

 SAINT CHAMOND GRANAT	DOUILLE FILETEE, MINCE, AUTO-FREINEE A CLAVETTES AUTO-BROCHANTES ACIER INOXYDABLE-Z5CNU17 (17-4PH) DEUXIEME REPARATION (IMPLANTATION)	SCD 188 Page : 1/3
	INSERT, SCREW THREAD, THIN WALL, SELF-LOCKING, SELF-BROACHING KEYS 17-4 PH STAINLESS STEEL - SECOND O.D. OVER THREAD SIZE	

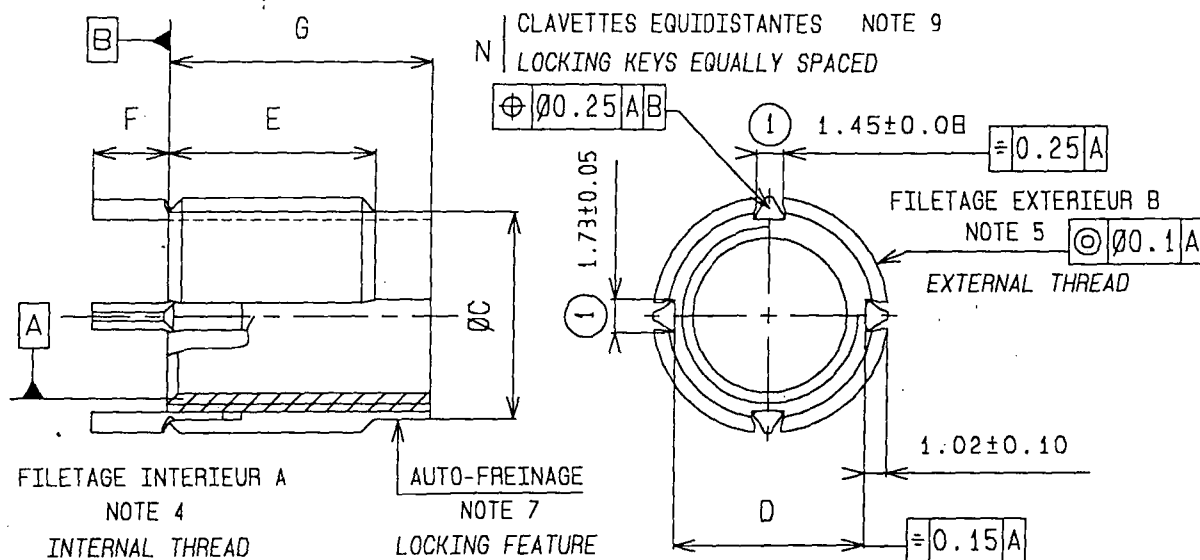


TABLEAU 1-DIMENSIONS
TABLE 1 - DIMENSIONS

Code diamètre Diameter code		048	064	079	095	111	127
A	UNJF - 3B	10-32	1/4-28	5/16-24	3/8-24	7/16-20	1/2-20
	UNS - 2A	7/16-16	1/2-16	9/16-16	5/8-16	11/16-16	3/4-16
	Ø noyau Minor Dia.	9.72 9.50	11.30 11.09	12.89 12.67	14.48 14.26	16.07 15.84	17.65 17.42
	Ø Flanc Pitch Dia	10.05 9.93	11.63 11.51	13.22 13.10	14.81 14.69	16.39 16.27	17.98 17.85
B	Ø Ext. Major Dia	11.08 10.84	12.67 12.43	14.25 14.01	15.84 15.60	17.43 17.19	19.01 18.77
	C	MAXI	9.50	11.05	12.65	14.25	15.80
D		± 0,10	8.70	10.30	11.85	13.45	15.00
E		± 0,30	5,40	7,40	8,80	11,00	12,50
F		± 0,35	4,00	4,00	4,00	4,00	4,00
G		± 0,30	7,40	9,70	12,00	14,20	16,80
Nombre de clavettes Nb of keys		2	2	2	4	4	4

Dimensions en millimètres
Dimensions in millimeters

22 JAN. 2001

DIFFUSION CONTROLEE
A-E-G-H-L-M-P-R-S-T-V

① Cote rainure
Keyway cotation

ORIGINE
15.06.95

Date :
REV.:

CODE INF. 3702

-NOTES-

1 - MATERIAUX

- Douille : Z5CNU17 (17-4 PH) suivant AMS 5643
Résistance 1100 Mpa minimum.
- Clavette : Acier inoxydable haute résistance traité pour
dureté HV>600

2 - PROTECTION : Passivation suivant QQ.P.35

3 - LUBRIFICATION : Lubrifiant Sec MoS2 sur toutes
surfaces - falcutatif sur clavettes

4 - FILETAGE INTERIEUR A : Conforme à MIL-S-8879

5 - FILETAGE EXTERIEUR B : Conforme à BS 1580 sauf
diamètre noyau modifié suivant tableau 1

6 - MARQUAGE : Sans

7 - AUTO-FREINAGE : Par déformation du taraudage

8 - TEMPERATURE D'UTILISATION : 350° C Maxi

9 - PROFIL DES CLAVETTES : Au choix du producteur

10 - La présence d'un bourrelet est admise en fond du filetage
d'implantation au droit des rainures, sous réserve que la douille,
clavettes en place, se monte librement dans une bague filetée
réalisée selon le tableau 2 et qu'il ne gêne pas l'enfoncement des
clavettes au cours du montage.

TABLEAU 2

FILETAGE EXTERIEUR EXTERNAL THREAD	Ø INTERIEUR MINOR DIA. +0,05 0	Ø SUR FLANCS PITCH DIA. + 0,05 0	Ø EXTERIEUR MAJOR DIA. + 0,05 0
7/16-16	10.02	10.08	11.11
1/2-16	11.60	11.67	12.70
9/16-16	13.19	13.26	14.29
5/8-16	14.78	14.84	15.87
11/16-16	16.37	16.43	17.46
3/4-16	17.95	18.02	19.05

11- SPECIFICATION D'APPROVISIONNEMENT :
MIL.I.45914

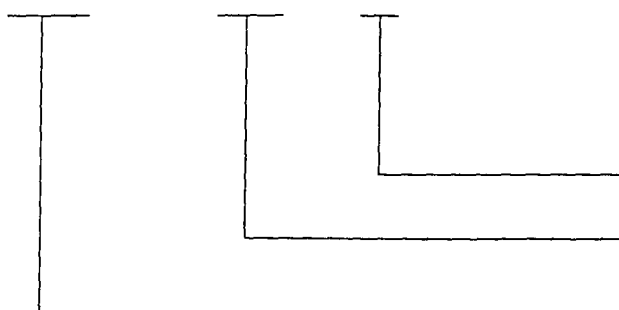
12 - INSTRUCTION POUR INSTALLATION : SC 604

13 - DESIGNATION CODIFIEE :

Exemple :

Example :

DOUILLE SCD 188 064
INSERT



Code diamètre en 1/10 e de mm
Diameter code in tenth of mm

N° standard de base
Basic part number

Désignation
Designation

-NOTES-

1 - MATERIALS

- Insert : 17-4 PH per AMS 5643
Strength level 1100 Mpa minimum (160,000 PSI)
- Key : Hight strength corrosion resistant steel - Heat treatment
to final hardness : HV > 600

2 - FINISH : Passivated per QQ.P.35

3 - LUBRICATION : MoS2 dry film lubricant on all surfaces
- optional on keys

4 - INTERNAL THREAD A : According to MIL.S.8879

5 - EXTERNAL THREAD B : According to BS 1580 except
modified minor diameter per
table 1

6 - MARKING : None

7 - LOCKING FEATURE : By deformation of threads

8 - SERVICE TEMPERATURE LIMIT : 350° C

9 - SHAPE OF KEYS : At the option of the manufacturer

10 - A light bead is accepted at bottom of external thread
intersecting longitudinal lots, subject to pass free in a go
threaded gage according to table 2, and not to be detrimental to
driving in locking keys during insert installation.

TABLE 2

11 - PROCUREMENT SPECIFICATION :
MIL.I.45914

12 - INSTRUCTION FOR INSTALLATION : SC 604

13 - PART NUMBER DESIGNATION :

REV. Date :
Indice :

CODE : SCD 188

PAGE : 2/3

TABLEAU D'EVOLUTION		SCD 188	
		Page : 3/3	
PARAGRAPHE MODIFIE	OBJET DE LA MODIFICATION	INDICE	DATE
	Nouveaustandard	-	15.06.95