

---

Norme internationale



5855/1

---

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

---

**Constructions aérospatiales — Filetage MJ —  
Partie 1 : Profil de base**

*Aerospace construction — MJ threads — Part 1 : Basic profile*

**Première édition — 1981-12-01**

---

**CDU 621.882.082 : 629.7**

**Réf. n° : ISO 5855/1-1981 (F)**

**Descripteurs** : industrie aéronautique, filetage, profil, dimension, tolérance de dimension.

Prix basé sur 2 pages

## 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 confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. 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.

La Norme internationale ISO 5855/1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 20, *Aéronautique et espace*, et a été soumise aux comités membres en juillet 1980.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Chine	<del>Pakistan</del>
Allemagne, R. F.	Égypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas
Autriche	Espagne	Roumanie
Belgique	France	Royaume-Uni
Bésil	Irlande	Suède
Canada	Italie	Tchécoslovaquie
Chili	Japon	USA

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques :

URSS

# Constructions aérospatiales — Filetage MJ — Partie 1 : Profil de base

## 0 Introduction

Le profil de base du filetage MJ spécifié dans la présente Norme internationale diffère de celui du filetage pour usages généraux (filetage M) spécifié dans l'ISO 68, uniquement par une augmentation de la troncature sur le diamètre intérieur du filetage intérieur  $D_1$  (0,312 5  $H$  au lieu de 0,250 0  $H$ ). Cet agrandissement est consécutif à l'adoption d'un rayon maximal de 0,180 42  $P$  sur le diamètre à fond de filet  $d_3$  du filetage extérieur (voir ISO 5855/2).

## 1 Objet et domaine d'application

La présente partie de l'ISO 5855 définit le profil de base du filetage MJ.

Ce profil de base est applicable à toutes les pièces filetées de diamètre nominal supérieur ou égal à 1,6 mm, entrant dans la construction du matériel aérospatial. Les pièces filetées de diamètre nominal 1 mm et 1,2 mm doivent être conformes à l'ISO/R 1501.

## 2 Références

ISO 68, *Filetage ISO pour usages généraux — Profil de base.*

ISO/R 1501, *Filetages miniatures ISO.*

ISO 5855/2, *Constructions aérospatiales — Filetage MJ — Partie 2 : Dimensions pour vis et écrous.*

## 3 Définition

**profil de base** : Profil théorique correspondant aux dimensions de base (sans tolérances) du filetage : diamètre extérieur, diamètre sur flancs, diamètre intérieur. (Voir la figure.)

Les écarts de tolérance doivent être appliqués aux dimensions de base.