

---

# NORME INTERNATIONALE



# 1722

---

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

---

## Forage des roches — Matériels pour forage percutant de longs trous — Équipements à filetage à butée inverse 1 1/2 à 2 1/2 in (38 à 64 mm)

*Rock drilling — Extension drill-steel equipment for percussive long-hole drilling — Reverse-buttress-threaded equipments 1 1/2 to 2 1/2 in (38 to 64 mm)*

(standards.iteh.ai)

Première édition — 1974-09-15

[ISO 1722:1974](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2525ccad-5e08-404f-90a3-934b48e069da/iso-1722-1974>

---

CDU 622.233.5

Réf. No : ISO 1722-1974 (F)

Descripteurs : exploitation minière, matériel de forage, forage par percussion.

Prix basé sur 6 pages

## AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, le Comité Technique ISO/TC 82 a examiné la Recommandation ISO/R 1722 et est d'avis qu'elle peut, du point de vue technique, être transformée en Norme Internationale. Celle-ci remplace donc la Recommandation ISO/R 1722-1970.

La Recommandation ISO/R 1722 avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Grèce	Pays-Bas
Allemagne	Hongrie	Pologne
Autriche	Inde	Royaume-Uni
Belgique	Iran	Suède
Canada	Israël	Tchécoslovaquie
Egypte, Rép. arabe d'	Italie	Thaïlande
Espagne	Japon	Turquie
France	Nouvelle-Zélande	Yougoslavie

Aucun Comité Membre n'avait désapprouvé la Recommandation.

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 1722 en Norme Internationale :

Canada

# Forage des roches – Matériels pour forage percutant de longs trous – Équipements à filetage à butée inverse 1 1/2 à 2 1/2 in (38 à 64 mm)

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions essentielles pour les matériels pour forage percutant de longs trous, à filetage à butée inverse, des dimensions nominales suivantes :

- 1 1/2 in léger (38 mm)
- 1 3/4 in léger (45 mm)
- 2 1/4 in léger (52 mm)
- 2 1/2 in léger (64 mm)

## 2 RÉFÉRENCE

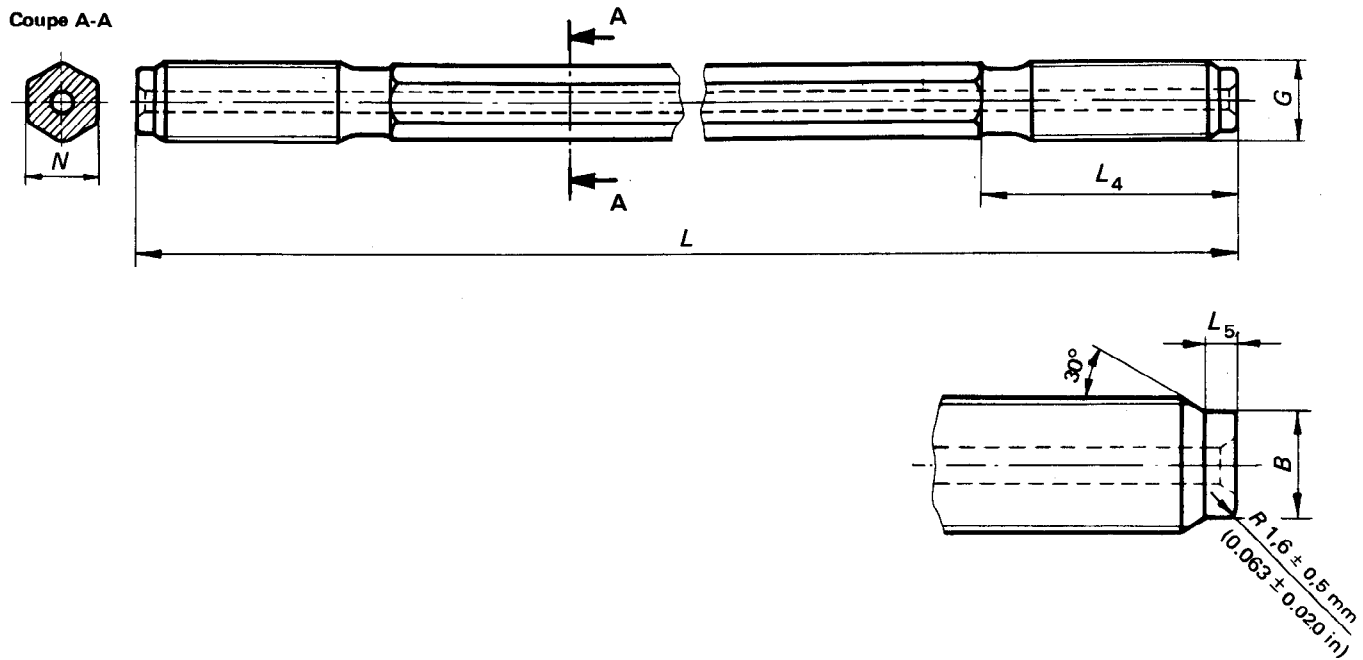
ISO 723, *Forage des roches – Emmanchements à collerette forgée et douilles porte-outils pour profilé hexagonal creux en acier.*

## 3 LISTE DES PIÈCES

Équipement	1 1/2 in léger (38 mm)		1 3/4 in léger (45 mm)		2 1/4 in léger (57 mm)		2 1/2 in léger (64 mm)	
	Diamètre du filetage	1 1/2 in		1 3/4 in		2 1/4 in		2 1/2 in
Dimension du profil de la tige	1 1/4 in hexagonal (32 mm)		1 1/2 in hexagonal (38 mm)		1 3/4 in hexagonal (45 mm)		1 7/8 in hexagonal (48 mm)	
Longueur des tiges-allonges (chapitre 4)	mm	ft	mm	ft	mm	ft	mm	ft
	3 050	10	3 050	10	3 050	10	3 050	10
	3 660	12	3 660	12	3 660	12	3 660	12
					6 095	20	6 095	20
Manchons d'accouplement	Voir chapitre 5							
Diamètre du taillant (Taillant à quatre ailes) (chapitre 6)	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
	64	2 1/2	—	—	—	—	—	—
	70	2 3/4	—	—	—	—	—	—
	76	3	76	3	—	—	—	—
	89	3 1/2	89	3 1/2	89	3 1/2	—	—
	—	—	102	4 1/2	102	4	102	4
	—	—	—	—	115	4 1/2	115	4 1/2
	—	—	—	—	—	127	5	
Filetage à butée inverse	Voir chapitre 7							
Profilé hexagonal creux de la tige-allonge	Voir chapitre 8							

4 TIGES-ALLONGES

Coupe A-A



iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Dimensions en millimètres

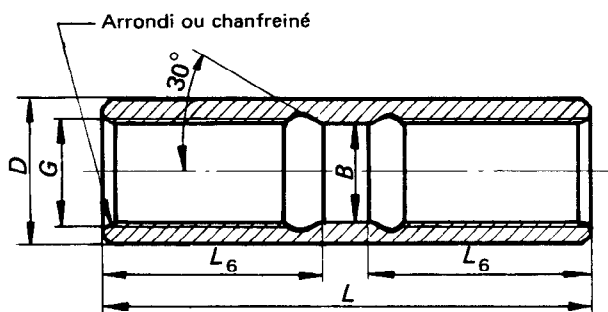
Équipement	Profilé hexagonal (voir chapitre 8) N nominal	Diamètre du filetage G nominal	B		L		L <sub>4</sub> ± 1	L <sub>5</sub>	
			Dimension de base	Tolérance	Dimension de base	Tolérance		Dimension de base	Tolérance
1 1/2 in léger	32	1 1/2 in	31,50	0 -0,25	3 050 3 660	± 25	123,8	6,35	± 0,5
1 3/4 in léger	38	1 3/4 in	37,85	0 -0,25	3 050 3 660	± 25	133,4	6,35	± 0,5
2 1/4 in léger	45	2 1/4 in	51,10	0 -0,30	3 050 3 660 6 095	± 25	122,2*	6,35	± 0,5
2 1/2 in léger	48	2 1/2 in	53,90	0 -0,30	3 050 3 660 6 095	± 25	146,0*	7,14	± 0,5

Dimensions en inches

Équipement	Profilé hexagonal (voir chapitre 8) N nominal	Diamètre du filetage G nominal	B		L		L <sub>4</sub> ± 0,039	L <sub>5</sub>	
			Dimension de base	Tolérance	Dimension de base ft	Tolérance in		Dimension de base	Tolérance
1 1/2 in léger	1 1/4	1 1/2 in	1,240	0 -0,010	10 12	± 1	4,875	0,250	± 0,020
1 3/4 in léger	1 1/2	1 3/4 in	1,490	0 -0,010	10 12	± 1	5,250	0,250	± 0,020
2 1/4 in léger	1 3/4	2 1/4 in	2,012	0 -0,012	10 12 20	± 1	4,813*	0,250	± 0,020
2 1/2 in léger	1 7/8	2 1/2 in	2,122	0 -0,012	10 12 20	± 1	5,750*	0,281	± 0,020

\* Dans ce cas, le dégagement du filetage n'est pas nécessaire

5 MANCHONS D'ACCOUPEMENT



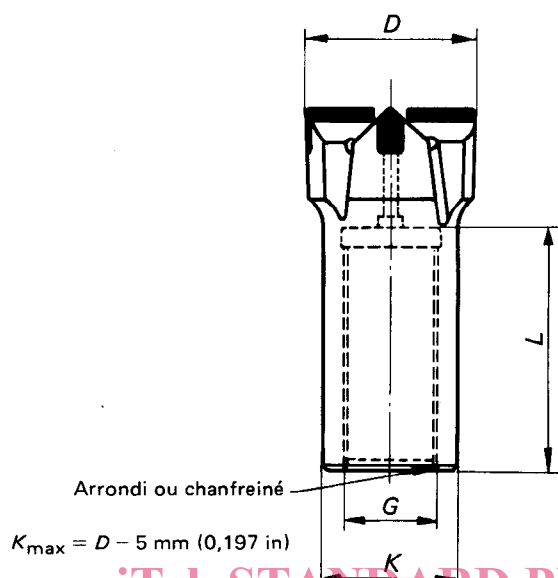
Dimensions en millimètres

Équipement	$D$ max.	Diamètre du filetage $G$ nominal	$B$		$L$ 0 - 1	$L_6$	
			Dimension de base	Tolérance		Dimension de base	Tolérance
1 1/2 in léger	54,4	1 1/2 in	31,75	+ 0,5 0	203	96,3	+ 1 0
1 3/4 in léger	64,0	1 3/4 in	38,10	+ 0,5 0	222	105,0	+ 1 0
2 1/4 in léger	80,0	2 1/4 in	51,36	+ 0,5 0	254	120,9	+ 1 0
2 1/2 in léger	85,3	2 1/2 in	54,10	+ 0,5 0	305	147,1	+ 1 0

Dimensions en inches

Équipement	$D$ max.	Diamètre du filetage $G$ nominal	$B$		$L$ 0 - 0,039	$L_6$	
			Dimension de base	Tolérance		Dimension de base	Tolérance
1 1/2 in léger	2,14	1 1/2 in	1,250	+ 0,020 0	8	3,790	+ 0,039 0
1 3/4 in léger	2,52	1 3/4 in	1,500	+ 0,020 0	8,75	4,134	+ 0,039 0
2 1/4 in léger	3,14	2 1/4 in	2,022	+ 0,020 0	10	4,759	+ 0,039 0
2 1/2 in léger	3,36	2 1/2 in	2,130	+ 0,020 0	12	5,790	+ 0,039 0

6 TAILLANTS À QUATRE AILES (EN X)



iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

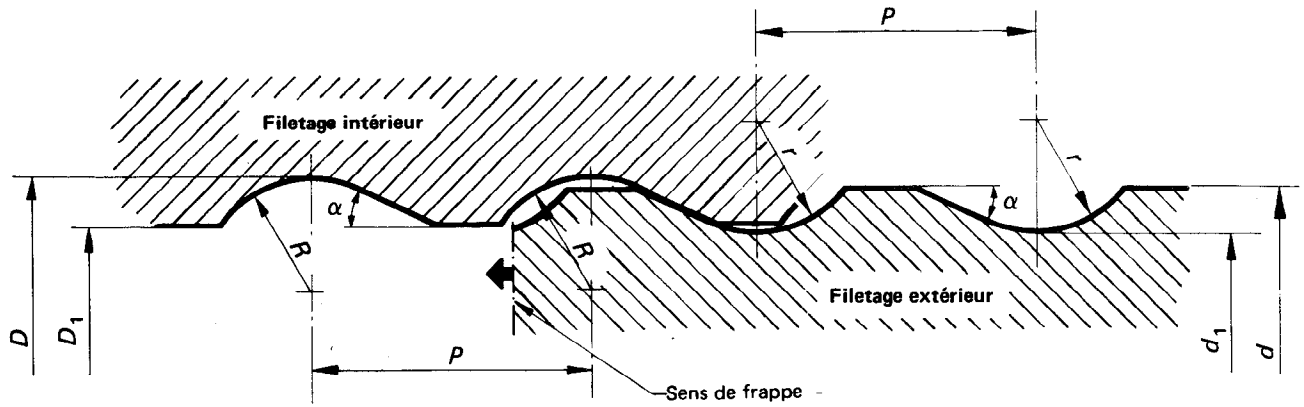
Taillant en X



<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2525ccad-5e08-404f-90a3-954658e06969/iso-1722-1974>

Équipement	Diamètre nominal		D				Diamètre du filetage G nominal	L max.	
			Dimension de base		Tolérance				
	mm	in	mm	in	mm	in	in	mm	in
1 1/2 in léger	64	2 1/2	63,50	2,500	+ 0,6	+ 0,024	1 1/2	82,5	3,25
	70	2 3/4	69,85	2,750					
	76	3	76,20	3,000					
	89	3 1/2	88,90	3,500					
1 3/4 in léger	76	3	76,20	3,000	+ 0,6	+ 0,024	1 3/4	82,5	3,25
	89	3 1/2	88,90	3,500	+ 0,6	+ 0,024			
	102	4	101,60	4,000	+ 1,0	+ 0,039			
2 1/4 in léger	89	3 1/2	88,90	3,500	+ 0,6	+ 0,024	2 1/4	108,0	4,25
	102	4	101,60	4,000	+ 1,0	+ 0,039			
	115	4 1/2	114,30	4,500	+ 1,0	+ 0,039			
2 1/2 in léger	102	4	101,60	4,000	+ 1,0	+ 0,039	2 1/2	108,0	4,25
	115	4 1/2	114,30	4,500					
	127	5	127,00	5,000					

7 FILETAGE À BUTÉE INVERSE À GAUCHE



iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

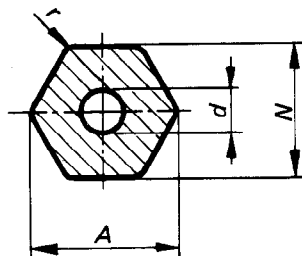
Dimensions en millimètres

Diamètre du filetage nominal	Filetage intérieur				Filetage extérieur				Pas P
	D	D <sub>1</sub>	α	R	d	d <sub>1</sub>	α	r	
	+ 0,10 0	+ 0,13 0	± 1/2°	+ 0,42 0	0 - 0,08	0 - 0,08	± 1/2°	+ 0,4 0	
1 1/2 in	38,79	33,50	25°	4,39	37,74	33,15	25°	3,58	12,70
1 3/4 in	44,93	39,65	25°	4,39	43,89	39,29	25°	3,58	12,70
2 1/4 in	58,60	53,47	25°	5,16	57,02	52,37	25°	4,76	14,51
2 1/2 in	64,75	56,62	25°	4,37	63,22	55,65	25°	3,78	16,92

Dimensions en inches

Diamètre du filetage nominal	Filetage intérieur				Filetage extérieur				Pas P
	D	D <sub>1</sub>	α	R	d	d <sub>1</sub>	α	r	
	+ 0,004 0	+ 0,005 0	± 1/2°	+ 0,016 0	0 - 0,003	0 - 0,003	± 1/2°	+ 0,016 0	
1 1/2 in	1,527	1,319	25°	0,173	1,486	1,305	25°	0,141	0,500
1 3/4 in	1,769	1,561	25°	0,173	1,728	1,547	25°	0,141	0,500
2 1/4 in	2,307	2,105	25°	0,203	2,245	2,062	25°	0,1875	0,5714
2 1/2 in	2,549	2,229	25°	0,172	2,489	2,191	25°	0,149	0,666

8 PROFILÉ HEXAGONAL CREUX POUR TIGES-ALLONGES



Dimensions en millimètres

Profilé hexagonal Dimensions nominales	N		A ≈	d min.	r + 1 0	Excentration : Distance du centre de l'hexagone au centre du trou max.	Section ≈ mm <sup>2</sup>	Masse ≈ kg/m
	Dimension de base	Tolérance						
32	31,75	+ 0,53 - 0,33	35,2	8,8	3,18	1,20	750	6,0
38	38,10	+ 0,53 - 0,33	42,6	13,0	3,18	1,20	1 060	8,3
45	44,45	+ 0,90 - 0,50	49,2	14,5	4,5	1,60	1 420	11,0
48	47,63	+ 0,90 - 0,50	52,8	16,0	4,5	1,60	1 680	13,0

Dimensions en inches

Profilé hexagonal Dimensions nominales	N		A ≈	d min.	r + 0,039 0	Excentration : Distance du centre de l'hexagone au centre du trou max.	Section ≈ in <sup>2</sup>	Masse ≈ lb/ft
	Dimension de base	Tolérance						
1 1/4 in	1,250	+ 0,021 - 0,013	1,387	0,346	0,125	0,047	1,16	4,03
1 1/2 in	1,500	+ 0,021 - 0,013	1,677	0,512	0,125	0,047	1,64	5,58
1 3/4 in	1,750	+ 0,035 - 0,020	1,935	0,571	0,177	0,063	2,20	7,39
1 7/8 in	1,875	+ 0,035 - 0,020	2,080	0,630	0,177	0,063	2,60	8,74