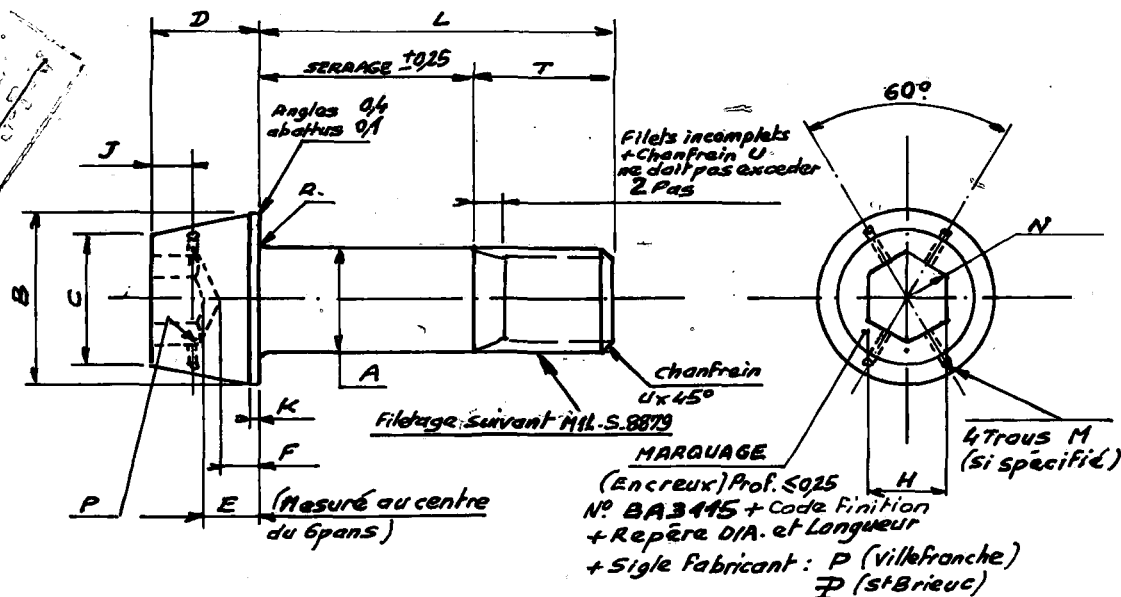


VIS TRONCONIQUE

(Acier R ≥ 1520 MPa)

BA-3115



Nota: toutes les dimensions et tolérances sont indiquées en mm.

N° de Repère	Filetage	A	B	C	D	E	F	H	J	K	M	N	P	R	T	U
	UNTF-3A						mini.				+0,13 -0	Maxi			Ref.	
- 3	N°10-32	4,826 4,742	8,71 8,51	7,4	4,8	1,5	0,4	4,02 3,97	1,5	12	0,9	0,3	0,5 0,3	0,8 0,3	12,7	0,8
- 4	1/4 - 28	6,329 6,291	11,12 10,87	8,7	6,4	2,8	1,7	4,83 4,77	1,9	16	0,9	0,3	0,5 0,3	1,0 0,8	12,7	0,8
- 5	5/16 - 24	7,917 7,879	13,49 13,23	10,0	7,9	3,6	2,4	5,61 5,56	2,4	1,6	1,4	0,3	0,5 0,3	1,4 1,2	14,3	1,2
- 6	3/8 - 24	9,504 9,466	16,48 16,23	13,2	9,5	4,6	2,9	8,00 7,95	3,2	1,6	1,4	0,3	0,5 0,3	1,4 1,2	17,5	1,2
- 7	7/16 - 20	11,032 11,041	19,05 18,80	13,6	11,1	5,3	3,6	8,00 7,95	3,9	1,6	1,4	0,3	0,5 0,3	1,4 1,2	20,6	1,2
- 8	1/2 - 20	12,677 12,626	21,03 20,78	15,9	12,7	6,3	4,3	9,61 9,54	4,4	1,6	1,4	0,3	0,5 0,3	1,4 1,2	20,6	1,2
- 9	9/16 - 18	14,264 14,214	23,82 23,57	18,4	14,3	7,1	4,8	11,20 11,12	5,1	2,4	1,4	0,3	0,5 0,3	1,4 1,2	22,7	1,6
- 10	5/8 - 18	15,849 15,798	26,67 26,42	20,9	15,9	8,0	5,5	12,79 12,71	5,9	2,4	1,4	0,6	0,5 0,3	1,8 1,6	23,8	1,6
- 12	3/4 - 16	19,019 18,968	31,24 30,99	23,4	19,0	9,8	6,9	14,38 14,30	7,1	2,4	1,4	0,6	0,8 0,4	1,8 1,6	26,9	1,6
- 14	7/8 - 14	22,192 22,116	36,52 36,27	27,5	22,2	11,4	8,3	15,99 15,89	8,7	2,4	1,4	0,6	0,8 0,4	1,8 1,6	30,2	2,0
- 16	1 - 12	25,362 25,286	41,27 41,02	31,7	25,4	13,4	9,7	19,17 19,07	9,9	2,4	1,4	0,6	0,8 0,4	1,8 1,6	33,3	2,0

1005

06 (1005)

Editions	14.3.85	24.7.85	29.11.85
Indice	1	A	B
Visa:	1	1	1

DIFFUSION CONTROLEE
BAI - EUR - FIX - SCG - SIE - MEG

23 SEP. 1997

BLANC AERO Services techniques
Services commerciaux: 45 Rue Lasson Paris XII^{ème}
Tél. 307.00.11 Telex: 220.670F

TOLERANCES DE CONCENTRICITE (L.T.C)

No de Rapère	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16				
X	0,101	0,127	0,152	0,203	0,228	0,254	0,279	0,304	0,381	0,457	0,508				
Z	0,152	0,177	0,203	0,254	0,279	0,305	0,355	0,406	0,457	0,558	0,635				
Y	0,114	0,114	0,114	0,114	0,152	0,152	0,152	0,152	0,152	0,228	0,228				

NOTES GENERALES

1. Cotes "A" "B" et "C" concentriques entre elles dans la limite "X"
Cotes "H" et "C" concentriques entre elles dans la limite "Y"
Cote "A" concentrique au ϕ Flanc de Filet dans la limite "Z"
2. Cotes de REF. ne sont données que pour servir dans les études et ne constituent pas une condition à respecter au contrôle.
3. La longueur de la partie lisse est mesurée du dessous de la tête à l'extrémité de la partie cylindrique pleine de la tige.
4. Faire disparaître toute bavure, arête ou éclat incrusté susceptible de se détacher à l'usage

MATIERE : Selon spécification G.C.R.109 suivant AMS 6485 (E.40CDV20 - Air 9160)

TRAITEMENT THERMIQUE : Résistance à la traction 1520MPa minimum suivant DT405

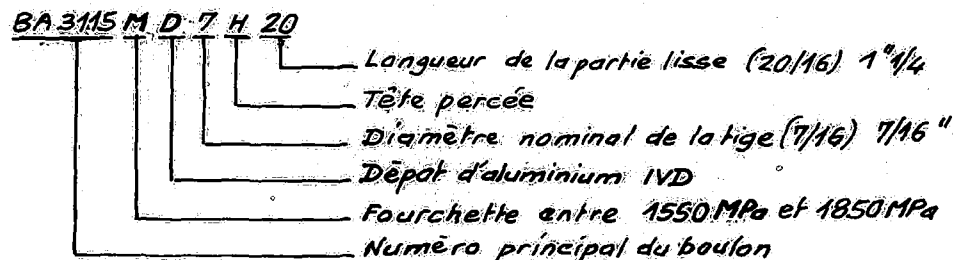
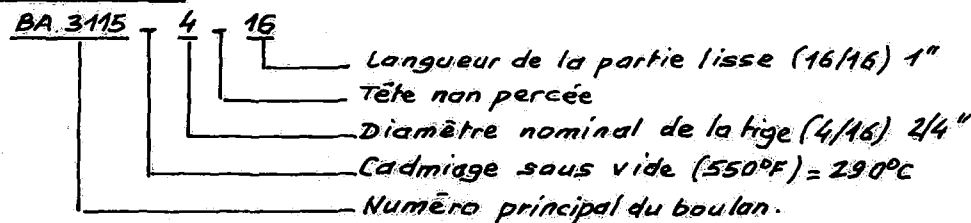
FINITION

BA 3115 - Cadmiage sous vide suivant MIL-C-8837 type II classe 2 (550°F) = 290°C

BA 3115D - Dépôt d'aluminium IVD type II Classe 3 selon MIL-C.83.488 (925°F) = 500°C

BA3115M - Désignation de la fourchette : R = 1550 à 1850 MPa au lieu de R 1520 MPa et cadmiage sous vide. Pour autre protection ajouter code correspondant voir 2^e Exemple ci-dessous.

EXEMPLE de CODIFICATION



- Les cotes sont valables pour pièces prêtes à l'emploi.
- Tolérances sauf spécification contraire : sur les longueurs : $\pm 0,25$
sur les angles : $\pm 2^\circ$

- Conditions générales de réception des produits terminés : GCPT: 205