

VIS A TETE HEXAGONALE A BOUT PILOTE CONIQUE CLASSE DE PRODUIT A

Page 1/5

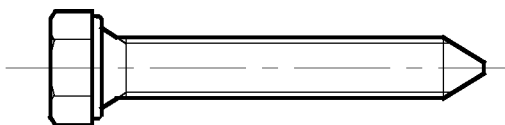
CETTE NORME REMPLACE LA NORME C11 0116

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la norme ISO 4017 (Juin 1988), à l'exception du bout pilote conique.

Il est équivalent à la norme RENAULT 07-01-080 et ne doit pas être modifié sans une consultation préalable de RENAULT. Il est conforme à l'accord intervenu entre les Services Normalisation de PEUGEOT S.A. et de RENAULT en Décembre 1982.

Cette équivalence ne préjuge pas de celle des documents auxquels il se réfère.



1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme, spécifie les caractéristiques des vis à tête hexagonale à bout pilote conique de dimensions métriques, de 3 à 16 mm inclus de diamètre de filetage, classe de produit A.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

-MONTABILITE DES PRODUITS DE LA PRESENTE NORME

Les vis tête H à bout conique ne peuvent être montées manuellement qu'avec épinglage préalable. Elles peuvent être montées en automatique lorsque les conditions d'alimentation et de vissage sont favorables.

-RECOMMANDATION D'EMPLOI

Les vis à bout pilote cylindrique, norme C12 0114 doivent être utilisées en priorité.

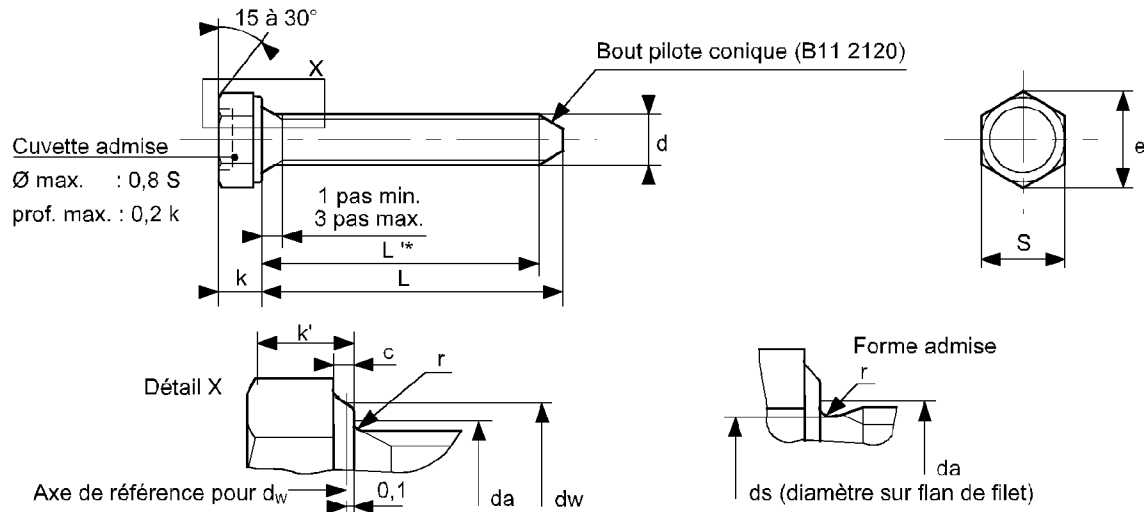
-CHOIX DES VIS

Les vis dont les numéros figurent dans le tableau du paragraphe 6 sont à adopter sauf impossibilité technique. Si l'adoption d'une autre classe de qualité, d'un autre revêtement ou d'autres dimensions est indispensable, s'adresser au correspondant de la Normalisation pour obtenir le numéro de pièce.

-ENCOMBREMENT POUR OUTILS DE SERRAGE

Se reporter à la norme B11 1200.

3.DIMENSIONS DES VIS



d nom.			3	4	5	6	8	10	12	(14)	16
S	nom. = max.		5,5	7	8	10	13	16	18	21	24
	min.		5,32	6,78	7,78	9,78	12,73	15,73	17,73	20,67	23,67
e	min.		6,01	7,66	8,79	11,05	14,38	17,77	20,03	23,36	26,75
k	nom.		2	2,8	3,5	4	5,3	6,4	7,5	8,8	10
	min.		1,875	2,675	3,35	3,85	5,15	6,22	7,32	8,62	9,82
	max.		2,125	2,925	3,65	4,15	5,45	6,58	7,68	8,98	10,18
k'	min.		1,31	1,87	2,35	2,7	3,61	4,35	5,12	6,03	6,87
c	min.		0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,2
	max.		0,4	0,4	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8
da	max.		3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7	15,7	17,7
dw	min.		4,57	6,03	6,88	8,88	11,63	14,63	16,63	19,37	22,49
r	min.		0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6
L nom.	L min.	L max.	L' min.	L' min.	L' min.	L' min.	L' min.	L' min.	L' min.	L' min.	L' min.
8	7,71	8,29	6,1	5,4							
10	9,71	10,29	8,1	7,4	6,8						
12	11,65	12,35	10	9,35	8,75	8,25					
16	15,65	16,35	14	13,35	12,75	12,25	10,85				
20	19,58	20,42	18	17	16,7	16,2	14,8	13,8			
25	24,58	25,42	23	22	21,7	21,2	19,8	18,8	17,9		
30	29,58	30,42	28	27	26,7	26,2	24,8	23,8	22,9	21,9	
35	34,5	35,5		32,2	31,6	31,1	29,7	28,7	27,8	26,8	25,8
40	39,5	40,5		37,2	36,6	36,1	34,7	33,7	32,8	31,8	30,8
45	44,5	45,5			41,6	41,1	39,7	38,7	37,8	36,8	35,8
50	49,5	50,5			46,6	46,1	44,7	43,7	42,8	41,8	40,8
55	54,4	55,6				51	49,6	48,6	47,7	46,7	45,7
60	59,4	60,6				56	54,6	53,6	52,7	51,7	50,7
65	64,4	65,6					59,6	58,6	57,7	56,7	55,7
70	69,4	70,6					64,6	63,6	62,7	61,7	60,7
(75)	74,4	75,6					69,6	68,6	67,7	66,7	65,7
80	79,4	80,6					74,6	73,6	72,7	71,7	70,7
(85)	84,4	85,6						78,5	77,6	76,6	75,6
90	89,3	90,7						83,5	82,6	81,6	80,6
100	99,3	100,7						93,5	92,6	91,6	90,6

* L' est donné à titre indicatif en valeurs arrondies.

() Dimensions à éviter.