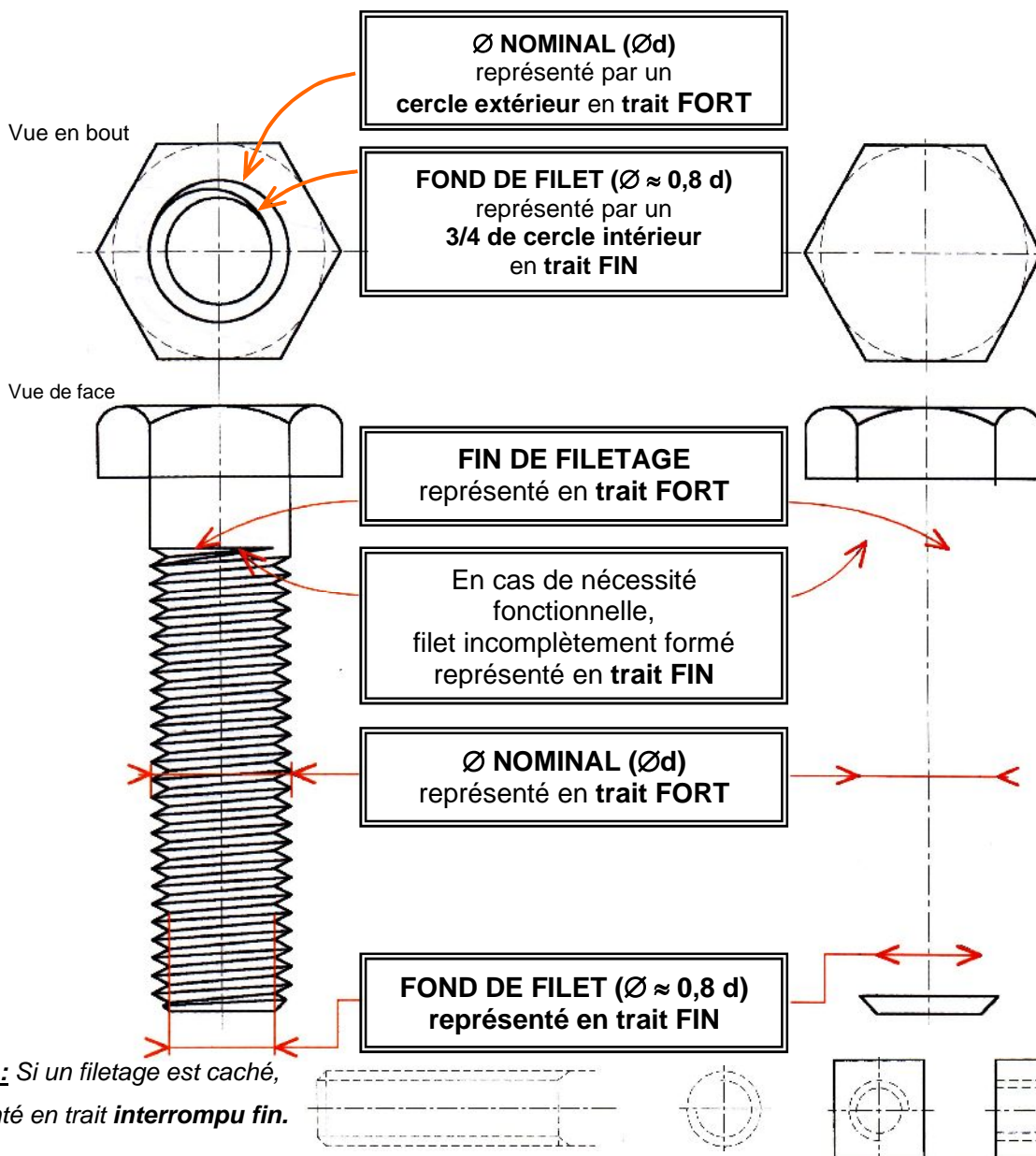


# 1- REPRESENTATION DES FILETAGES :

## Représentation réelle

## Représentation normalisée



# 2- REPRESENTATION DES TARAUDAGES :

TARAUDAGE BORGNE

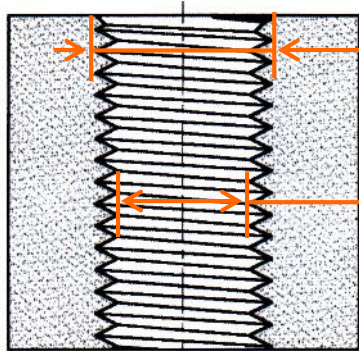
## Représentation réelle

## Représentation normalisée



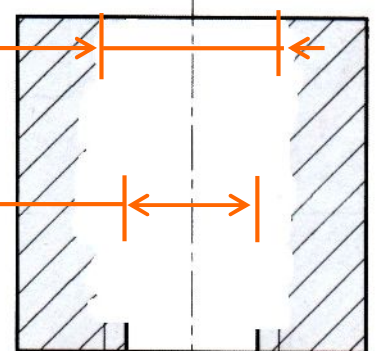
HA-OU

## TARAUDAGE DEBOUCHANT



$\varnothing$  NOMINAL ( $\varnothing D$ )  
représenté en **trait FIN**

$\varnothing$  DE PERÇAGE  
avant taraudage ( $\varnothing \approx 0,8 D$ )  
représenté en **trait FORT**

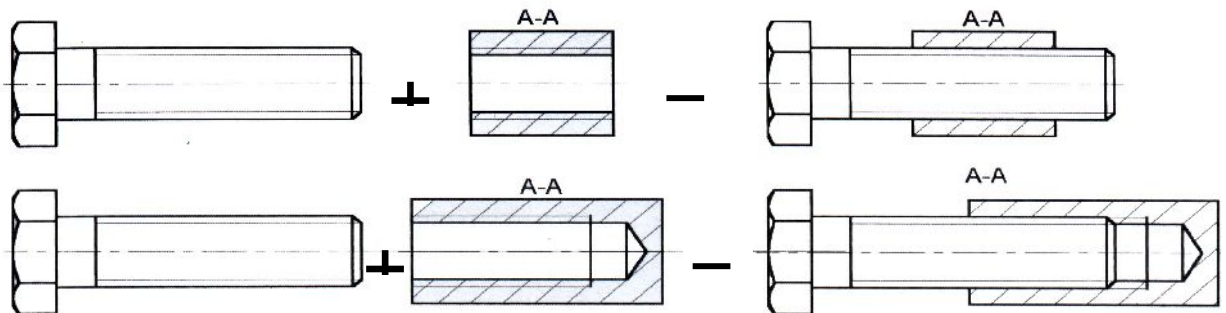


$\varnothing$  NOMINAL ( $\varnothing d$ ) représenté par **3/4 de cercle extérieur** en **trait FIN**  
 $\varnothing$  DE PERÇAGE avant taraudage ( $\varnothing \approx 0,8 D$ )  
représenté par **cercle intérieur** en **trait FORT**

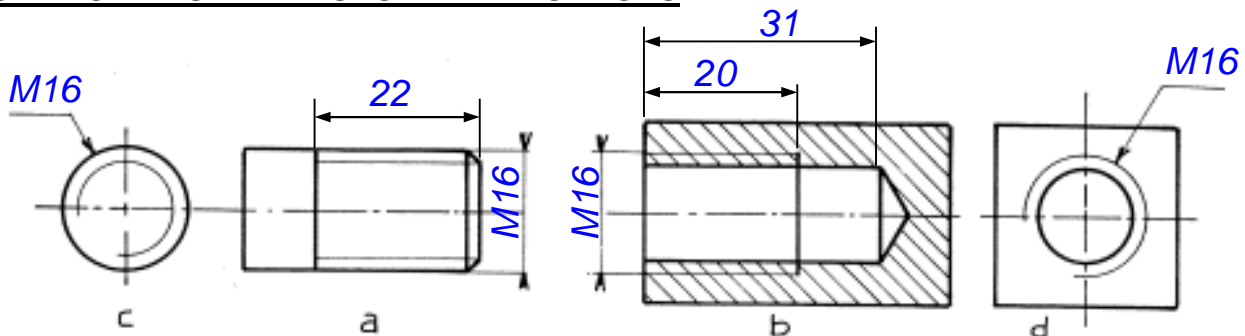
Les **hachures traversent les traits fins du taraudage** ( $\varnothing$  nominal du taraudage) et s'arrêtent sur les traits forts du  $\varnothing$  de perçage.

### REPRESENTATION DES FILETAGES ET TARAUDAGES MONTES :

La représentation du filetage CACHE celle du taraudage



### 3- COTATION DES FILETAGES ET TARAUDAGES :



#### 3-1 COTATION DU DIAMETRE NOMINAL :

- **On cote toujours le  $\varnothing$  nominal** (c'est à dire le plus grand diamètre). S'il s'agit d'un profil de filetage métrique ISO, placer la lettre **M** à la place du symbole  $\varnothing$ .
- On indique le pas (après la valeur du  $\varnothing$ ) que si celui-ci est différent du pas métrique usuel.

#### 3-2 COTATION DES LONGUEURS :

- **Tige filetée (Vis)**  $\Rightarrow$  Cotation de la **longueur filetée** (vue a)
- **Trou taraudé borgne**  $\Rightarrow$  Cotation de la **profondeur du taraudage** (vue b)  
 $\Rightarrow$  Cotation de la **profondeur du trou borgne** (vue b)
- **Trou taraudé débouchant**  $\Rightarrow$  Cotation de la **profondeur du taraudage**.