

CARACTERISTIQUES GENERALES DES VIS NETTOYEUSES

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité avec la norme française NF E 27-007 (Octobre 1975) à l'exception des points suivants :

- le Ø 5 et la classe de qualité 10.9 sont ajoutés,
- le dépôt de peinture primaire déposé sur la plaque d'essai est plus épais, les produits antigraillonnage sont ajoutés.
- les systèmes nettoyeurs définis dimensionnellement et approuvés par le Groupe sont imposés.

Il est équivalent à la norme RENAULT 39 02 209 et ne doit pas être modifié sans consultation préalable de RENAULT.

Il est conforme à l'accord intervenu entre les services normalisation de PEUGEOT SA et de RENAULT en juillet 1997.

Cette équivalence ne préjuge pas de la conformité des documents auxquels il se réfère.

SOMMAIRE

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	1
2. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
3. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	3
4. CARACTÉRISTIQUES FONCTIONNELLES	3
4.1. PLAQUE D'ESSAI	3
4.2. CONDITIONS DE L'ESSAI	3
4.3. RÉSULTATS À OBTENIR	4
5. RÉSISTANCE À LA TRACTION	5
6. PARTIE NETTOYEUSE	6
6.1. RECOMMANDATIONS	6
6.2. DÉFINITION DE LA PARTIE NETTOYEUSE	7
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
7.1. HISTORIQUE	8
7.2. DOCUMENTS CITÉS	8
7.3. EQUIVALENT À :	8
7.4. CONFORME À :	8
7.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme définit les caractéristiques générales des vis nettoyeuses ainsi que les systèmes de nettoyage destinés à supprimer la couche de peinture et de produit antigraillonnage dans les filetages.
Elle s'applique aux vis et aux éléments de fixation à filetage métrique ISO.

2.PRESCRIPTIONS GENERALES

- Les systèmes nettoyeurs retenus par le Groupe sont définis au § Partie nettoyeuse.
- A l'exception de la charge minimale de rupture à la traction Rm (voir § Résistance à la traction), les caractéristiques mécaniques des vis sont données par la norme C10 0020.

- Les revêtements doivent être exprimés par référence aux normes du Groupe, sur les définitions études et fournisseurs.
- Les prescriptions générales de la norme B20 0110 s'appliquent aux pièces concernées par le présent document.

3.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente norme sera indiquée sur les documents par le rappel de son indice, suivi du symbole de la classe de qualité.

Exemple :

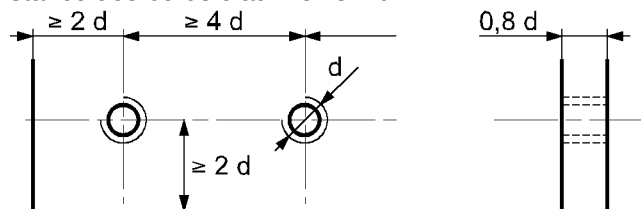
Norme C10 0086 - classe de qualité 8.8 - Type 1.

4.CARACTERISTIQUES FONCTIONNELLES

4.1.PLAQUE D'ESSAI

L'efficacité de nettoyage de la vis est vérifiée à l'aide d'une plaque d'essai en acier ayant une résistance à la rupture de 400 MPa (environ HV 120) et une épaisseur égale à $0,8 d$, d étant le diamètre nominal de la vis à essayer.

La plaque est percée et taraudée dans la classe de tolérance 6H, sans chanfrein d'entrée. Dans le cas de plusieurs trous sur une même plaque, l'entraxe entre chaque trou ne doit pas être inférieur à $4 d$. Dans tous les cas, les axes des trous doivent être à une distance des bords d'au moins $2 d$.



La plaque est revêtue d'un revêtement conformément au procédé appliqué en série sur les véhicules. A titre indicatif, ce dépôt est composé comme suit :

- peinture :
 - peinture primaire électrophorèse: $20 \mu\text{m}$,
 - peinture intermédiaire : $30 \mu\text{m}$,
 - peinture de finition : $40 \mu\text{m}$,
- produit antigravillonnage, norme B14 3620, épaisseur $0,5$ à 1 mm sur une face.

Nota : Pour une validation plus fine, il peut être procédé à des essais selon les configurations suivantes :

- peinture seule,
- produit antigravillonnage seul.

4.2.CONDITIONS DE L'ESSAI

Le vissage est effectué dans une plaque d'essai (§ Plaque d'essai), côté revêtement si cette dernière n'est revêtue que sur une seule face, à la vitesse de $10 \text{ tr/min} \pm 2 \text{ tr/min}$.