

NORME INTERNATIONALE

ISO 4018

Deuxième édition
1988-05-15

Corrigée et
réimprimée
1992-07-15



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

Vis à tête hexagonale entièrement filetés — Grade C

Hexagon head screws — Product grade C

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 4018:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f499da0b-0136-4a60-ae10-9ad751edf506/iso-4018-1988>

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.

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 4018 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 4018 : 1979) à laquelle ont été apportées les modifications majeures suivantes :

- a) la gamme des filetages a été étendue de M5 à M64 ;
- b) la gamme des longueurs nominales a été étendue jusqu'à 500 mm ;
- c) des filetages non préférentiels ont été ajoutés ;
- d) en plus des classes de qualité 4.6 et 4.8, la classe de qualité 3.6 a été introduite.

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.

Vis à tête hexagonale entièrement filetés — Grade C

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

0 Introduction

La présente Norme internationale fait partie de la série complète des normes de produit ISO traitant des éléments de fixation à entraînement hexagonal. La série comprend standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f499da0b-0136-4a60-ae10-9ad751edf506/iso-4018-1988

- a) les vis à tête hexagonale partiellement filetés (ISO 4014, ISO 4015, ISO 4016 et ISO 8765);
- b) les vis à tête hexagonale entièrement filetés (ISO 4017, ISO 4018 et ISO 8676);
- c) les écrous hexagonaux (ISO 4032, ISO 4033, ISO 4034, ISO 4035, ISO 4036, ISO 8673, ISO 8674 et ISO 8675);
- d) les vis à tête hexagonale à embase (ISO 4162 et ISO 8102);
- e) les vis à tête hexagonale à embase, entièrement filetés;¹⁾
- f) les écrous hexagonaux à embase (ISO 4161, ISO 7043 et ISO 7044);
- g) la boulonnerie pour constructions métalliques (ISO 4775, ISO 7411 à ISO 7414 et ISO 7417).

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des vis à tête hexagonale entièrement filetés de filetage M5 à M64 inclus et de grade C.

NOTE — Ce type de produit est le même que celui qui est traité dans l'ISO 4016 à l'exception du filetage jusque sous tête.

Si, dans des cas particuliers, des spécifications autres que celles figurant dans la présente Norme internationale sont requises, il est recommandé de les choisir dans les Normes internationales existantes, par exemple ISO 261, ISO 888, ISO 898-1, ISO 965-2 et ISO 4759-1.

1) Feront l'objet de Normes internationales ultérieures.

2 Références

ISO 225, *Éléments de fixation — Vis, goujons et écrous — Symboles et désignations des dimensions.*

ISO 261, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Vue d'ensemble.*

ISO 888, *Boulons, vis et goujons — Longueurs de tige nominales, et longueurs filetées des boulons d'application générale.*

ISO 898-1, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation — Partie 1: Vis et goujons.*

ISO 965-2, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances — Partie 2: Dimensions limites pour la boulonnerie d'usage courant — Qualité moyenne.*

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

ISO 4042, *Éléments filetés — Revêtements électrolytiques.*¹⁾

ISO 4759-1, *Tolérances pour éléments de fixation — Partie 1: Boulons, vis et écrous de diamètre de filetage $\geq 1,6$ et < 150 mm et de niveau de finition A, B et C.*

ISO 8992, *Éléments de fixation — Prescriptions générales relatives aux vis, goujons et écrous.*

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 4018:1988

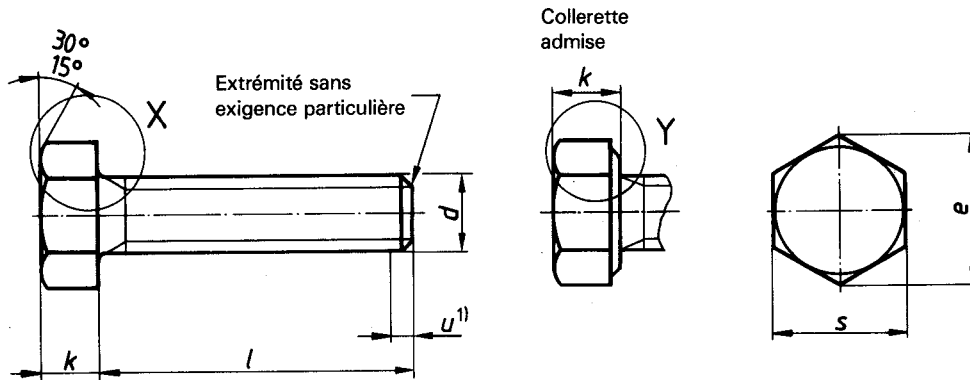
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f499da0b-0136-4a60-ae10-9ad751edf506/iso-4018-1988>

1) Actuellement au stade de projet.

3 Dimensions

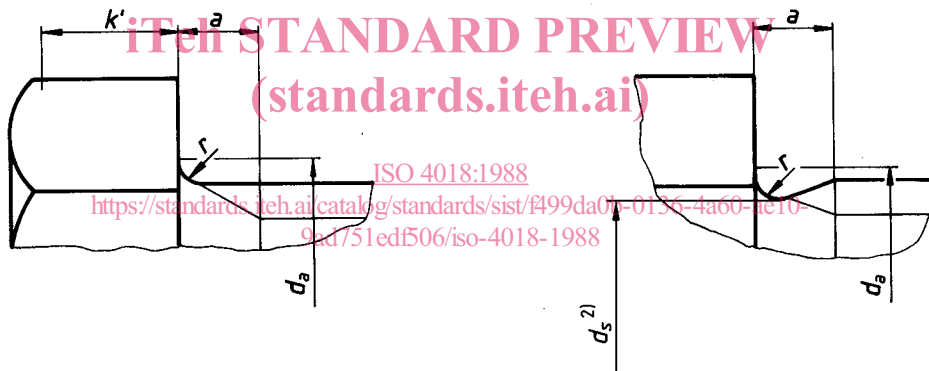
NOTE — Les symboles et désignations des dimensions sont spécifiés dans l'ISO 225.

Dimension en millimètres



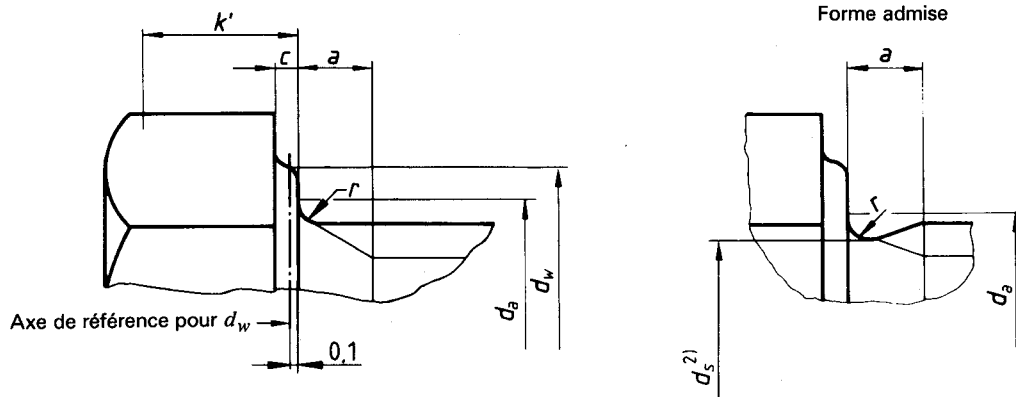
X

Forme admise



Y

Forme admise



1) Filetage incomplet $u < 2P$

2) $d_s \approx$ diamètre sur flancs du filet.

Tableau 1 — Filetages préférentiels

Dimensions en millimètres

Filetage (d)	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64
P1)	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
a	max. 2,4	3	4	4,5	5,3	6	7,5	9	10,5	12	13,5	15	16,5	18
c	min. 0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
d _L	max. 0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	1	1	1	1
d _w	max. 6	7,2	10,2	12,2	14,7	18,7	24,4	28,4	35,4	42,4	48,6	56,6	67	75
e	min. 6,74	8,74	11,47	14,47	16,47	22	27,7	33,25	42,75	51,11	59,95	69,45	78,66	88,16
k	min. 8,63	10,89	14,2	17,59	19,85	26,17	32,95	39,55	50,85	60,79	71,3	82,6	93,56	104,86
k2)	nom. 3,5	4	5,3	6,4	7,5	10	12,5	15	18,7	22,5	26	30	35	40
r	min. 3,125	3,625	4,925	5,95	7,05	9,25	11,6	14,1	17,65	21,45	24,95	28,95	33,75	38,75
s	max. 3,875	4,375	5,675	6,85	7,95	10,75	13,4	15,9	19,75	23,55	27,05	31,05	36,25	41,25
	min. 2,19	2,54	3,45	4,17	4,94	6,48	8,12	9,87	12,36	15,02	17,47	20,27	23,63	27,13
	nom. = max. 0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,8	0,8	1	1	1,2	1,6	2	2
	min. 8	10	13	16	18	24	30	36	46	55	65	75	85	95
		9,64	12,57	15,57	17,57	23,16	29,16	35	45	53,8	63,1	73,1	82,8	92,8
(3)	nom. min.													
	max.	10,75												
10	9,25													
12	11,1													
16	15,1													
20	18,95													
25	23,95													
30	28,95													
35	33,75													
40	38,75													
45	43,75													
50	48,75													
55	53,5													
60	58,5													
65	63,5													
70	68,5													
80	78,5													
90	88,25													
100	98,25													
110	108,25													

Tableau 2 — Filetages non préférentiels

Dimensions en millimètres

Filetage (d)	M14	M18	M22	M27	M33	M39	M45	M52	M60
<i>P</i> ¹⁾	2	2,5	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5
<i>a</i>	max. 6	7,5	7,5	9	10,5	12	13,5	15	16,5
	min. 2	2,5	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5
<i>c</i>	max. 0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	1	1	1	1
<i>d_a</i>	max. 16,7	21,2	26,4	32,4	38,4	45,4	52,6	62,6	71
<i>d_w</i>	min. 19,15	24,95	31,35	38	46,55	55,86	64,7	74,2	83,41
<i>e</i>	min. 22,78	29,56	37,29	45,2	55,37	66,44	76,95	88,25	99,21
	nom. 8,8	11,5	14	17	21	25	28	33	38
<i>k</i>	min. 8,35	10,6	13,1	16,1	19,95	23,95	26,95	31,75	36,75
	max. 9,25	12,4	14,9	17,9	22,05	26,05	29,05	34,25	39,25
<i>k</i> ²⁾	min. 5,85	7,42	9,17	11,27	13,97	16,77	18,87	22,23	25,73
<i>r</i>	min. 0,6	0,6	0,8	1	1	1	1,2	1,6	2
	nom. = max. 21	27	34	41	50	60	70	80	90
<i>s</i>	min. 20,16	26,16	33	40	49	58,8	68,1	78,1	87,8
/ 3)									
nom.	min.								
	max.								
30	28,95								
35	33,75								
40	38,75								
45	43,75								
50	48,75								
55	53,5								
60	58,5								
65	63,5								
70	68,5								
80	78,5								
90	88,25								
100	98,25								
110	108,25								
120	118,25								
130	128								
140	138								
150	148								
160	156								

STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 4018:1988
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f499da0b-0136-4a60-ac10-9ad751edf506/iso-4018-1988>

