

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

Page 1/5

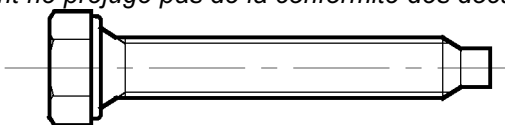
CETTE NORME REMPLACE LA NORME C11 0116

AVANT-PROPOS

Ce document est en concordance technique avec la norme ISO 4017 (Juin 1992), à l'exception du bout pilote cylindrique.

Il est en conformité technique avec la norme RENAULT 07-01-110 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.

Nota : La conformité de ce document ne préjuge pas de la conformité 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 cylindrique 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 pilote cylindrique sont "RECOMMANDEES" pour le montage manuel, sans épinglage préalable, sous réserve d'une bonne accessibilité.

Elles sont peu adaptées au montage en automatique.

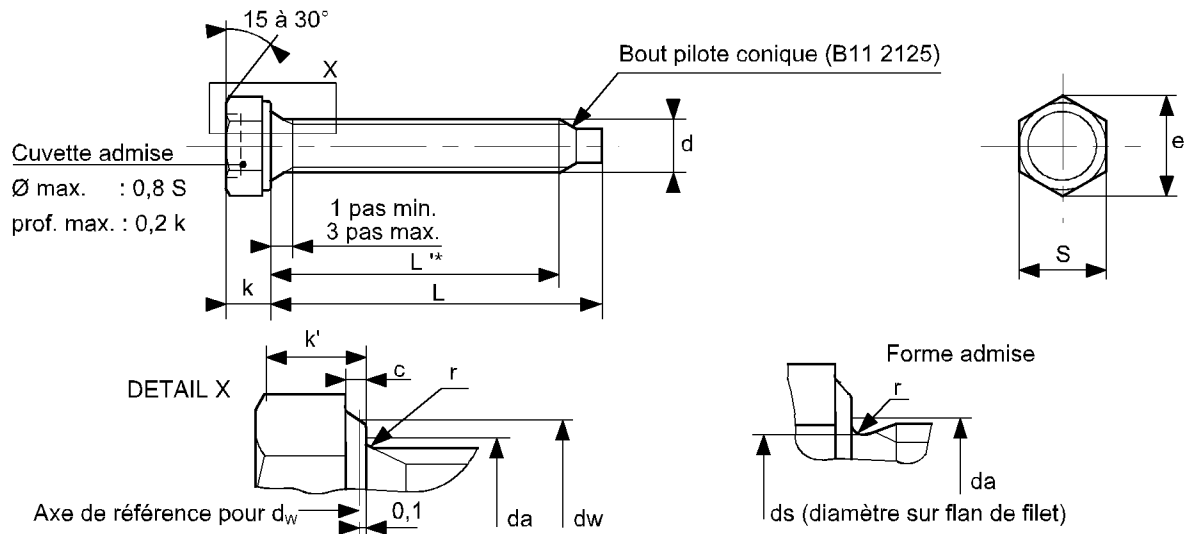
-CHOIX DES VIS

Les vis dont les numéros figurent dans le tableau du § Numéros prioritaires 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 "**Représentant Standardisation Pièces Répétitives**" local, présent sur chaque site d'études, 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
	min.	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,2
c	max.	0,4	0,4	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8
	max.	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7	15,7	17,7
da	min.	4,57	6,03	6,88	8,88	11,63	14,63	16,63	19,37	22,49
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

Au-delà de L = 10 d ou 100 mm, la fabrication de ces vis n'est pas garantie.																			
L nom.		L min.	L max.	L'		L'		L'		L'		L'		L'		L'		L'	
min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
10	0,29	9,71	10,29	7	8,8														
12	0,35	11,65	12,35	8,9	10,85	7,9	10,35												
16	0,35	15,65	16,35	12,9	14,85	11,9	14,35	11,15	13,85										
20	0,42	19,58	20,42	16,8	18,9	15,8	18,4	15,1	17,9	14,1	17,42								
25	0,42	24,58	25,42	21,8	23,9	20,8	23,4	20,1	22,9	19,1	22,42	17,5	21,4						
30	0,42	29,58	30,42	26,8	28,9	25,8	28,4	25,1	27,9	24,1	27,42	22,5	26,4	20,8	25,4				
35	0,5	34,50	35,50			30,75	33,5	30	33	29	32,50	27,4	31,5	25,75	30,5	24,1	30		
40	0,5	39,50	40,50			35,75	38,5	35	38	34	37,50	32,4	36,5	30,75	35,5	29,1	35	27,5	34
45	0,5	44,50	45,50					40	43	39	42,50	37,4	41,5	35,75	40,5	34,1	40	32,5	39
50	0,5	49,50	50,50					45	48	44	47,50	42,4	46,5	40,75	45,5	39,1	45	37,5	44
55	0,6	54,40	55,60							48,9	52,60	47,3	51,6	45,65	50,6	44	50,1	42,4	49,1
60	0,6	59,40	60,60							53,9	57,60	52,3	56,6	50,65	55,6	49	55,1	47,4	54,1
65	0,6	64,40	65,60									57,3	61,6	55,65	60,6	54	60,1	52,4	59,1
70	0,6	69,40	70,60									62,3	66,6	60,65	65,6	59	65,1	57,4	64,1
75	0,6	74,40	75,60									67,3	71,6	65,65	70,6	64	70,1	62,4	69,1
80	0,6	79,40	80,60									72,3	76,6	70,65	75,6	69	75,1	67,4	74,1
85	0,7	84,30	85,70											75,55	80,7	73	80,2	72,3	79,2
90	0,7	89,30	90,70											80,55	85,7	78,9	85,2	77,3	84,2
100	0,7	99,30	100,70											90,55	95,7	88,9	95,2	87,3	94,2

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

() Diamètre à éviter.