

PROJET DE NORME INTERNATIONALE

ISO/DIS 10512

ISO/TC 2/SC 12

Secrétariat: DIN

Début de vote:
2016-03-31

Vote clos le:
2016-06-29

Écrous hexagonaux normaux autofreinés (à anneau non métallique), à pas fin — Grades A et B

Prevailing torque hexagon regular nuts (with non-metallic insert), with fine pitch thread — Product grades A and B

ICS: 21.060.20

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO/DIS 10512](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2d6b-94dd-476e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2d6b-94dd-476e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512>

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 10512:2016(F)

© ISO 2016

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO/DIS 10512](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2d6b-94dd-476e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2d6b-94dd-476e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512>



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 troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 10512:2012).

Par rapport à l'ISO 10512:2012 les modifications suivantes ont été apportées :

- le Domaine d'application a été mis à jour;
- les filetages M10×1,25 et M20×2 ont été placés dans le tableau des filetages préférentiels;
- la dimension de filetage M36×2 a été corrigée en M36×3;
- les filetages préférentiels et non préférentiels sont présentés dans deux tableaux séparés, et les filetages M18×1,5, M22×1,5, M27×2, M33×2 et M39×3 ont été ajoutés;
- pour les écrous en acier, le fait que les écrous soient trempés et revenus de façon obligatoire ou optionnelle a été spécifié, conformément à l'ISO 898-2;

- la référence à l'ISO/TR 16224 pour la conception des écrous a été ajoutée;
- les écrous en acier inoxydable ont été ajoutés;
- « Autofreiné à anneau non métallique » a été remplacé par le symbole "PTNM" (Prevaling Torque with Non-Metallic insert) dans la désignation.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/DIS 10512

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2d6b-94dd-476e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512>

Écrous hexagonaux normaux autofreinés (à anneau non métallique), à pas fin — Grades A et B

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des écrous hexagonaux normaux autofreinés (à anneau non métallique), à pas fin, de diamètre nominal de 8 mm à 39 mm inclus, de grade A pour les diamètres nominaux $D \leq 16$ mm et de grade B pour les diamètres nominaux $D > 16$ mm.

NOTE Les dimensions des écrous correspondent à celles données dans l'ISO 8673 plus le système de freinage.

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 2320, *Fixations — Écrous autofreinés en acier — Caractéristiques fonctionnelles*

ISO 3269, *Éléments de fixation — Contrôle de réception*

ISO 3506-2, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation en acier inoxydable résistant à la corrosion — Partie 2 : Écrous*

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*

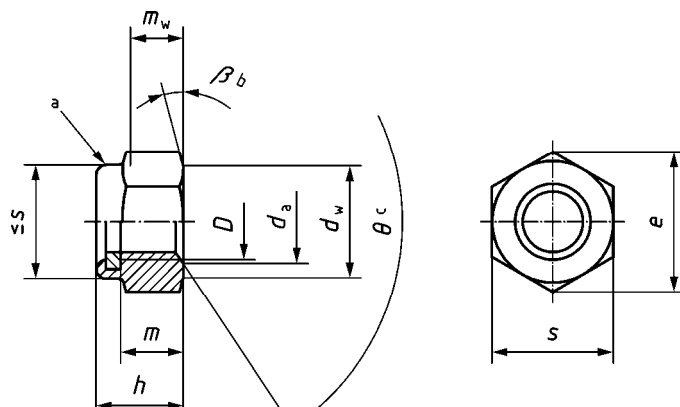
ISO 10683, *Fixations — Revêtements non électrolytiques de zinc lamellaire*

ISO 16048, *Passivation des éléments de fixation en acier inoxydable résistant à la corrosion*

3 Dimensions

Voir Figure 1 et Tableaux 1 et 2.

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



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

a Dispositif d'autofreinage, forme au choix du fabricant.

b $\beta = 15^\circ$ à 30° .

c $\theta = 90^\circ$ à 120° .

ISO/DIS 10512

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2d6b-94dd-476e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512>

Figure 1 — Dimensions

Tableau 1 — Filetages préférentiels

Dimensions en millimètres

Filetage, ($D \times P^a$)		M8×1	M10×1,25	M12×1,5	M16×1,5	M20×2	M24×2	M30×2	M36×3
d_a	max.	8,75	10,80	13,00	17,30	21,60	25,90	32,40	38,90
	min.	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	24,00	30,00	36,00
d_w	min.	11,63	14,63	16,63	22,49	27,70	33,25	42,75	51,11
e	min.	14,38	17,77	20,03	26,75	32,95	39,55	50,85	60,79
h	max.	9,50	11,90	14,90	19,10	22,80	27,10	32,60	38,90
	min.	8,92	11,20	14,20	17,80	20,70	25,00	30,10	36,40
m	min.	6,44	8,04	10,37	14,10	16,90	20,20	24,30	29,40
m_w	min.	5,15	6,43	8,30	11,28	13,52	16,16	19,44	23,52
s	nom. = max.	13,00	16,00	18,00	24,00	30,00	36,00	46,00	55,00
	min.	12,73	15,73	17,73	23,67	29,16	35,00	45,00	53,80

^a P est le pas du filetage.

Tableau 2 — Filetages non préférentiels

Dimensions en millimètres

Filetage, ($D \times P^a$)		M10×1	M12×1,25	M14×1,5	M18×2	M18×1,5	M20×1,5	M22×2	M22×1,5	M27×2	M33×2	M39×3
d_a	max.	10,80	13,00	15,10	19,50	19,50	21,60	23,70	23,70	29,10	35,60	42,10
	min.	10,00	12,00	14,00	18,00	18,00	20,00	22,00	22,00	27,00	33,00	39,00
d_w	min.	14,63	16,63	19,64	24,85	24,85	27,70	31,35	31,35	38,00	46,55	55,86
e	min.	17,77	20,03	23,36	29,56	29,56	32,95	37,29	37,29	45,20	55,37	66,44
h	max.	11,90	14,90	17,00	21,00	21,00	22,80	25,00	25,00	29,00	35,80	42,00
	min.	11,20	14,20	15,90	19,70	19,70	20,70	22,90	22,90	27,80	33,30	39,50
m	min.	8,04	10,37	12,10	15,10	15,10	16,90	18,10	18,10	22,50	27,40	31,80
m_w	min.	6,43	8,30	9,68	12,08	12,08	13,52	14,48	14,48	18,00	21,92	25,44
s	nom. = max.	16,00	18,00	21,00	27,00	27,00	30,00	34,00	34,00	41,00	50,00	60,00
	min.	15,73	17,73	20,67	26,16	26,16	29,16	33,00	33,00	40,00	49,00	58,80

^a P est le pas du filetage.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/DIS 10512

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2d6b-94dd-476e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512>

4 Spécifications et Normes internationales de référence

Voir Tableau 3.

Tableau 3 — Spécifications et Normes internationales de référence

Matériau	Corps de l'écrou	Acier		Acier inoxydable	
	Anneau	Par exemple, polyamide			
Spécifications générales	Norme internationale	ISO 8992			
Filetage	Classe de tolérance	6H ^a			
	Normes internationales	ISO 262, ISO 724, ISO 965-2			
Caractéristiques mécaniques	Classe de qualité	8 mm ≤ D ≤ 16 mm	6 ^b , 8 ^c , 10 ^c	8 mm ≤ D ≤ 24 mm	A2-70, A4-70, A4-80
		16 mm < D ≤ 39 mm	6 ^c , 8 ^c , 10 ^c	24 mm < D ≤ 39 mm	A2-50, A2-70, A4-70, A4-80
		D < 5 mm et D > 39 mm	Caractéristiques mécaniques par accord ^d	D < 5 mm et D > 39 mm	Caractéristiques mécaniques par accord
	Norme internationale	ISO 898-2	ISO 3506-2		
Caractéristiques fonctionnelles	Norme internationale	ISO 2320	Par accord		
Tolérances	Grade	https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2dd1-9161-477e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512 D ≤ 16 mm: A D > 16 mm: B			
	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. Des exigences complémentaires ou d'autres finitions ou revêtements doivent faire l'objet d'un accord entre le client et le fournisseur.			Propre et brillant Une méthode pour la passivation est spécifiée dans l'ISO 16048.	
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 et ISO 10683.

^b Peut être trempé et revenu au choix du fabricant, conformément à l'ISO 898-2.

^c Doit être trempé et revenu conformément à l'ISO 898-2.

^d Voir ISO/TR 16224 pour information.

5 Désignation

EXEMPLE Un écrou hexagonal normal autofreiné (PT, Prevailing Torque), à anneau non métallique (NM, Non-Metallic insert), de diamètre nominal 12 mm, à pas fin de 1,5 mm, et de classe de qualité 8 est désigné comme suit :

Écrou hexagonal normal PTNM ISO 10512 – M12 x 1,5 – 8

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO/DIS 10512](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2d6b-94dd-476e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8fb2d6b-94dd-476e-ad44-88110893a150/iso-dis-10512>