

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 245

FIL À FREINER POUR L'AÉRONAUTIQUE

1^{ère} ÉDITION

Février 1962

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 245, *Fil à freiner pour l'aéronautique*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 20, *Aéronautique*, dont le Secrétariat est assuré par la British Standards Institution (B.S.I.).

Les travaux relatifs à cette question furent entrepris par le Comité Technique en 1958 et aboutirent en 1959 à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En août 1960, ce Projet de Recommandation ISO (N° 400) fut soumis à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

Australie	France	Portugal
Belgique	Iran	Royaume-Uni
Canada	Israël	Suède
Chili	Italie	Tchécoslovaquie
Colombie	Japon	Turquie
Espagne	Nouvelle-Zélande	U.R.S.S.
Finlande	Pays-Bas	

Un Comité Membre se déclara opposé à l'approbation du Projet: Allemagne.

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO qui décida, en février 1962, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

FIL À FREINER POUR L'AÉRONAUTIQUE

1. Le fil à freiner pour l'aéronautique doit être fabriqué en l'une des matières indiquées dans le Tableau 1.

TABLEAU 1

Matière	Etat	Fini	Résistance à la traction	
			kgf/mm ²	tonf/in ²
Acier	doux, recuit	zingué	30 minimum	19 minimum
Laiton	tréfilé et recuit	étamé	30 minimum	19 minimum
Acier inoxydable	adouci par traitement thermique	—	75 maximum	48 maximum

2. Les dimensions de la série des fils à freiner et celles des trous auxquels ils s'adaptent figurent dans le Tableau 2.

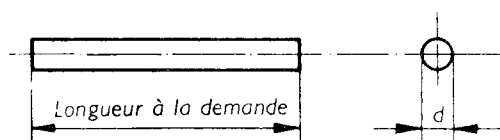


TABLEAU 2

Diamètre du fil d		Tolérance sur d		Diamètre minimal du trou	
mm	in	mm	in	mm	in
0,50	0,020	± 0,04	± 0,0015	0,6	0,024
0,63	0,025			0,7	0,028
0,80	0,032			0,9	0,035
1,00	0,040	± 0,05	± 0,002	1,1	0,043
1,25	0,050			1,4	0,055

3. A la température ambiante, le fil fini doit résister sans rupture ni crique à un essai de neuf pliages successifs à 180°, effectués autour d'un mandrin du diamètre indiqué au Tableau 3.

TABLEAU 3

Fil à freiner	Diamètre du mandrin
Acier	5 × diamètre du fil
Laiton	4 × diamètre du fil
Acier inoxydable	1 × diamètre du fil