
**Fixations — Vis autoperceuses à tête
hexagonale à embase plate, avec
filetage de vis à tôle**

*Fasteners — Hexagon washer head drilling screws with tapping
screw thread*

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

[ISO 15480:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9c895e91-41cd-4167-9da3-a3d19d6e96a9/iso-15480-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9c895e91-41cd-4167-9da3-a3d19d6e96a9/iso-15480-2019>



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

[ISO 15480:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9c895e91-41cd-4167-9da3-a3d19d6e96a9/iso-15480-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9c895e91-41cd-4167-9da3-a3d19d6e96a9/iso-15480-2019>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2019

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Dimensions	1
5 Exigences et Normes internationales de référence	4
6 Désignation	4
Bibliographie	5

iTeh Standards
 (https://standards.itih.ai)
 Document Preview

ISO 15480:2019

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/9c895e91-41cd-4167-9da3-a3d19d6e96a9/iso-15480-2019>

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).

L'attention est attirée 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).

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 nature volontaire des normes, 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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 2, *Fixations*, sous-comité SC 13, *Fixations à filetage non métrique*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 15480:1999), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- mise à jour des références normatives;
- ajout du diamètre d_a sur la [Figure 1](#) et ajout des valeurs respectives dans le [Tableau 1](#);
- l_g a été remplacé par l_m sur la [Figure 1](#) et dans le [Tableau 1](#) conformément à l'ISO 225;
- les valeurs de r_1 du [Tableau 1](#) ont été modifiées en valeurs minimales.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Fixations — Vis autoperceuses à tête hexagonale à embase plate, avec filetage de vis à tôle

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les caractéristiques des vis autoperceuses à tête hexagonale à embase plate, en acier, de dimensions de filetage de ST2,9 à ST6,3, et de grade A.

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 1478, *Filetage de vis à tôle*

ISO 3269, *Éléments de fixation — Contrôle de réception*

ISO 4042, *Fixations — Systèmes de revêtements électrolytiques*

ISO 4759-1, *Tolérances des éléments de fixation — Partie 1: Vis, goujons et écrous — Grades A, B et C*

ISO 8992, *Éléments de fixation — Exigences générales pour vis, goujons et écrous*

ISO 10666, *Vis autoperceuses avec filetage de vis à tôle — Caractéristiques mécaniques et fonctionnelles*

3 Termes et définitions

Aucun terme n'est défini dans le présent document.

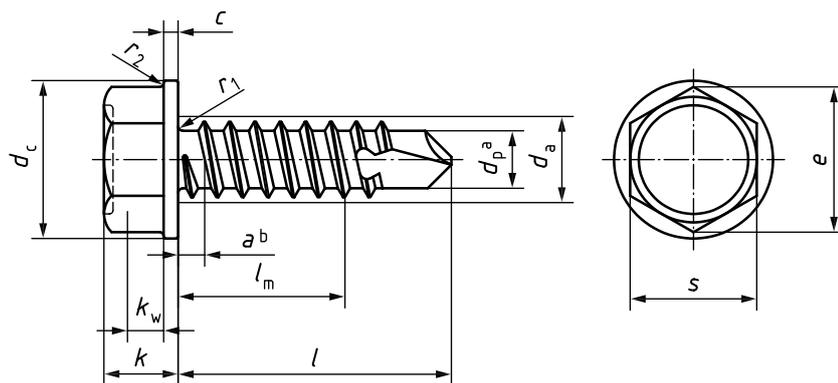
L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

4 Dimensions

Les dimensions doivent être conformes à la [Figure 1](#) et au [Tableau 1](#).

Les symboles et les descriptions des dimensions sont définis dans l'ISO 225.



- a La fonction de la pointe autoperceuse (diamètre d_p) est spécifiée dans l'ISO 10666.
- b La dimension a doit être mesurée au niveau du diamètre de tige, au pied du premier filet complet.

Figure 1 — Vis autoperceuse à tête hexagonale à embase plate, avec filetage de vis à tôle

iTeh Standards
 (https://standards.itih.ai)
 Document Preview

[ISO 15480:2019](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/9c895e91-41cd-4167-9da3-a3d19d6e96a9/iso-15480-2019)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/9c895e91-41cd-4167-9da3-a3d19d6e96a9/iso-15480-2019>