

NORME INTERNATIONALE

ISO
2568

Deuxième édition
1988-12-01



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

Filières rondes de filetage, à main et à machine, et porte-filière à main

Hand- and machine-operated circular screwing dies and hand-operated die stocks

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Numéro de référence
ISO 2568 : 1988 (F)

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 2568 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2568 : 1973), dont elle constitue une révision mineure. Elle incorpore les Amendements 1 et 2 de 1977 et de 1983, respectivement, et le chapitre 5 « Marquage » a été ajouté.

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.

Filières rondes de filetage, à main et à machine, et porte-filière à main

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions générales des filières à main et à machine. Ces dimensions, établies en fonction du diamètre et du pas de filetage, sont les suivantes :

- diamètre extérieur;
- épaisseur;
- longueur taillée;
- dimensions générales de fixation.

Elle fixe également les dimensions d'interchangeabilité des porte-filières à main.

La présente Norme internationale est applicable aux filières destinées à l'exécution des filetages suivants :

- Filetages métriques ISO :
 - à pas gros, de M1 à M68;
 - à pas fins, de M1 à M56.
- Filetages ISO en inches :
 - série « Unified Coarse » (UNC), de N° 1 — 64 à 2 3/4 — 4;
 - série « Unified Fine » (UNF), de N° 0 — 80 à 1 1/2 — 12.

Les caractéristiques dimensionnelles des filières rondes, en fonction des diamètres et pas de filetage, sont données dans l'annexe A.

À titre d'information sont données dans l'annexe B les dimensions générales des filières pour les filetages ne faisant pas l'objet de la présente Norme internationale et qui, de ce fait, sont non recommandés. Cette annexe B s'applique aux filières pour filetages en inches des types suivants :

- B.1 — « British Standard Whitworth » (BSW).
- B.2 — « British Standard Fine » (BSF).
- B.3 — « British Association » (BA).

Toutes les filières sont disponibles en deux classes dites

- filières courantes;
- filières de précision.

2 Filetages métriques ISO

Filières de:

$D = 16$ et 20 mm

$D > 25$ mm

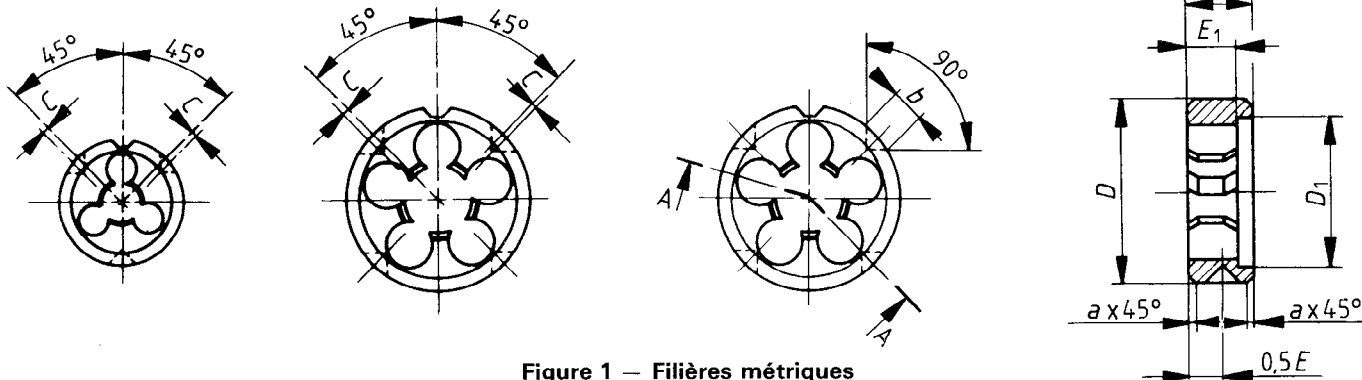


Figure 1 — Filières métriques

2.1 Pas gros

Tableau 1

Dimensions en millimètres

Désignation	d nom.	Pas	D	D_1	E	E_1	C	b	a				
M1	1	0,25	16	11	5	2,5	0,5	3	0,2				
M1,1	1,1												
M1,2	1,2												
M1,4	1,4												
M1,6	1,6												
M1,8	1,8												
M2	2	0,4											
M2,2	2,2	0,45											
M2,5	2,5												
M3	3									0,5			
M3,5	3,5	0,6	20		5		4	0,5					
M4	4	0,7											
M4,5	4,5	0,75											
M5	5	0,8											
M6	6	1											
M7	7												
M8	8												
M9	9	1,25							25		9	0,8	5
M10	10												
M11	11	1,5											

Désignation	d nom.	Pas	D	E	C	b	a
M12	12	1,75	38	14	1,2	6	1
M14	14	2					
M16	16						
M18	18	2,5	45	18*			
M20	20						
M22	22						
M24	24	3	55	22	1,5		
M27	27						
M30	30						
M33	33	3,5	65	25	1,8	8	
M36	36	4					
M39	39						
M42	42	4,5	75	30			2
M45	45						
M48	48	5	90	36	2		
M52	52						
M56	56	5,5	105	36			
M60	60						
M64	64	6	120	36	2,5	10	
M68	68						

* Pour la filière M16, cette dimension constitue une dérogation au tableau général (tableau 6) donné dans l'annexe A.

NOTES

1 La forme de l'entaille en V est laissée à l'initiative du fabricant. Les filières sont généralement livrées avec deux chanfreins d'entrée de filetage, en fonction de la matière à fileter et à l'initiative du fabricant.

2 Tolérances:

- pour les filières de précision:
 - sur D : f10
 - sur E : js12
- pour les filières courantes:
 - sur D et E : tolérances laissées à l'initiative du fabricant.

2.2 Pas fins

Tableau 2

Dimensions en millimètres

Désignation	d nom.	Pas	D	D_1	E	E_1	C	b	a
M1 × 0,2	1	0,2	16	11	5	2	0,5	3	0,2
M1,1 × 0,2	1,1								
M1,2 × 0,2	1,2								
M1,4 × 0,2	1,4								
M1,6 × 0,2	1,6								
M1,8 × 0,2	1,8								
M2 × 0,25	2	0,25							
M2,2 × 0,25	2,2								
M2,5 × 0,35	2,5	0,35		15		3			
M3 × 0,35	3								
M3,5 × 0,35	3,5								
M4 × 0,5	4	0,5	20		5			4	
M4,5 × 0,5	4,5								
M5 × 0,5	5								
M5,5 × 0,5	5,5								
M6 × 0,75	6	0,75			7		0,6		
M7 × 0,75	7								
M8 × 1	8	1	25		9		0,8	5	0,5
M9 × 1	9								
M10 × 1	10								
M10 × 1,25	10	1,25	30		11		1		
M12 × 1,25	12	1,25							
M12 × 1,5	12	1,5	38		10				
M14 × 1,25	14	1,25							
M14 × 1,5	14	1,5							
M15 × 1,5	15	1,5					1,2	6	
M16 × 1,5	16								
M17 × 1,5	17	1,5	45		14				
M18 × 1,5	18								
M18 × 2	18	2							1
M20 × 1,5	20	1,5							
M20 × 2	20	2							
M22 × 1,5	22	1,5							
M22 × 2	22	2	55		16		1,5		
M24 × 1,5	24	1,5							
M24 × 2	24	2							
M25 × 1,5	25	1,5							
M25 × 2	25	2	65		18		1,8		
M27 × 1,5	27	1,5							
M27 × 2	27	2							
M28 × 1,5	28	1,5							
M28 × 2	28	2							

Pour la forme de l'entaille en V et les tolérances, voir les notes 1 et 2 en 2.1.

Désignation	d nom.	Pas	D	E	C	b	a									
M30 × 1,5	30	1,5	65	18	1,8		1									
M30 × 2		2														
M30 × 3		3														
M32 × 1,5	32	1,5	75	18												
M32 × 2		2														
M33 × 1,5	33	1,5		25												
M33 × 2		2														
M33 × 3		3														
M35 × 1,5	35	1,5		25												
M36 × 1,5	36	1,5												18		
M36 × 2		2														
M36 × 3		3														
M39 × 1,5	39	1,5		90	20											
M39 × 2		2														
M39 × 3		3														
M40 × 1,5	40	1,5	20													
M40 × 2		2														
M40 × 3		3														
M42 × 1,5	42	1,5	105						20							
M42 × 2		2														
M42 × 3		3														
M42 × 4		4														
M45 × 1,5	45	1,5		2					22							
M45 × 2		2														
M45 × 3		3														
M45 × 4		4														
M48 × 1,5	48	1,5				90	22									
M48 × 2		2														
M48 × 3		3														
M48 × 4		4														
M50 × 1,5	50	1,5	90		22											
M50 × 2		2														
M50 × 3		3														
M52 × 1,5	52	1,5			90					22						
M52 × 2		2														
M52 × 3		3														
M52 × 4		4														
M55 × 1,5	55	1,5		105						22		2,5	10			
M55 × 2		2														
M55 × 3		3														
M55 × 4		4														
M56 × 1,5	56	1,5				105			22							
M56 × 2		2														
M56 × 3		3														
M56 × 4		4														