

ECROUS POINÇONNEURS RECTANGULAIRES A SERTIR

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

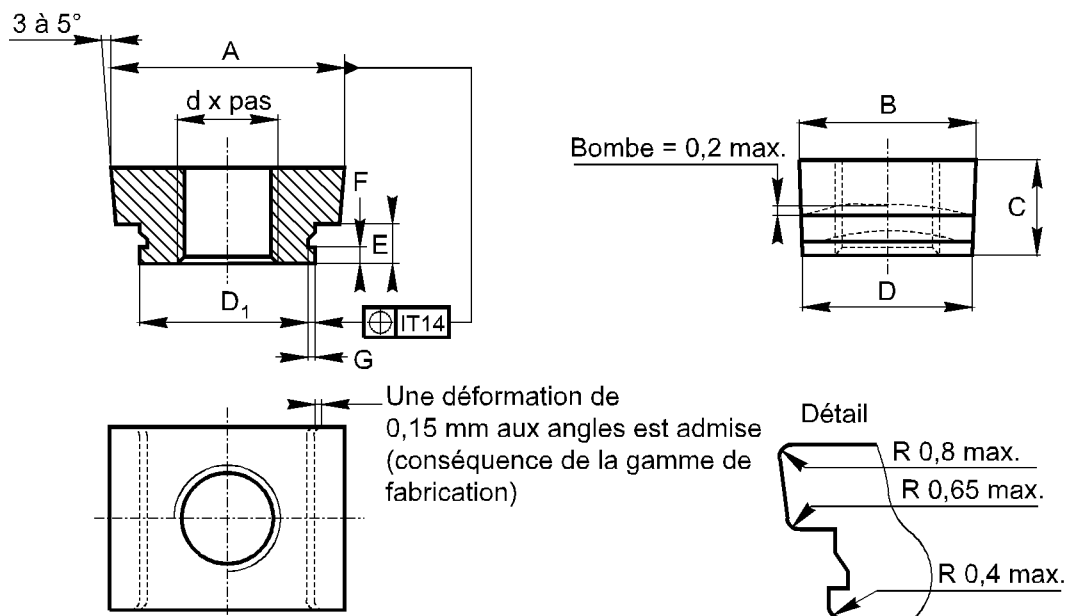
1.OBJET

La présente norme fixe les caractéristiques spécifiques aux écrous poinçonneurs rectangulaires à sertir, à filetage métrique ISO et non taraudés, à poinçonnage carré.

Les écrous doivent également être conformes aux caractéristiques fixées par la norme C21 4320.

2.DEFINITION DES ECROUS

2.1.ECROUS NORMAUX



d x pas	Epaisseur nominale tôle		A ± 0,13	B 0 - 0,38	C ± 0,08	D ± 0,1	D ₁ ± 0,1	E ± 0,08	F ± 0,08	G ± 0,06
	min.	max.								
M5 x 0,80	0,60	1,75	12,70	9,55	4,75	9,23	9,35	1,98	0,84	0,27
M6 x 1,00	1,50	2,75	12,70	9,55	5,20	9,23	9,35	3,20	1,19	0,30
M6 x 1,00	0,70	1,75	17,45	12,60	5,38	12,28	12,40	2,21	1,07	0,30
M8 x 1,25	1,50	2,75	17,45	12,60	6,38	12,28	12,40	3,17	1,19	0,30
M8 x 1,25	1,25	2,75	19,00	14,15	7,14	13,90	14,00	3,17	1,19	0,30

Nota : Il est conseillé d'utiliser l'écrou dont la moyenne de la plage d'utilisation (épaisseur nominale tôle) est la plus proche de l'épaisseur de la tôle utilisée.

2.2. ECROUS SPECIAUX (NON TARAUDÉS)

Ces écrous ne doivent être utilisés que pour les prises de masse, en association avec des vis autotaraudeuses spécifiques à cette fonction.

Pour vis * d x pas	d + 0,05 - 0,05	Epaisseur nominale tôle		A	B 0	C	D	D ₁	E	F	G
		min.	max.	± 0,13	- 0,38	± 0,08	± 0,1	± 0,1	± 0,08	± 0,08	± 0,06
6 x 1,00	5,5	0,60	1,75	12,70	9,55	4,75	9,23	9,35	1,98	0,84	0,27
8 x 1,25	7,5	0,70	1,75	17,45	12,60	5,38	12,28	12,40	2,21	1,07	0,30

Remarque : La matière est identique à celle des écrous taraudés.

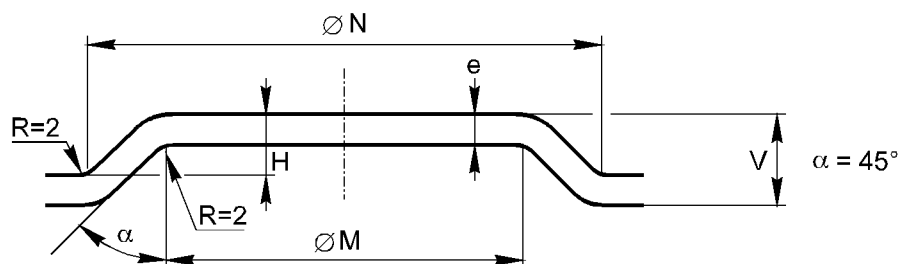
3. IMPLANTATION DE L'ECROU

3.1. CAS GENERAL

3.1.1. DEPASSEMENT DE L'ECROU

Voir norme C21 4320.

3.1.2. DEFINITION DU BOSSAGE



d	Epaisseur tôle "e"	V	H	M + 2 0	N + 2 0
M5 Ø 5,5* M6	min. 0,60	2,28	1,68	17,00	20,90
	max. 1,75		0,53		19,50
M6	min. 1,50	3,50	2,00	0,75	22,30
	max. 2,75		0,75		20,80
Ø 7,5* M8	min. 0,70	2,61	1,91	25,00	26,40
	max. 1,75		0,86		25,20
M8	min. 1,50	3,57	2,07	0,82	27,40
	max. 2,75		0,82		26,00
M10	min. 1,25	3,67	2,42	0,67	31,00
	max. 2,75		0,67		28,70

* Ecrous spéciaux non taraudés (voir § 2.2).

Formules des calculs :

V = valeur retenue pour garantir le non dépassement

H = V - épaisseur tôle "e"

N = M + 2 (H + (e • tg 22° 30)).