

## BOUTS CYLINDRO-CONIQUES POUR ELEMENTS FILETES MONTES EN AUTOMATIQUE

Page 1/4

### SANS RESTRICTION D'UTILISATION

#### AVANT-PROPOS

Il n'existe pas de norme AFNOR ou ISO traitant du même sujet au moment de la parution du présent document.

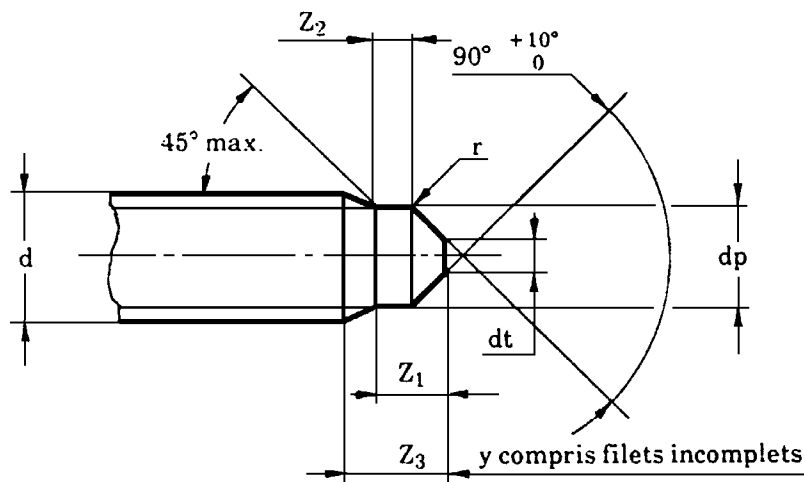
### SOMMAIRE

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| 1. DOMAINE D'APPLICATION             | 1 |
| 2. DIMENSIONS                        | 1 |
| 3. TOLÉRANCES GÉOMÉTRIQUES           | 3 |
| 4. EXPRESSION SUR DOCUMENTS          | 3 |
| 5. COTES FONCTIONNELLES DES VIS      | 3 |
| 5.1. LONGUEUR FILETÉE MINIMALE UTILE | 3 |
| 5.2. LONGUEUR FILETÉE MAXIMALE       | 3 |
| 6. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS      | 4 |
| 6.1. HISTORIQUE                      | 4 |
| 6.2. DOCUMENTS CITÉS                 | 4 |
| 6.3. EQUIVALENT À :                  | 4 |
| 6.4. CONFORME À :                    | 4 |
| 6.5. MOTS CLEFS                      | 4 |

## 1.DOMAINE D'APPLICATION

Le bout cylindro-conique défini par la présente norme est spécialement adapté pour le montage et le vissage automatique.

## 2.DIMENSIONS



$r$  = pas d'angle vif

|    | <b>d</b> | <b>5</b> | <b>6</b> | <b>8</b> | <b>10</b> | <b>12</b> | <b>(14)</b> |
|----|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-------------|
| dp | max.     | 3,8      | 4,6      | 6,3      | 7,9       | 9,6       | 11,3        |

|                                               |                 |            |
|-----------------------------------------------|-----------------|------------|
| <b>ELEMENTS FILETES BOUT CYLINDRO-CONIQUE</b> | <b>B11 2130</b> | <b>2/4</b> |
|-----------------------------------------------|-----------------|------------|

|                |      |     |     |     |     |     |      |
|----------------|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|
|                | min. | 3,6 | 4,4 | 6,1 | 7,7 | 9,3 | 11,0 |
| dt             | max. | 1,0 | 1,3 | 1,3 | 1,6 | 1,8 | 2,0  |
|                | min. | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,8 | 1,0 | 1,2  |
| Z <sub>1</sub> | min. | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 7,0  |
| Z <sub>2</sub> | min. | 1,1 | 1,3 | 1,6 | 1,9 | 2,1 | 2,5  |
| Z <sub>3</sub> | max. | 4,4 | 5,3 | 6,8 | 8,3 | 9,8 | 11,3 |

( ) *Diamètre à éviter.*