

RONDELLES ELASTIQUES CONIQUES POUR VIS DE CLASSES DE QUALITE 8.8 ET 10.9

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

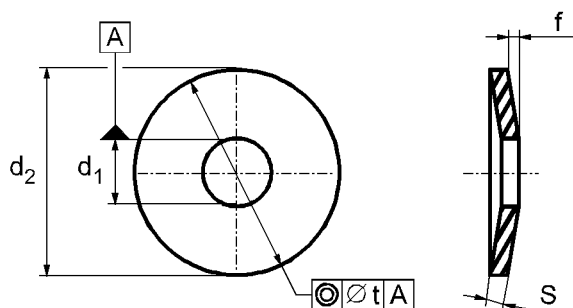
NORME UNIQUEMENT VALABLE POUR LES PRODUITS EN COURS D'EXTINCTION

1.OBJET

La présente norme définit les caractéristiques des rondelles élastiques coniques lisses de diamètre nominal 5 à 14 mm inclus, prévues pour être utilisées avec des vis de qualité 8.8 et éventuellement 10.9.

Pour toute étude nouvelle, l'utilisation des produits à rondelle conique incorporée est impérative

2.DIMENSIONS



Déformation du diamètre intérieur d_1 : voir norme A32 4125.

Diamètre nominal de la vis	d_1		SERIE NORMALE (Symbole N)						SERIE MOYENNE (Symbole M)						SERIE LARGE (Symbole L)					
			d_2		S		f	t	d_2		S		f	t	d_2		S		f	t
	nom.	tol.	nom.	tol.	nom.	tol.	max.		nom.	tol.	nom.	tol.	max.		nom.	tol.	nom.	tol.	max.	
5	5,30	+ 0,30 0	11	0 - 0,43	1,20	± 0,05	0,60	0,36	15	0 - 0,43	1,40	± 0,05	0,70	0,36	19	0 - 0,43	1,50	± 0,05	0,80	0,42
6	6,40	+ 0,36 0	12	0 - 0,43	1,40	± 0,05	0,60	0,36	18	0 - 0,43	1,70	± 0,05	0,70	0,36	24	0 - 0,52	1,80	± 0,05	0,80	0,42
8	8,40	+ 0,36 0	16	0 - 0,43	1,90	± 0,05	0,70	0,36	22	0 - 0,52	2,20	± 0,08	0,80	0,42	29	0 - 0,52	2,40	± 0,08	0,85	0,42
10	10,50	+ 0,43 0	20	0 - 0,52	2,20	± 0,08	0,90	0,42	27	0 - 0,52	2,80	± 0,08	0,90	0,42	33	0 - 0,62	3	± 0,08	1,00	0,50
12	13	+ 0,43 0	24	0 - 0,52	2,80	± 0,08	0,80	0,42	30	0 - 0,52	3,20	± 0,08	1,00	0,42	42	0 - 0,62	3,60	± 0,08	1,50	0,50
(14)	15	+ 0,43 0	28	0 - 0,52	3,00	± 0,08	0,90	0,42	36	0 - 0,62	3,80	± 0,08	1,20	0,50	50	0 - 0,62	4,40	± 0,08	1,80	0,50

() Dimension déconseillée.

3. CARACTERISTIQUES

3.1. MATIERE

Les rondelles doivent être réalisées en acier au carbone à grain fin dont la teneur en carbone doit être $\geq 0,50\%$.

Le fournisseur est tenu de pouvoir justifier, à tout moment, de la teneur en "hydrogène présent" dans le matériau de base.

3.2. ASPECT

Les rondelles ne doivent pas être oxydées et ne doivent pas présenter de trace de calamine.

Les traces laissées par les outils de découpe ou de cambrage ne doivent pas être préjudiciables à la bonne utilisation des rondelles :

- les pièces doivent être exemptes de tous replis, criques, manques matière, tapures, bavures détachables,
- les faces d'appui doivent être lisses (absence de bavures de découpe agressives). Une opération de parachèvement (ébavurage) doit impérativement être effectuée. Le choix du procédé* (bande abrasive, tonnelage, ...) est laissé à l'initiative du fournisseur.

Une excroissance (résiduel de la bavure) après l'opération de parachèvement de 0,02 mm max. est admise sur les faces d'appui des rondelles élastiques.

* **Nota** : *Ebavurage chimique à proscrire.*

3.3. REVETEMENT

Les rondelles sans protection particulière doivent être légèrement huilées avec une huile anticorrosion. Cette huile doit pouvoir s'enlever facilement et ne pas gêner une protection ultérieure.

Les rondelles revêtues de zinc lamellaire bichromaté dans la masse doivent satisfaire les clauses de la norme B15 3312.

Les rondelles ne doivent pas être revêtues par zingage électrolytique.

3.4. DURETE

Les rondelles doivent subir une trempe bainitique permettant d'obtenir une dureté HV 430-510.