

1. Représentation détaillée des inserts

Elle est utilisée pour des illustrations dans des catalogues ou des présentations à des non-techniciens. Elle est évitée dans les dessins techniques où l'on préfère une représentation conventionnelle ou simplifiée. Figure 30

2. Représentation conventionnelle

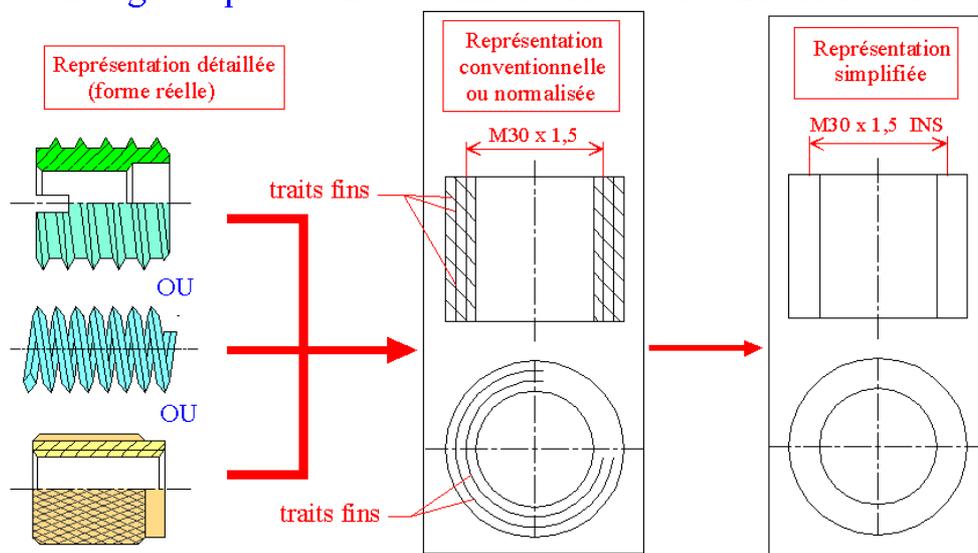
Bien que les formes extérieures des inserts filetés varient largement d'un fabricant à l'autre, elles sont toutes représentées de la même manière ou par le même dessin normalisé.

3. Représentation simplifiée

Elle est recommandée chaque fois que c'est possible. En coupe, les contours de l'insert sont représentés par un trait continu fort, les hachures ne sont pas représentées ainsi que le diamètre nominal du filetage intérieur.

En vue en bout, les sommets sont représentés par des cercles continus forts et le diamètre nominal du filetage n'est pas dessiné.

Filetages et pièces filetés - Inserts filetés NF EN ISO 6410-2



4. Désignation et cotation

Les normes internationales doivent être utilisées pour les désignations.

Si ces normes ne sont pas disponibles, la désignation doit comporter la désignation du filetage d x P (d étant le diamètre nominal de la vis pour laquelle l'insert est destiné) suivi de INS (abréviation d'insert).

Si le filetage est à pas gros, le pas P peut être omis.

Des informations complémentaires peuvent être ajoutées (fabricants...).

La désignation peut être indiquée à l'aide d'une ligne repère ou comme une cote.

Exemple 1 : Insert monté dans un trou borgne

Exemple 2 : Assemblage vis / insert monté dans un trou débouchant

