

EMPREINTE A SIX LOBES INTERNES
SYMBOLE X

Page 1/7

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

*Ce document est en concordance technique avec la norme Française NF E 25-020 (Août 1993).
Il est en conformité technique avec la norme RENAULT 07-00-054 et ne doit pas être modifié sans une
consultation préalable de RENAULT. Il est conforme à l'accord intervenu entre les Services Normalisation de
PEUGEOT S.A. et de RENAULT en Septembre 1988.*

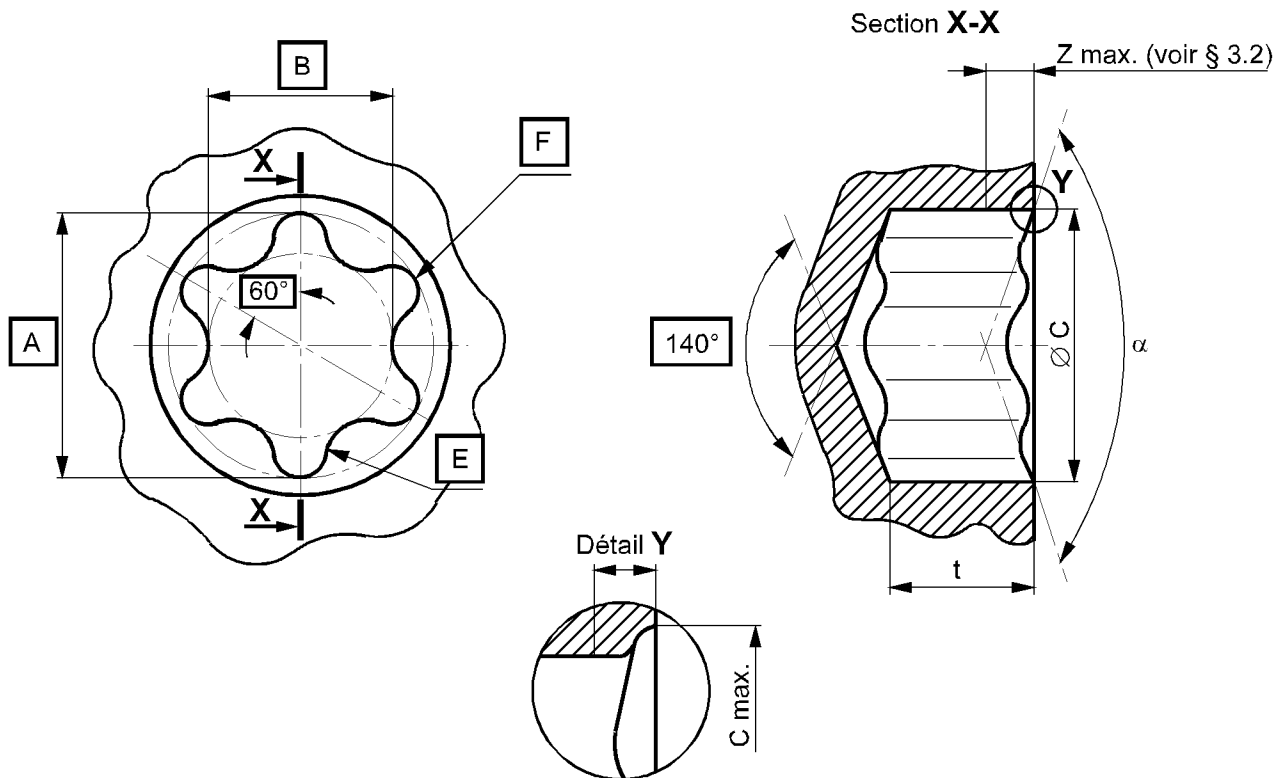
1.OBJET

La présente norme définit les dimensions des empreintes à six lobes internes X (à l'exception de la profondeur fixée dans chaque norme de produits), ainsi que les méthodes de contrôle de l'empreinte.

Nota : Les profondeurs d'empreinte définies en annexe 1 demeurent valables pour tous les produits en cours se référant à la présente norme.

2.DÉFINITION DE L'EMPREINTE

2.1.PROFIL DE BASE



Z = évasement de sortie d'empreinte.

t - Z = hauteur utile de la surface d'appui de l'outil d'entraînement.

2.2.DIMENSIONS DE L'EMPREINTE POUR IDENTIFICATION ET REPRÉSENTATION

Les dimensions indiquées dans le tableau ci-après sont des valeurs de référence permettant :

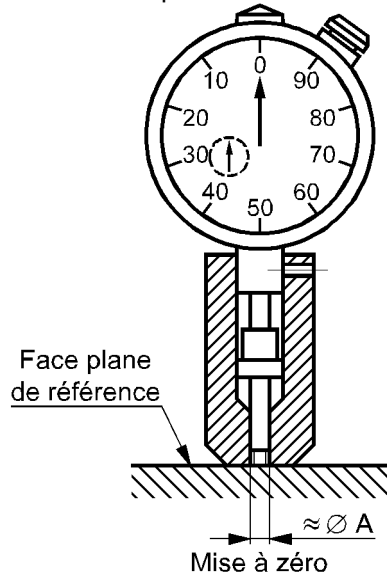
- d'identifier le numéro d'empreinte à partir de la cote A nominale,
- de permettre une représentation graphique de l'empreinte (voir annexe 2) calculée à partir de la cote A nominale.

Ces cotes ne doivent en aucun cas servir pour le contrôle.

N° d'empreinte	A nominale	α	C max.	t
10	2,82	150°	3,00	Suivant tête de vis (voir norme de produit et annexe 1 pour produits en cours)
20	3,94		4,15	
30	5,61		5,85	
40	6,76		6,95	
50	8,94	120°	9,50	
55	11,33		12,00	
70	15,70		16,6	

3.CONTROLE DE L'EMPREINTE

Les empreintes définies par la présente norme doivent pouvoir subir sans déformation un couple supérieur ou égal au couple de rupture en torsion de la vis de diamètre correspondant, quelle que soit la classe de qualité. Dans tous les cas, la rupture doit avoir lieu dans le corps de la vis.



3.1.CONTROLE DE LA PENETRATION "T" ET DE LA GEOMETRIE DE L'EMPREINTE

Le comparateur est ajusté à zéro lorsque la jauge "Entre" (voir § Dimensions des jauges de contrôle) affleure la face de référence. La pénétration "t" est alors mesurée en lecture directe, ainsi que la forme de l'empreinte.

3.2.CONTROLE DE LA DEPOUILLE "Z" DE L'EMPREINTE

Le comparateur est ajusté à zéro lorsque la jauge de "mesure de dépouille" (voir § Dimensions des jauges de contrôle) affleure la face de référence. La dépouille maximale admise permet une pénétration "Z max." mesurée en lecture directe sur la tête de vis.

Pénétration maximale admissible de la jauge de mesure de dépouille							
N° Empreinte	10	20	30	40	50	55	70
Z max.	0,51	0,64	0,76	0,89	1,27	1,27	1,52

3.3.CONTROLE DE LA DEPOUILLE SUR LES LOBES INTERIEURS

Les jauges de forme (voir § Contrôle de la dépouille "Z" de l'empreinte) étant volontairement dégagées sur les lobes intérieurs, le contrôle de la dépouille dans la zone proche du diamètre B est effectué à l'aide d'une jauge cylindrique (voir § Dimensions des jauges de contrôle).

Les conditions de contrôle et les valeurs de "Z max." restent identiques au § Contrôle de la dépouille "Z" de l'empreinte pour le même numéro d'empreinte.