

GOUJONS A SOUDER BOUT PLAT - COLLERETTE NORMALE PROCEDE ARC TEMPS COURT

Page 1/5

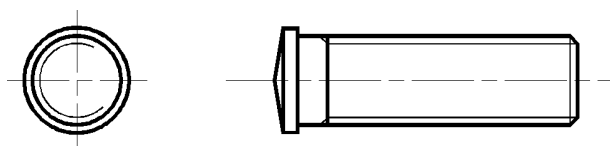
Cette norme REMPLACE PARTIELLEMENT la norme C911140

PIECES A NE PLUS UTILISER

LES GOUJONS A SOUDER A UTILISER DOIVENT ETRE CHOISIS DANS L'ORDRE CI-APRES :

- 1 - GOUJONS AUTONETTOYEURS COLLERETTE NORMALE BOUT CYLINDRIQUE - C17 1136
- 2 - GOUJONS AUTONETTOYEURS COLLERETTE LARGE BOUT CYLINDRIQUE - C17 1138
- 3 - GOUJONS AUTONETTOYEURS COLLERETTE NORMALE BOUT PLAT - C17 1144

Les goujons à bout plat ne doivent être utilisés que pour des raisons d'impossibilité d'emploi, dû à l'environnement, des goujons à bout cylindrique



1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme définit les caractéristiques des goujons à filetage ISO de diamètre nominal 5 à 8 mm inclus, soudés par la technique de l'arc tiré à courant constant.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

Les goujons de la présente norme doivent être soudés sur des tôles en acier doux, non revêtues, ou électrozinguées, ou galvanisées (normes B53 3106, B53 3210, B53 3220).

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 ; ces éléments étant directement soumis à la précharge due au vissage et aux éventuelles sollicitations en service. Son utilisation est interdite sur des tôles d'épaisseur inférieure ou égale à 0,7 mm.

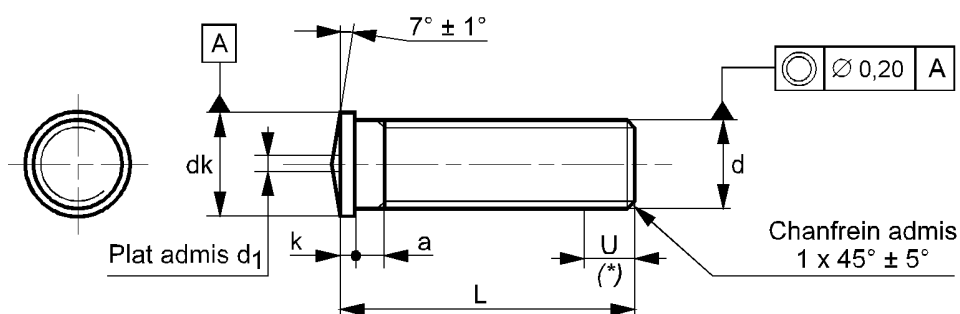
Un minimum de deux goujons par élément fixé est impératif. Dans ce cas, un seul des deux goujons doit pouvoir assurer la fonction complète.

DOMAINES D'UTILISATION EXCLUS POUR ETUDES NOUVELLES

Pour ces mêmes raisons, les goujons filetés ne doivent plus être employés 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.

3.DIMENSIONS



(*) U : Zone de filets incomplets. Bavure de roulage admise.

Diamètre x pas			5 x 0,80	6 x 100	8 x 1,25
$dk \pm 0,3$			6	7	9
$k \pm 0,3$			0,7	0,8	1,0
a max.			1,5	2,0	2,5
U max.			1,2	1,2	1,5
d_1			0,8	0,8	0,8
$L \pm 0,3$	Ls min.	Ls max.	Longueurs normalisées		
8	7,7	8,8	X	X	X
10	9,7	10,8			X
12	11,7	12,8			
16	15,7	16,8			
20	19,7	20,8			
25	24,7	25,8			
30	29,7	30,8			
35	34,7	35,8			
40	39,7	40,8	X		
45	44,7	45,8	X	X	
50	49,7	50,8	X	X	

