

NORME
INTERNATIONALE

ISO
6392-2

Première édition
1996-11-15

**Engins de terrassement — Raccords de
graissage —**

Partie 2:

Buses de pistolets à graisse

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

Earth-moving machinery — Lubrication fittings —

Part 2: Grease-gun nozzles

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b675ed9e-b962-42b9-b0c1-93667a4838cf/iso-6392-2-1996>



Numéro de référence
ISO 6392-2:1996(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 6392-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 127, *Engins de terrassement*, sous-comité SC 3, *Emploi et entretien*.

Conjointement à l'ISO 6392-1, cette première édition de l'ISO 6392-2 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*

Les annexes A et B de la présente partie de l'ISO 6392 sont données 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 2: Buses de pistolets à graisse

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6392 fixe les exigences relatives aux buses de pistolets à graisse à utiliser pour l'injection de graisse aux points de lubrification des engins de terrassement au moyen des raccords de graissage prescrits dans l'ISO 6392-1.

Les buses de pistolet à graisse qui font l'objet de la présente partie de l'ISO 6392 sont utilisées sur les types d'engins de terrassement définis dans l'ISO 6165.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b675ed9e-b962-42b9-b0c1-93667a4838cf/iso-6392-2-1996>

2 Référence normative

La norme suivante contient 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, l'édition indiquée était 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 l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 6165:—¹⁾, *Engins de terrassement — Principaux types — Vocabulaire*.

3 Types de buses et position de montage

3.1 Types de buses

Les types de buses sont au nombre de deux; l'un est le type à centre en caoutchouc (voir la figure 2) et l'autre est le type à centre en acier (voir la figure 3).

Il est recommandé d'utiliser les buses à centre en caoutchouc pour les pistolets à graisse destinés aux engins de terrassement car, comparée à la buse à centre en acier, la buse à centre en caoutchouc est plus étanche et les fuites de graisse sont moindres.

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

3.2 Position de montage

La figure 1 donne un exemple de position de montage d'une buse de pistolet à graisse. Aucun type particulier de pistolet à graisse n'est spécifié.

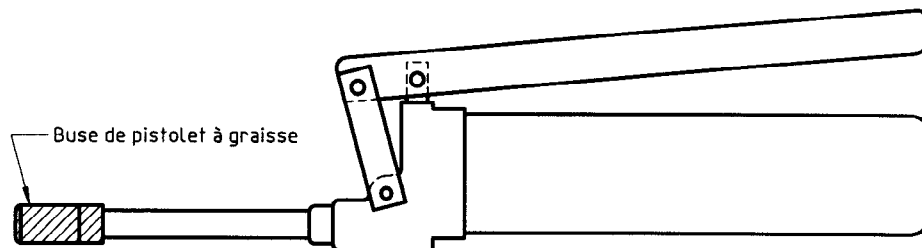


Figure 1

4 Structure

La structure de la buse du pistolet à graisse doit être capable de supporter sans fuite une pression de fonctionnement de 20 MPa et une pression minimale de rupture de 80 MPa.

Lorsque le pistolet à graisse est utilisé dans un dispositif de réglage des chenilles, la pression d'injection peut dépasser 50 MPa et, si le pistolet à graisse est retiré sous la pression résiduelle, la durée de vie de la buse (nombre d'utilisations sans fuite) peut diminuer. Par conséquent, il est recommandé d'utiliser la buse de pistolet à graisse avec une soupape de sûreté.

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

5 Dimensions, matériaux et finition

5.1 Dimensions

ISO 6392-2:1996
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b675ed9e-b962-42b9-b0c1-93667a4838cf/iso-6392-2-1996>

Les dimensions de la buse de pistolet à graisse doivent être conformes aux exigences des figures 2 et 3 et du tableau 1.

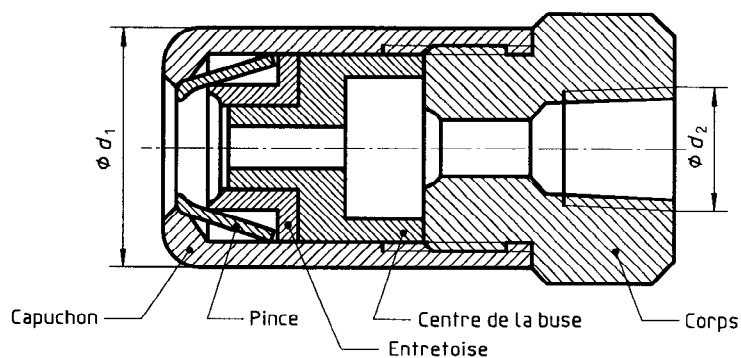


Figure 2 — Buses à centre en caoutchouc

Tableau 1

Type de buse	d_1 mm	d_2
À centre en caoutchouc	14 à 15	ISO 7-Rc 1/8
À centre en acier	16 à 18	ISO 7-Rp 1/8

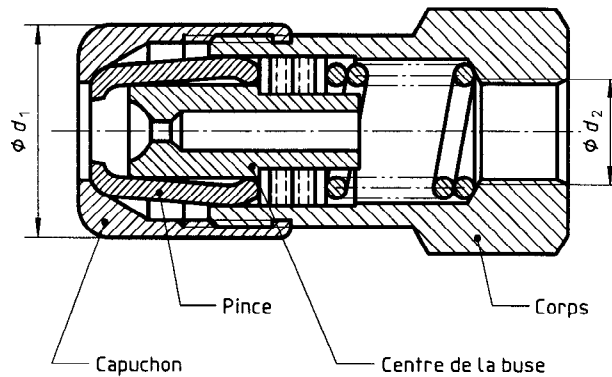


Figure 3 — Buse à centre en acier

5.2 Matériaux

5.2.1 Buses à centre en caoutchouc

La pince et l'entretoise (voir la figure 2) doivent être fabriquées en acier ayant une dureté d'au moins 45 HRC. Le centre de la buse doit être en caoutchouc ayant une dureté comprise entre 75 DIDC et 95 DIDC.

5.2.2 Buses à centre en acier

La pince et l'entretoise (voir la figure 3) doivent être fabriquées en acier ayant une dureté d'au moins 45 HRC.

5.3 Finition

Le capuchon et le corps de la buse doivent être revêtus électrolytiquement par traitement au zinc et chromate conformément à l'ISO 2081.
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b675ed9e-b962-42b9-b0c1-93667a4838cf/iso-6392-2-1996>

6 Angle d'injection de la graisse

Il ne doit se produire aucune fuite de graisse lorsque la buse est accouplée au raccord de graissage et inclinée d'un angle maximal d'injection de la graisse de 10° (voir la figure 4).

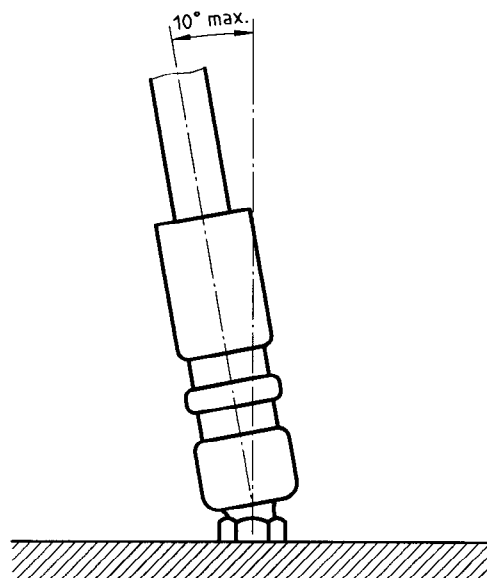


Figure 4 — Angle d'injection de la graisse

7 Angle de désaccouplement

Il doit être possible de désaccoupler la buse de pistolet à graisse du raccord de graissage jusqu'à un angle maximal de désaccouplement de 25° (voir la figure 5).

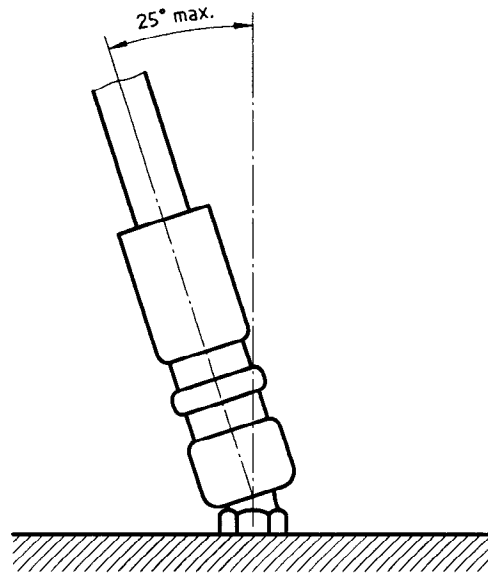


Figure 5 — Angle de désaccouplement
(standards.iteh.ai)

[ISO 6392-2:1996](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b675ed9e-b962-42b9-b0c1-93667a4838cf/iso-6392-2-1996)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b675ed9e-b962-42b9-b0c1-93667a4838cf/iso-6392-2-1996>

Annexe B (informative)

Bibliographie

- [1] ISO 7-1:1994, *Filetages de tuyauterie pour raccordement avec étanchéité dans le filet — Partie 1: Dimensions, tolérances et désignation.*
- [2] ISO 48:1994, *Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique — Détermination de la dureté (dureté comprise entre 10 DIDC et 100 DIDC).*
- [3] ISO 261:1973, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Vue d'ensemble.*
- [4] ISO 674:1988, *Matériaux métalliques — Essai de dureté — Étalonnage des blocs de référence à utiliser pour les machines d'essai de dureté Rockwell (échelles A - B - C - D - E - F - G - H - K).*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6392-2:1996](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b675ed9e-b962-42b9-b0c1-93667a4838cf/iso-6392-2-1996)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b675ed9e-b962-42b9-b0c1-93667a4838cf/iso-6392-2-1996>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6392-2:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b675ed9e-b962-42b9-b0c1-93667a4838cf/iso-6392-2-1996>