
**Filières rondes de filetage, à main et
à machine, pour filetages coniques de
tuyauterie — Série R**

*Hand- and machine-operated circular screwing dies for taper pipe
threads — R series*

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 4230:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/813f236f-2801-4c36-8006-249e6d387e4c/iso-4230-2016>



iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 4230:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/813f236f-2801-4c36-8006-249e6d387e4c/iso-4230-2016>



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 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Dimensions	1
4 Marquage	2
Annexe A (informative) Relation entre les désignations de la présente Norme internationale et l'ISO 13399	3
Bibliographie	4

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 4230:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/813f236f-2801-4c36-8006-249e6d387e4c/iso-4230-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/813f236f-2801-4c36-8006-249e6d387e4c/iso-4230-2016>

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).

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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 9, *Outils à arêtes de coupe définies, éléments coupants*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 4230:1987), dont elle constitue une révision mineure avec les modifications suivantes:

- ajout d'une [Annexe A](#);
- ajout d'une Bibliographie.

Filières rondes de filetage, à main et à machine, pour filetages coniques de tuyauterie — Série R

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale complète l'ISO 2568 et l'ISO 4231 et fixe les dimensions des filières rondes de filetage, à main et à machine, destinées à l'exécution des filetages coniques de tuyauterie, série R, conformes à l'ISO 7-1.

À l'exception de la filière 1/16, les dimensions générales de ces filières (diamètre, épaisseur et dimensions de fixation) sont en concordance avec l'ISO 2568, de façon à permettre la manœuvre des filières à main à l'aide des porte-filière définis dans celle-ci.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour 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 2568, *Filières rondes de filetage, à main et à machine, et porte-filière à main*

3 Dimensions

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

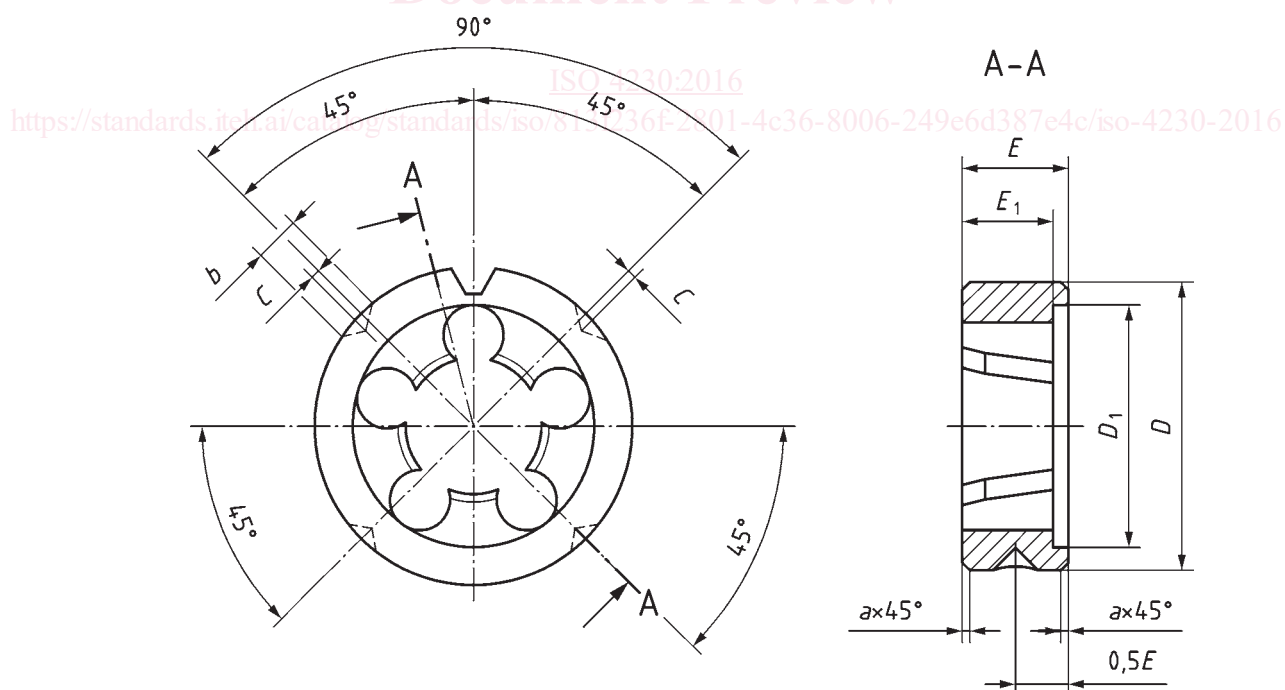


Figure 1

Tableau 1

Dimensions en millimètres

Désignation du filetage	Diamètre de base	Pas \approx	D	E	E_1	C	b	a	Nombre minimal de filets complets	Longueur minimale des filets complets
1/16	7,723	0,907	30 ^a	11 ^a	10	1	5	1	6 1/8	5,6
1/8	9,728	0,907	30	11	10	1	5	1	6 1/8	5,6
1/4	13,157	1,337	38	14	14	1,2	6	1	6 1/4	8,4
3/8	16,662	1,337	45	18	15	1,2	6	1	6 1/2	8,8
1/2	20,955	1,814	55	22	19	1,5	8	2	6 1/4	11,4
3/4	26,441	1,814	55	22	20	1,5	8	2	7	12,7
1	33,249	2,309	65	25	24	1,8	8	2	6 1/4	14,5
1 1/4	41,91	2,309	75	30	26	1,8	8	2	7 1/4	16,8
1 1/2	47,803	2,309	90	36	26	2	8	2	7 1/4	16,8
2	59,614	2,309	105	36	31	2,5	10	2	9 1/8	21,1
^a Par dérogation au tableau général de l'ISO 2568.										

NOTE 1 L'entaille en V, le diamètre D_1 et les trous de dégagement sont laissés à l'initiative du fabricant.

NOTE 2 Deux filets servent de base de calcul de l'entrée du filetage de la filière.

NOTE 3 Tolérances:

— pour les filières de précision:

— sur D : f10

— sur E : js12

— pour les filières courantes:

— sur D et E : tolérances laissées à l'initiative du fabricant

4 Marquage

Les filières conformes à la présente Norme internationale doivent être marquées par la lettre R immédiatement suivie par la désignation du filetage.

EXEMPLE Une filière pour filetage conique série R de désignation 3/4 doit porter le marquage suivant:

R 3/4

Quand les outils sont en totale concordance avec les normes ISO, le symbole ISO peut-être ajouté en fin de marquage à la convenance du fabricant.