
**Aéronautique et espace — Fixation et
entraînement des équipements
(série métrique) —**

**Partie 2:
Dimensions**

iTeh STANDARD PREVIEW
Aerospace — Accessory drives and mounting flanges (Metric series) —
(standards.iteh.ai)
Part 2: Dimensions

[ISO 8399-2:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/df5573c1-a1c7-4175-a651-7ef0ffd253fd/iso-8399-2-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/df5573c1-a1c7-4175-a651-7ef0ffd253fd/iso-8399-2-1998>



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 8399-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 20, *Aéronautique et espace*, sous-comité SC 12, *Éléments de systèmes mécaniques*.

L'ISO 8399 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Aéronautique et espace — Fixation et entraînement des équipements (série métrique)*:

— *Partie 1: Critères de conception*

— *Partie 2: Dimensions*

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8399-2:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/df5573c1-a1c7-4175-a651-7ef0ffd253fd/iso-8399-2-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/df5573c1-a1c7-4175-a651-7ef0ffd253fd/iso-8399-2-1998>

© ISO 1998

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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
Internet iso@iso.ch

Imprimé en Suisse

Aéronautique et espace — Fixation et entraînement des équipements (série métrique) —

Partie 2: Dimensions

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8399 fixe les dimensions d'un système de fixation et d'entraînement des équipements avec un accouplement à démontage rapide destiné principalement aux équipements de moteurs ou aux boîtes relais d'aéronefs.

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 8399. 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 8399 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 286-2:1988, *Système ISO de tolérances et d'ajustements — Partie 2: Tables des degrés de tolérance normalisés et des écarts limites des alésages et des arbres.*

ISO 1302:1992, *Dessins techniques — Indication des états de surface.*

ISO 2768-1:1989, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles.*

ISO 3601-1:1988, *Systèmes de fluides — Joints d'étanchéité — Joints toriques — Partie 1: Diamètres intérieurs, sections, tolérances et code d'identification dimensionnelle.*

ISO 4156:1981, *Cannelures cylindriques droites à flancs en développante — Module métrique, à centrage sur flancs — Généralités, dimensions et vérification.*

ISO 4287:1997, *Spécification géométrique des produits (GPS) — État de surface: Méthode du profil — Termes, définitions et paramètres d'état de surface.*

ISO 8399-1:1998, *Aéronautique et espace — Fixation et entraînement des équipements (série métrique) — Partie 1: Critères de conception.*

ISO 13715:1994, *Dessins techniques — Arêtes — Vocabulaire et indication sur les dessins.*

3 Dimensionnement

3.1 Configuration et dimensions

La configuration des brides sur équipement ou sur moteur ou boîte relais est représentée à la figure 1. Les dimensions doivent être telles que prescrites à la figure 1 et dans le tableau 1; pour les autres dimensions figurant sur les détails de la figure 1, elles doivent être telles que prescrites aux figures 2 à 5 et dans les tableaux 2 à 4.

Les arêtes sont indiquées sur les figures conformément à l'ISO 13715.

3.2 Défaut d'alignement

Voir l'ISO 8399-1:1998, paragraphe 6.3.

3.3 État de surface

Les valeurs de rugosité de surface selon l'ISO 4287, indiquées sur les figures conformément à l'ISO 1302, s'appliquent après traitement de surface. Il est toutefois admis de doubler la valeur de rugosité prescrite sur les dessins pour les surfaces d'étanchéité des pièces en alliages d'aluminium.

3.4 Écarts limites et ajustements

Les écarts limites et ajustements sont conformes à l'ISO 286-2. Pour les valeurs sans indication d'écarts limites, la classe ISO 2768-m est applicable.

4 Centrage

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

4.1 Dimensions

Les dimensions relatives au centrage des brides sur équipement et des brides sur moteurs ou boîtes relais doivent être telles qu'indiquées à la figure 1 et prescrites dans le tableau 1.

4.2 Étanchéité sur le centrage

La compression radiale sur leur section et l'allongement des joints au montage, résultant des dispositions de la présente partie de l'ISO 8399, sont basés sur des élastomères nitrile, fluorocarbène et silicone possédant un allongement minimal de 80 % et une dureté comprise entre 70 DIDC et 80 DIDC. Il peut être nécessaire de modifier les dimensions des gorges et des entrées si des matériaux différents sont utilisés.

5 Positionnement des brides

5.1 Ergot de positionnement

Les dimensions des ergots de positionnement des brides doivent être telles que prescrites dans le tableau 2 et qu'indiquées aux figures

- 1 et 2 a) pour le côté équipement, et
- 3 et 2 b) pour le côté moteur ou boîte relais.

5.2 Tube de transfert et son étanchéité

Les dimensions des tubes de transfert de code de centrage supérieur ou égal à 075 doivent être telles qu'indiquées aux figures

- 1 et 3 a) pour le côté équipement, et
- 1 et 3 b) pour le côté moteur ou boîte relais.

Les joints toriques pour ces tubes de transfert doivent avoir $(6,9 \pm 0,14)$ mm de diamètre intérieur et $(1,8 \pm 0,08)$ mm de diamètre de section.

NOTE — Les dimensions du joint torique et de la gorge sont conformes aux exigences de l'ISO 3601-1 et de l'ISO 3601-2:—, *Transmissions hydrauliques — Joints toriques — Partie 2: Critères de conception pour des applications normalisées.*¹⁾

6 Cannelures

6.1 Caractéristiques

Les cannelures externes et internes doivent être conformes à l'ISO 4156 et avoir les caractéristiques suivantes:

- nombre de dents, Z : suivant les tableaux 4 et 5;
- module, m : suivant les tableaux 4 et 5;
- angle de pression, α : 30° ;
- cannelure à plein rayon;
- classe de tolérance: 5;
- classe d'ajustement: $H/d^{(2)}$;
- centrage sur flancs.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

6.2 Longueurs et dimensions associées des cannelures

6.2.1 Cannelures non lubrifiées par la boîte relais

Les longueurs et dimensions associées des cannelures sans lubrification doivent être telles que prescrites dans le tableau 3 et qu'indiquées aux figures

- 4 a) pour le côté équipement (cannelures externes), et
- 4 b) pour le côté moteur ou boîte relais (cannelures internes).

6.2.2 Cannelures avec lubrification par l'huile de la boîte relais

Les longueurs et dimensions associées des cannelures avec lubrification doivent être telles que prescrites dans le tableau 4 et qu'indiquées aux figures

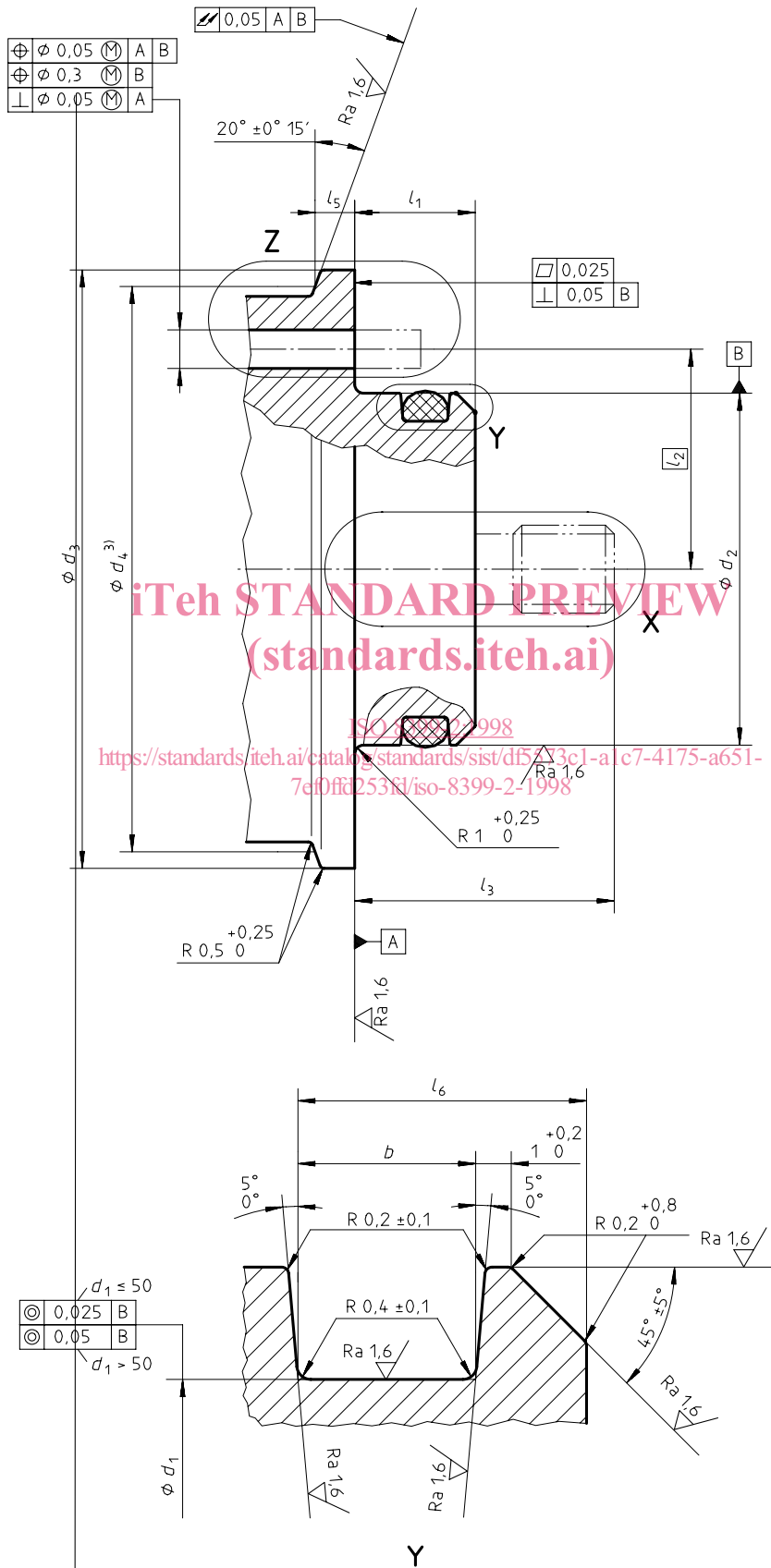
- 5 a) pour le côté équipement (cannelures externes), et
- 5 b) pour le côté moteur ou boîte relais (cannelures internes).

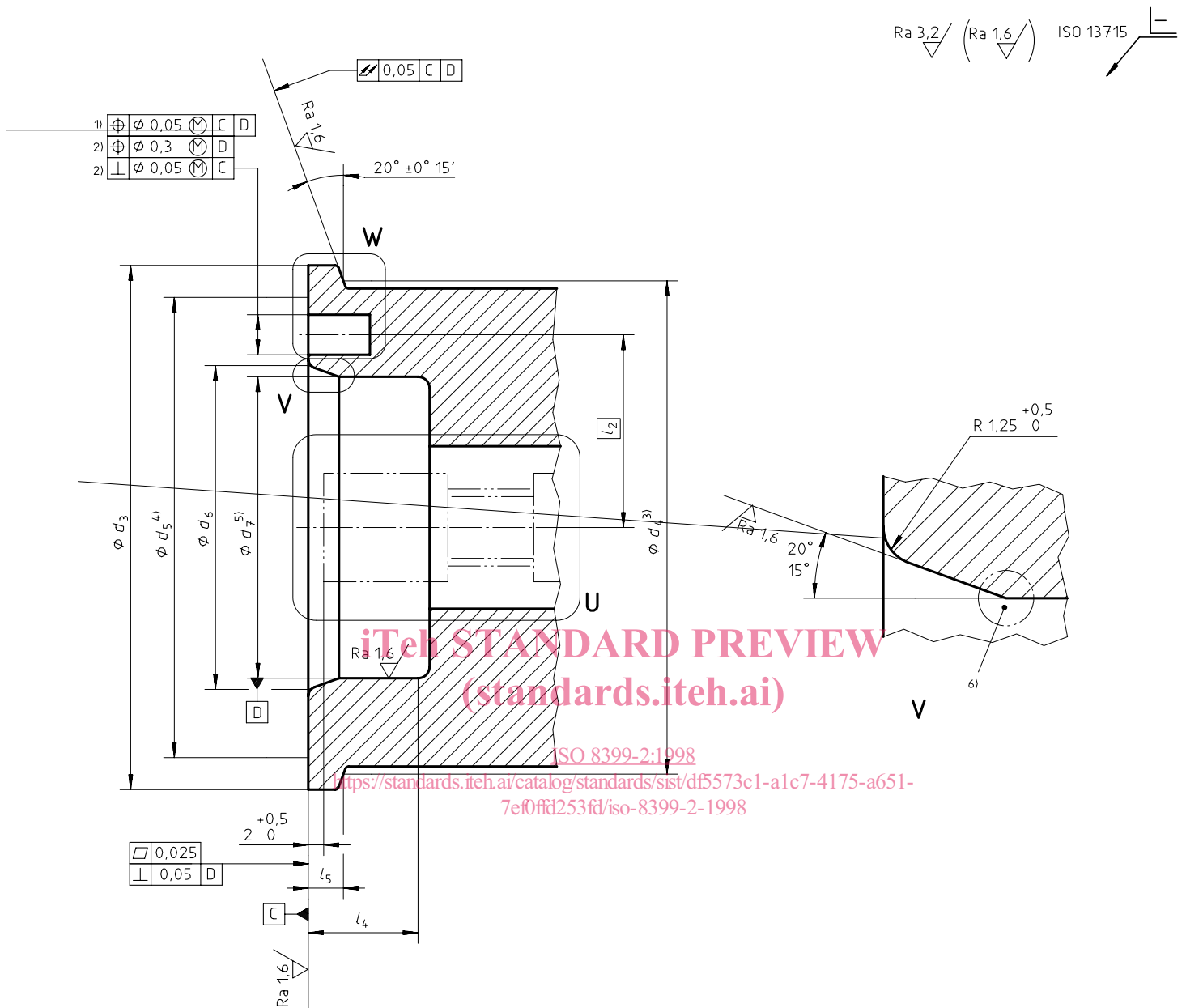
1) À publier.

2) Selon la conception de l'entraînement, il est possible de définir d'autres valeurs pour obtenir un ajustement libre.

Dimensions en millimètres
Valeurs de rugosité de surface en micromètres

Ra 3,2 / (Ra 1,6) ISO 13715





Détails

- U – Voir figures 4 b) et 5 b)
- W – Voir figures 2 b) et 3 b)
- X – Voir figures 4 a) et 5 a)
- Z – Voir figures 2 a) et 3 a)

5.

- 4) Limite de contrôle de portée du collier.
- 5) Sur la longueur l_4 .
- 6) Aucune bavure autorisée dans cette zone.

Figure 1 — Configuration et dimensions des brides sur équipements et sur moteurs ou boîtes relais (fin)

Tableau 1 — Dimensions relatives au centrage des brides sur équipements et sur moteurs ou boîtes relais
Dimensions en millimètres

Code de centrage	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6	d_7	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	Joint torique		Gorge b
														Diamètre intérieur	Diamètre de section	
040	33,62	39,1	68	64	60	42	39,1	25	29,5	29,5	min.	0	32,5 ± 0,29		5,05	
050	43,82	49,3	78	74	70	52	49,3	30	31	31	14,25	4,55	8,2	42,5 ± 0,36		
062	56,12	61,6	91	87	83	64	61,6	36,5	33,5	33,5				54,5 ± 0,42		
075	69,02	74,5	119	115	109	77	74,5	45,55	36,5	36,5				67 ± 0,49		
088	82,32	87,8	134	130	124	90	87,8	53	38	38				80 ± 0,56		
106	100,22	105,7	150	146	140	108	105,7	61	41,5	41,5				97,5 ± 0,66		
118	112,12	117,6	162	158	152	120	117,6	67	44,5	44,5				109 ± 0,72		
137	131,52	137	184	180	174	139	137	78	49	49	16,75	5,55	10	128 ± 0,83		
160	154,12	159,6	204	200	194	162	159,6	88	52,5	52,5				150 ± 0,95		
186	180,02	185,5	234	230	224	188	185,5	103	59,5	59,5				175 ± 1,09		
218	209,24	217,62	268	264	258	220	217,62	120	63,5	63,5				212 ± 1,29		
257	248,24	256,62	309	305	299	259	256,62	140,5	71,5	71,5				250 ± 1,49		

Dimensions en millimètres
Valeurs de rugosité de surface en micromètres

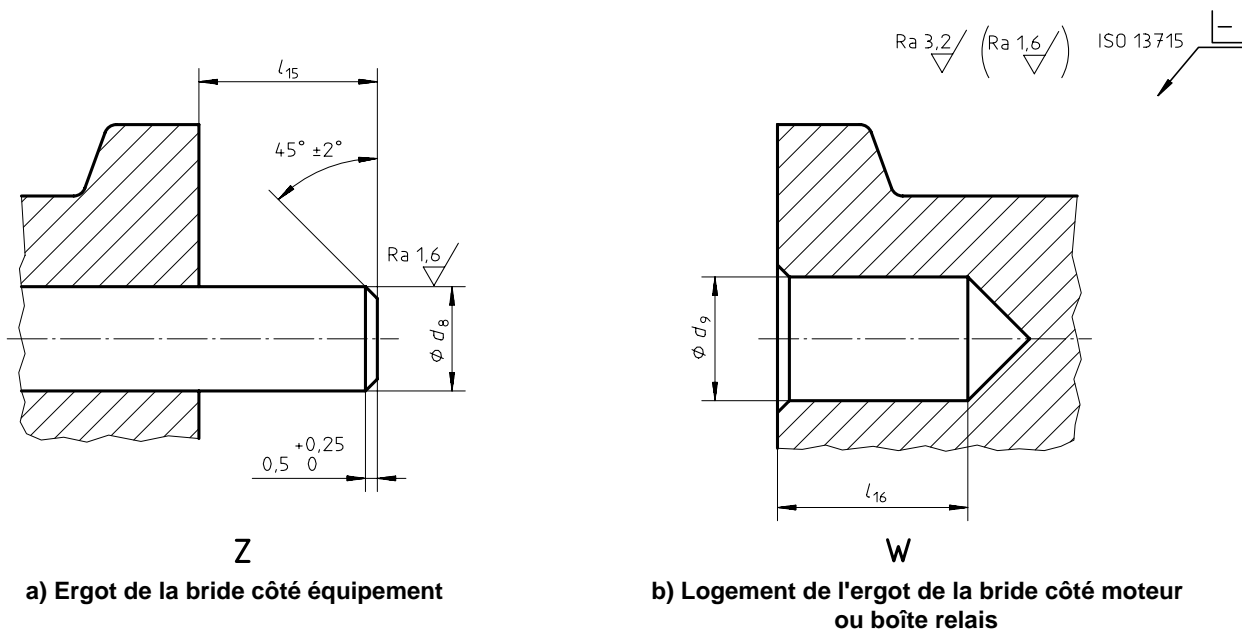


Figure 2 — Configuration et dimensions de positionnement avec ergots des brides côté équipement et des brides côté moteur ou boîte relais

(standards.iteh.ai)

Tableau 2 — Dimensions de positionnement avec ergots des brides côté équipement et des brides côté moteur ou boîte relais

Dimensions en millimètres

Code de centrage	d_8	d_9	l_{15}	l_{16}
040	4,38	5,2	0	min.
050			-0,5	
062				
075	6,88	7,7	10,5	11
088				
106				
118				
137				
160				
186				
218				