

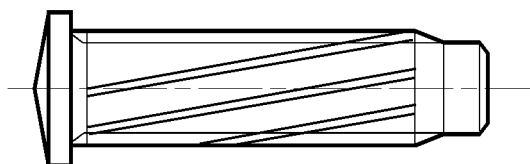
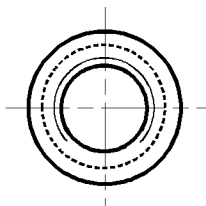
**GOUJONS A SOUDER AUTONETTOYEURS
BOUT CYLINDRIQUE - COLLERETTE NORMALE
PROCEDE ARC TEMPS COURT**

Page 1/10

Restrictions décrites dans la norme

SOMMAIRE

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	1
2. CONSIGNES D'UTILISATION	1
2.1. FONCTION	1
2.2. LIMITES D'UTILISATION	2
2.3. IMPLANTATION	3
3. DIMENSIONS	4
4. SPÉCIFICATIONS	5
5. CARACTÉRISTIQUES APRÈS SOUDURE	5
5.1. LONGUEURS APRÈS SOUDAGE	5
5.2. PERPENDICULARITÉ	6
5.3. ENCOMBREMENT DE LA TÊTE APRÈS SOUDAGE	6
5.4. TENUE DE LA SOUDURE	6
6. FOURNITURE DES GOUJONS	8
7. NUMÉROS PRIORITAIRES	9
8. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	10
8.1. HISTORIQUE	10
8.2. DOCUMENTS CITÉS	10
8.3. EQUIVALENT À :	10
8.4. CONFORME À :	10
8.5. MOTS CLEFS	10



L'emploi de ces goujons n'est autorisé que dans le cas d'impossibilité technique d'utiliser les goujons à souder à filet couché - Voir norme C17 1150

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme définit les caractéristiques des goujons autonettoyeurs à collerette normale et à filetage métrique ISO de diamètre nominal 5 à 8 mm inclus, soudés par la technique de l'arc tiré, procédé arc temps court.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

2.1.FONCTION

Les goujons de la présente norme sont destinés à fixer par vissage des ensembles et accessoires par l'intermédiaire d'un écrou à pas métrique.

Le profil autonettoyeur améliore le vissage de l'écrou sur le goujon soudé après passage de la caisse en blanc en peinture.

GOUJON SOUDER CN NETTOYEUR BOUT CY	C17 1136	2/10
------------------------------------	----------	------

2.2.LIMITES D'UTILISATION

CHOIX DES VIS

Les numéros prioritaires indiqués au § 7 Numéros prioritaires doivent être retenus, sauf impossibilité technique.

Si l'adoption d'une autre classe de qualité ou d'autres dimensions est **indispensable**, s'adresser au "**Représentant Standardisation Pièces Répétitives**" local, présent sur chaque site d'étude, pour obtenir le numéro de la pièce.

APPLICATION

Les goujons peuvent être soudés sur des tôles en acier doux ou extra-doux ou HLE, revêtues ou non et non préalablement dégraissées. Dans le cas de tôles électrozinguées (voir norme B53 3210) ou galvanisées (voir norme B53 3220), l'épaisseur nominale du revêtement ne doit pas excéder 10 µm.

Pour des soudages sur des revêtements d'épaisseur nominale supérieure à 10 µm ou sur de la tôle THLE (Très Haute Limite Elastique), il est nécessaire de consulter la Direction concernée pour validation de la solution retenue.

La conception d'un assemblage avec ce type de goujon doit tout particulièrement prendre en compte l'épaisseur de la tôle support et la tenue de la soudure. Son utilisation est interdite sur des tôles d'épaisseur inférieure ou égale à 0,7 mm, pour lesquelles seuls les goujons à collerette large (voir C17 1138) assurent une tenue minimale.

Un minimum de deux goujons par élément fixe est impératif. Dans ce cas, un seul des deux goujons doit pouvoir assurer la fonction complète.

DOMAINES D'UTILISATION EXCLUS

Les goujons étant directement soumis à la précharge due au vissage et aux éventuelles sollicitations en service, leur usage est interdit dans des assemblages :

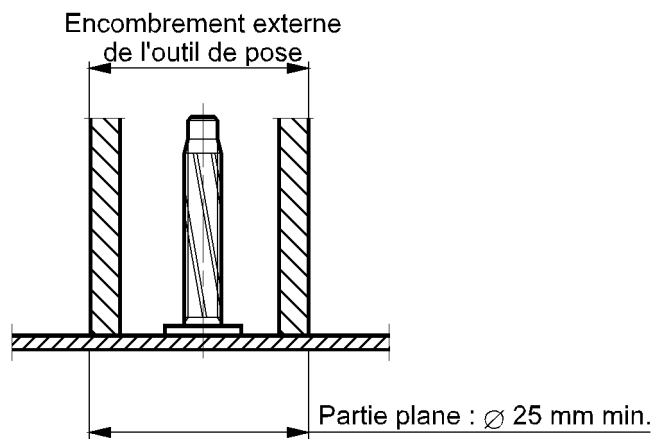
- Mécaniques de Sécurité ou soumis à Réglementation ou dont la rupture de la soudure du goujon ne permet plus d'assurer la fonction.
- Soumis à des contraintes dynamiques.
- Soumis à une agression atmosphérique importante (effet de corrosion galvanique).
- Dont l'accès pour réparation est difficile ou impossible.

Pour ces cas, les vis à souder (norme C17 1108) doivent être utilisées.

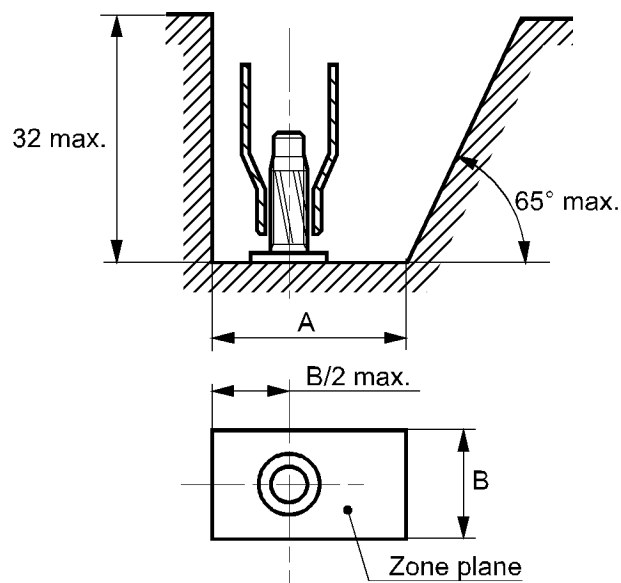
2.3.IMPLANTATION

Lors de la conception des pièces ou sous-ensemble, l'implantation des goujons doit respecter les directives ci-après :

- Cas général : par rapport à l'axe du goujon, celui-ci doit être soudé sur une surface plane de diamètre minimal 25 mm.



- Cas particulier : après accord préalable des Services Méthodes, le goujon peut être soudé dans les conditions ci-après :



Diamètre Goujon	A min. (en mm)	B min. (en mm)
5	25	13,0
6	25	13,5
8	25	14,45