

# QUESTIONNAIRE DE DÉTERMINATION DE VIS

RAYON COURBE SOUHAITÉ :  (°)

## FABRICATION

- Totalemment nouvelle  
 Inspirée d'une machine existante  
 Répartition ou transformation d'une machine usagée

## QUANTITÉ PRÉVUE :

- Série suivie :  par an  
 Série suivie :  par mois

(Joindre le maximum de plans, croquis, commentaires aidant à la compréhension du projet.)

## COMMANDE

- par la vis  
 par l'écrou

## CHARGE

### Axiale statique Fas max :

- En traction :  (N.)  
 En poussée :  (N.)

### Axiale dynamique max :

- En traction :  (N.)  
 En poussée :  (N.)

### Radiale Fr max : (N.)

### Charge déportée Fp x rt max : (N.)

### Facteur de sécurité

à appliquer aux charges :

### Direction des charges :

- d'un côté  
 des 2 côtés

### Vitesses des charges :

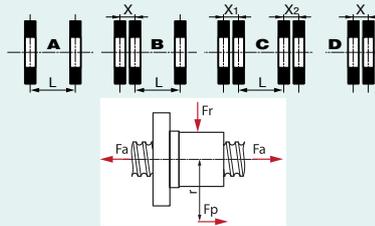
- linéaire  (mm/mn)  
 de rotation n  (tr/mn)

### Vitesse de rotation max (tr/mn)

### Coefficient d'utilisation :

- Durée de marche de la vis  (h)  
 Durée de marche machine  (h)

## COMBINAISON DE PALIERS



X  X1  X2   
 Longueur L

### Position de la vis :

- Horizontale  Verticale  
 Inclinée  (angle en °)

### Jeu maxi :

Rigidité totale désirée :   
 Couple à vide admissible :  (Nm)

## DURÉE DE VIE DEMANDÉE

Heures de fonctionnement :  h  
 Nombre de tours :  (en millions)

### Environnement :

- Poussière  
 Boue  
 Humidité :  %

### Influences chimiques :

### Protection :

- Gaine à soufflets  
 Ressort spiral  
 Racleurs plastique/feutre

Température d'utilisation :  °C

Température ambiante :  °C

Mode de graissage :

### Commentaires sur conditions d'emploi :

.....  
 .....  
 .....  
 .....

## VIS

Diamètre nominal désiré øA :  (mm)

Pas P :  (mm)

- à droite  à gauche

### Erreur admissible

sur le pas  $\Delta p/300\text{mm}$  à 20°C :

### Erreur $\Delta p$ par rapport à la longueur

totale de filetage à 20°C :  (mm)

Faux rond max :  (mm)

Longueur du filetage :  (mm)

Longueur totale :  (mm)

Vis précontrainte par la force Fv :

### Matière :

Désignation normalisée :

### Traitement superficiel :

Dureté :

Profondeur de traitement :

### Etat de surface de la vis :

Classe :

Valeur Ra :  (µm)

Classe de précision :

## ECROU

Longueur max.:  (mm)

Diamètre max. :  (mm)

Ecrou simple type :

Ecrou double type :

Jeu axial maxi :  (mm)

Précontraint par force Fv :  (N)

Jeu axial maxi  $\delta a$  :  (µm)

Sous force Fva :  (N)

Jeu à l'inversion de marche  $\delta \mu$  :  (N)

Sous force Fva :  (N)

Matière :

Désignation normalisée :

### Traitement superficiel :

Dureté :

Profondeur de traitement :

Classe de précision :



DÉTERMINEZ  
 VOTRE VIS  
 AVEC LE FORMULAIRE  
 EN LIGNE !

## VOS COORDONNEES

Société : .....

Madame  Monsieur

Nom \* : .....

Prénom \* : .....

Adresse : .....

.....

Localité : .....

Code postal : .....

Tél. fixe : .....

Tél. mobile : .....

E-mail \* : .....

Fax : .....