
	min.	0,040	0,040	0,044	0,049	0,058	0,080	0,080	0,096	0,105	0,139	0,172	0,208
r	max.	0,011	0,013	0,015	0,017	0,019	0,021	0,023	0,025	0,028	0,032	0,037	0,047
Longueur nominale *l*		**Longueurs normalisées**											
$\frac{1}{8}$			–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
$\frac{3}{16}$				–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
$\frac{1}{4}$										–	–	–	–
$\frac{3}{8}$												–	–
$\frac{1}{2}$													
$\frac{5}{8}$													
$\frac{3}{4}$													
$\frac{7}{8}$													
1													
1 $\frac{1}{4}$													
1 $\frac{1}{2}$													
1 $\frac{3}{4}$													
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.