

GUIDE PRODUITS METALLIQUES MOULAGE SOUS PRESSION ASSEMBLAGE PAR VIS

Page 1/7

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET DE LA NORME	1
2. TERMINOLOGIE	1
3. VARIATION DIMENSIONNELLE DU TROU LISSE DE PASSAGE DE LA VIS	2
3.1. DÉFINITION DE L'ASSEMBLAGE	2
3.2. VALEUR DE LA VARIATION DIMENSIONNELLE	2
4. AVANT TROU DE FONDERIE POUR TARAUDAGE DIRECT	3
4.1. DÉFINITION	3
4.2. CAS DE PROXIMITÉ	3
4.3. DIMENSION	4
5. AVANT TROU DE FONDERIE USINE AVANT TARAUDAGE	4
6. APPUI DES VIS OU RONDELLES	5
6.1. APPUI PERPENDICULAIRE A LA DIRECTION DE DEMOULAGE	5
6.2. APPUI PARALLÈLE À LA DIRECTION DE DÉMOULAGE	6
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	7
7.1. HISTORIQUE	7
7.2. DOCUMENTS CITÉS	7
7.3. EQUIVALENT À :	7
7.4. CONFORME À :	7
7.5. MOTS CLEFS	7

1.OBJET DE LA NORME

La présente norme définit les valeurs de cotation des trous lisses de fixation des pièces sous-pression qui définissent les variations des tracés sur les pièces à assembler.

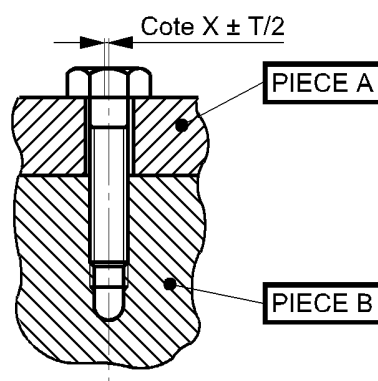
2.TERMINOLOGIE

Les termes ci-après, utilisés dans la présente norme sont décrits dans la norme de gestion A10 1100 :

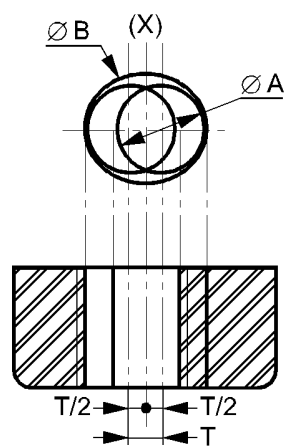
- PIECE
- PLAN

3.VARIATION DIMENSIONNELLE DU TROU LISSE DE PASSAGE DE LA VIS

3.1.DEFINITION DE L'ASSEMBLAGE



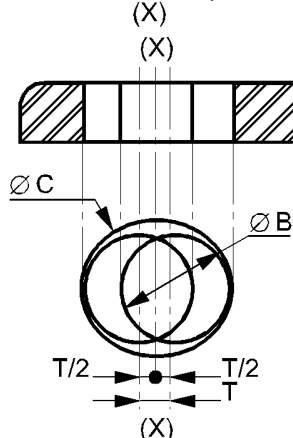
3.2.VALEUR DE LA VARIATION DIMENSIONNELLE



Variation de la position du trou taraudé dans la pièce B.

$\varnothing A$ = Diamètre de la vis

$\varnothing B = \varnothing A + T$



Variation de la position du trou lisse dans la pièce A.

$\varnothing C = \varnothing B + T$
ou $\varnothing C = \varnothing A + 2 T$

Diamètre minimum de passage de la vis de fixation avec garantie de montage.

- Garantie de passage = 0,1 min. au diamètre :

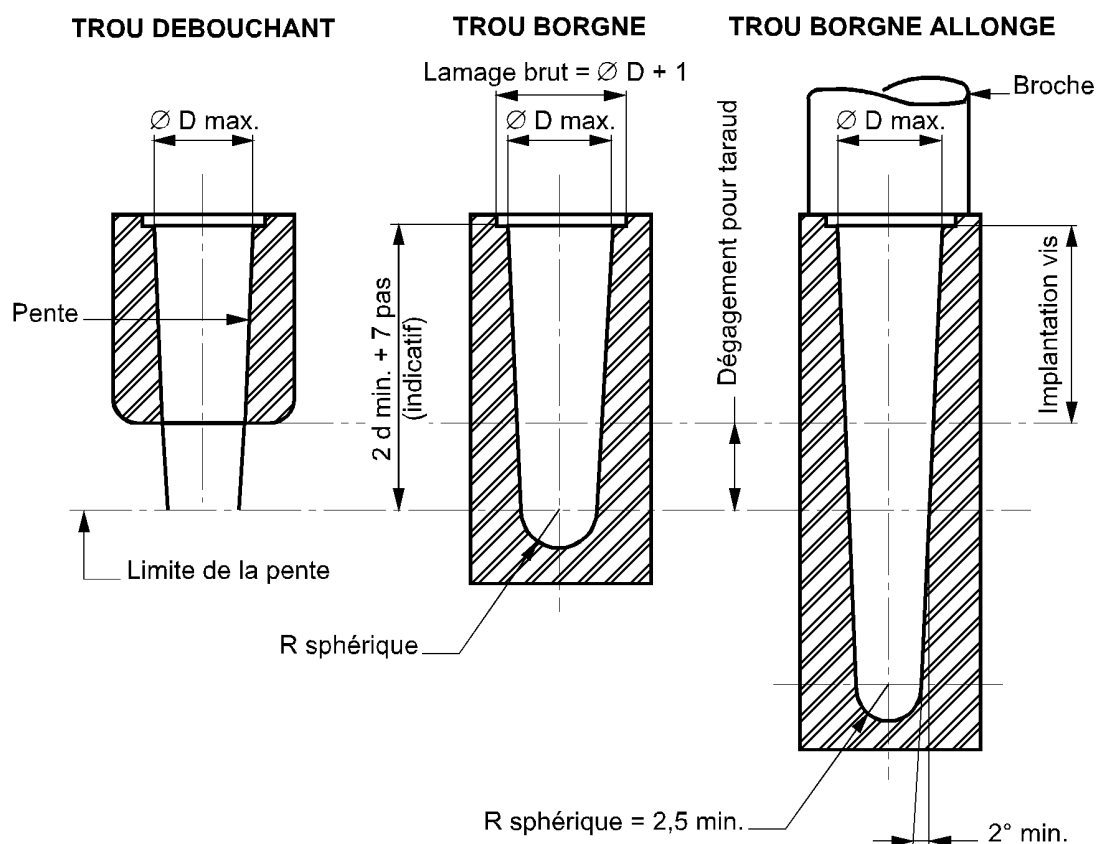
$\varnothing D = \varnothing C + 0,1$
ou $\varnothing D = \varnothing A + 2 T + 0,1$

La valeur de la tolérance T sur la cote nominale de positionnement des trous bruts de fonderie est définie dans la norme A32 4250 (paragraphe 3.1).

Nota : Le diamètre max. du trou lisse de passage de la vis de fixation dépend de la dépouille de la broche.

4. AVANT TROU DE FONDERIE POUR TARAUDAGE DIRECT

4.1. DEFINITION



Nota : Les dimensions des broches sont définies par les Méthodes en fonction des filetages et du standard des ébauches.

4.2. CAS DE PROXIMITE

Un fond plat de la broche de l'avant trou de fonderie sera admis dans le cas d'une proximité d'un usinage fonctionnel. Il devra être indiqué sur le plan la valeur de l'épaisseur minimum de matières entre les deux éléments (cote X).

Cote X : définie par les Etudes en collaboration avec les Méthodes.

