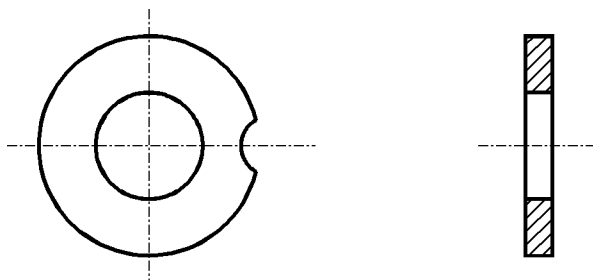


**RONDELLES PLATES EN ACIER
QUALITE 22H**

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION



1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme définit les caractéristiques des rondelles plates en acier de diamètre nominal 5 à 24 mm inclus, prévues pour être utilisées avec des vis de classe de qualité 8.8 et 10.9.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

2.1.APPLICATION

Ces rondelles doivent être utilisées avec des vis, goujons ou assimilés de classe de qualité 8.8 ou 10.9 et dans tous les cas où la contrainte de compression à laquelle elles sont soumises, même localement, est comprise entre 400 et 730 MPa (valeurs extrêmes comprises).

2.2.CHOIX DES RONDELLES

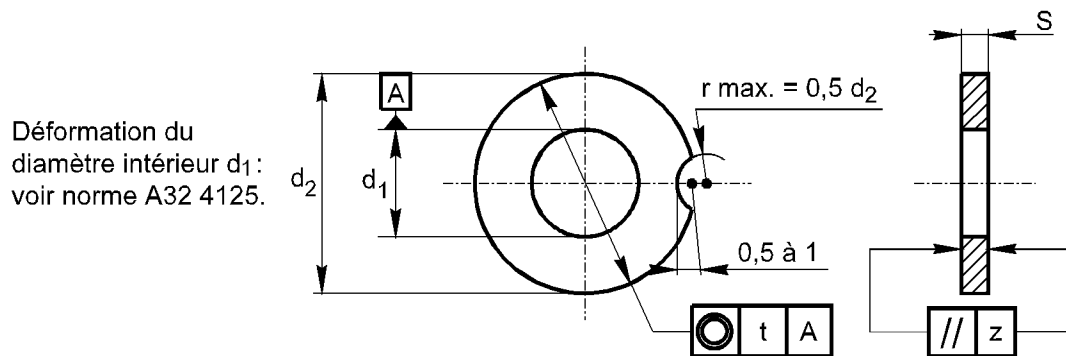
Le choix de la série découle de l'étude, la rondelle choisie doit garantir sur la pièce une surface d'appui telle que les contraintes définies dans la norme B13 3120 ne soient pas dépassées.

Pour les vis ou goujons, la limite élastique est prise comme base de calcul (voir C10 0020).

Les rondelles dont les numéros figurent dans le tableau du § 6 sont à adopter sauf impossibilité technique. Si l'adoption d'un autre revêtement est indispensable s'adresser au correspondant Normalisation pour obtenir le numéro de la pièce.

Nota : Les rondelles non revêtues ne doivent être utilisées qu'aux endroits protégés de la corrosion et lorsqu'un revêtement ne peut être admis.

3.DIMENSIONS



Diamètre nominal	d_1		SERIE NORMALE (Symbole N)						SERIE LARGE (Symbole L)					
			d_2		S		t	z	d_2		S		t	z
	nom.	tol.	nom.	tol.	nom.	tol.			nom.	tol.	nom.	tol.		
5	5,25	$\pm 0,15$	10	$\pm 0,20$	1	$\pm 0,10$	0,30	0,10	16	$\pm 0,20$	1,5	$\pm 0,20$	0,36	0,10
6	6,25	$+ 0,20$ $- 0,15$	12	$\pm 0,20$	1,2	$\pm 0,20$	0,36	0,10	18	$\pm 0,20$	2	$\pm 0,20$	0,36	0,10
7	7,40	$+ 0,20$ $- 0,15$	14	$\pm 0,20$	1,5	$\pm 0,20$	0,36	0,10	20	$\pm 0,25$	2	$\pm 0,20$	0,42	0,10
8	8,40	$+ 0,20$ $- 0,15$	16	$\pm 0,20$	1,5	$\pm 0,20$	0,36	0,10	22	$\pm 0,25$	2,5	$\pm 0,20$	0,42	0,10
10	10,40	$+ 0,20$ $- 0,15$	20	$\pm 0,25$	2	$\pm 0,20$	0,42	0,10	27	$\pm 0,25$	2,5	$\pm 0,20$	0,42	0,10
12	12,50	$+ 0,25$ $- 0,15$	24	$\pm 0,25$	2,5	$\pm 0,20$	0,42	0,10	32	$\pm 0,30$	2,5	$\pm 0,20$	0,50	0,10
14	14,50	$+ 0,25$ $- 0,15$	27	$\pm 0,25$	2,5	$\pm 0,20$	0,42	0,10	36	$\pm 0,30$	2,5	$\pm 0,20$	0,50	0,10
16	16,50	$+ 0,25$ $- 0,15$	30	$\pm 0,25$	3	$\pm 0,30$	0,42	0,15	40	$\pm 0,30$	3	$\pm 0,30$	0,50	0,15
18	19	$+ 0,35$ $- 0,15$	32	$\pm 0,30$	3	$\pm 0,30$	0,50	0,15	45	$\pm 0,30$	3	$\pm 0,30$	0,50	0,15
20	21	$+ 0,35$ $- 0,15$	36	$\pm 0,30$	3	$\pm 0,30$	0,50	0,15	50	$\pm 0,30$	3	$\pm 0,30$	0,50	0,15
22	23	$+ 0,35$ $- 0,15$	40	$\pm 0,30$	3	$\pm 0,30$	0,50	0,15	-	$\pm 0,30$	-	$\pm 0,30$	0,50	0,15
24	25	$+ 0,35$ $- 0,15$	45	$\pm 0,30$	4	$\pm 0,30$	0,50	0,15	-	$\pm 0,30$	-	$\pm 0,30$	0,50	0,15

4.SPECIFICATIONS

4.1.MATIERE

Tôle d'acier, dureté HV 220 à 310 obtenue par traitement thermique approprié (trempe et revenu).

La nuance correspond habituellement à celle d'un acier mi-dur : le traitement thermique ne doit provoquer ni décarburation ni tapure.

Après accord des Services techniques habilités du Groupe, les nuances dont la dureté est obtenue par écrouissage peuvent être admises.

L'obtention des rondelles par découpage est permise.