

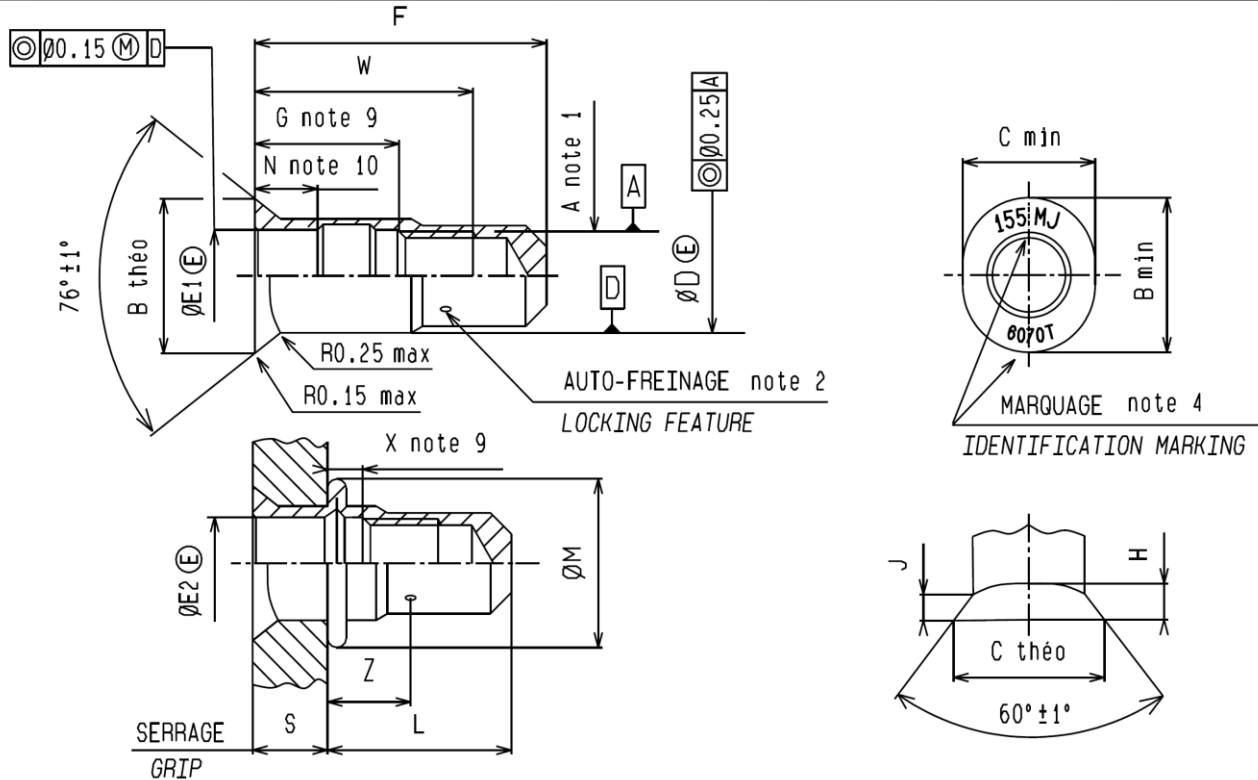


TABLEAU 1 : DIMENSIONS
TABLE 1 : DIMENSIONS

CODE DIAMETRE DIAMETER CODE		050	060	070	080
A	FILETAGE THREAD	MJ5 x 0,80 4H 6H	MJ6 x 1,00 4H 5H	MJ7 x 1,00 4H 5H	MJ8 x 1,00 4H 5H
B	théo +0,15 0	8,95	11,05	12,20	13,45
	min	8,60	10,70	11,85	13,10
C	théo +0,15 0	7,55	9,45	10,50	11,55
	min	7,30	9,20	10,25	11,30
D	-0,02 -0,07	6,20	8,00	9,00	10,00
E₁	0 -0,1	5,25	6,25	7,25	8,25
E₂	min	5,05	6,05	7,05	8,05
H	réf	1,83	2,02	2,13	2,28
J	réf	1,27	1,36	1,40	1,44
L	max	17,5	18,6	20,9	22,9
M	max	9,5	12,0	13,3	14,5
X	+0,7 0	0,7	1,5	1,6	1,7
Z	max	7,5	7,6	8,4	8,9

DIMENSIONS EN MILLIMETRES APRES PROTECTION
DIMENSIONS IN MILLIMETERS AFTER PLATING

ORIGINE 05.11.90	DATE : 21.10.21 REV : E	Written by: M. KHALIJ	Approved by: J. GOYER
----------------------------	--	-----------------------	-----------------------

THIS DRAWING AND ALL TECHNICAL INFORMATION DISCLOSED THEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF LISI AEROSPACE.

TABLEAU 2 : EPAISSEURS A SERRER - LONGUEURS

TABLE 2 : GRIP RANGE - LENGTHS

CODE LONGUEUR LENGTH CODE		030	040	050	060	070	080	090	100	110	120
SERRAGES GRIPS	NOM	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
	MIN	2,25	3,25	4,25	5,25	6,25	7,25	8,25	9,25	10,25	11,25
	MAX	3,75	4,75	5,75	6,75	7,75	8,75	9,75	10,75	11,75	12,75
F±0,35	050	21,50	22,50	23,50	24,50	25,50	26,50	27,50	28,50	29,50	30,50
	060	24,00	25,00	26,00	27,00	28,00	29,00	30,00	31,00	32,00	33,00
	070	-	27,50	28,50	29,50	30,50	31,50	32,50	33,50	34,50	35,50
	080	-	30,00	31,00	32,00	33,00	34,00	35,00	36,00	37,00	38,00
G±0,2	050	5,95	6,95	7,95	8,95	9,95	10,95	11,95	12,95	13,95	14,95
	060	8,15	9,15	10,15	11,15	12,15	13,15	14,15	15,15	16,15	17,15
	070	-	9,45	10,45	11,45	12,45	13,45	14,45	15,45	16,45	17,45
	080	-	9,85	10,85	11,85	12,85	13,85	14,85	15,85	16,85	17,85
W±0,5	050	16,50	17,50	18,50	19,50	20,50	21,50	22,50	23,50	24,50	25,50
	060	19,00	20,00	21,00	22,00	23,00	24,00	25,00	26,00	27,00	28,00
	070	-	22,00	23,00	24,00	25,00	26,00	27,00	28,00	29,00	30,00
	080	-	24,50	25,50	26,50	27,50	28,50	29,50	30,50	31,50	32,50

TABLEAU 3 : MATERIAU - TRAITEMENT DE SURFACE

TABLE 3 : MATERIAL - FINISH

MATERIAU MATERIEL	PROTECTION FINISH	LUBRIFICATION LUBRIFICATION	CODE
ACIER INOXYDABLE Z 10 CNT 18-11 suivant AIR 9160 -EN3487	PASSIVATION suivant EN 2516	LUBRIFIANT SEC AU MOS2 suivant EN 2491	SANS
MATERIAUX DE SUBSTITUTION suivant TR 3791	PASSIVATE per EN 2516	DRY FIM LUBRICANT MOS2 per EN 2491	NONE
STAINLESS STEEL Z10 CNT 18-11 per AIR 9160 -EN 3487	CADMIAGE 7± 2 microns suivant EN 2133 CADMIUM PLATE 7±2 microns per EN 2133	ALCOOL CETYLIQUE suivant AS87132 CETYL ALCOHOL per AS87132	L
SUSBTITUTE MATERIALS per TR 3791 CLASSE 600 MPa/315°C	ALUMINIM (IVD) suivant MIL-DTL-83488 type II class 3 IVD ALUMINIUM COATING per MIL-DTL-83488 type II class 3	ALCOOL CETYLIQUE suivant AS87132 CETYL ALCOHOL per per AS87132	AV

TABLEAU 4 : MASSE EN KG POUR 1000 PIECES

TABLE 4 : WEIGHTS IN KG FOR 1000 PIECES

CODE LONGUEUR LENGTH CODE	CODE DIAMETRE DIAMETER CODE			
	050	060	070	080
030	1,89	4,16	-	-
040	1,96	4,32	5,94	6,99
050	2,04	4,49	6,13	7,20
060	2,11	4,65	6,31	7,41
070	2,19	4,81	6,50	7,62
080	2,26	4,97	6,68	7,83
090	2,34	5,14	6,87	8,04
100	2,41	5,30	7,05	8,25
110	2,49	5,46	7,24	8,46
120	2,56	5,63	7,43	8,67

TABLEAU 5 : CARACTERISTIQUES MECANQUES

TABLE 5 : PERFORMANCES

CODE DIAMETRE DIAMETER CODE	RESISTANCE EN TRACTION AXIALE AXIALE TENSILE STRENGTH MIN (N.)	RESISTANCE A L'ENFONCEMENT PUSH-OUT MIN (N.)	RESISTANCE A LA ROTATION MIN. TORQUE OUT (N.m)	
			1	2
050	12500	700	7,5	7,3
060	17700	1600	12,5	10,5
070	25400	2400	18,6	14,5
080	32200	3500	25,5	19,0

1. Installé dans acier et titane

Installed in steel alloy and titanium alloy

2. Installé dans alliage d'aluminium séries 2000 et 7000

Installed in aluminium alloy 2000 and 7000 series

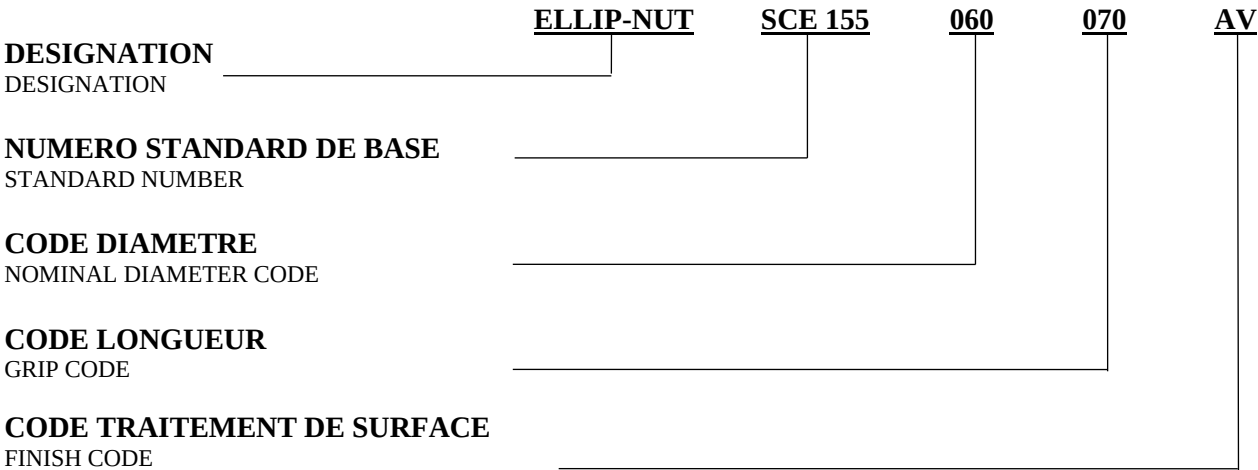
THIS DRAWING AND ALL TECHNICAL INFORMATION DISCLOSED THEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF LISI AEROSPACE.

NOTES

- 1- FILETAGE :** Filetage MJ métrique conforme à ISO 5855-1 et 2 - dimensions avant lubrification
- 2- AUTO-FREINAGE :** Par déformation du filetage
- 3- LUBRIFICATION :** toutes surfaces, ou zone filetée uniquement (si spécifié)
- 4- MARQUAGE :**
- Numéro de standard : 155
 - Filetage J métrique suivant EN 2424
catégorie N: MJ
 - Monogramme fabricant : T ou 
 - Diamètre nominal du filetage en mm ex : 6
 - Code longueur ex : 070
- 5- ETAT DE SURFACE :** 3,2 microns maxi sur toutes surfaces hors filetage
Des marques dues à la réalisation du taraudage sont admises dans le diamètre intérieur E₁
- 6-** Un gonflement de 0,01 mm est admis sous tête sur Ø D une longueur égale à 0,25 D
- 7-** La tolérance sur Ø D-0,02/-0,07 est applicable uniquement sur la longueur de serrage nominal S
- 8-** La pente admissible sous bulbe ne doit pas excéder 3°
- 9-** Dimension relevée avec une pige Ø E2-0,05/-0,10
- 10-** N min. = Serrage min - 0,4
- 11-SPECIFICATION TECHNIQUE :** Couples de freinage suivant ISO 5858 et caractéristiques mécaniques suivant tableau 5

12-INSTRUCTION POUR INSTALLATION DES ECROUS : Spécification SC 602

13-DESIGNATION CODIFIEE



NOTES

- 1- TREAD:** MJ thread according to ISO5855-1 and 2- dimensions before lubrication
- 2- LOCKING FEATURE :** By deformation of threads
- 3- LUBRICATION :** All surfaces, or threaded area only (when specified)
- 4- MARKING :**
- Standard number : 155
 - MJ thread per. EN 2424
type N: MJ
 - Manufacture's symbol : T ou 
 - Nominal thread diameter in mm ex : 6
 - Length code ex : 070
- 5- SURFACE TEXTURE :** All non-threaded surface texture shall no exceed 3,2 micrometers, Threads markings on ID E₁ of nut are permitted
- 6-** Ø D may increase 0,01 mm under the head for a length equal to 0,25 D
- 7-** The tolerance on Ø D-0,02/-0,07 is only requested for the nominal grip length S
- 8-** The slope under blind head must not exceed 3°
- 9-** Dimension inspected with a plug gage Ø E2 -0,05/0,10
- 10-** N min = Grip min - 0,4
- 11-PROCUREMENT SPECIFICATION :** Locking torque per ISO 5858 and performances per table 5

12-INSTRUCTION FOR NUT INSTALLATION
Specification SC 602

13-PART NUMBER DESIGNATION

THIS DRAWING AND ALL TECHNICAL INFORMATION DISCLOSED THEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF LISI AEROSPACE.

TABLEAU D'EVOLUTION					SCE 155	
					Page : 5/5	
PARAGRAPHE MODIFIE	OBJET DE LA MODIFICATION				INDICE	DATE
	Nouvelle norme				-	05/11/90
Dessin	Correction accrochage cote M				A	07/04/93
Dessin page 1 Tableau 2 et 4 pages 2 et 3 Tableau 3 page 2 Tableau 5 page 3 Notes page 4	- Concentricité était 0,25 par rapport à A - Ajouté cote N - Ajouté épaisseurs à serrer 110 et 120 - Ajouté norme MIL.L.87132 pour lubrification à l'alcool cétylique - Ajouté EN3487 et remplacé EN3704 par TR3791 dans colonne matériau - Résistance en traction axiale dia. 050 était 12500 - Ajouté note 10				B	02/12/93
Dessin page 1	- Concentricité dia. El par rapport à dia. D était 0,25				C	15/03/94
Tableau 3 page 2 Tableau 5 page 3	- AS87132 remplace MIL.L.87132 - MIL-DTL-83488 remplace MIL.C.83488 - Résistance en traction axiale dia. 050 était 10000				D	17/06/21
Tableau 1 page 1	- Correction filetage dia. 080 par MJ8 x 1,00				E	21/10/21
REV. DATE : Indice :	21.10.21 E				CODE : SCE 155	PAGE : 5/5