

PROJET DE NORME INTERNATIONALE

ISO/DIS 4034

ISO/TC 2/SC 12

Secrétariat: DIN

Début de vote:
2016-03-31

Vote clos le:
2016-06-29

Écrous hexagonaux normaux (style 1) — Grade C

Hexagon regular nuts (style 1) — Product grade C

ICS: 21.060.20

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/DIS 4034

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b1d01f-62c6-4ab6-bc99-d1b30c3f97b8/iso-dis-4034>

CE DOCUMENT EST UN PROJET DIFFUSÉ POUR OBSERVATIONS ET APPROBATION. IL EST DONC SUSCEPTIBLE DE MODIFICATION ET NE PEUT ÊTRE CITÉ COMME NORME INTERNATIONALE AVANT SA PUBLICATION EN TANT QUE TELLE.

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.

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.

TRAITEMENT PARRALLÈLE ISO/CEN

Le présent projet a été élaboré dans le cadre de l'Organisation internationale de normalisation (ISO) et soumis selon le mode de collaboration **sous la direction de l'ISO**, tel que défini dans l'Accord de Vienne.

Le projet est par conséquent soumis en parallèle aux comités membres de l'ISO et aux comités membres du CEN pour enquête de cinq mois.

Pour accélérer la distribution, le présent document est distribué tel qu'il est parvenu du secrétariat du comité. Le travail de rédaction et de composition de texte sera effectué au Secrétariat central de l'ISO au stade de publication.



Numéro de référence
ISO/DIS 4034:2016(F)

© ISO 2016

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/DIS 4034

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b1d01f-62c6-4ab6-bc99-d1b30c3f97b8/iso-dis-4034>



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

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).

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).

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](#).

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 2, *Fixations*, sous-comité SC 12, *Fixations à filetage métrique intérieur*.

Cette cinquième édition annule et remplace la quatrième édition (ISO 4034:2012).

Par rapport à l'ISO 4034:2012 les modifications suivantes ont été apportées :

- le Domaine d'application a été mis à jour;
- le diamètre de filetage M7 a été ajouté;
- des erreurs ont été corrigées pour m_{\min} , pour M27 (22,5 au lieu de 22,6) et M64 (49,1 au lieu de 49,4);
- des erreurs de calcul des valeurs de $m_{w,\min}$ ont été corrigées pour M6 (3,9 au lieu de 3,7), M27 (18,0 au lieu de 18,1), M36 (23,5 au lieu de 23,2) et M64 (39,3 au lieu de of 39,5);
- la classe de qualité 6 a été ajoutée;

— la référence à l'ISO/TR 16224 pour la conception des écrous a été ajoutée.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO/DIS 4034](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b1d01f-62c6-4ab6-bc99-d1b30c3f97b8/iso-dis-4034)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b1d01f-62c6-4ab6-bc99-d1b30c3f97b8/iso-dis-4034>

Écrous hexagonaux normaux (style 1) — Grade C

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des écrous hexagonaux normaux (style 1), à pas gros, de diamètre nominal M5 à M64 inclus, de grade C.

2 Références normatives

Les documents suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour son application. 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*

ISO 262, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Sélection de dimensions pour la boulonnerie*

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

ISO 898-2, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation en acier au carbone et en acier allié — Partie 2 : Écrous de classes de qualité spécifiées — Filetages à pas gros et filetages à pas fin*

ISO 965-2, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances — Partie 2 : Dimensions limites pour filetages intérieurs et extérieurs d'usages généraux — Qualité moyenne*

ISO 965-5, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances — Partie 5 : Dimensions limites pour filetages intérieurs pour assemblages avec des filetages extérieurs galvanisés à chaud de position de tolérance maximale h avant galvanisation*

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 6157-2, *Éléments de fixation — Défauts de surface — Partie 2 : Écrous*

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

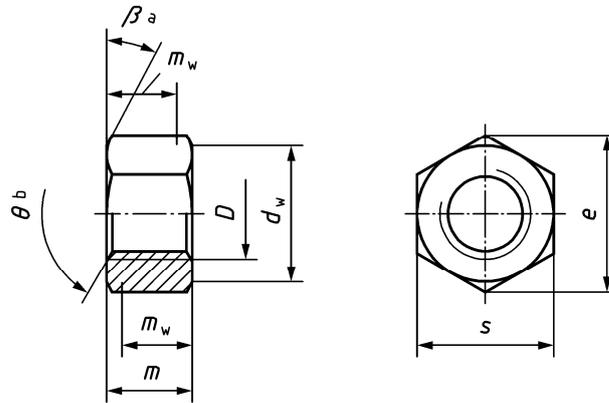
ISO 10683, *Fixations — Revêtements non électrolytiques de zinc lamellaire*

ISO 10684, *Éléments de fixation — Revêtements de galvanisation à chaud*

3 Dimensions

Voir Figure 1 et Tableau 1 et 2.

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



^a $\beta = 15^\circ$ à 30°
^b $\theta = 90^\circ$ à 120°

Figure 1 — Dimensions
Tableau 1 — Filetages préférentiels

Dimensions en millimètres

Filetage, D	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
P^a	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5
d_w min.	6,7	8,7	11,5	14,5	16,5	22,0	27,7
e min.	8,63	10,89	14,20	17,59	19,85	26,17	32,95
m	max.	5,6	6,4	7,9	9,5	12,2	19,0
	min.	4,4	4,9	6,4	8,0	10,4	16,9
m_w min.	3,5	3,9	5,1	6,4	8,3	11,3	13,5
s	nom. = max.	8,00	10,00	13,00	16,00	18,00	30,00
	min.	7,64	9,64	12,57	15,57	17,57	29,16
Filetage, D	M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64
P^a	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
d_w min.	33,3	42,8	51,1	60,0	69,5	78,7	88,2
e min.	39,55	50,85	60,79	71,30	82,60	93,56	104,86
m	max.	22,3	26,4	31,9	34,9	38,9	52,4
	min.	20,2	24,3	29,4	32,4	36,4	49,1
m_w min.	16,2	19,4	23,5	25,9	29,1	34,7	39,3
s	nom. = max.	36,00	46,00	55,00	65,00	75,00	95,00
	min.	35,00	45,00	53,80	63,10	73,10	92,80

^a P est le pas du filetage.

Tableau 2 — Filetages non préférentiels

Dimensions en millimètres

Filetage, D	M7	M14	M18	M22	M27	M33	M39	M45	M52	M60	
P_a	1	2	2,5	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	
d_w min.	9,5	19,2	24,9	31,4	38,0	46,6	55,9	64,7	74,2	83,4	
e min.	11,94	22,78	29,56	37,29	45,20	55,37	66,44	76,95	88,25	99,21	
m	max.	8,30	13,9	16,9	20,2	24,7	29,5	34,3	36,9	42,9	48,9
	min.	6,10	12,1	15,1	18,1	22,5	27,4	31,8	34,4	40,4	46,4
m_w min.	5,50	9,7	12,1	14,5	18,0	21,9	25,4	27,5	32,3	37,1	
s	nom. = max.	11,00	21,00	27,00	34,00	41,00	50,00	60,00	70,00	80,00	90,00
	min.	10,57	20,16	26,16	33,00	40,00	49,00	58,80	68,10	78,10	87,80

^a P est le pas du filetage.

4 Spécifications et Normes internationales de référence

Voir Tableau 3.

Tableau 3 — Spécifications et Normes internationales de référence
 (standards.iteh.ai)

Matériau	Acier
Spécifications générales	Norme internationale ISO 8992
Filetage	Classe de tolérance 7H ^a
	Normes internationales ISO 262, ISO 724, ISO 965-2, ISO 965-5
Caractéristiques mécaniques	Classe de qualité M5 ≤ D ≤ M39 5, 6
	$D < M5$ et $D > M39$ Caractéristiques mécaniques par accord ^b
	Norme internationale ISO 898-2
Tolérances	Grade C
	Norme internationale ISO 4759-1
Finition – Revêtement	Sans finition particulière Les exigences pour les revêtements électrolytiques sont spécifiées dans l'ISO 4042. Les exigences pour les revêtements non électrolytiques de zinc lamellaire sont spécifiées dans ISO 10683. Les exigences pour les revêtements de galvanisation à chaud sont spécifiées dans l'ISO 10684. Des exigences complémentaires ou d'autres finitions ou revêtements doivent faire l'objet d'un accord entre le client et le fournisseur.
Intégrité de surface	Les limites pour les défauts de surface sont spécifiées dans l'ISO 6157-2.
Réception	Le contrôle de réception est spécifié dans l'ISO 3269.

^a D'autres classes de tolérance peuvent être spécifiées avant revêtement en fonction du type de revêtement à appliquer. Pour les écrous revêtus, voir les normes de revêtement appropriées, par exemple ISO 4042, ISO 10683 et ISO 10684.

^b Voir ISO/TR 16224 pour information.

5 Désignation

EXEMPLE Un écrou hexagonal normal (style 1), de diamètre nominal M12 et de classe de qualité 5 est désigné comme suit :

Écrou hexagonal normal ISO 4034 - M12 - 5

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO/DIS 4034](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b1d01f-62c6-4ab6-bc99-d1b30c3f97b8/iso-dis-4034)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b1d01f-62c6-4ab6-bc99-d1b30c3f97b8/iso-dis-4034>