

M-F Engineering Standards Corporate Standard Parts

CSP MH121

GOUPILLE CYLINDRIQUE FENDUE SPLIT PIN

DIM.NOM. NOM.SIZE	1	1.6	2	2.5	3.2
UPCF	53120	53120	53120	53120	53121
LONGUEUR LENGTH					
6	3019151X1				
8	3000196X1	1444467X1			
10	3008845X1	1442956X1	390465X1		
12	3001207X1	*1442866X1	1442864X1	1442960X1	
16	3008846X1	1442957X1	392321X1	*1442961X1	1442992X1
20	3019152X1	1442958X1	3000009X1	1442967X1	*1442993X1
25		1442867X1	3019160X1	1442962X1	*1442994X1
32		1442959X1	3009161X1	1442963X1	1442989X1
40			3019162X1	1442964X1	*390970X1
50				3019163X1	390831X1
63					1442991X1
80					
100					

DIM.NOM. NOM.SIZE	4	5	6.3	8	10
UPCF	53121	53122	53124	53124	53125
LONGUEUR LENGTH					
6					
8					
10					
12					
16					
20	*1442034X1				
25	*1442965X1	*390494X1			
32	1442966X1	1442973X1	1442716X1		
40	391091X1	*391371X1	1442995X1	390721X1	
50	1442968X1	1442974X1	390449X1	1442717X1	1442984X1
63	1442970X1	1442976X1	1443507X1	1442981X1	1442986X1
80	1442972X1	1442978X1	1443509X1	1442982X1	1442988X1
100		3019164X1	3019165X1	3000123X1	1443523X1

NOTE

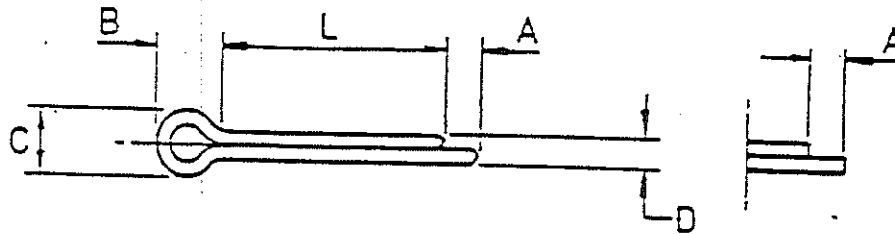
POUR SPEC GENERALES VOIR PAGE CSP MH101-MH101A-MH101B.
SEE PAGES CSP MH101-MH101A-MH101B FOR GENERAL SPECIFICATIONS.

NOTE: LES No DE PIECES MARQUES D'UN (*) SONT COURAMMENT UTILISES A BVS. CES
No DOIVENT ETRE EMPLOYES PAR LE BUREAU D'ETUDES BVS CHAQUE FOIS QU'IL
SERA POSSIBLE PLUTOT QUE LES AUTRES NUMEROS.

M-F Engineering Standards Corporate Standard Parts

CSP MH101

GOUPILLE CYLINDRIQUE FENDUE SPLIT PIN



FORME DES EXTREMITES AU CHOIX
SHAPE OF ENDS OPTIONAL

DIM. SIZE NOM.	D		A		B	C		POUR VIS DIA. FOR BOLT DIA.		POUR AXE DIA. FOR CLEVIS PINS DIA.	
	MAX	MIN	MAX	MIN	NOM	MAX	MIN	DE	A	DE	A
0,8	0,7	0,6	1,6	0,8	2,4	1,4	1,2	2,5	3,5	2	3
1,0	0,9	0,8	1,6	0,8	3,0	1,8	1,6	3,5	4,5	3	5
# 1,5	1,3	1,2	3,0	2,0	3,7		2,5	5,0	6,0	4	6
1,6	1,4	1,3	2,5	1,25	3,2	2,8	2,4	5,5	7,0	5	6
2,0	1,8	1,7	2,5	1,25	4,0	3,6	3,2	7,0	9,0	6	8
2,5	2,3	2,1	2,5	1,25	5,0	4,6	4,0	9,0	11,0	8	9
# 3,0	2,7	2,5	3,0	2,0	6,0		4,7	12,0	14,0	8	11
3,2	2,9	2,7	3,2	1,6	6,4	5,8	5,1	11,0	14,0	9	12
4,0	3,7	3,5	4,0	2,0	8,0	7,4	6,5	14,0	20,0	12	17
5,0	4,6	4,4	4,0	2,0	10,0	9,2	8,0	20,0	27,0	17	23
# 6,0	5,7	5,5	4,0	2,5	12,0		10,7	30,0	36,0	23	30
6,3	5,9	5,7	4,0	2,0	12,6	11,8	10,3	27,0	39,0	23	29
8,0	7,5	7,3	4,0	2,0	16,0	15,0	13,1	39,0	56,0	29	44
10,0	9,5	9,3	6,3	3,15	20,0	19,0	16,6	56,0	80,0	44	69
13,0	12,4	12,1	6,3	3,15	26,0	24,8	21,7	80,0	120,0	69	110

POUR SPECIFICATIONS GENERALES VOIR PAGE CSP MH101A-MH101B.
SEE PAGES CSP MH101A-MH101B FOR GENERAL SPECIFICATIONS.

CES DIMENSIONS SONT A EVITER SI POSSIBLE (SUIVANT DIN 94-1939)
NON PREFERRED SIZES (TO DIN 94-1939)

M-F Engineering Standards Corporate Standard Parts

CSP MH101A

GOUPILLE CYLINDRIQUE FENDUE SPLIT PIN

2. SPECIFICATIONS GENERALES:

2.1 OBJET

CE STD DEFINIT LES GOUPILLES CYLINDRIQUES FENDUES. CONFORMES A ISO 1234. D'AUTRES NORMES NATIONALES INDIQUEES DANS LE STD CSP MH0 PEUVENT ETRE APPLIQUEES AU LIEU DE ISO 1234. LORSQUE CELLES-CI SONT APPROPRIEES.

SAUF INDICATIONS CONTRAIRES. TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MM.

2.2 MATIERE: ACIER DOUX

2.2.1 COMPOSITION CHIMIQUE:

ELEMENT	%	
	MINI	MAXI
CARBONE C	-	0.15
MANGANESE Mn	-	0.75
PHOSPHORE P	-	0.04
SOUFRE S	-	0.05

2.2.2 DUCTILITE: PLIER CHAQUE BRANCHE UNE FOIS A 180° SANS QU'UNE AMORCE DE RUPTURE NE SOIT VISIBLE.

2.3 REVETEMENT:

ZINGAGE ELECTROLYTIQUE SUIVANT SPECIF. CMS M1047 PARTIE 2.

2.4 TOLERANCES:

TOLERANCE SUR LA DIMENSION "B" EST DE + OU - 0.25.

TOLERANCE SUR LA LONGUEUR (L) DE LA GOUPILLE (VOIR TABLEAU 1)

TABLEAU 1

TOLERANCE SUR L	
DIM. NOM.	+ OU -
JUSQUE 3.2	1.5
4.0 A 6.3	2.0
8.0 A 10.0	2.5
13.0 ET +	3.0

2.5 DEFAUTS DE SURFACE:

LES GOUPILLES DOIVENT ETRE EXEMPTES DE BAVURES ET DE TOUT AUTRE DEFAUT SUSCEPTIBLE DE NUIRE A LEUR UTILISATION.

LA FORME DE L'EXTREMITÉ DE CHAQUE BRANCHE PEUT ETRE DROITE OU BISOTÉE.

M-F Engineering Standards Corporate Standard Parts

CSP MH101B

GOUPILLE CYLINDRIQUE FENDUE SPLIT PIN

2. GENERAL SPECIFICATIONS

2.1 SCOPE:

THIS STANDARD COVERS SPLIT (COTTER) PINS CONFORMING TO ISO 1234 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED. *
(OTHER NATIONAL STANDARDS SHOWN IN SECTION CSP MHO MAY BE APPLIED IN LIEU OF ISO 1234 WHERE
APPROPRIATE).

ALL DIMENSION IN MILLIMETRES UNLESS OTHERWISE STATED.

2.2 MATERIAL: CARBON STEEL

2.2.1 CHEMICAL COMPOSITION:

ELEMENT	%	
	MINI	MAXI
CARBON C	-	0.15
MANGANESE Mn	-	0.75
PHOSPHOR P	-	0.04
SULPHUR S	-	0.05

2.2.2 DUCTILITY: EACH LEG OF THE SPLIT PIN SHALL WITHSTAND BEING BENT BACK 180° ONCE WITH
NO VISIBLE INDICATION OF FRACTURE AT THE POINT OF BEND.

2.3 FINISH:

THE FINISH TO PARTS SPECIFIED IN THIS STANDARD WILL BE ZINC COATED CONFORMING TO CMS M1047
PART 2. *

2.4 TOLERANCES:

TOLERANCES ON DIMENSION B SHALL BE +0.25. OTHER DIMENSIONAL TOLERANCES ARE AS SPECIFIED ABOVE.
TOLERANCES ON LENGTH 'L' SEE TABLE 1

TABLE 1

TOLERANCE ON L	
NOM. SIZE	+ OU -
TO 3.2	1.5
4.0 TO 6.3	2.0
8.0 TO 10.0	2.5
13.0 AND +	3.0

2.5 SURFACE DISCONTINUITIES:

SPLIT PINS MUST BE FREE FROM BURRS AND ALL OTHER DEFECTS.
THE END OF EACH LEG MAY BE SQUARE OR BEVELLED AS SHOWN ABOVE.

* SEE BELOW FOR UK PRODUCTION REQUIREMENTS.

GAP BETWEEN LEGS TO BE 1.6mm.

ZINC COATING ON INSIDE SURFACE OF LEGS TO WITHSTAND 24 HOURS SALT SPRAY TO ASTM B117 WITHOUT
APPEARANCE OF RED RUST.