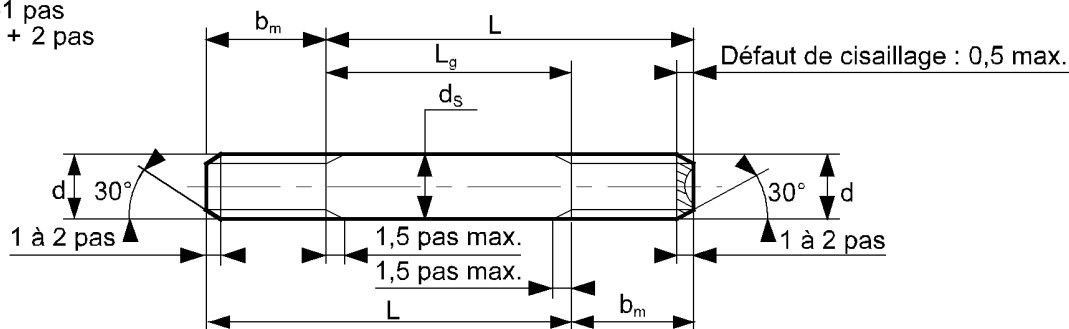


GOUJONS SYMETRIQUES FILETAGE METRIQUE ISO

Page 1/3

Sans restriction d'utilisation
 $L_g \text{ max.} = L_g + 2 \text{ pas}$ (L_g : cote résultante)

 $L \text{ min.} = (L - 0,5) - 1 \text{ pas}$
 $L \text{ max.} = (L + 0,5) + 2 \text{ pas}$
 $d_s = d \text{ tol. h13}$

Désignation 40 caractères GOUJON M8X125-40 AC6-8 Z5F

Désignation 16 caractères GJ 08X125-040

d nominal		IMPLANTATION 1,5 d				IMPLANTATION 2 d			
		M6	M8	M10	M12	M6	M8	M10	M12
$b_m + 0,5$ $- 1 \text{ pas}$		9	12	15	18	12	16	20	24
L *	14								
	16								
	(18)								
	20								
	(22)								
L *	25								
	(28)								
	30								
	(32)								
	35								
L de 5 en 5 jusqu'à 100									

* Entre parenthèses, longueurs à éviter.

GOUJON SYMETRIQUE BOUT PLAT	C18 2722	2/3
------------------------------------	-----------------	-----

CONSIGNES D'UTILISATION

Les goujons symétriques ne doivent être utilisés que pour permettre l'automatisation des opérations de montage, et éventuellement pour des raisons d'encombrement ($L < 3d$).

Choix des goujons : la limite élastique et la résistance minimale à la rupture en traction sont indiquées dans la norme C10 0020. Les pièces dont les numéros figurent dans le tableau ci-après sont à adopter sauf impossibilité technique. Si l'adoption d'un autre revêtement, d'une autre classe de qualité ou d'autres dimensions est **indispensable**, s'adresser au correspondant Normalisation pour obtenir le numéro de pièce.

Couple d'implantation, enfoncement à l'implantation, détermination du trou : voir norme C18 2710.

d x p	NUMEROS PRIORITAIRES (Acier - Classe de qualité 8.8 - Revêtement Z5FJR)			
	M8 x 1,25			
L	IMPLANTATION 2 d			
	Lg max.	L min.	L max.*	NUMEROS
(22)	8,5	20,25	25	79 03 027 241
25	11,5	23,25	28	
(28)	14,5	26,25	31	
30	16,5	28,25	33	79 03 027 244
(32)	18,5	30,25	35	
35	21,5	33,25	38	79 03 027 246
40	26,5	38,25	43	
45	31,5	43,25	48	
50	36,5	48,25	53	79 03 027 358
55	41,5	53,25	58	
60	46,5	58,25	63	79 03 027 251
65	51,5	63,25	68	
70	56,5	68,25	73	
75	61,5	73,25	78	
80	66,5	78,25	83	79 03 027 255
85				
90				
(95)				
100				

* La valeur de L max. est donnée à titre indicatif.

SPECIFICATIONS

Le filetage doit être obtenu par roulage.

A l'exception des formes admises aux extrémités, les autres spécifications sont celles des goujons asymétriques à bout plat, données dans la norme C18 2710.

FOURNITURE DES GOUJONS

Les prescriptions générales concernant la fourniture des goujons sont données par le cahier des charges B20 0110.