

---

# NORME INTERNATIONALE 2284

---

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

---

## Tarauds à main au pas du gaz pour filetages cylindrique et conique — Dimensions générales et marquage

*Hand taps for pipe threads for parallel and taper threads — General dimensions and marking*

Deuxième édition — 1976-06-15

---

CDU 621.993

Réf. n° : ISO 2284-1976 (F)

**Descripteurs** : outil, outil à main, outil pour travail des métaux, taraud, filetage au pas du gaz, spécification, dimension, marquage

Prix basé sur 2 pages

## AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration des 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 2284 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*. Cette deuxième édition comprend les modifications qui ont été soumises aux Comités Membres, sous forme d'amendement, en avril 1975.

Cet amendement a été approuvé par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Israël	Royaume-Uni
Belgique	Italie	Suède
Canada	Japon	Suisse
Chili	Mexique	Turquie
Espagne	Pays-Bas	U.R.S.S.
France	Pologne	Yougoslavie
Hongrie	Roumanie	

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Autriche

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2284-1972) qui avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

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

Aucun Comité Membre n'avait désapprouvé le document.

# Tarauds à main au pas du gaz pour filetages cylindrique et conique — Dimensions générales et marquage

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions générales et spécifie le marquage des tarauds à main au pas du gaz utilisés pour les travaux manuels sur tubes.

Elle est applicable aux deux types de tarauds suivants :

- tarauds pour filetage cylindrique (voir tableau 1),
- tarauds pour filetage conique (voir tableau 2).

filetages conformes à l'ISO/R 7 et à l'ISO/R 228.

De plus, elle comporte en annexe, les bases de calcul pour les dimensions.

## 2 RÉFÉRENCES

ISO/R 7, *Filetages au pas du gaz pour tubes gaz et leurs raccords filetés à joint d'étanchéité dans le filet (1/8 inch à 6 inches).*

ISO/R 228, *Filetages au pas du gaz pour raccordement sans joint d'étanchéité dans le filet (1/8 inch à 6 inches).*

ISO 237, *Outils tournants à queue cylindrique — Diamètres de queues et dimensions des carrés d'entraînement.*

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

## 3 DIMENSIONS GÉNÉRALES

Les dimensions générales sont données dans les tableaux 1 et 2.

Les diamètres de queue et les carrés d'entraînement doivent être conformes aux spécifications de l'ISO 237, les tolérances étant les suivantes :

- sur diamètre  $d_1$ :
  - h9 pour les queues de précision
  - h11 pour les queues sans précision
- sur plats  $a$  :
  - h11
  - h12 (y compris les erreurs de forme du carré et de position par rapport à la queue).

## 4 MARQUAGE

Le marquage doit être conforme aux spécifications de l'ISO 529.