

# NORME INTERNATIONALE

ISO  
**4231**

Troisième édition  
2016-10-15

---

---

## Filières rondes de filetage, à main et à machine, pour filetages cylindriques de tuyauterie — Série G

*Hand- and machine-operated circular screwing dies for parallel pipe threads — G series*

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

[ISO 4231:2016](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/294712bf-5695-4b80-85c8-8b320e28f9da/iso-4231-2016>



Numéro de référence  
ISO 4231:2016(F)

© ISO 2016

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

[ISO 4231:2016](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/294712bf-5695-4b80-85c8-8b320e28f9da/iso-4231-2016>



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

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

[ISO 4231:2016](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/294712bf-5695-4b80-85c8-8b320e28f9da/iso-4231-2016>

## 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 4231 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage, sous-comité SC 9, Outils à arêtes de coupe définies, éléments coupants*.  
<https://standards.iteh.ai/>

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 4231:1987), 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 cylindriques de tuyauterie — Série G

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale complète l'ISO 2568 et l'ISO 4230 et fixe les dimensions des filières rondes de filetage, à main et à machine, destinées à l'exécution des filetages cylindriques de tuyauterie, série G, conformes à l'ISO 228-1.

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-filières définis dans celle-ci.

## 2 Dimensions

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

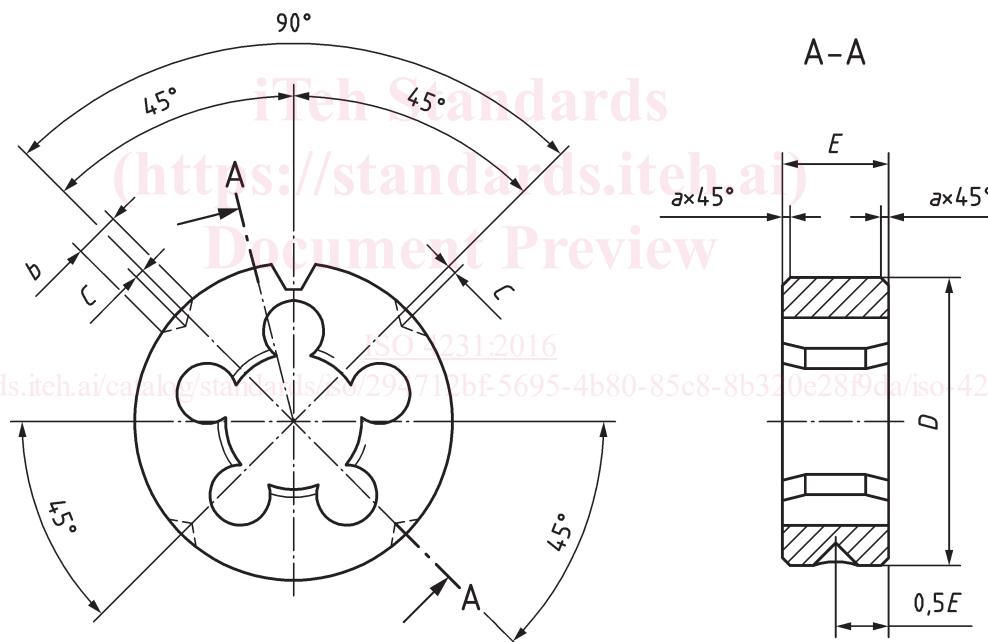


Figure 1

**Tableau 1**

Dimensions en millimètres

Désignation du filetage	Diamètre de base	Pas $\approx$	D	E	C	b	a
<b>1/16</b>	7,723	0,907	25	9	0,8	5	0,5
<b>1/8</b>	9,728	0,907	30	11	1	5	1
<b>1/4</b>	13,157	1,337	38	10	1,2	6	1
<b>3/8</b>	16,662	1,337	45	14	1,2	6	1
<b>1/2</b>	20,955	1,814	45	14	1,2	6	1
<b>5/8</b>	22,911	1,814	55	16	1,5	8	1
<b>3/4</b>	26,441	1,814	55	16	1,5	8	1
<b>7/8</b>	30,201	1,814	65	18	1,8	8	1
<b>1</b>	33,249	2,309	65	18	1,8	8	1
<b>1 1/4</b>	41,91	2,309	75	20	1,8	8	2
<b>1 1/2</b>	47,803	2,309	90	22	2	8	2
<b>1 3/4</b>	53,746	2,309	105	22	2,5	10	2
<b>2</b>	59,614	2,309	105	22	2,5	10	2
<b>2 1/4</b>	65,71	2,309	120	22	2,5	10	2

NOTE 1 La forme de l'entaille en V et les trous de dégagement sont laissés à l'initiative du fabricant.

NOTE 2 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

### 3 Marquage

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

EXEMPLE Une filière pour filetage cylindrique série G de désignation 3/8 doit porter le marquage suivant:

**G 3/8**

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.