

NORME
INTERNATIONALE

ISO
6410-2

Première édition
1993-05-15

**Dessins techniques — Filetages et pièces
filetées —**

**Partie 2:
Inserts filetés**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Technical drawings — Screw threads and threaded parts —

Part 2: Screw thread inserts

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4da5eb18-88be-4a3f-86da-5432aef87695/iso-6410-2-1993>



Numéro de référence
ISO 6410-2:1993(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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 6410-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 10, *Dessins techniques, définition des produits et documentation y relative*, sous-comité SC 6, *Documentation sur l'ingénierie mécanique*.

L'ISO 6410 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Dessins techniques — Filetages et pièces filetés*:

- *Partie 1: Conventions générales*
- *Partie 2: Inserts filetés*
- *Partie 3: Représentation simplifiée*

© ISO 1993

Droits de reproduction réservés. 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Introduction

L'ISO 6410 a été conçue comme un moyen universel de communication entre les différentes parties concernées par la conception, la fabrication et le montage des éléments de fixation.

Les exigences varient considérablement au sein des industries, et c'est pourquoi l'ISO 6410 a été présentée en trois parties (voir l'avant-propos).

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 6410-2:1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4da5e818-88be-4a3f-86da-5432aef87695/iso-6410-2-1993)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4da5e818-88be-4a3f-86da-5432aef87695/iso-6410-2-1993>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6410-2:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4da5e818-88be-4a3f-86da-5432aef87695/iso-6410-2-1993>

Dessins techniques — Filetages et pièces filetées —

Partie 2: Inserts filetés

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6410 prescrit les méthodes de représentation des inserts filetés dans les dessins techniques.

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 6410. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 6410 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 128:1982, *Dessins techniques — Principes généraux de représentation.*

ISO 6410-1:1993, *Dessins techniques — Filetages et pièces filetées — Partie 1: Conventions générales.*

3 Représentation

3.1 Représentation détaillée de la forme réelle des inserts filetés

Cette représentation des inserts filetés (voir figures 1 à 3) ne doit être utilisée que pour des illustrations, par exemple dans des catalogues, et il convient, autant que possible, de l'éviter dans les dessins techniques.

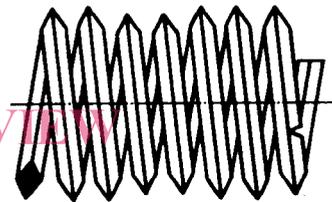


Figure 1

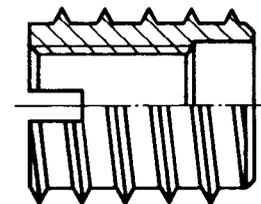


Figure 2

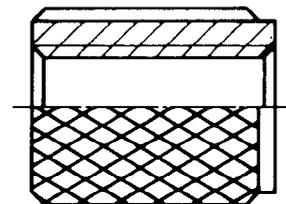


Figure 3

3.2 Représentation conventionnelle

Les inserts filetés sont dessinés normalement en utilisant une représentation conventionnelle provenant de l'ISO 6410-1.

Les formes extérieures des inserts filetés varient largement en fonction des destinations prévues, du matériau, du fabricant, etc., et peuvent même ne pas être filetées, mais elles doivent toutes être représentées de la même manière. Des exemples sont donnés dans le tableau 1.

3.3 Représentation simplifiée

Dans les représentations simplifiées seules les caractéristiques essentielles doivent être représentées et dépendent du type de dessin et du but de la documentation.

Il est recommandé d'utiliser, chaque fois que possible, la représentation simplifiée pour des inserts filetés.

Le principe de la simplification est représenté à la figure 4. Différents exemples et identifications possibles pour la représentation simplifiée d'inserts sont donnés dans le tableau 1.

En coupes, les contours de l'insert fileté (sommets extérieur et intérieur) doivent être représentés par un trait continu fort (voir ISO 128, type A). Le diamètre nominal du filetage intérieur à l'état assemblé n'est pas représenté. L'insert fileté lui-même ne doit pas être hachuré (voir figure 5).

En vue en bout, les sommets extérieur et intérieur doivent être représentés par un cercle complet en trait continu fort. Le diamètre nominal du filetage intérieur à l'état assemblé n'est pas représenté (voir figure 6).

4 Désignation et cotation

Les inserts filetés doivent être désignés de la manière prescrite dans les Normes internationales correspondantes. Si de telles normes ne sont pas disponibles, la désignation doit comporter la désignation du filetage, $d \times P$ (filetage de la vis pour laquelle l'insert fileté est destiné) suivie par les lettres INS (pour insert).

EXEMPLE

M30 × 1,5 INS

Lorsqu'une information plus générale est suffisante, par exemple montage d'un insert, l'abréviation INS doit être indiquée (voir figures 5 et 6).

NOTE 1 Si le filetage est à pas gros, la désignation du pas, P , peut être omise.

Une information complémentaire (nom du producteur, numéro du catalogue, etc.) peut être ajoutée.

La désignation peut être indiquée à l'aide d'une ligne de repère (voir figure 7) ou comme une cote (voir tableau 1).

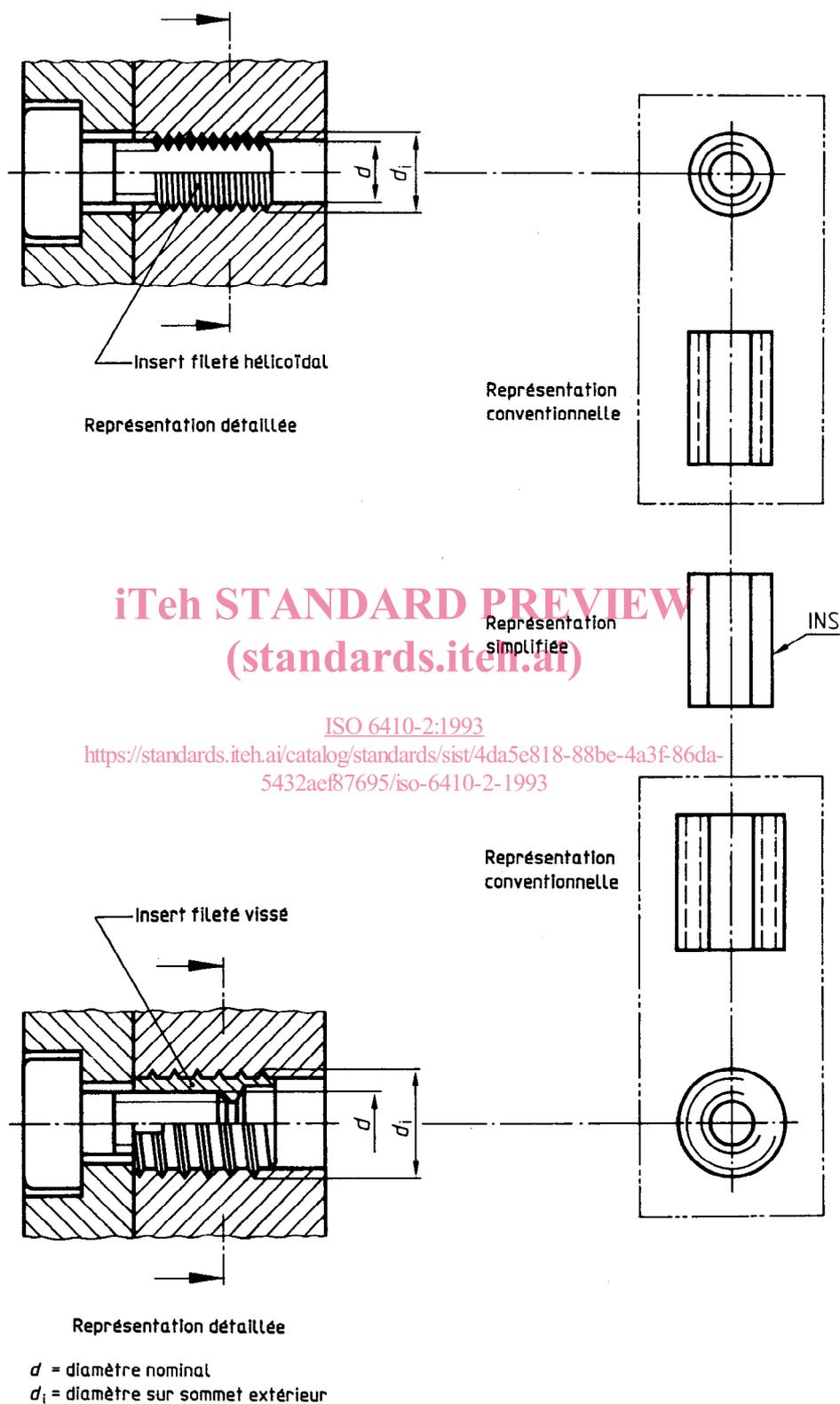


Figure 4

Tableau 1

	Représentation		
	détaillée de la forme réelle	conventionnelle	simplifiée
Insert			
Insert monté	dans un trou débouchant		
	dans un trou borgne		
Assemblage où l'insert est monté	dans un trou débouchant		
	dans un trou borgne		

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6410-2:1993
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4d594118-88bc-4a3f-86da-132ae87695/sist/4d594118-88bc-4a3f-86da-132ae87695>

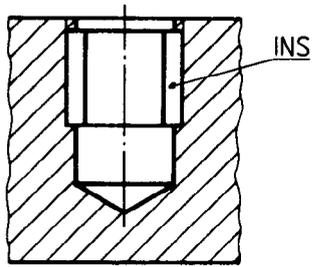


Figure 5

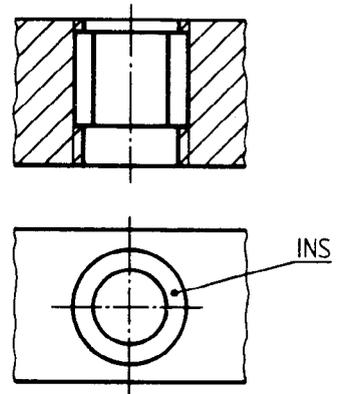


Figure 6

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6410-2:1993
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4da513f-86da-5-32aef87695/iso-6410-2-1993> M30×1,5 INS



Figure 7