

ISO/TC 29/SC 2

Secrétariat: AFNOR

Début de vote:  
2016-06-08

Vote clos le:  
2016-08-03

---

---

## Tarauts à machine, à queue longue, de diamètre nominal M3 à M10 — Tarauts à queue pleine, à gorge

*Long shank taps with nominal diameters from M3 to M10 — Full-diameter shank taps with recess*

**ITeH STANDARD PREVIEW**  
(standards.iteh.ai)  
Full standard:  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e848470-8774-4981-97ba-3ebc15076c65/iso-8051-2016>

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.



Numéro de référence  
ISO/FDIS 8051:2016(F)

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
(standards.iteh.ai)  
Full standard:  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e848479-8774-4981-97ba-3c6c15076c65/iso-8051-2016>



## DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2016, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401  
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland  
Tel. +41 22 749 01 11  
Fax +41 22 749 09 47  
copyright@iso.org  
www.iso.org

## Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
1 <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
2 <b>Références normatives</b> .....	<b>1</b>
3 <b>Dimensions</b> .....	<b>1</b>
4 <b>Marquage</b> .....	<b>2</b>
<b>Annexe A (informative) Relation entre les désignations de la présente Norme internationale et l'ISO 13399 (toutes les parties)</b> .....	<b>3</b>
<b>Bibliographie</b> .....	<b>4</b>

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

Full standard:  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e848479-8774-4981-97ba-3c9c15076c65/iso-8051-2016>

## 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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires](#)

L'ISO 8051 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 2, *Porte-outils, éléments relatifs aux attachements et interfaces*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 8051:1999), dont elle constitue une révision mineure avec la modification suivante:

- Ajout d'une [Annexe A](#), qui donne la relation entre les désignations de la présente Norme internationale et l'ISO 13399 (toutes les parties).

# Tarauds à machine, à queue longue, de diamètre nominal M3 à M10 — Tarauds à queue pleine, à gorge

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des tarauds à queue pleine, à gorge, de diamètre nominal M3 à M10 et complète ainsi l'ISO 2283 qui concerne les tarauds à queue dégagée.

Elle est applicable aux tarauds à machine à queue longue.

Les spécifications techniques des tarauds faisant l'objet de la présente Norme internationale (comprenant le marquage) sont données dans l'ISO 8830.

## 2 Références normatives

Les documents ci-après, dans leur intégralité ou non sont des références normatives indispensables à 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 529:1993, *Tarauds courts à machine et à main*

ISO 8830:1991, *Tarauds à machine, en acier rapide, à filets rectifiés — Spécifications techniques*

## 3 Dimensions

Les dimensions sont données à la [Figure 1](#) et dans le [Tableau 1](#).

Les longueurs taillées de ces tarauds sont conformes à celles données dans l'ISO 529.

Les longueurs de queue ( $L - l$ ) sont majorées de 50 % par rapport à celles données dans l'ISO 529; les longueurs totales varient donc d'autant.

NOTE L'Annexe A donne la relation entre les désignations de la présente Norme internationale et l'ISO 13399 (toutes les parties).

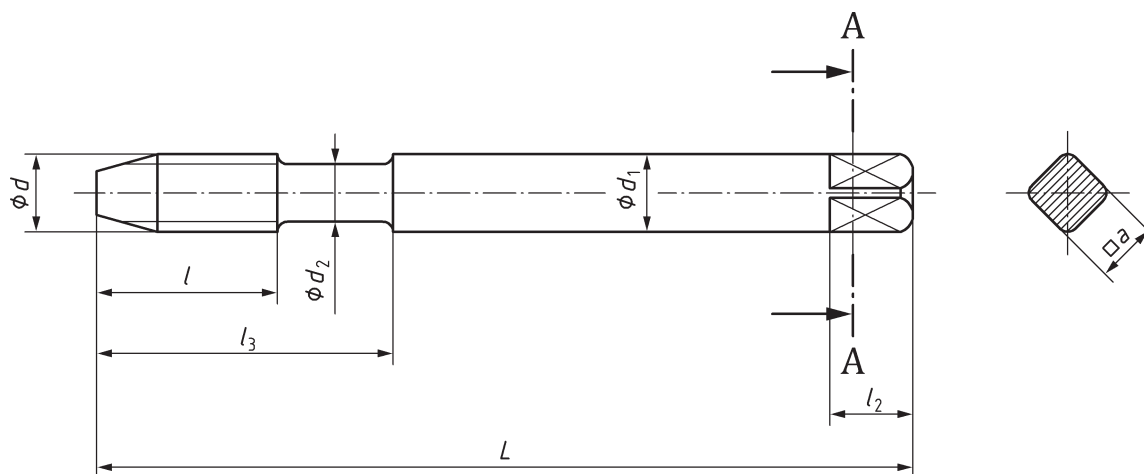


Figure 1

Tableau 1

Désignation		<i>d</i> nom.	Pas		<i>d</i> <sub>1</sub> h9 <sup>b</sup>	<i>l</i> max.	<i>L</i> h16	<i>d</i> <sub>2</sub> <sup>a</sup> min.	<i>l</i> <sub>3</sub>	Carré	
Pas gros	Pas fin		gros	fin						<sup>a</sup> h11 <sup>c</sup>	<i>l</i> <sub>2</sub> ± 0,8
M3	M3 × 0,35	3	0,5	0,35	3,15	11	66	2,12	18	2,5	5
M3,5	M3,5 × 0,35	3,5	0,6		3,55		68	2,5	20	2,8	
M4	M4 × 0,5	4	0,7	0,5	4	13	73	2,8	21	3,15	6
M4,5	M4,5 × 0,5	4,5	0,75		4,55			3,15			
M5	M5 × 0,5	5	0,8		5	16	79	3,55	25	4	7
—	M5 × 0,5	5,5	—		5,6	17	84	4	26	4,5	
M6	M6 × 0,75	6	1	0,75	6,3	19	89	4,5	30	5	8
M7	M7 × 0,75	7			7,1			5,3			
M8	M8 × 1	8	1,25	1	8	22	97	6	35	6,3	9
M9	M9 × 1	9			9			7,1		36	
M10	M10 × 1	10			1,5	1,25	10	24	108	7,5	39
—	M10 × 1,25		—								

<sup>a</sup> La gorge de dégagement est laissée à l'initiative du fabricant. S'il n'y a pas de gorge de dégagement, la longueur filetée devra être égale à  $l + [(l_3 - l) / 2]$ .

<sup>b</sup> Conformément à l'ISO 237, la tolérance h9 s'applique aux queues de précision; pour les queues sans précision, la tolérance est h11.

<sup>c</sup> Conformément à l'ISO 237, la tolérance est portée à h12 pour inclure les erreurs de forme du carré et de position par rapport à la queue.

## 4 Marquage

Le marquage doit être conforme à l'ISO 8830.

## Annexe A (informative)

### Relation entre les désignations de la présente Norme internationale et l'ISO 13399 (toutes les parties)

Pour la relation entre les symboles de la présente Norme internationale et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties), voir le [Tableau A.1](#).

**Tableau A.1 — Relation entre les désignations de la présente Norme internationale et l'ISO 13399 (toutes les parties)**

Symbole dans l'ISO 8051	Référence dans l'ISO 8051	Nom de la propriété dans l'ISO 13399 (toutes les parties)	Symbole dans l'ISO 13399 (toutes les parties)	Référence dans l'ISO 13399 (toutes les parties)
$d$	<a href="#">Figure 1</a> <a href="#">Tableau 1</a>	diamètre de filetage	TD	71E02C5C2EED3
$d_1$	<a href="#">Figure 1</a> <a href="#">Tableau 1</a>	diamètre de connexion côté machine	DCONMS	71EBDBF5060E6
$d_2$	<a href="#">Figure 1</a> <a href="#">Tableau 1</a>	diamètre de gorge	DN	71EAC48EC5DE0
$l$	<a href="#">Figure 1</a> <a href="#">Tableau 1</a>	longueur de filetage de la partie active	THL	71E02C65BB9DA
$l_3$	<a href="#">Figure 1</a> <a href="#">Tableau 1</a>	longueur utilisable	LU	71EBB33490FDA
$L$	<a href="#">Figure 1</a> <a href="#">Tableau 1</a>	longueur totale	OAL	71D078EB7C086

## Bibliographie

- [1] ISO 237, *Outils tournants à queue cylindrique — Diamètres des queues et dimensions des carrés d'entraînement*
- [2] ISO 2283, *Tarauds à machine, à queue longue, de diamètre nominal M3 à M24 et 1/8 in à 1 in — Tarauds à queue dégagée*
- [3] ISO 13399 (toutes les parties), *Représentation et échange des données relatives aux outils coupants*

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

Full standard:  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e848479-8774-4981-97ba-3c9c15076c65/iso-8051-2016>



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

Full standard:  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e848479-8774-4981-97ba-3c9c15076c65/iso-8051-2016>