

127
Norme internationale



6392

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Engins de terrassement — Raccords de graissage — Type à embout

Earth moving machinery — Lubrication fittings — Nipple type

Première édition — 1980-09-01

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6392:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51649db6-9b73-4e1d-a403-b4712536a705/iso-6392-1980>

CDU 621.879-72

Réf. n° : ISO 6392-1980 (F)

Descripteurs : matériel de terrassement, lubrification, graisseur, raccord, embout, dimension, tolérance, désignation, spécification.

Prix basé sur 4 pages

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 6392 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 127, *Engins de terrassement*, et a été soumise aux comités membres en janvier 1979.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Égypte, Rép. arabe d'	Royaume-Uni
Autriche	France	Suède
Belgique	Italie	Turquie
Bulgarie	Jamahiriya arabe libyenne	URSS
Canada	Pologne	USA
Chili	Roumanie	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Allemagne, R.F.
Japon
Tchécoslovaquie

Engins de terrassement — Raccords de graissage — Type à embout

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les extrémités des embouts de graissage, les configurations acceptables recommandées pour les raccords, et les jeux à prévoir pour les raccords du type à embout pour différentes applications de graissage des engins de terrassement.

2 Références

ISO 2081, *Revêtements métalliques — Dépôts électrolytiques de zinc sur fer ou acier.*

ISO 2082, *Revêtements métalliques — Dépôts électrolytiques de cadmium sur fer ou acier.*

3 Désignation

Tous les raccords de graissage des engins de terrassement sont désignés par leur configuration (voir figure 3).

4 Matériaux, construction et usinage

4.1 Matériaux et usinage

À moins de spécifications différentes, les raccords doivent être fabriqués avec l'acier normalisé du fabricant. L'extrémité de graissage des raccords doit avoir une dureté de 56 Rockwell degré C à une profondeur minimale de 0,153 mm (0,006 in) pour les embouts les plus gros. Pour les embouts à parois plus minces, cependant, une profondeur comprise entre 0,076 mm (0,003 in) et 0,153 mm (0,006 in) est permise à cause de la section à paroi mince.

4.2 Finition

Les raccords en acier peuvent avoir une épaisseur minimale de placage de 0,005 mm (0,0002 in) de cadmium (ISO 2082) ou de zinc (ISO 2081). Les raccords doivent avoir une couche supplémentaire de chrome ou un traitement similaire (à l'exception de

couche de type organique instable) et les raccords plaqués en cadmium comme en zinc doivent satisfaire à un essai de projection de sel (FOG).

4.3 Exécution

Les raccords doivent être exempts de bavures, écailles, arêtes vives, et de toutes autres conditions pouvant affecter leur fonction de graissage.

4.4 Soupape de sécurité

Les raccords de graissage de la présente Norme internationale doivent être équipés de soupapes de sécurité qui assurent l'étanchéité contre l'intrusion de corps étrangers, mais qui admettent du lubrifiant sous pression et l'empêchent de fuir.

5 Caractéristiques requises

5.1 Dimensions et tolérances

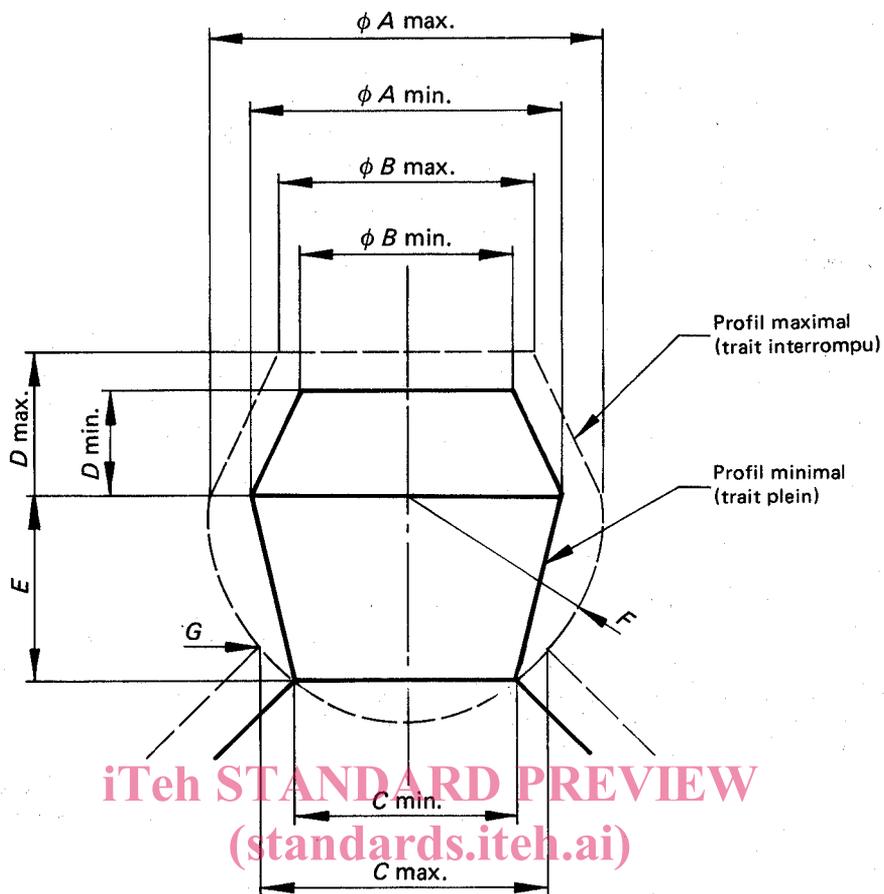
Les dimensions et tolérances sont données dans les figures 1, 2 et 3, à la fois en millimètres et en pouces. Les dimensions des tableaux doivent s'appliquer aux parties finies. Les tolérances sur toutes les dimensions, quand elles ne sont pas limitées par ailleurs, doivent être de plus ou moins 0,25 mm (0,01 in).

5.2 Contour

Le contour de l'embout doit être de la responsabilité du fabricant, à condition de respecter les dimensions de la figure 1, pour permettre à un manchon d'accouplement hydraulique normalisé d'assurer l'étanchéité, en cas de désaxement du raccord de 10°, comme montré à la figure 2.

5.3 Jeu

Un jeu doit être prévu pour l'embout de graissage, pour permettre l'usage des raccords en cas de désaxement, comme montré à la figure 2.

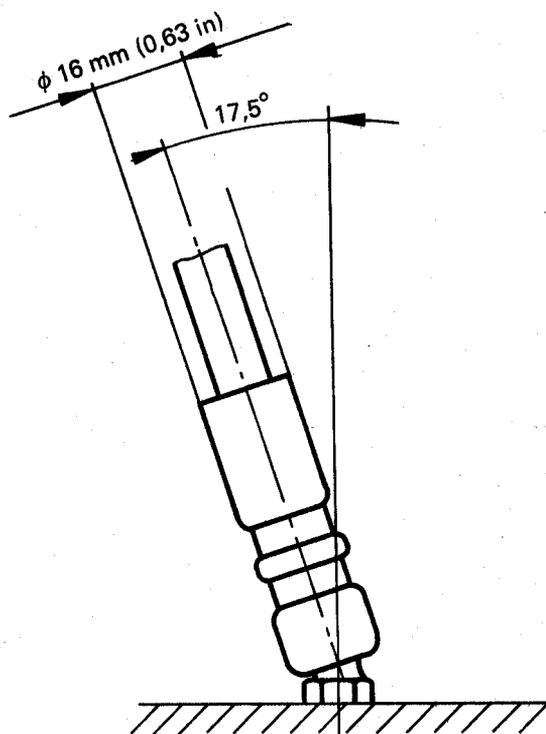


ISO 6392:1980
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51649db6-9b73-4e1d-a403-b4712350d167/iso-6392-1980>
 Profil de la tête

Figure 1 – Tête d'un embout de graissage

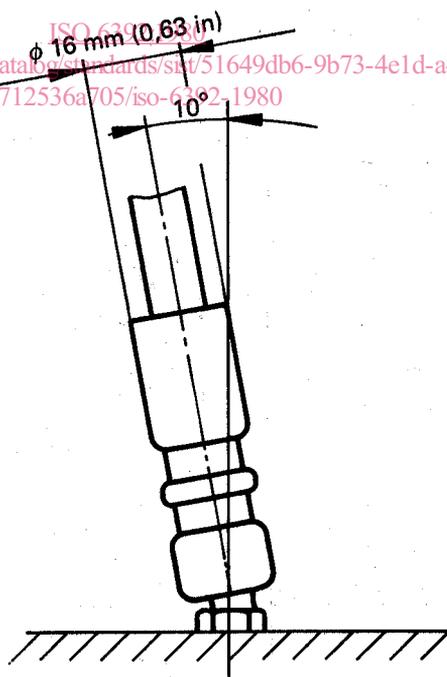
Tableau – Dimensions

Dimension	mm	in
ϕA	6,86 max. 6,30 min.	0,270 max. 0,248 min.
ϕB	5,33 max. 3,57 min.	0,210 max. 0,140 min.
ϕC	5,95 max. 4,44 min.	0,234 max. 0,175 min.
D	2,79 max. 1,98 min.	0,110 max. 0,078 min.
E	2,38	0,094
Rayon F	3,43	0,135
Rayon G	0,81	0,032



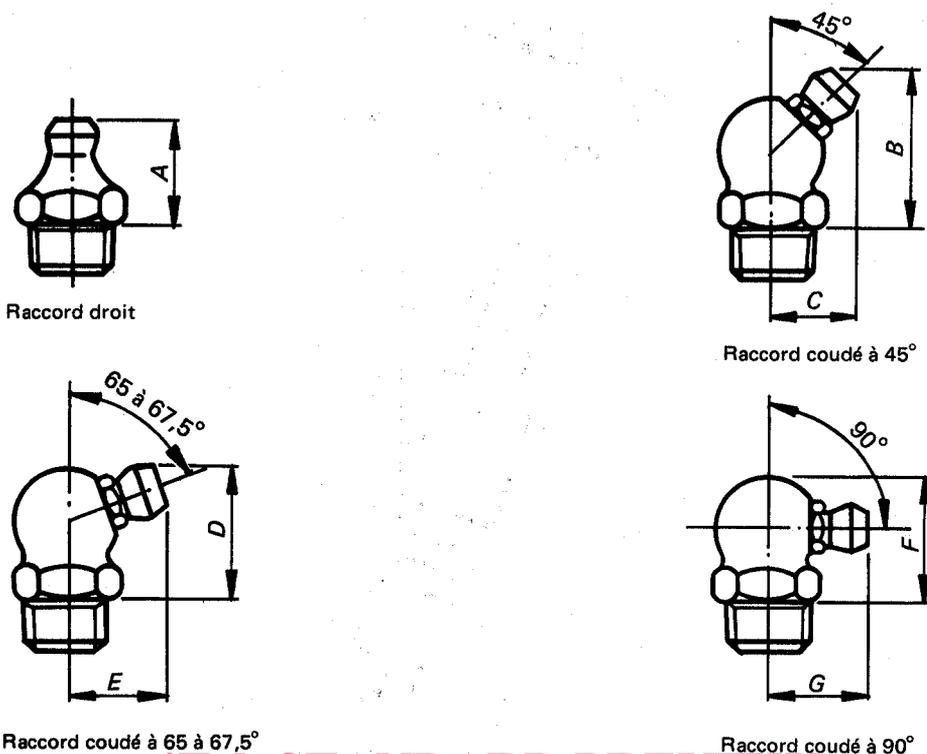
iTeh STANDARD PREVIEW
 Jeu à prévoir en cas de désaxement lors de l'assemblage et du désassemblage
 (standards.iteh.ai)

ISO 6392-1980
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51649db6-9b73-4e1d-a403-b4712536a705/iso-6392-1980>



Jeu à prévoir en cas de désaxement durant l'utilisation

Figure 2 — Jeu à prévoir pour l'utilisation, l'assemblage et le désassemblage



ITeH STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)

Figure 3 – Configurations (désignation)

ISO 6392:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51649db6-9b73-4e1d-a403-b4712536a705/iso-6392-1980>

Tableau – Dimensions

Dimension	mm	in
A	14,50 max. 7,00 min.	0,571 max. 0,276 min.
B	25,00 max. 12,00 min.	0,984 max. 0,474 min.
C	16,00 max. 9,00 min.	0,630 max. 0,354 min.
D	18,00 max. 12,00 min.	0,709 max. 0,472 min.
E	14,00 max. 10,00 min.	0,551 max. 0,394 min.
F	17,00 max. 11,50 min.	0,669 max. 0,453 min.
G	20,50 max. 11,00 min.	0,807 max. 0,433 min.