



Publié 1984-07-15

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

Tarauds à filets rectifiés pour filetages métriques ISO de tolérance 4H à 8H et 4G à 6G à pas gros et à pas fins — Tolérances d'exécution de la partie taillée

AMENDEMENT 1

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

L'Amendement 1 à la Norme internationale ISO 2857-1973 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et a été soumis aux comités membres en janvier 1983.

[ISO 2857:1973/Amd 1:1984](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4d8683ca-ab74-484e-8604-f7c5778db686/iso-2857-1973-amd-1-1984)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvé:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4d8683ca-ab74-484e-8604-f7c5778db686/iso-2857-1973-amd-1-1984>

Afrique du Sud, Rép. d'
Allemagne, R.F.
Australie
Autriche
Belgique
Chine

Hongrie
Inde
Italie
Japon
Pologne
Roumanie

Royaume-Uni
Suède
Suisse
Tchécoslovaquie
URSS

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvé pour des raisons techniques:

France
USA

CDU 621.993

Réf. n°: ISO 2857-1973/A1-1984 (F)

Descripteurs: outil, outil de coupe, taraud, filetage, tolérance de dimension.

© Organisation Internationale de Normalisation, 1984 ●

Imprimé en Suisse

Prix basé sur 3 pages

Remplacer le paragraphe 4.4 par le texte suivant :

4.4 Tolérances sur le demi-angle $\alpha/2$ du filet

Les valeurs de la tolérance sur $\alpha/2$ sont fixées en fonction du pas du filetage et doivent être conformes aux valeurs données dans le tableau 3.

Tableau 3 – Tolérances sur le demi-angle $\alpha/2$

Pas	Tolérance sur $\alpha/2$
0,2 0,25	$\pm 70'$
0,3 0,35 0,4	$\pm 50'$
0,45 0,5 0,6	$\pm 35'$
0,7 0,75 0,8	$\pm 30'$
1 1,25 1,5	$\pm 25'$
1,75 2 2,5	$\pm 20'$
3 3,5 4 4,5 5 5,5 6	$\pm 15'$

NOTE — Pour un pas donné, la tolérance sur le demi-angle $\alpha/2$ est telle que l'erreur équivalente sur le diamètre virtuel sur flancs n'excède pas une proportion donnée de la tolérance sur le diamètre sur flancs T_{D2} pour la classe 5 du filetage de l'écrou.

Ces valeurs ont été calculées sur la base d'une proportion de 8 %, excepté pour les pas inférieurs à 0,4 mm où la proportion est de 10 %. Les valeurs calculées ont été arrondies aux 5' les plus proches afin qu'elles soient compatibles avec les mesurages usuels.

Page 7

Chapitre 6

Remplacer le texte de l'avant-dernière colonne de gauche du tableau par le texte suivant :

«Tolérance sur le demi-angle du filet ($\alpha/2$)».

Page 9

Annexe A

Remplacer dans le tableau la colonne «Tolér. sur α et $\alpha/2$ » par la colonne suivante :

Classes des tarauds			Tolér. $\alpha/2$	d nominal
Filetage				
Désignation	d nominal	Pas P		
M 1	1	0,25	± 70'	1
M 1,1	1,1			1,1
M 1,2	1,2			1,2
M 1,4	1,4	0,3	± 50'	1,4
M 1,6	1,6	0,35		1,6
M 1,8	1,8			1,8
M 2	2	0,4	± 35'	2
M 2,2	2,2	0,45		2,2
M 2,5	2,5			2,5
M 3	3	0,5	± 30'	3
M 3,5	3,5	0,6		3,5
M 4	4	0,7		4
M 4,5	4,5	0,75	± 25'	4,5
M 5	5	0,8		5
M 6	6	1		6
M 7	7		7	
M 8	8		1,25	8
M 9	9	9		
M 10	10	1,5	± 20'	10
M 11	11			11
M 12	12	1,75	± 15'	12
M 14	14	2		14
M 16	16			16
M 18	18	2,5	18	
M 20	20		20	
M 22	22		22	
M 24	24	3	24	
M 27	27		27	
M 30	30	3,5	± 15'	30
M 33	33			33
M 36	36	4	36	
M 39	39		39	
M 42	42	4,5	42	
M 45	45		45	
M 48	48	5	48	
M 52	52		52	
M 56	56	5,5	56	
M 60	60		60	
M 64	64	6	64	
M 68	68		68	

Remplacer dans le tableau la colonne «Tolér. sur α et $\alpha/2$ » par la colonne suivante :

Classes des tarauds		d nominal	Pas P	Tolér. $\alpha/2$	d nominal
Désignation	Filetage				
M 1 x 0,2	1	1		± 70'	1
M 1,1 x 0,2	1	1			1,1
M 1,2 x 0,2	1,2	1,2			1,2
M 1,4 x 0,2	1,4	1,4			1,4
M 1,6 x 0,2	1,6	1,6			1,6
M 1,8 x 0,2	1,8	1,8			1,8
M 2 x 0,25	2	0,25			2
M 2,2 x 0,25	2,2	0,25			2,2
M 2,5 x 0,35	2,5	0,35			2,5
M 3 x 0,35	3	0,35			3
M 3,5 x 0,35	3,5			3,5	
M 4 x 0,5	4			4	
M 4,5 x 0,5	4,5	0,5		4,5	
M 5 x 0,5	5			5	
M 5,5 x 0,5	5,5			5,5	
M 6 x 0,75	6	0,75		6	
M 7 x 0,75	7			7	
M 8 x 1	8			8	
M 9 x 1	9	1		9	
M 10 x 1	10			10	
M 10 x 1,25		1,25			
M 12 x 1,25	12	1,25			
M 12 x 1,5	12	1,5			
M 14 x 1,25	14	1,25			
M 14 x 1,5					
M 15 x 1,5	15				
M 16 x 1,5	16	1,5			
M 17 x 1,5	17				
M 18 x 1,5	18				
M 18 x 2		2			
M 20 x 1,5	20	1,5			
M 20 x 2	20	2			
M 22 x 1,5	22	1,5			
M 22 x 2	22	2			
M 24 x 1,5	24	1,5			
M 24 x 2	24	2			
M 25 x 1,5	25	1,5			
M 25 x 2	25	2			
M 27 x 1,5	27	1,5			
M 27 x 2	27	2			
M 28 x 1,5	28	1,5			
M 28 x 2	28	2			
M 30 x 1,5	30	1,5			
M 30 x 2	30	2			
M 30 x 3	30	3			
M 32 x 1,5	32	1,5			
M 32 x 2	32	2			

iTech STANDARD PREVIEW
(standards.itech.ai)
ISO 2857:1973/Amd 1:1984
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/4d8683ca-ab74-484e-8604-f7c5778db686/iso-2857-1973-amd-1-1984>