

NORME INTERNATIONALE

ISO
2284

Troisième édition
1987-12-15



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

Tarauds à main pour filetages cylindrique et conique de tuyauterie — Dimensions générales et marquage

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

(standards.iteh.ai)

ISO 2284:1987

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eb5d332-d07d-41bb-a96d-099b8a4991b5/iso-2284-1987>

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 normalement 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.

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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 2284 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 2284 : 1976), dont elle constitue une révision mineure.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Tarauds à main pour filetages cylindrique et conique de tuyauterie — 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 pour filetages de tuyauterie.

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 7-1 et à l'ISO 228-1.

De plus, elle donne dans l'annexe, les bases de calcul pour les dimensions.

2 Références

ISO 7-1, *Filetages de tuyauterie pour raccordement avec étanchéité dans le filet — Partie 1 : Désignation, dimensions et tolérances.*

ISO 228-1, *Filetages de tuyauterie pour raccordement sans étanchéité dans le filet — Partie 1 : Désignation, dimensions et tolérances.*

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.*

ISO 5969, *Tarauds à filets rectifiés pour filetages gaz séries G et Rp — Tolérances sur la partie taillée.*

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 α :
 - h11
 - h12 (y compris les erreurs de forme du carré et de position par rapport à la queue).

4 Marquage

Les tarauds conformes à la présente Norme internationale et aux spécifications de l'ISO 5969 doivent porter sur la queue les indications suivantes :

- la lettre désignant le type de filetage;
- la désignation du filetage.

Exemples :

Un taraud pour filetage cylindrique série G de désignation 3/4 doit porter le marquage suivant :

G 3/4

Un taraud pour filetage cylindrique série Rp de désignation 1/4 doit porter le marquage suivant :

Rp 1/4

Un taraud pour filetage conique série Rc de désignation 1 doit porter le marquage suivant :

Rc 1

NOTE — 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.

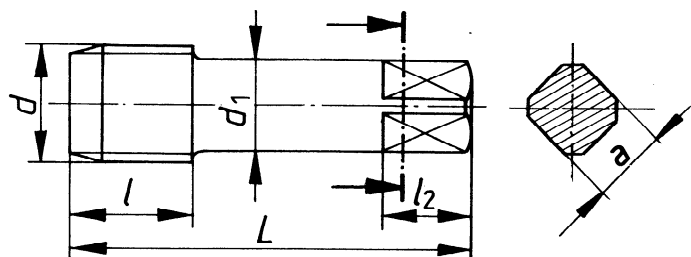


Tableau 1 – Tarauds pour filetage cylindrique – Séries G et Rp

Dimensions en millimètres

Désignation du filetage	Nombre de pas dans 25,4 mm	d nom.	Pas ≈	d ₁ h9	l ⁺² / ₋₁	L	Carré	
							a h11	l ₂
1/16	28	7,723	0,907	5,6	14	52	4,5	7
1/8	28	9,728		8	15	59	6,3	9
1/4	19	13,157	1,337	10	19	67	8	11
3/8	19	16,662		12,5	21	75	10	13
1/2	14	20,955	1,814	16	26	87	12,5	16
(5/8)	14	22,911		18	26	91	14	18
3/4	14	26,441	2,309	20	28	96	16	20
(7/8)	14	30,201		22,4	29	102	18	22
1	11	33,249	2,309	25	33	109	20	24
1 1/4	11	41,91		31,5	36	119	25	28
1 1/2	11	47,803	2,309	35,5	37	125	28	31
(1 3/4)	11	53,746			39	132		
2	11	59,614	2,309	40	41	140	31,5	34
(2 1/4)	11	65,71			42	142		
2 1/2	11	75,184	2,309	45	45	153	35,5	38
3	11	87,884			50	48		
3 1/2	11	100,33	2,309	50	63	173	50	51
4	11	113,03			71	53		

NOTE – Les dimensions entre parenthèses sont, autant que possible, à éviter.

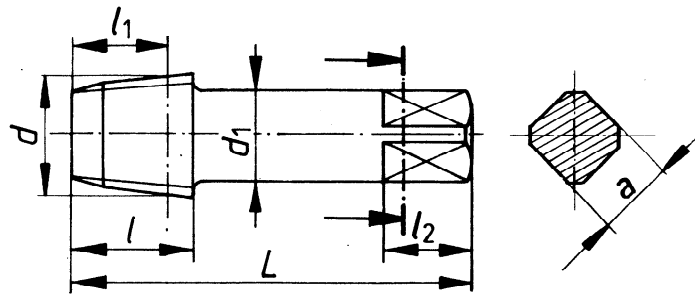


Tableau 2 — Tarauds pour filetage conique — Série Rc

Dimensions en millimètres

Désignation du filetage	Nombre de pas dans 25,4 mm	d nom.	Pas ≈	d ₁ h9	l ⁺² ₋₁	L	l ₁ max.	Carré	
								a h11	l ₂
1/16	28	7,723	0,907	5,6	14	52	10,1	4,5	7
1/8	28	9,728		8	15	59		6,3	9
1/4	19	13,157	1,337	10	19	67	15	8	11
3/8	19	16,662		12,5	21	75	15,4	10	13
1/2	14	20,955	1,814	16	26	87	20,5	12,5	16
3/4	14	26,441		20	28	96	21,8	16	20
1	11	33,249	2,309	25	33	109	26	20	24
1 1/4	11	41,911		31,5	38	119	28,3	25	28
1 1/2	11	47,803		35,5	37	125	28,3	28	31
2	11	59,614		40	41	140	32,7	31,5	34
2 1/2	11	75,184		45	45	153	37,1	35,5	38
3	11	87,884		50	48	164	40,2	40	42
3 1/2	11	100,33		63	50	173	41,9	50	51
4	11	113,03		71	53	185	46,2	56	56

Annexe

Bases de calcul pour les dimensions

(Cette annexe fait partie intégrante de la norme.)

La présente Norme internationale a été établie au moyen de formules empiriques déduites des normes et pratiques existantes dans les différents pays, et en se basant sur l'ISO 529.

A.1 Longueur filetée

La longueur filetée est composée de la longueur d'entrée et de celle à filets pleins, d'où la formule

$$5p + 3,08 d^{0,55}$$

Le premier terme de cette formule correspond au maximum de la longueur d'entrée de filets.

A.2 Longueur de queue

La longueur de queue est composée de la longueur «libre» (hors pince) de la queue, de celle supposée devoir être absorbée par la pince de l'appareil à tarauder et de la longueur du carré d'entraînement, d'où la formule

$$(6,3 d^{0,45}) + (10 d_1^{0,25}) + l_2$$

Le premier terme de cette formule correspond à la longueur libre, le second à la longueur absorbée par la pince et le troisième à la longueur du carré.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2284:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eb5d332-d07d-41bb-a96d-099b8a4991b5/iso-2284-1987)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eb5d332-d07d-41bb-a96d-099b8a4991b5/iso-2284-1987>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2284:1987

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eb5d332-d07d-41bb-a96d-099b8a4991b5/iso-2284-1987>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2284:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eb5d332-d07d-41bb-a96d-099b8a4991b5/iso-2284-1987)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5eb5d332-d07d-41bb-a96d-099b8a4991b5/iso-2284-1987>

CDU 621.993.1 : 621.882.082.22

Descripteurs : outil, outil à main, outil de coupe, outil à fileter, taraud, dimension, marquage.

Prix basé sur 3 pages
