

ECROUS A SERTIR RONDS TYPE SANS COLLERETTE

Page 1/5

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. CHOIX DES ÉCROUS	1
3. DÉFINITION DES ÉCROUS	2
3.1. ÉCROUS NORMAUX	2
3.2. ÉCROUS SPÉCIAUX (NON TARAUDÉS)	2
4. DÉFINITION DU PRÉPOINÇONNAGE	3
5. SPÉCIFICATIONS	3
6. FOURNITURE DES ÉCROUS	4
7. NUMÉROS PRIORITAIRES	4
8. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
8.1. HISTORIQUE	5
8.1.1. Création	5
8.1.2. Objet de la modification	5
8.2. DOCUMENTS CITÉS	5
8.2.1. Documents PSA	5
8.2.2. Documents EXTERIEURS	5
8.3. EQUIVALENT À :	5
8.4. CONFORME À :	5
8.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente norme fixe les caractéristiques spécifiques aux écrous à sertir ronds type sans collerette, à filetage métrique ISO et non taraudés ainsi qu'un écrou 7/16-20 UNF.

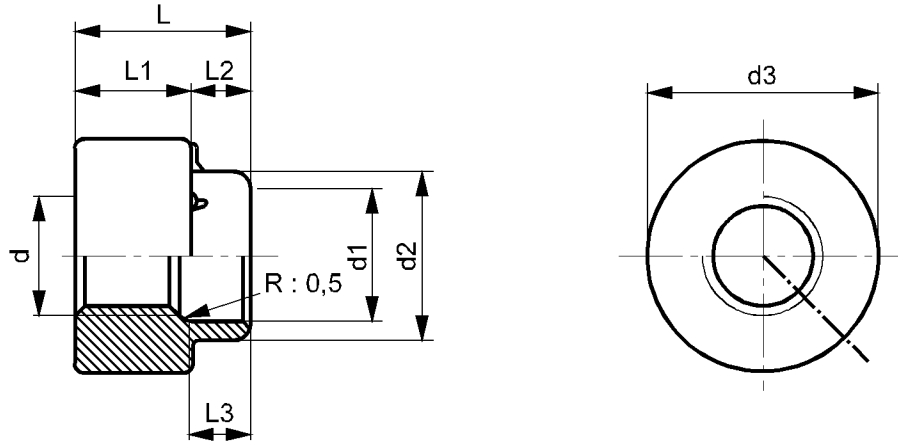
Les écrous doivent également être conformes aux caractéristiques fixées par la norme C21 4350.

2.CHOIX DES ECRous

Les écrous dont les numéros figurent dans le tableau du § Numéros prioritaires sont à adopter sauf impossibilité technique. Si l'adoption d'un autre revêtement, d'une autre classe de qualité, d'une autre épaisseur de sertissage, est indispensable, s'adresser au **"Représentant Standardisation Pièces Répétitives" local**, présent sur chaque site d'étude, pour obtenir le numéro de l'écrou.

3.DÉFINITION DES ECROUS

3.1. ECROUS NORMAUX



d	d1 ± 0,1	d2 ± 0,1	d3 ± 0,1	L1 ± 0,1	L2 ± 0,1	L3 ± 0,1
M6	6,8	9,0	13,0	5,5	3,5	6,0
M8	8,8	11,5	16,0	7,5	4,0	8,0
M10	12,0	14,8	19,3	9,6	4,5	10,0
7/16						11,1
M12	12,8	15,7	23,0	11,5	4,5	12,0

3.2. 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	d1	d2	d3	d4	L1	L2	L3
d x pas	± 0,05	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
6 x 1,00	5,5	9,7	7,5	9,7	16,0	10,5	7,5	3,5
8 x 1,25	7,5	12,8	9,5	12,8	21,0	12,5	9,5	4,5

Remarque : La matière est identique à celle des écrous taraudés (voir § écrous normaux).