

VIS A TETE HEXAGONALE A BOUT PLAT RONDELLE ELASTIQUE CONIQUE INCORPOREE CLASSE DE PRODUIT A

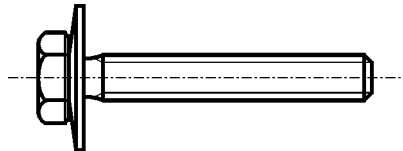
Page 1/4

CETTE NORME REMPLACE LA NORME C12 0120

AVANT-PROPOS

Ce document est en concordance technique avec la norme ISO 4017 (Juin 1992), à l'exception de la rondelle incorporée.

Il est en conformité technique avec la norme 07-01-820 du groupe RENAULT et ne doit pas être modifié sans consultation préalable des Services Normalisation des groupes PEUGEOT S.A. et RENAULT. Son contenu est conforme à l'accord intervenu entre ces services en Décembre 1982.



1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme spécifie les caractéristiques des vis à tête hexagonale à bout plat, à rondelle élastique conique incorporée, de dimensions métriques, de 5 à 14 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 RdI à bout plat ne peuvent être montées manuellement qu'avec épinglage préalable.

Les vis à rondelle incorporée sont peu adaptées au montage en automatique.

RECOMMANDATION D'EMPLOI

Les vis à bout pilote cylindrique, norme C12 0170, doivent être utilisées en priorité.

Lorsque la surlongueur du bout pilote cylindrique est incompatible avec l'assemblage, les vis à bout conique, norme C12 0160, doivent être préférées aux vis à bout plat.

Ces pièces doivent être utilisées lorsqu'il est nécessaire d'apporter une élasticité complémentaire pour compenser une éventuelle perte de précharge dans la vis (risque de tassement des pièces en présence ou vis courtes).

L'emploi d'une vis avec rondelle normale ou large découle de l'étude. Les rondelles définies par la norme C22 5880 sont calculées pour des vis de classe de qualité 8.8. Leur association avec des vis de classe de qualité 10.9 est possible (voir norme C22 5880) mais ne doit en aucun cas être réalisée avec des vis de classe de qualité < 8.8 ou utilisées avec une précharge volontairement réduite, leur mise à plat étant alors insuffisante.

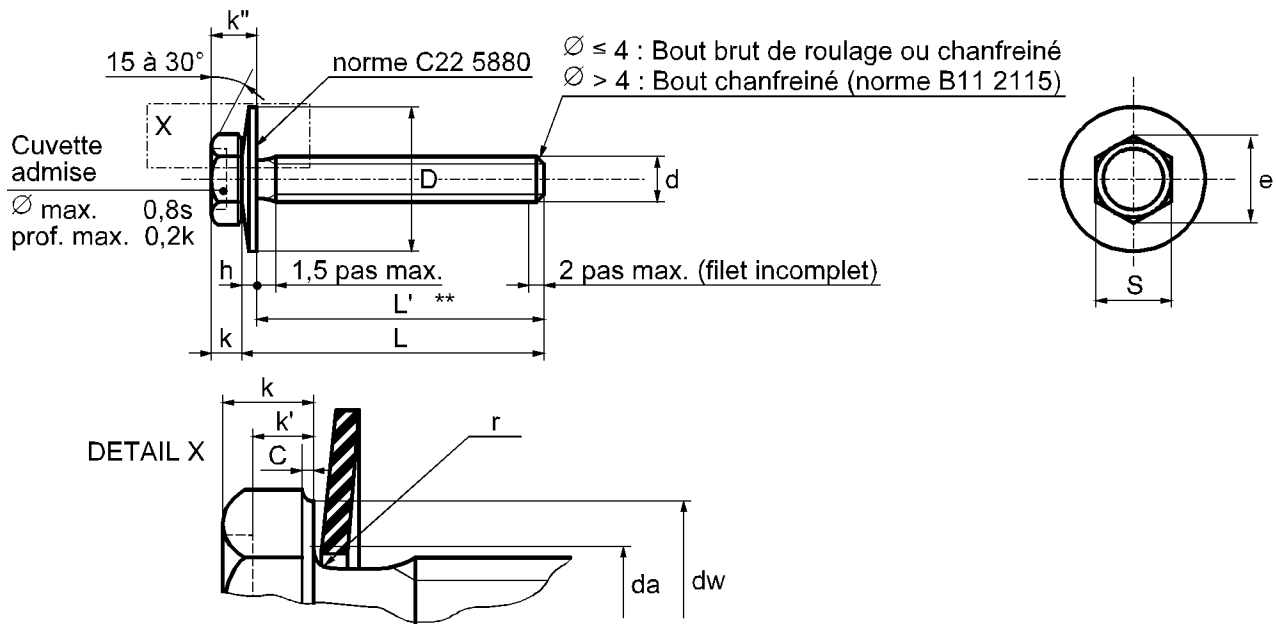
CHOIX DES VIS

Les vis dont les numéros figurent dans les tableaux de la norme C12 0151 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 VISSAGE

Se reporter à la norme B11 1200.

3.DIMENSIONS DES VIS



d nom.		5	6	8	10	12	(14)
S		8	10	13	16	18	21
e min.		8,79	11,05	14,38	17,77	20,03	23,36
k		3,5	4	5,3	6,4	7,5	8,8
k'		2,37	2,7	3,61	4,35	5,12	6,03
C	min.	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	max.	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6
da max.		5,7	6,8	9,2	11,2	13,7	15,7
dw min.		6,88	8,88	11,63	14,63	16,63	19,37
r min.		0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6
D* max.	série normale	12	13	17,2	21,2	25,2	29,6
	série large	16	19	23,2	28,2	31,2	37,6
k** max.	série normale	4,9	5,6	7,4	9,2	10,8	12,4
	série large	5,1	5,9	7,7	9,6	11	12,8
h* max.	série normale	1,2	1,4	1,9	2,2	2,8	3,0
	série large	1,4	1,7	2,2	2,8	3,2	3,8

L		L min.	L max.	L' min.	L' max.	L' min.	L' max.	L' min.	L' max.	L' min.	L' max.	L' min.	L' max.	L' min.	L' max.
nom.	tol.														
10	0,29	9,71	10,29	8,25	9										
12	0,35	11,65	12,35	10,20	11,1	9,90	10,90								
16	0,35	15,65	16,35	14,2	15,1	13,90	14,90	13	14,4						
20	0,42	19,58	20,42	18,1	19,2	17,85	19	17,3	18,5	16,5	18,15				
25	0,42	24,58	25,42	23,1	24,2	22,85	24	22,3	23,5	21,7	23,15	21,3	22,55		
30	0,42	29,58	30,42	28,1	29,2	27,85	29	27,3	28,5	26,7	28,15	26,3	27,55	25,7	
35	0,5	34,50	35,50	33	34,25	32,75	34	32,2	33,55	31,6	33,2	31,2	32,6	30,6	32,4
40	0,5	39,50	40,50	38	39,25	37,75	39	37,2	38,55	36,6	38,2	36,2	37,6	35,6	37,4
45	0,5	44,50	45,50	43	44,25	42,75	44	42,2	43,55	41,6	43,2	41,2	42,6	40,6	42,4
50	0,5	49,50	50,50	48	49,25	47,75	49	47,2	48,55	46,6	48,2	46,2	47,6	45,6	47,4
55	0,6	54,40	55,60			52,65	54,15	52,1	53,65	51,5	53,3	51,1	52,7	50,5	52,5
60	0,6	59,40	60,60			57,65	59,15	57,1	58,65	56,5	58,3	56,1	57,7	55,5	57,5
65	0,6	64,40	65,60					62,1	63,65	61,5	63,3	61,1	62,7	60,5	62,5
70	0,6	69,40	70,60					67,1	68,65	66,5	68,3	66,1	67,7	65,5	67,5
(75)	0,6	74,40	75,60					72,1	73,65	71,5	73,3	71,1	72,7	70,5	72,5
80	0,6	79,40	80,60					77,1	78,65	76,5	78,3	76,1	77,7	75,5	77,5
(85)	0,7	84,30	85,70							81,4	83,4	81	82,8	80,4	82,6
90	0,7	89,30	90,70							86,4	88,4	86	87,8	85,4	87,6
100	0,7	99,30	100,70							96,4	98,4	96	97,8	95,4	97,6

* Valeurs données à titre indicatif sous charge, y compris jeu fonctionnel.

** Cotes pratiques valables pour les 2 types de rondelles, sous charge.

() Dimensions à éviter.

4.SPECIFICATIONS

MATERIAU

Les vis définies par la présente norme sont réalisables en acier.

CARACTERISTIQUES MECANQUES

OR:01/12/1991 C:07/11/1996
www.sepana.ir