

TROUS D'ASSEMBLAGE

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. TROUS LISSES	1
2.1. DIMENSIONS	1
2.2. TOLÉRANCES DE LOCALISATION	1
2.3. DÉGAGEMENT POUR APPUI DE TÊTE DE VIS	1
2.4. TROUS POUR VIS À TÊTE FRAISÉE	1
3. TROUS FILETÉS	3
3.1. LONGUEURS MINIMALES DE FILETS EN PRISE	3
3.2. TOLÉRANCES DE LOCALISATION	3
3.3. TOLÉRANCES DES FILETAGES	3
3.4. AVANT-TROUS NON DÉBOUCHANTS	3
4. DÉGAGEMENTS NÉCESSAIRES POUR CLÉS ET EMBOUTS DE SERRAGE	4
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
5.1. HISTORIQUE	5
5.2. DOCUMENTS CITÉS	5
5.3. EQUIVALENT À :	5
5.4. CONFORME À :	5
5.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente norme a pour objet les conditions que doivent remplir les trous recevant les éléments d'assemblage tels que vis ou goujons.

2.TROUS LISSES

2.1.DIMENSIONS

Les dimensions des trous d'assemblage obtenus par poinçonnage ou par perçage sont à choisir parmi les valeurs données respectivement par les normes B11 1110 et B11 1100.

2.2.TOLERANCES DE LOCALISATION

Voir norme A33 3100 "COTATION ET TOLERANCEMENT DES TROUS D'ASSEMBLAGE".

2.3.DEGAGEMENT POUR APPUI DE TETE DE VIS

Lorsque la tête de vis est en contact direct avec la pièce à assembler il est généralement nécessaire de prévoir une fraisure ou un dégagement. Les raccordements sous têtes sont indiqués dans les normes de définition des vis (C11 0110 pour les vis H).

2.4.TROUS POUR VIS A TETE FRAISEE

TROUS D'ASSEMBLAGE	B11 1140	2/5
---------------------------	-----------------	-----

Angle de fraisure : 90° (- 2 / 0°) pour vis mécaniques,
 80° (- 2 / 0°) pour vis à tôles.