
**Aéronautique et espace — Filets
incomplets, débuts et fins de filets —
Partie 2:
Filetages intérieurs**

*Aerospace — Lead and runout threads —
Part 2: Internal threads*
(standards.iteh.ai)

ISO 3353-2:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6326e0d-cd16-4320-b3b2-b7f8c9268362/iso-3353-2-2002>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 3353-2:2002](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6326e0d-cd16-4320-b3b2-b7f8c9268362/iso-3353-2-2002)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6326e0d-cd16-4320-b3b2-b7f8c9268362/iso-3353-2-2002>

© ISO 2002

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.ch
Web www.iso.ch

Imprimé en Suisse

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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments de la présente partie de l'ISO 3353 peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 3353-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 20, *Aéronautique et espace*, sous-comité SC 4, *Éléments de fixation pour constructions aérospatiales*.

L'ISO 3353 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Aéronautique et espace — Filets incomplets, débuts et fins de filets*:

- ISO 3353-2:2002
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6326e0d-cd16-4320-b3b2-b7f8c9268362/iso-3353-2-2002>
- *Partie 1: Filetages extérieurs roulés*
 - *Partie 2: Filetages intérieurs*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3353-2:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6326e0d-cd16-4320-b3b2-b7f8c9268362/iso-3353-2-2002>

Aéronautique et espace — Filets incomplets, débuts et fins de filets —

Partie 2: Filetages intérieurs

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 3353 spécifie les caractéristiques des filets incomplets, chanfreins d'entrée et dégagements des filetages intérieurs (trous taraudés aveugles) pour les constructions aérospatiales.

Elle est applicable chaque fois qu'elle est référencée dans un document de définition.

2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 3353. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente partie de l'ISO 3353 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

ISO 5855-1, *Aéronautique et espace — Filetage MJ — Partie 1: Exigences générales*

3 Termes et définitions

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 3353, les termes et définitions suivants s'appliquent.

3.1

filets incomplets, côté chanfrein d'entrée

partie du filetage comprenant des filets incomplètement formés lors de l'opération de taraudage et le chanfrein d'entrée du filetage

3.2

filets incomplets, côté fond de taraudage

partie du filetage comprenant des filets incomplètement formés lors de l'opération de taraudage, située entre les filets complets et l'extrémité de la partie cylindrique du trou taraudé aveugle

3.3

dégagement

gorge réalisée au fond du trou pour délimiter le filetage aux filets complets (sauf à l'intersection du dernier filet avec le flanc de la gorge)

**3.4
filet complet**

filet dont le profil ABC est situé, sur une distance axiale de $1P$, dans les limites spécifiées par le document de définition du filetage

Voir Figure 1.

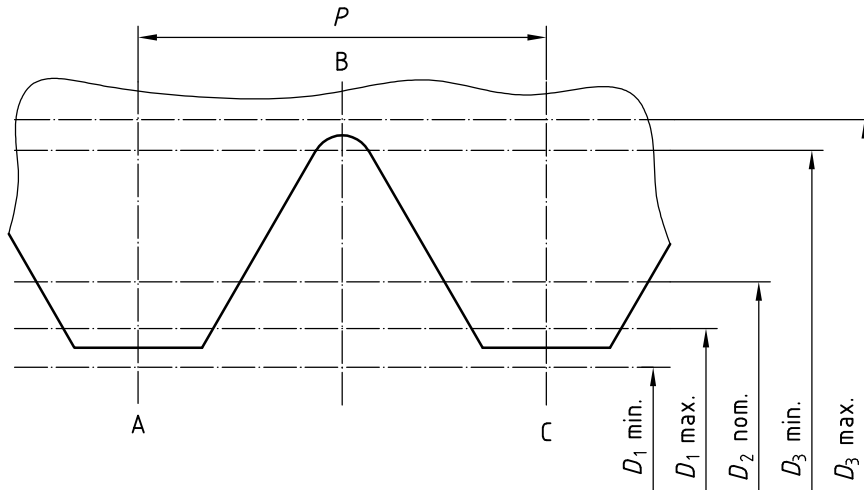


Figure 1
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

4 Symboles du filetage

ISO 3353-2:2002

D_1 est le diamètre intérieur du filetage. standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6326e0d-cd16-4320-b3b2-b7f8c9268362/iso-3353-2-2002

D_2 est le diamètre sur flancs du filetage.

D_3 est le diamètre extérieur du filetage.

P est le pas du filetage.

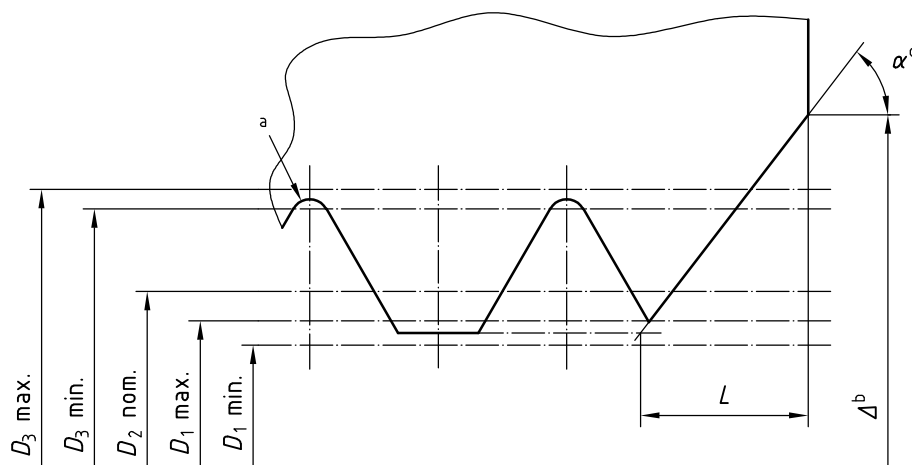
5 Caractéristiques

5.1 Exigences générales

Au fond des filets incomplets, les flancs doivent être raccordés soit par un rayon, soit par deux rayons et un plat, lisses et dépourvus de marque d'outil incompatible avec le respect de la rugosité spécifiée par la norme de produit. Ce (ou ces) rayon(s) doivent être supérieurs ou égaux au rayon calculé obtenu au fond de filet du profil maximum toléré dans l'ISO 5855-1 (diamètre D_3 max.).

5.2 Filets incomplets, côté chanfrein d'entrée

Voir Figure 2.



NOTE La longueur L correspond à la longueur du filet incomplet. Elle résulte de l'intersection du chanfrein d'entrée et du diamètre intérieur du filetage D_1 .

a Sommet du premier filet complet.

b $\Delta = D_3 \text{ max. } +_{0}^{+0,6}$, pour $D \leq 5 \text{ mm}$.

$\Delta = D_3 \text{ max. } +_{0}^{+0,8}$, pour $D > 5 \text{ mm}$.

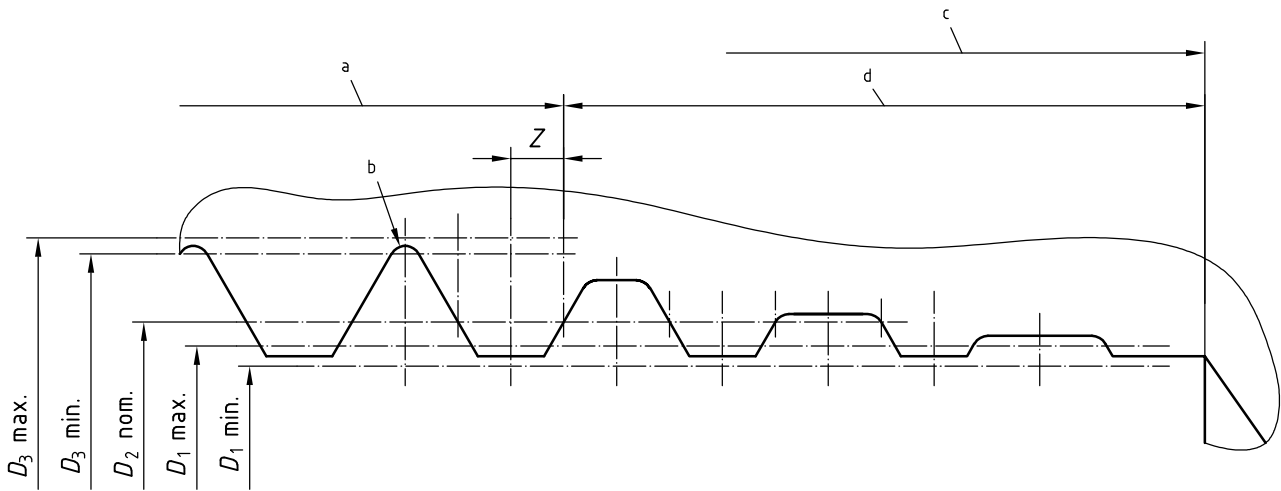
c $45^\circ \leq \alpha \leq 60^\circ$.

Iteh STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)
 ISO 3353-2:2002
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6326e0d-cd16-4320-b3b2-b7f8c9268369/iso-3353-2-2002>

Figure 2

5.3 Filets incomplets côté fond de taraudage

Voir Figure 3.



Dans la zone Z , le filetage doit être dans les limites spécifiées par le document de définition du filetage.

- a Profondeur minimale requise de filets complets spécifiée dans la norme de produit ou le dessin.
- b Sommet du premier filet complet.
- c Profondeur maximale du trou autorisée par la norme de produit ou le dessin.
- d Filets incomplets $\leq 10P$.

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

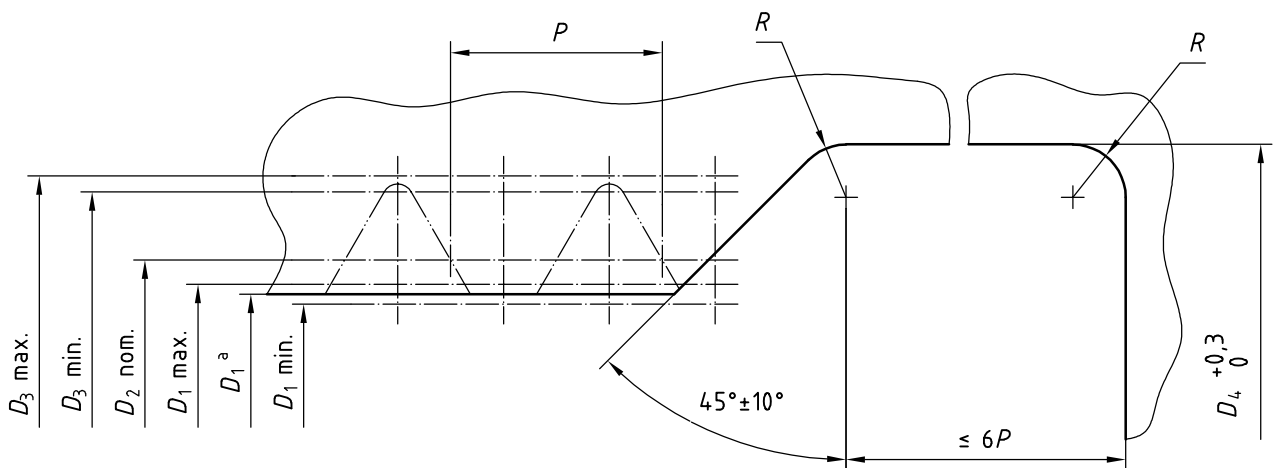
Figure 3

ISO 3353-2:2002

5.4 Dégagements

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6326e0d-cd16-4320-b3b2-b7f8c9268362/iso-3353-2-2002>

Voir Figure 4.



$$0,25P \leq R \leq 0,5P$$

$$D_4 = D_3 \text{ max.} + 0,3 \text{ mm pour } P \leq 0,8 \text{ mm}$$

$$D_4 = D_3 \text{ max.} + 0,5 \text{ mm pour } P > 0,8 \text{ mm}$$

- a Réel.

Figure 4

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3353-2:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6326e0d-cd16-4320-b3b2-b7f8c9268362/iso-3353-2-2002>