

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

(affiliée à l'Organisation Internationale de Normalisation — ISO)

NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

(affiliated to the International Organization for Standardization — ISO)

IEC STANDARD

Publication 431 A

1976

Premier complément à la Publication 431 (1973)

**Dimensions des noyaux carrés (noyaux RM) en oxydes magnétiques
et pièces associées**

First supplement to Publication 431 (1973)

**Dimensions of square cores (RM-cores) made of magnetic oxides
and associated parts**



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe
Genève, Suisse

Révision de la présente publication

Le contenu technique des publications de la CEI est constamment revu par la Commission afin d'assurer qu'il reflète bien l'état actuel de la technique.

Les renseignements relatifs à ce travail de révision, à l'établissement des éditions révisées et aux mises à jour peuvent être obtenus auprès des Comités nationaux de la CEI et en consultant les documents ci-dessous:

- **Bulletin de la CEI**
- **Rapport d'activité de la CEI**
Publié annuellement
- **Catalogue des publications de la CEI**
Publié annuellement

Terminologie utilisée dans la présente publication

Seuls sont définis ici les termes spéciaux se rapportant à la présente publication.

En ce qui concerne la terminologie générale, le lecteur se reportera à la Publication 50 de la CEI: Vocabulaire Electrotechnique International (V.E.I.), qui est établie sous forme de chapitres séparés traitant chacun d'un sujet défini. L'Index général étant publié séparément. Des détails complets sur le V.E.I. peuvent être obtenus sur demande.

Symboles graphiques et littéraux

Seuls les symboles graphiques et littéraux spéciaux sont inclus dans la présente publication.

Le recueil complet des symboles graphiques approuvés par la CEI fait l'objet de la Publication 117 de la CEI.

Les symboles littéraux et autres signes approuvés par la CEI font l'objet de la Publication 27 de la CEI.

Autres publications de la CEI établies par le même Comité d'Etudes

L'attention du lecteur est attirée sur la page 3 de la couverture, qui énumère les autres publications de la CEI préparées par le Comité d'Etudes qui a établi la présente publication.

Revision of this publication

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC, thus ensuring that the content reflects current technology.

Information on the work of revision, the issue of revised editions and amendment sheets may be obtained from IEC National Committees and from the following IEC sources:

- **IEC Bulletin**
- **Report on IEC Activities**
Published yearly
- **Catalogue of IEC Publications**
Published yearly

Terminology used in this publication

Only special terms required for the purpose of this publication are defined herein.

For general terminology, readers are referred to IEC Publication 50: International Electrotechnical Vocabulary (I.E.V.), which is issued in the form of separate chapters each dealing with a specific field, the General Index being published as a separate booklet. Full details of the I.E.V. will be supplied on request.

Graphical and letter symbols

Only special graphical and letter symbols are included in this publication.

The complete series of graphical symbols approved by the IEC is given in IEC Publication 117.

Letter symbols and other signs approved by the IEC are contained in IEC Publication 27.

Other IEC publications prepared by the same Technical Committee

The attention of readers is drawn to the inside of the back cover, which lists other IEC publications issued by the Technical Committee which has prepared the present publication.

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

(affiliée à l'Organisation Internationale de Normalisation — ISO)

NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

(affiliated to the International Organization for Standardization — ISO)

IEC STANDARD

Publication 431 A

1976

Premier complément à la Publication 431 (1973)

**Dimensions des noyaux carrés (noyaux RM) en oxydes magnétiques
et pièces associées**

First supplement to Publication 431 (1973)

**Dimensions of square cores (RM-cores) made of magnetic oxides
and associated parts**



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

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.

No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher.

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe

Genève, Suisse

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

Premier complément à la Publication 431 (1973) DIMENSIONS DES NOYAUX CARRÉS (NOYAUX RM) EN OXYDES MAGNÉTIQUES ET PIÈCES ASSOCIÉES

PRÉAMBULE

- 1) Les décisions ou accords officiels de la CEI en ce qui concerne les questions techniques, préparés par des Comités d'Etudes où sont représentés tous les Comités nationaux s'intéressant à ces questions, expriment dans la plus grande mesure possible un accord international sur les sujets examinés.
- 2) Ces décisions constituent des recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux.
- 3) Dans le but d'encourager l'unification internationale, la CEI exprime le vœu que tous les Comités nationaux adoptent dans leurs règles nationales le texte de la recommandation de la CEI, dans la mesure où les conditions nationales le permettent. Toute divergence entre la recommandation de la CEI et la règle nationale correspondante doit, dans la mesure du possible, être indiquée en termes clairs dans cette dernière.

PRÉFACE

La présente norme a été établie par le Comité d'Etudes N° 51 de la CEI: Composants magnétiques et ferrites.

Elle contient les paragraphes 3.4 à 3.6 et l'article 5 de la Publication 431.

Un premier projet pour les paragraphes 3.4 à 3.6 fut discuté lors des réunions tenues à Leningrad en 1971 et à Zurich en 1974. A la suite de cette dernière réunion, un projet, document 51(Bureau Central)159, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en novembre 1974.

Les pays suivants se sont prononcés explicitement en faveur de la publication des paragraphes 3.4 à 3.6:

Allemagne	Hongrie	Roumanie
Canada	Israël	Royaume-Uni
Danemark	Italie	Suisse
Espagne	Japon	Turquie
Etats-Unis d'Amérique	Pays-Bas	Union des Républiques
France	Pologne	Socialistes Soviétiques

Un premier projet pour l'article 5 fut discuté lors des réunions tenues à Washington en 1970, à Leningrad en 1971 et à Zurich en 1974. A la suite de cette dernière réunion, un projet, document 51(Bureau Central)160, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en novembre 1974.

Les pays suivants se sont prononcés explicitement en faveur de la publication de l'article 5:

Allemagne	Israël	Suède
Canada	Italie	Suisse
Danemark	Japon	Turquie
Espagne	Pays-Bas	Union des Républiques
Etats-Unis d'Amérique	Pologne	Socialistes Soviétiques
France	Roumanie	
Hongrie	Royaume-Uni	

Autres publications de la CEI citées dans la présente norme:

- Publications n°s 317-2: Spécifications pour types particuliers de fils de bobinage, Deuxième partie: Fils de section circulaire en cuivre émaillé soudable, adhérent sous l'action de la chaleur ou de solvant.
- 367-1D: Quatrième complément à la Publication 367-1 (1971): Noyaux pour bobines d'inductance et transformateurs destinés aux télécommunications, Première partie: Méthodes de mesure.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

First supplement to Publication 431 (1973)
DIMENSIONS OF SQUARE CORES (RM-CORES)
MADE OF MAGNETIC OXIDES AND ASSOCIATED PARTS

FOREWORD

- 1) The formal decisions or agreements of the IEC on technical matters, prepared by Technical Committees on which all the National Committees having a special interest therein are represented, express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the subjects dealt with.
- 2) They have the form of recommendations for international use and they are accepted by the National Committees in that sense.
- 3) In order to promote international unification, the IEC expresses the wish that all National Committees should adopt the text of the IEC recommendation for their national rules in so far as national conditions will permit. Any divergence between the IEC recommendation and the corresponding national rules should, as far as possible, be clearly indicated in the latter.

PREFACE

This standard has been prepared by IEC Technical Committee No. 51, Magnetic Components and Ferrite Materials.

It contains Sub-clauses 3.4 to 3.6 and Clause 5 of Publication 431.

A first draft for Sub-clauses 3.4 to 3.6 was discussed at the meetings held in Leningrad in 1971 and in Zurich in 1974. As a result of this latter meeting, a draft, Document 51(Central Office)159, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in November 1974.

The following countries voted explicitly in favour of publication of Sub-clauses 3.4 to 3.6:

Canada	Italy	Switzerland
Denmark	Japan	Turkey
France	Netherlands	Union of Soviet
Germany	Poland	Socialist Republics
Hungary	Romania	United Kingdom
Israel	Spain	United States of America

A first draft for Clause 5 was discussed at the meetings held in Washington in 1970, in Leningrad in 1971 and in Zurich in 1974. As a result of this latter meeting, a draft, Document 51(Central Office)160, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in November 1974.

The following countries voted explicitly in favour of publication of Clause 5:

Canada	Japan	Turkey
Denmark	Netherlands	Union of Soviet
France	Poland	Socialist Republics
Germany	Romania	United Kingdom
Hungary	Spain	United States of America
Israel	Sweden	
Italy	Switzerland	

Other IEC publications quoted in this standard:

- Publications Nos. 317-2: Specifications for Particular Types of Winding Wires, Part 2, Heat or Solvent Bonding Self-fluxing Enamelled Round Copper Wires.
- 367-1D: Fourth supplement to Publication 367-1 (1971), Cores for Inductors and Transformers for Telecommunications, Part 1: Measuring Methods.

Premier complément à la Publication 431 (1973)
DIMENSIONS DES NOYAUX CARRÉS (NOYAUX RM)
EN OXYDES MAGNÉTIQUES ET PIÈCES ASSOCIÉES

Page 4

B. Emplacement des broches et périmètre d'embase

Remplacer le deuxième alinéa par le suivant:

Quand les broches sont placées sur la grille fondamentale, les côtés de l'embase sont situés sur des demi-pas de grille (à l'exception du RM10). Cela permet aux broches voisines de différents noyaux placés côte à côte d'être situées sur des lignes parallèles de la grille séparées de 2,54 mm (0,1 in).

C. Considérations constructives et dimensions

Remplacer le premier alinéa par le suivant:

La gamme des dimensions des embases est compatible avec 4, 5, 6, 7, 8, 10 et 14 pas de 2,54 mm (0,1 in) du circuit imprimé.

Page 6

1. Domaine d'application et objet

Remplacer le texte existant par le suivant:

La présente norme contient des directives pour le choix des dimensions des noyaux carrés (noyaux RM) pour bobines d'inductance en oxydes magnétiques, compatibles avec la grille des circuits imprimés au pas de 2,54 mm (0,1 in); elle donne aussi une liste des modèles préférentiels des noyaux carrés, spécifiant leurs dimensions dans la mesure où ces dimensions ont de l'importance pour l'interchangeabilité mécanique et fixe les principales dimensions et l'enroulement des bobines pour la mesure d'inductance.

Page 8

Après le paragraphe 3.3, ajouter les nouveaux paragraphes suivants:

3.4 Encoches réservées aux broches

Les noyaux RM doivent être munis d'encoches dont les dimensions préférentielles sont données dans le tableau II.

3.5 Encoche pour la bride-ressort

Les noyaux RM doivent être munis d'encoches permettant d'assembler les demi-noyaux par deux brides élastiques qui se ferment dans ces encoches. Les encoches consistent en un méplat et en une arête de fermeture. Les dimensions sont données dans le tableau III; le profil de cette bride-ressort n'est pas défini mais les dimensions limites doivent être satisfaites.

3.6 Encoche pour la pièce filetée

Les noyaux RM doivent être munis d'encoches pour la partie fixe du dispositif de réglage dont les dimensions sont conformes au tableau IV. Ces dimensions ne sont pas obligatoires pour les fabricants qui livrent des noyaux avec la partie fixe du dispositif de réglage en place.

First supplement to Publication 431 (1973)
DIMENSIONS OF SQUARE CORES (RM-CORES)
MADE OF MAGNETIC OXIDES AND ASSOCIATED PARTS

Page 5

B. Pin locations and base outlines

Replace the second paragraph by the following:

When the pins are placed on the primary grid, the sides of the core base are located at half grid spacings (except for RM10). This allows the neighbouring pins of adjacent cores when placed side by side to be located on parallel grid lines which are 2.54 mm (0.1 in) apart.

C. Design considerations and dimensions

Replace the first paragraph by the following:

The range of base sizes is compatible with 4, 5, 6, 7, 8, 10 and 14 printed wiring modules of 2.54 mm (0.1 in).

Page 7

1. Scope and object

Replace the existing text by the following:

This standard gives guidance on the choice of dimensions of square cores (RM-cores) for inductors made of magnetic oxides and having compatibility with the 2.54 mm (0.1 in) printed wiring grid; it also lists preferred sizes of square cores together with their dimensions as far as these are of importance for mechanical interchangeability and lays down the main dimensions of the winding of coils for the measurement of inductance.

Page 9

After Sub-clause 3.3, add the following new sub-clauses:

3.4 Cut-outs for the pins

RM-cores shall have cut-outs, the preferred dimensions of which are given in Table II.

3.5 Spring recess

RM-cores shall have recesses which allow the core halves to be held together by two spring clamps snapping into these recesses. The recesses consist of a flat spring rest and a locking ridge. The dimensions are given in Table III; the profile of this spring recess is not defined but the limit dimensions shall be complied with.

3.6 Stud recess

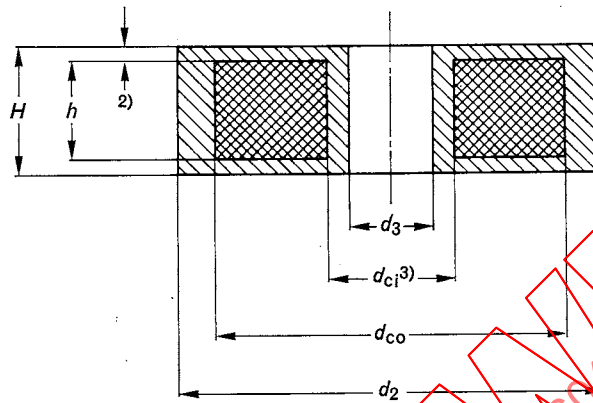
RM-cores shall have recesses for the fixed part of the adjusting device with dimensions in accordance with Table IV. These dimensions are not mandatory for manufacturers who supply cores with the fixed part of the adjusting device attached.

Après l'article 4, insérer le nouvel article suivant:

5. Bobines de mesure d'inductance normalisées

5.1 Dimensions

TABLEAU V
Dimensions de bobines de mesure



	RM4	RM5	RM6	RM7	RM8	RM10	RM14	Unité	
d_{fil}	Nom.	0,224 0,0088	0,250 0,0098	0,315 0,0124	0,400 0,0157	0,400 0,0157	0,560 0,0220	0,900 0,0354	mm in
	Max.	0,254 0,01	0,286 0,0113	0,357 0,0141	0,447 0,0176	0,447 0,0176	0,618 0,0243	0,977 0,0385	mm in
N spires P couches	91 4	107 6	113 6	95 6	125 6	101 6	113 6		
$d_{ei} \begin{smallmatrix} +0,01 (0,00039) \\ -0 \end{smallmatrix}$	4,8 0,188 98	5,8 0,228 35	7,3 0,287 40	8,15 0,320 87	9,6 0,377 95	12,15 0,478 35	16,6 0,653 54	mm in	
$h \begin{smallmatrix} +0 \\ -0,1 (0,0039) \end{smallmatrix}$	6,0 0,2362	5,3 0,2087	7,0 0,2760	7,5 0,2953	9,6 0,3780	11,1 0,4370	19,1 0,7520	mm in	
$d_{co} \pm 0,1 (\pm 0,0039)$	6,6 0,2598	8,8 0,3465	11,1 0,4370	12,9 0,5079	14,3 0,5630	18,8 0,7402	27,0 1,0630	mm in	
$d_3 \begin{smallmatrix} +0,1 (0,0039) \\ -0 \end{smallmatrix}$	4,0 0,1575	5,0 0,1969	6,5 0,2559	7,35 0,2894	8,65 0,3406	11,0 0,4331	15,3 0,6024	mm in	
$H \begin{smallmatrix} +0 \\ -0,2 (0,0079) \end{smallmatrix}$	6,9 0,2717	6,2 0,2441	7,9 0,3110	8,3 0,3268	10,7 0,4213	12,3 0,4843	20,5 0,8071	mm in	
$d_2 \begin{smallmatrix} +0 \\ -0,2 (0,0079) \end{smallmatrix}$	7,9 0,3110	10,1 0,3976	12,3 0,4843	14,65 0,5768	16,9 0,6654	21,0 0,8268	28,7 1,1299	mm in	

Notes 1. — Des bobines répondant au tableau ci-dessus peuvent être réalisées par une méthode de bobinage orthocyclique, le fil correspondant à la Publication 317-2 de la CEI: Spécifications pour types particuliers de fils de bobinage, Deuxième partie: Fils de section circulaire en cuivre émaillé soudable, adhérent sous l'action de la chaleur ou de solvant, peut être choisi pour remplir les tolérances données dans le tableau.

2. — Il est important de maintenir une tolérance serrée sur l'épaisseur de la couche isolante.

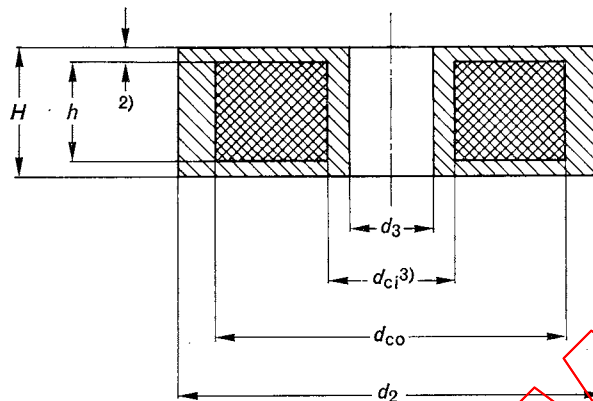
3. — La dimension d_{ei} dépend du diamètre du mandrin utilisé. (Voir annexe J de la Publication 367-1D, Quatrième complément à la Publication 367-1 (1971): Noyaux pour bobines d'inductance et transformateurs destinés aux télécommunications, Première partie: Méthodes de mesure.)

After Clause 4, insert the following new clause:

5. Standard inductance measuring coils

5.1 Dimensions

TABLE V
Dimensions of measuring coils



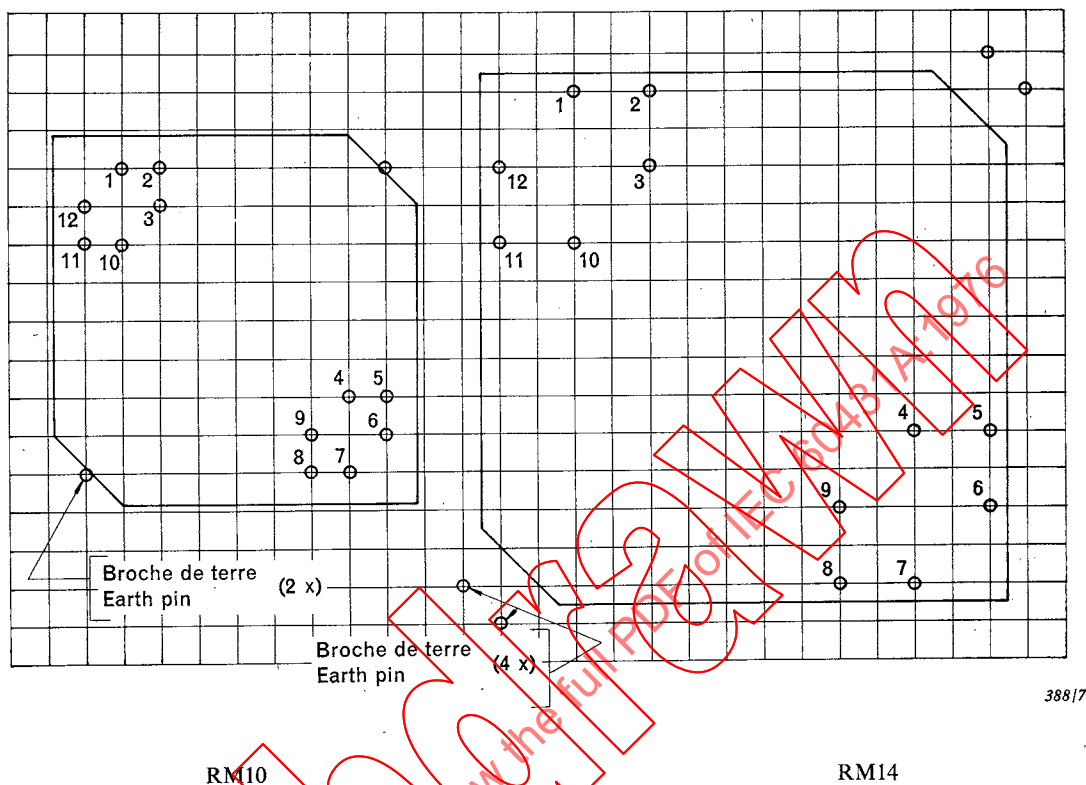
	RM4	RM5	RM6	RM7	RM8	RM10	RM14	Unit
d_{wire} Nom.	0.224 0.0088	0.250 0.0098	0.315 0.0124	0.400 0.0157	0.400 0.0157	0.560 0.0220	0.900 0.0354	mm in
	Max. 0.254 0.01	0.286 0.0113	0.357 0.0141	0.447 0.0176	0.447 0.0176	0.618 0.0243	0.977 0.0385	mm in
N turns P layers	91 4	107 6	113 6	95 6	125 6	101 6	113 6	
$d_{\text{ei}} \begin{smallmatrix} +0.01 (0.00039) \\ -0 \end{smallmatrix}$	4.8 0.188 98	5.8 0.228 35	7.3 0.287 40	8.15 0.320 87	9.6 0.377 95	12.15 0.478 35	16.6 0.653 54	mm in
$h \begin{smallmatrix} +0 \\ -0.1 (0.0039) \end{smallmatrix}$	6.0 0.2362	5.3 0.2087	7.0 0.2760	7.5 0.2953	9.6 0.3780	11.1 0.4370	19.1 0.7520	mm in
$d_{\text{co}} \pm 0.1 (\pm 0.0039)$	6.6 0.2598	8.8 0.3465	11.1 0.4370	12.9 0.5079	14.3 0.5630	18.8 0.7402	27.0 1.0630	mm in
$d_3 \begin{smallmatrix} +0.1 (0.0039) \\ -0 \end{smallmatrix}$	4.0 0.1575	5.0 0.1969	6.5 0.2559	7.35 0.2894	8.65 0.3406	11.0 0.4331	15.3 0.6024	mm in
$H \begin{smallmatrix} +0 \\ -0.2 (0.0079) \end{smallmatrix}$	6.9 0.2717	6.2 0.2441	7.9 0.3110	8.3 0.3268	10.7 0.4213	12.3 0.4843	20.5 0.8071	mm in
$d_2 \begin{smallmatrix} +0 \\ -0.2 (0.0079) \end{smallmatrix}$	7.9 0.3110	10.1 0.3976	12.3 0.4843	14.65 0.5768	16.9 0.6654	21.0 0.8268	28.7 1.1299	mm in

Notes 1. — Coils complying with the above table may be achieved with the orthocyclic winding method; the wire according to IEC Publication 317-2, Specifications for Particular Types of Winding Wires, Part 2: Heat or Solvent Bonding Self-fluxing Enamelled Round Copper Wires, may be selected to fit the tolerances given in the table.

2. — It is important to maintain a tight tolerance on the thickness of the insulating layer.
3. — Dimension d_{ci} depends on the diameter of the mandrel used. (See Appendix J of Publication 367-1D, Fourth supplement to Publication 367-1 (1971), Cores for Inductors and Transformers for Telecommunications, Part 1: Measuring Methods.)

Ajouter les emplacements des broches et périmètres d'embase suivants à la figure 1:

Add the following pin locations and base outlines to Figure 1:



388/76

Remplacer la note existante par les suivantes :

Notes 1. — Pour obtenir une disposition asymétrique, on peut omettre une broche sur un côté d'une disposition symétrique. Pour RM7, la version à 5 broches a une disposition asymétrique.

Pour les autres noyaux, omettre:

- pour RM4, 5 et 6: broche 4,
- pour RM7 avec 8 broches: broche 6,
- pour RM8: broche 6,
- pour RM10: broche 9,
- pour RM14: broches 5 et 8.

2. — Avec la disposition donnée des broches de fixation, le circuit RM14 occupera 15 pas.

Replace the existing note by the following :

Notes 1. — To obtain an asymmetrical arrangement, one pin may be omitted on one side from a symmetrical arrangement. For RM7, the 5-pin version has an asymmetrical arrangement.

For the other cores, omit:

- for RM4, 5 and 6: pin 4,
- for RM7 with 8 pins: pin 6,
- for RM8: pin 6,
- for RM10: pin 9,
- for RM14: pins 5 and 8.

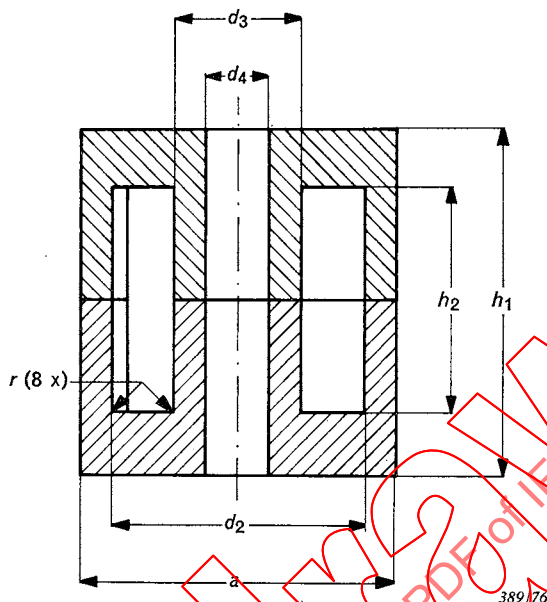
2. — With the given arrangement of the fixing pins, the RM14 assembly will occupy 15 modules.

Page 11

Remplacer la page existante (figure, tableau et note) par la suivante:

Replace the existing page (figure, table and note) by the following:

TABLEAU I — Dimensions
TABLE I — Dimensions



Modèle Size	$a^{2)}$ max.	d_2 min.	d_3 max.	$d_4^{1)}$		$q^{2)}$ max.	h_1		h_2 min.	r max.	Unité Unit
				min.	max.		min.	max.			
RM4	9,8 0,386	7,95 0,3130	3,90 0,1535	2,0 0,0787	2,1 0,0827	11,8 0,465	10,3 0,4055	10,5 0,4134	7,0 0,276	0,3 0,012	mm in
RM5	12,3 0,484	10,20 0,4016	4,90 0,1929	2,0 0,0787	2,1 0,0827	14,9 0,587	10,3 0,4055	10,5 0,4134	6,3 0,248	0,3 0,012	mm in
RM6	14,7 0,579	12,40 0,4882	6,40 0,2520	3,0 0,1181	3,1 0,1220	18,3 0,720	12,3 0,4843	12,5 0,4921	8,0 0,315	0,3 0,012	mm in
RM7	17,2 0,677	14,75 0,5807	7,25 0,2854	3,0 0,1181	3,1 0,1220	20,3 0,799	13,3 0,5236	13,5 0,5315	8,4 0,331	0,3 0,012	mm in
RM8	19,7 0,776	17,00 0,6693	8,55 0,3366	4,4 0,1732	4,6 0,1811	23,2 0,913	16,3 0,6417	16,5 0,6498	10,8 0,425	0,3 0,012	mm in
RM10	24,7 0,972	21,2 0,8346	10,9 0,4291	5,4 0,2126	5,6 0,2205	28,5 1,122	18,5 0,7283	18,7 0,7362	12,4 0,488	0,3 0,012	mm in
RM14	34,7 1,366	29,0 1,1417	15,0 0,5906	5,4 0,2126	5,6 0,2205	42,2 1,661	28,8 1,1339	29,0 1,1417	20,8 0,819	0,3 0,012	mm in

Notes 1. — Tout resserrement de la tolérance doit être réalisé conformément du côté de la limite supérieure de la zone de tolérance actuelle. Les noyaux sans trou central sont également autorisés; cela peut être souhaitable lorsqu'on exige des noyaux à perméabilité effective élevée.

2. — Pour les définitions de a et q , voir la figure 1.
3. — Les tolérances normales de fabrication s'appliquent quand aucune tolérance n'est spécifiée dans le tableau.

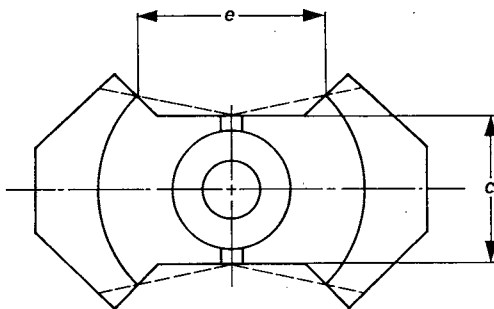
Notes 1. — Any further tightening of the tolerance should be done towards the maximum limit of the present tolerance zone. Cores without centre hole are also permitted; this may be desirable when cores are required to have high effective permeabilities.

2. — For definition of a and q , see Figure 1.
3. — Where no tolerance is given in the table, normal manufacturing tolerances should be used.

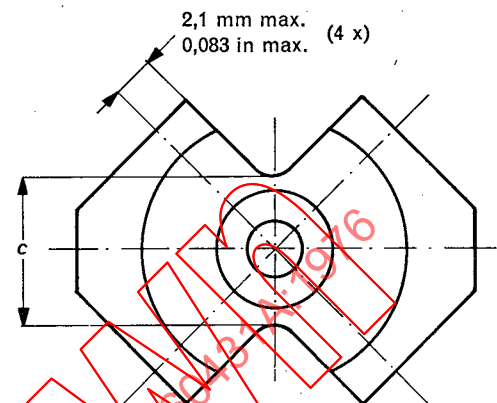
Ajouter les nouveaux tableaux suivants:

Add the following new tables:

TABLEAU II — Encoches réservées aux broches
TABLE II — Cut-outs for the pins



390/76



391/76

RM6-R

Dimensions	RM4	RM5	RM6-R	RM6-S	RM7	RM8	RM10	RM14	Unité Unit
e min.	5,8 0,228	6,0 0,236	Voir figure See figure	8,4 0,331	9,3 0,366	9,5 0,374	10,9 0,429	17,0 0,669	mm in
c max.	4,6 0,181	6,8 0,268	7,4 0,291	8,2 0,323	7,23 0,285	11,0 0,433	13,5 0,531	19,0 0,748	mm in

Note. — La figure de gauche s'applique à tous les modèles sauf au RM6-R. Une variante du profil est indiquée par le pointillé; c max. et e min. sont les mêmes dans les deux cas.

Note. — The left-hand figure applies to all sizes except RM6-R. An alternative profile is indicated by the dotted line; c max. and e min. are the same in both cases.