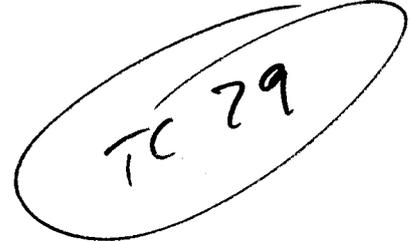

NORME INTERNATIONALE **ISO** 2283



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



**Tarauds à machine, à queue longue, de diamètre nominal
3 à 24 mm et 1/8 à 1 in**

Première édition — 1972-06-15

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2283:1972

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cb1fe056-239f-4f6c-85cd-0ba0745d7ff/iso-2283-1972>

CDU 621.993.2

Réf. N° : ISO 2283-1972 (F)

Descripteurs : outil, taraud, dimension.

Prix basé sur 4 pages

AVANT-PROPOS

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.

La Norme Internationale ISO 2283 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Elle fut approuvée en août 1971 par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Roumanie
Belgique	Irlande	Suisse
Corée, Rép. de	Israël	Tchécoslovaquie
Egypte, Rép. arabe d'	Italie	Thaïlande
Espagne	Japon	Turquie
France	Pays-Bas	U.R.S.S.
Hongrie	Pologne	U.S.A.

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Australie
Autriche
Royaume-Uni
Suède

Tarauds à machine, à queue longue, de diamètre nominal 3 à 24 mm et 1/8 à 1 in

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions générales des tarauds à machine à queue longue.

Elle est valable pour les tarauds de diamètre nominal 3 à 24 mm et 1/8 à 1 in, et s'applique essentiellement aux tarauds à queue dédagée.

Les longueurs taillées de ces tarauds sont conformes à celles données ^{dans l'}en ISO/R 529.

Les longueurs de queue ($L - l$) sont majorées de 50 % par rapport à celles données en ISO/R 529; les longueurs totales varient donc d'autant.

La présente Norme Internationale s'applique, comme ^{l'}ISO/R 529, aux types de filetages suivants :

Filetages métriques ISO

- à pas gros (Voir tableau 1)
- à pas fins (Voir tableau 2)

Filetages ISO en inches

- série « Unified Coarse » (UNC) (Voir tableau 3)
- série « Unified Fine » (UNF) (Voir tableau 4)

De plus, sont indiqués, en Appendice, les tarauds pour des filetages non recommandés, concernant les types de filetages suivants :

- « British Standard Whitworth » (BSW) (Voir tableau 5)
- « British Standard Fine » (BSF) (Voir tableau 5)
- « British Association » (BA) (Voir tableau 6)

Pour les tolérances et le marquage des tarauds, se reporter à ISO/R 529.

En cas de besoin de tarauds de diamètre nominal supérieur à ceux de la présente Norme Internationale, la longueur taillée doit être celle donnée, à diamètre nominal égal, en ISO/R 529, et la longueur de queue ($L - l$) doit être majorée de 50 %.

2 RÉFÉRENCE

ISO/R 529, *Tarauds courts à machine et à main.*

3 TARAUDS POUR FILETAGES MÉTRIQUES ISO

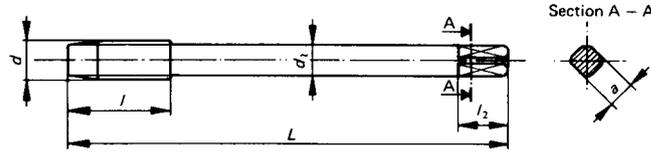


TABLEAU 1 — Filetage à pas gros
Dimensions en millimètres

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h9	l	L	Carré	
						a h11	l ₂
M 3	3	0,5	2,24	11	66	1,80	4
M 3,5	3,5	0,6	2,50	13	68	2,00	
M 4	4	0,7	3,15		73	2,50	5
M 4,5	4,5	0,75	3,55	16	79	3,15	6
M 5	5	0,8	4,00		89	3,55	
M 6	6	1	4,50	19	89	4,50	7
M 7	7		5,60				
M 8	8	1,25	6,30	22	97	5,00	8
M 9	9		7,10			5,60	
M 10	10	1,5	8,00	24	108	6,30	9
M 11	11		25	115	6,30	9	
M 12	12	1,75	9,00	29	119	7,10	10
M 14	14	2	11,20	30	127	9,00	12
M 16	16		12,50	32	137	10,00	13
M 18	18	2,5	14,00	37	149	11,20	14
M 20	20		16,00	38	158	12,50	16
M 22	22	3	18,00	45	172	14,00	18
M 24	24		18,00	45	172	14,00	18

TABLEAU 2 — Filetage à pas fin
Dimensions en millimètres

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h9	l	L	Carré	
						a h11	l ₂
M 3 X 0,35	3	0,35	2,24	11	66	1,80	4
M 3,5 X 0,35	3,5		2,50	68	2,00		
M 4 X 0,5	4	0,5	3,15	13	73	2,50	5
M 4,5 X 0,5	4,5		3,55	79	3,15		
M 5 X 0,5	5	0,5	4,00	16	79	3,15	6
M 5,5 X 0,5	5,5		4,00	17	84	3,15	
M 6 X 0,75	6	0,75	4,50	19	89	3,50	7
M 7 X 0,75	7		5,60		4,50	7	
M 8 X 1	8	1	6,30	22	97	5,00	8
M 9 X 1	9		7,10		5,60	8	
M 10 X 1	10	1,25	8,00	20	108	6,30	9
M 10 X 1,25	10		8,00	20	108	6,30	9
M 12 X 1,25	12	1,25	9,00	24	119	7,10	10
M 12 X 1,5	12	1,5	9,00	29	119	7,10	10
M 14 X 1,25	14	1,25	11,20	25	127	9,00	12
M 14 X 1,5	14	1,5		30			
M 15 X 1,5	15	1,5	12,50	32	137	10,00	13
M 16 X 1,5	16	1,5		32			
M 17 X 1,5	17	1,5	14,00	29	149	11,20	14
M 18 X 1,5	18	1,5		29			
M 18 X 2	18	2	14,00	37	149	11,20	14
M 20 X 1,5	20	1,5	16,00	29	158	12,50	16
M 20 X 2		2		37			
M 22 X 1,5	22	1,5	16,00	33	158	12,50	16
M 22 X 2		2		38			
M 24 X 1,5	24	1,5	18,00	35	172	14,00	18
M 24 X 2		2		35			

NOTE — Pour les tarauds M3 à M10, une gorge de dégagement, facultative au gré du fabricant, de dimension égale à la cote d_2 de ISO/R 529, peut être prévue.

4 TARAUDS POUR FILETAGES ISO EN INCHES

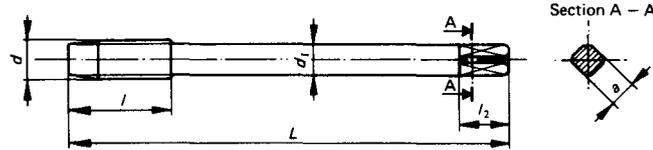


TABLEAU 3 - Série «Unified Coarse» (UNC)

Dimensions en millimètres

Désignation	d nominal	Pas approximatif	d_1 h9	l	L	Carré	
						a h11	l_2
N° 5-40-UNC	3,175	0,635	2,24	11	66	1,80	4
N° 6-32-UNC	3,505	0,794	2,50	13	68	2,00	
N° 8-32-UNC	4,166		3,15		73	2,80	5
N° 10-24-UNC	4,826	1,058	3,55	16	79	2,80	5
N° 12-24-UNC	5,486		4,00		84	3,15	6
$\frac{1}{4}$ -20-UNC	6,350	1,270	4,50	19	89	3,55	8
$\frac{5}{16}$ -18-UNC	7,938	1,411	6,30	22	97	5,00	
$\frac{3}{8}$ -16-UNC	9,525	1,588	7,10	24		115	5,60
$\frac{7}{16}$ -14-UNC	11,112	1,814	8,00	25	119	6,30	9
$\frac{1}{2}$ -13-UNC	12,700	1,954	9,00	29	127	7,10	10
$\frac{9}{16}$ -12-UNC	14,288	2,117	11,20	32	137	9,00	12
$\frac{5}{8}$ -11-UNC	15,875	2,309	12,50	37	149	10,00	13
$\frac{3}{4}$ -10-UNC	19,050	2,540	14,00	38	158	11,20	14
$\frac{7}{8}$ -9-UNC	22,225	2,822	16,00	45	172	12,50	16
1"-8-UNC	25,400	3,175	18,00			14,00	18

TABLEAU 4 - Série «Unified Fine» (UNF)

Dimensions en millimètres

Désignation	d nominal	Pas approximatif	d_1 h9	l	L	Carré	
						a h11	l_2
N° 5-44-UNF	3,175	0,577	2,24	11	66	1,80	4
N° 6-40-UNF	3,505	0,635	2,50	13	68	2,00	
N° 8-36-UNF	4,166	0,706	3,15		73	79	2,50
N° 10-32-UNF	4,826	0,794	3,55	16	84	2,80	5
N° 12-28-UNF	5,486	0,907	4,00	17	89	3,15	6
$\frac{1}{4}$ -28-UNF	6,350		4,50		97	3,55	8
$\frac{5}{16}$ -24-UNF	7,938	1,058	6,30	19	115	5,00	
$\frac{3}{8}$ -24-UNF	9,525		7,10		119	5,60	9
$\frac{7}{16}$ -20-UNF	11,112	1,270	8,00	22	127	6,30	10
$\frac{1}{2}$ -20-UNF	12,700		9,00		137	7,10	
$\frac{9}{16}$ -18-UNF	14,288	1,411	11,20	25	149	9,00	12
$\frac{5}{8}$ -18-UNF	15,875		12,50		158	10,00	13
$\frac{3}{4}$ -16-UNF	19,050	1,588	14,00	29	172	11,20	14
$\frac{7}{8}$ -14-UNF	22,225	1,814	16,00	33		12,50	16
1"-12-UNF	25,400	2,117	18,00	35		14,00	18

APPENDICE

FILETAGES NON RECOMMANDÉS

TABLEAU 5 – Filetages «British Standard Whitworth» (BSW) et «British Standard Fine» (BSF)

Dimensions en millimètres

Désignation		d nominal	Pas approximatif		d ₁ h9	l	L	Carré	
BSW	BSF		BSW	BSF				a h11	l ₂
$\frac{1}{8}$ -40-BSW	—	3,175	0,635	—	2,24	11	66	1,80	4
$\frac{3}{16}$ -24-BSW	$\frac{3}{16}$ -32-BSF	4,762	1,058	0,794	3,55	16	79	2,80 3,15	5 6
—	$\frac{7}{32}$ -28-BSF	5,556	—	0,907	4,00	17	84		
$\frac{1}{4}$ -20-BSW	$\frac{1}{4}$ -26-BSF	6,350	1,270	0,977	4,50	19	89	3,55	6
—	$\frac{9}{32}$ -26-BSF	7,144	—		5,60			4,50	7
$\frac{5}{16}$ -18-BSW	$\frac{5}{16}$ -22-BSF	7,938	1,411	1,154	6,30	22	97	5,00	8
$\frac{3}{8}$ -16-BSW	$\frac{3}{8}$ -20-BSF	9,525	1,588	1,270	7,10	24	108	5,60 6,30	8 9
$\frac{7}{16}$ -14-BSW	$\frac{7}{16}$ -18-BSF	11,112	1,814	1,411	8,00	25	115		
$\frac{1}{2}$ -12-BSW	$\frac{1}{2}$ -16-BSF	12,700	2,117	1,588	9,00	29	119	7,10	10
$\frac{9}{16}$ -12-BSW	$\frac{9}{16}$ -16-BSF	14,288			11,20	30	127	9,00	12
$\frac{5}{8}$ -11-BSW	$\frac{5}{8}$ -14-BSF	15,875	2,309	1,814	12,50	32	137	10,00	13
$\frac{11}{16}$ -11-BSW	$\frac{11}{16}$ -14-BSF	17,462			14,00	37	149	11,20	14
$\frac{3}{4}$ -10-BSW	$\frac{3}{4}$ -12-BSF	19,050	2,540	2,117					
$\frac{7}{8}$ -9-BSW	$\frac{7}{8}$ -11-BSF	22,225	2,822	2,309	16,00	38	158	12,50	16
1 -8-BSW	1 -10-BSF	25,400	3,175	2,540	18,00	45	172	14,00	18

TABLEAU 6 – Filetage « British Association » (BA)

Dimensions en millimètres

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h9	l	L	Carré	
						a h11	l ₂
BA N° 5	3,2	0,59	2,24	11	66	1,80	4
BA N° 4	3,6	0,66	2,50	13	68	2,00	
BA N° 3	4,1	0,73	3,15			73	2,80
BA N° 2	4,7	0,81	3,55	16	79	2,80 3,15	5
BA N° 1	5,3	0,90	4,00	17	84		6
BA N° 0	6	1	4,50	19	89	3,55	

5/

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2283:1972

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cb1fe056-239f-4ffc-85cd-0ba0745d7ff/iso-2283-1972>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2283:1972

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cb1fe056-239f-4f6c-85cd-0ba0745d7ff/iso-2283-1972>