

# NORME INTERNATIONALE

**ISO**  
**6392-1**

Première édition  
1996-11-15

---

## Engins de terrassement — Raccords de graissage —

### Partie 1: Type à embout

*Earth-moving machinery — Lubrication fittings —*

*Part 1: Nipple type*

ISO 6392-1:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/e05beff2-0cb4-4239-97ad-1e25a9671e5c/iso-6392-1-1996>



Numéro de référence  
ISO 6392-1:1996(F)

## 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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 6392-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 127, *Engins de terrassement*, sous-comité SC 3, *Emploi et entretien*.

Conjointement à l'ISO 6392-2, cette première édition de l'ISO 6392-1 annule et remplace l'ISO 6392:1980, dont elles constituent une révision technique.

L'ISO 6392 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Engins de terrassement — Raccords de graissage*:

- *Partie 1: Type à embout*
- *Partie 2: Buses de pistolets à graisse*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 6392 est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1996

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse  
Imprimé en Suisse

# Engins de terrassement — Raccords de graissage —

## Partie 1: Type à embout

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6392 fixe les exigences relatives aux raccords de graissage à embout utilisés sur les types d'engins de terrassement définis dans l'ISO 6165, et le dégagement nécessaire à leur accès.

NOTE — Dans ce qui suit, le terme «raccord» est employé en lieu et place du terme «raccord de graissage».

### 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 6392. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 6392 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 2081:1986, *Revêtements métalliques — Dépôts électrolytiques de zinc sur fer ou acier.*

ISO 6165:—<sup>1)</sup>, *Engins de terrassement — Principaux types — Vocabulaire.*

### 3 Description

Tous les raccords pour engins de terrassement doivent être des types représentés à la figure 1.

### 4 Matériaux, construction et usinage

#### 4.1 Matériaux

Sauf spécification contraire, les raccords doivent être fabriqués en acier courant.

---

1) À publier. (Révision de l'ISO 6165:1987)

## 4.2 Dureté de la tête

Les raccords employés aux emplacements nécessitant des graissages fréquents et/ou en contact direct avec le sol ou le sable, doivent être pourvus d'une tête dont la surface est trempée, auquel cas sa dureté minimale doit être de 83 HRA ou de 55 HR30N sur une profondeur minimale de 0,1 mm. Si la tête n'a pas besoin d'être trempée, sa dureté, de façon générale, n'est pas prescrite.

## 4.3 Finition

Le corps des raccords doit être revêtu électrolytiquement par traitement au zinc et chromate conformément à l'ISO 2081. Le revêtement doit avoir une épaisseur minimale de 5 µm.

## 4.4 Exécution

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

## 4.5 Clapet

Les raccords doivent être équipés de clapets qui assurent l'étanchéité contre l'intrusion de corps étrangers, mais qui admettent du lubrifiant sous pression et l'empêchent de s'échapper.

## 5 Contour, dimensions et tolérances

Le contour, les dimensions et les tolérances des raccords doivent être conformes aux exigences des figures 1 et 2 et du tableau 1. Les dimensions données dans les tableaux s'appliquent aux pièces finies.

## 6 Pression d'épreuve des raccords

Les raccords doivent supporter une pression d'injection de la graisse inférieure ou égale à 20 MPa.

## 7 Dégagement nécessaire au raccordement

Le dégagement nécessaire est tel qu'une buse de pistolet à graisse d'un diamètre extérieur de 18 mm avec son extension puisse être inclinée d'au moins 25° dans au moins une direction (voir la figure 3).