

VIS AUTOTARAUDEUSES SPECIALES POUR LIAISON DE MASSE ELECTRIQUE

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
ANNEXE	4
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
5.1. HISTORIQUE	5
5.2. DOCUMENTS CITÉS	5
5.3. EQUIVALENT À :	5
5.4. CONFORME À :	5
5.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les vis autotaraudeuses spéciales pour liaison de masse électrique.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente spécification doit être indiquée sur les documents par la désignation du produit, suivie de l'indice du document.

Exemple :

VIS STL S21 1101.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 0110 "FOURNITURES DE PIECES OU ENSEMBLES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

VIS AUTOTARAUDEUSE POUR LIAISON DE MASSE	S21 1101	2/5
--	----------	-----

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
NF A 35-551	4.1 MATIERE - DESIGNATION NORMALISEE	Nuance	Acier XC18 modifié	
	4.2 COMPOSITION CHIMIQUE			
	- Fer		Base	
	- Carbone	%	0,16	0,22
	- Manganèse	%	≤ 0,85	
	- Chrome	%	≤ 0,40	
	- Silicium	%		0,20
	- Aluminium	%	0,015	0,040
	- Azote	%		0,010
	- Soufre	%		0,035
	- Phosphore	%		0,035
	- S + P	%		0,06
	4.3 EXIGENCES PARTICULIERES DE LA GAMME DE FABRICATION			
	- Décapage acide du fil		En milieu inhibé à la corrosion	
	- Lavage aux solvants		Solvants chlorés prohibés	
	- Etat des vis avant traitement thermique		Déphosphatées ou chaulées	
	4.4 TRAITEMENT THERMIQUE			
	- Etat des vis avant entrée dans le four		Propres et sèches	
	- Gamme de traitement		Cémentation + Trempe à l'huile + Revenu	
	- Carbonituration		Prohibée	
B50 0310	4.5 DURETE			
	- En surface	HV5	580 ± 70	
	- A coeur	HV5	380 ± 70	