
**Tarauds à machine, à queue longue, de
diamètre nominal M3 à M24 et 1/8 in à
1 in — Tarauds à queue dégagée**

*Long shank taps with nominal diameters from M3 to M24 and 1/8 in to
1 in — Reduced shank taps*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2283:1972/Amd 1:1977](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-
209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977)



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2283:1972/Amd 1:1977](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977>

© ISO 2000

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 734 10 79
E-mail copyright@iso.ch
Web www.iso.ch

Imprimé en Suisse

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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments de la présente Norme internationale 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.

La Norme internationale ISO 2283 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 4, *Tarauts et filières de filetage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2283:1972), dont elle constitue une révision technique.

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2283:1972/Amd 1:1977](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977>

Tarauds à machine, à queue longue, de diamètre nominal M3 à M24 et 1/8 in à 1 in — Tarauds à queue dégagée

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des tarauds à queue dégagée de diamètre nominal M3 à M24 et 1/8 in à 1 in et complète ainsi l'ISO 8051 qui concerne les tarauds à queue pleine.

Elle est applicable aux tarauds à machine à queue longue.

Les spécifications techniques des tarauds faisant l'objet de la présente Norme internationale (comprenant le marquage) sont données dans l'ISO 8830.

La présente Norme internationale est applicable aux tarauds destinés à l'exécution des filetages suivants:

a) Filetages métriques ISO

- à pas gros;
- à pas fins.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

b) Filetages ISO en inches

- série «Unified Coarse» (UNC) et série «Unified Fine» (UNF).

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977>

Les filetages en inches non recommandés suivants:

- «British Standard Whitworth» (BSW) et «British Standard Fine» (BSF);
- «British Association» (BA)

sont donnés dans l'annexe A.

2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

ISO 529:1993, *Tarauds courts à machine et à main.*

ISO 8051:1999, *Tarauds à machine, à queue longue, de diamètre nominal M3 à M10 — Tarauds à queue pleine, à gorge.*

ISO 8830:1991, *Tarauds à machine, en acier rapide, à filets rectifiés — Spécifications techniques.*

3 Dimensions

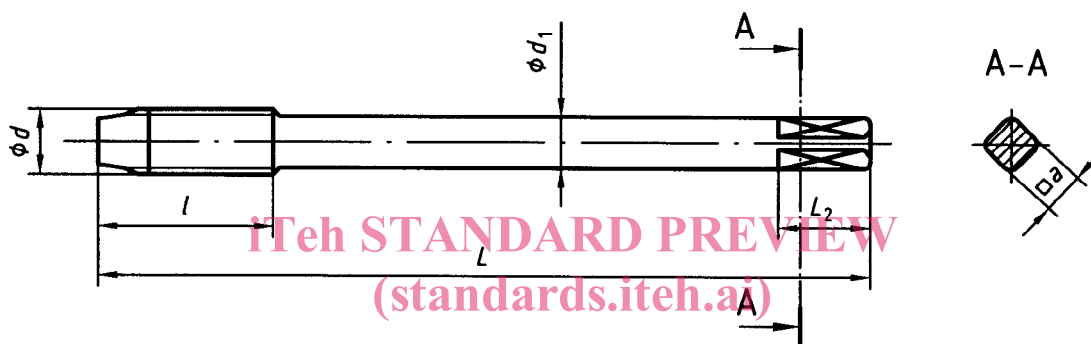
Les dimensions sont données à la Figure 1 et dans le Tableau 1 pour les filetages métriques ISO et dans le Tableau 2 pour les filetages ISO en inches.

Les longueurs taillées de ces tarauds sont conformes à celles données dans l'ISO 529.

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

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, dans l'ISO 529, et la longueur de queue ($L - l$) doit être majorée de 50 %.

NOTE Pour les tarauds M3 à M10, une gorge de dégagement, facultative au gré du fabricant, de dimension égale à la cote d_2 du Tableau 1 de l'ISO 8051:1999, peut être prévue.



ISO 2283:1972/Amd 1:1977
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/94b9e34c-c59c-4eea-8da1-209e3754f5bf/iso-2283-1972-amd-1-1977>
 Figure 1

4 Marquage

Le marquage doit être conforme à l'ISO 8830.

Tableau 1 — Tarauds pour filetages métriques ISO

Dimensions en millimètres

Désignation		<i>d</i> nom.	Pas		<i>d</i> ₁ h9 ^a	<i>l</i> max.	<i>L</i> h16	Carré			
Pas gros	Pas fin		gros	fin				<i>a</i> h11 ^b	<i>l</i> ₂ ±0,8		
M3	M3 × 0,35	3	0,5	0,35	2,24	11	66	1,8	4		
M3,5	M3,5 × 0,35	3,5	0,6		2,5			13		68	2
M4	M4 × 0,5	4	0,7	0,5	3,15	16	73		2,5		5
M4,5	M4,5 × 0,5	4,5	0,75		3,55			17	79	2,8	
M5	M5 × 0,5	5	0,8		4					19	
—	M5,5 × 0,5	5,5	—	1	4,5	19	89	3,55	7		
M6	M6 × 0,75	6	1		5,6			22		97	4,5
M7	M7 × 0,75	7	1,25	6,3	24	108	5		8		
M8	M8 × 1	8	1,25	7,1			25	115		5,6	
M9	M9 × 1	9	1,5	1,25	29	119			6,3	9	
M10	M10 × 1	10	1,5	1,25			29	119	7,1		
M11	—	11	1,75	1,25	30	127			7,1	10	
M12	M12 × 1,25	12	1,75	1,5			32	137	7,1		
M13	M12 × 1,5	12	1,75	1,5	37	149			9	12	
M14	M14 × 1,25	14	2	1,25			37	149	9		
—	M14 × 1,5	14	2	1,25	38	158			9	13	
M15	M15 × 1,5	15	—	1,5			45	172	10		14
M16	M16 × 1,5	16	2		12,5	45			172	10	
—	M17 × 1,5	17	—	14	50		188	11,2		15	
M17	M18 × 1,5	18	2,5	2		50		188	11,2		
M18	M18 × 2	18		2	1,5		50		188	11,2	16
M19	M20 × 1,5	20	2,5	2	50	188		12,5		16	
M20	M20 × 2			1,5			16	38	158		12,5
M21	M22 × 1,5	22	2,5	2	50	188	12,5	16			
M22	M22 × 2			1,5			16		38	158	12,5
M23	M24 × 1,5	24	3	1,5	50	188	14	18			
M24	M24 × 2			2			18		45	172	14

^a Conformément à l'ISO 237⁽¹⁾, la tolérance h9 s'applique aux queues de précision; pour les queues sans précision, la tolérance est h11.

^b Conformément à l'ISO 237⁽¹⁾, la tolérance est portée à h12 pour inclure les erreurs de forme du carré et de position par rapport à la queue.

Tableau 2 — Tarauds pour filetage ISO en inches

Dimensions en millimètres

Désignation		d nom.	Pas approximatif		d ₁ h9 ^a	l max.	L h16	Carré	
«Unified coarse» (UNC)	«Unified Fine» (UNF)		UNC	UNF				a h11 ^b	l ₂ ± 0,8
N° 5-40-UNC	N° 5-44-UNF	3,175	0,635	0,577	2,24	11	66	1,80	4
N° 6-32-UNC	N° 6-40-UNF	3,505	0,794	0,635	2,50	13	68	2,00	5
N° 8-32-UNC	N° 8-36-UNF	4,166		0,706	3,15		73	2,50	
N° 10-24-UNC	N° 10-32-UNF	4,826	1,058	0,794	3,55	16	79	2,8	5
N° 12-24-UNC	N° 12-28-UNF	5,486		0,907	4,00	17	84	3,15	6
1/4-20-UNC	1/4-28-UNF	6,350	1,270	4,50	19	89	3,55		
5/16-18-UNC	5/16-24-UNF	7,938	1,411	1,058	6,30	22	97	5,00	8
3/8-16-UNC	3/8-24-UNF	9,525	1,588		7,10	24	108	5,60	8
7/16-14-UNC	7/16-20-UNF	11,112	1,814	1,270	8,00	25	115	6,30	9
1/2-13-UNC	1/2-20-UNF	12,700	1,954		9,00	29	119	7,10	10
9/16-12-UNC	9/16-18-UNF	14,288	2,117	1,411	11,20	30	127	9,00	12
5/8-11-UNC	5/8-18-UNF	15,875	2,309		12,50	32	137	10,00	13
3/4-10-UNC	3/4-16-UNF	19,050	2,540	1,588	14	37	149	11,20	14
7/8-9-UNC	7/8-14-UNF	22,225	2,822	1,814	16	38	158	12,50	16
1-8-UNC	1-12-UNF	25,400	3,175	2,117	18	45	172	14	18

^a Conformément à l'ISO 237^[1], la tolérance h9 s'applique aux queues de précision; pour les queues sans précision, la tolérance est h11.

^b Conformément à l'ISO 237^[1], la tolérance est portée à h12 pour inclure les erreurs de forme du carré et de position par rapport à la queue.

Annexe A (informative)

Filetage en inches non recommandés

A.1 Filetages «British Standard Whitworth» (BSW) et «British Standard Fine» (BSF)

Tableau A.1

Dimensions en millimètres

Désignation		d nom.	Pas approximatif		d ₁ h9 ^a	l max.	L h16	Carré		
BSW	BSF		BSW	BSF				a h11 ^b	l ₂ nom.	tol.
1/8-40-BSW	—	3,175	0,635	—	2,24	11	66	1,8	4	± 0,8
3/16-24-BSW	3/16-32-BSF	4,762	1,058	0,794	3,55	16	79	2,8	5	
—	7/32-28-BSF	5,556	—	0,907	4	17	84	3,15	6	
1/4-20-BSW	1/4-26-BSF	6,35	1,27	—	4,5	19	89	3,55		
—	9/32-26-BSF	7,144	—	0,977	5,6			4,5	7	
5/16-18-BSW	5/16-22-BSF	7,938	1,411	1,154	6,3	22	97	5	8	
3/8-16-BSW	3/8-20-BSF	9,525	1,588	1,27	7,1	24	108	5,6	9	
7/16-14-BSW	7/16-18-BSF	11,112	1,814	1,411	8	25	115	6,3		
1/2-12-BSW	1/2-16-BSF	12,7	2,117	1,588	9	29	119	7,1	10	
9/16-12-BSW	9/16-16-BSF	14,288			11,2	30	127	9	12	
5/8-11-BSW	5/8-14-BSF	15,875	2,309	1,814	12,5	32	137	10	13	
11/16-11-BSW	11/16-14-BSF	17,462			14	37	149	11,2	14	
3/4-10-BSW	3/4-12-BSF	19,05	2,54	2,117	16	38	158	12,5	16	
7/8-9-BSW	7/8-11-BSF	22,225	2,822	2,309	18	45	172	14	18	
1-8-BSW	1-10-BSF	25,4	3,175	2,54						

^a Conformément à l'ISO 237^[1], la tolérance h9 s'applique aux queues de précision; pour les queues sans précision, la tolérance est h11.

^b Conformément à l'ISO 237^[1], la tolérance est portée à h12 pour inclure les erreurs de forme du carré et de position par rapport à la queue.