
Aéronautique et espace — Écrous à river, à freinage interne, à filetage MJ, fixes, double patte, avec chambrage, revêtus ou non revêtus, de classification 1 100 MPa/235 °C, 1 100 MPa/315 °C ou 1 100 MPa/425 °C — Dimensions

Aerospace — Nuts, anchor, self-locking, fixed, two-lug, with counterbore, with MJ threads, coated or uncoated, classification 1 100 MPa/235 °C, 1 100 MPa/315 °C or 1 100 MPa/425 °C — Dimensions



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 approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 3223 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 20, *Aéronautique et espace*.

© ISO 1989

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

Les dimensions prescrites par la présente Norme internationale ont été définies pour satisfaire aux exigences de l'ISO 5858 : — 1), *Aéronautique et espace — Écrous à freinage interne dont la température maximale d'utilisation est inférieure ou égale à 425 °C — Spécification d'approvisionnement.*

1) À publier.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3223:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5372b6f4-d5ce-440e-b8ba-de6e68d32972/iso-3223-1989>

Aéronautique et espace — Écrous à river, à freinage interne, à filetage MJ, fixes, double patte, avec chambrage, revêtus ou non revêtus, de classification 1 100 MPa/235 °C, 1 100 MPa/315 °C ou 1 100 MPa/425 °C — Dimensions

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions des écrous à river, à filetage MJ, fixes, double patte, avec chambrage, à freinage interne par déformation de leur partie supérieure, revêtus ou non revêtus, de classification :

- 1 100 MPa/235 °C; ou
- 1 100 MPa/315 °C; ou
- 1 100 MPa/425 °C.

La présente Norme internationale est uniquement destinée à l'élaboration de normes de produit applicables aux constructions aérospatiales.

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 Norme internationale. 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 Norme internationale 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 5855-2 : 1988, ^{Aéronautique et espace} ~~Constructions aérospatiales~~ — Filetage MJ — Partie 2 : Dimensions limites pour vis et écrous.

ISO 8788 : 1987, *Aéronautique et espace — Éléments de fixation — Tolérances de forme et de position des écrous.*

3 Configuration et dimensions

Voir figure 1 et tableau 1. Les dimensions sont exprimées en millimètres.

6,3 / (3,2) ¹⁾

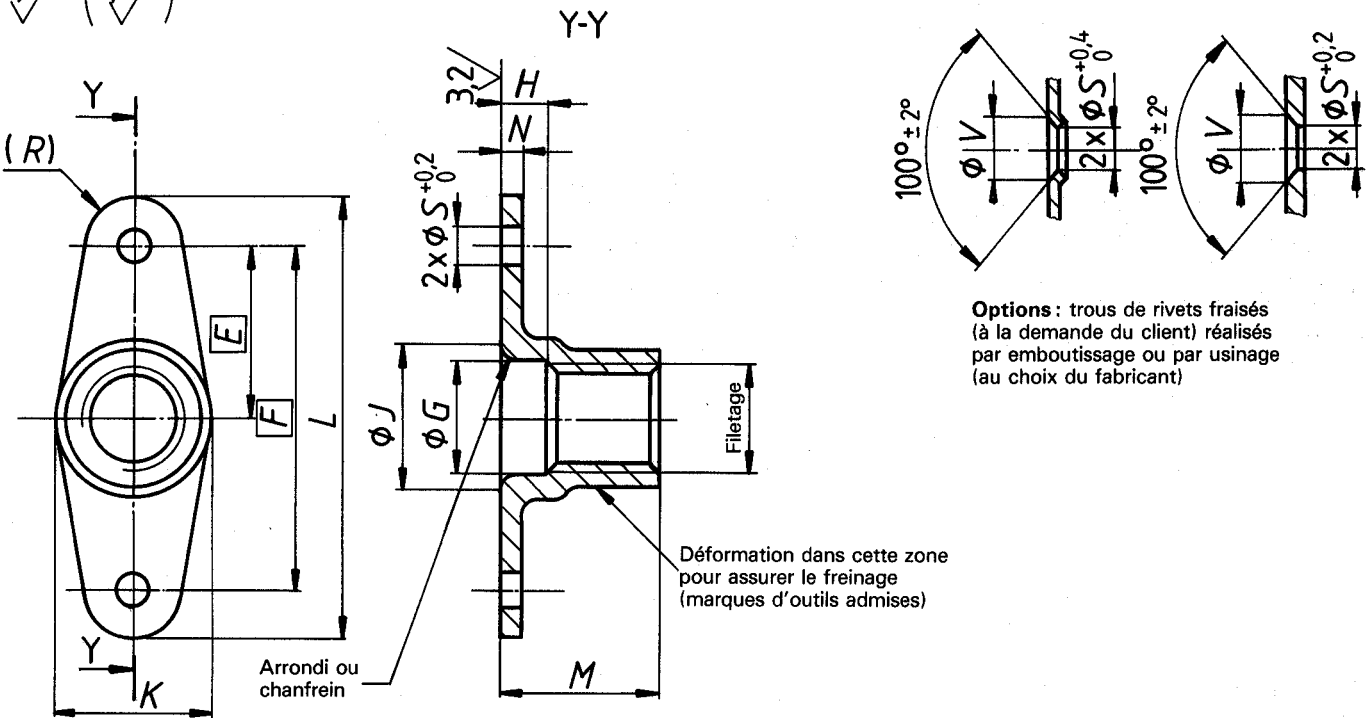


Figure 1 ²⁾

Tableau 1 ^{3), 4), 5)}

Code de diamètre	Filetage ⁶⁾	E	F	G min.	H min.	J ⁷⁾ max.	K max.	L max.	M max.	N ⁸⁾ max.	R	S	V ± 0,25
030	MJ 3 × 0,5 – 4H6H	6	12	⁹⁾	⁹⁾	4,6	6	17,2	3,2	1	2,5	2,5	4,8
040	MJ 4 × 0,7 – 4H6H	8,5	17	4,4	2,2	6,2	8	23,2	5,8	1	3	2,5	4,8
050	MJ 5 × 0,8 – 4H6H	9,5	19	5,5	2,4	7,3	9	25,2	6,9	1	3	2,5	4,8
060	MJ 6 × 1 – 4H5H	11	22	6,5	2,7	8,7	10	29,2	8,1	1,2	3,5	2,5	4,8
080	MJ 8 × 1 – 4H5H	11	22	8,5	2,7	10,9	13	29,2	9,9	1,5	3,5	3	5,7
100	MJ10 × 1,25 – 4H5H	13	26	10,5	3	12,9	16,2	35,2	12	1,6	4,5	3,5	6,6

1) Ces valeurs, en micromètres, sont valables avant revêtement éventuel. Elles ne s'appliquent pas au filetage, aux trous poinçonnés, ni aux parties découpées dont l'état de surface sera celui obtenu par les méthodes normales de fabrication.

2) Les détails de forme non précisés sont laissés au choix du fabricant.

3) Les dimensions et tolérances sont valables après revêtement éventuel, mais avant lubrification éventuelle par film sec.

4) Angles cassés 0,1 à 0,4.

5) Les tolérances de forme et de position sont fixées dans l'ISO 8788.

6) Conforme à l'ISO 5855-2. Dans la zone de freinage, les tolérances sont valables avant déformation.

7) Le diamètre J est mesuré aux points de tangence (arrondi) ou aux angles vifs (chanfrein).

8) Épaisseur de la tôle, valable à l'emplacement des rivets.

9) Cet écrou n'a pas de chambrage.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3223:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5372b6f4-d5ce-440e-b8ba-de6e68d32972/iso-3223-1989>