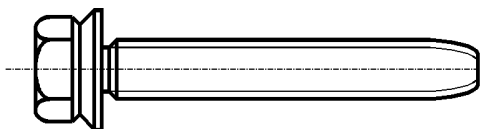


**VIS A TETE HEXAGONALE
A RONDELLE ELASTIQUE CONIQUE INCORPOREE
A BOUT OGIVAL FILETE - CLASSE DE PRODUIT A**

Page 1/9

Sans restriction d'utilisation**SOMMAIRE**

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	1
2. CONSIGNES D'UTILISATION	2
3. DIMENSION DES VIS	3
4. SPÉCIFICATIONS	5
5. FOURNITURE DES VIS	5
6. NUMÉROS DE PIÈCES	6
6.1. RONDELLE DE SERIE NORMALE (CLASSE 8.8)	6
6.2. RONDELLE DE SERIE LARGE (CLASSE 8.8)	7
6.3. RONDELLE DE SERIE LARGE (CLASSE 10.9)	8
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	9
7.1. HISTORIQUE	9
7.2. DOCUMENTS CITÉS	9
7.3. EQUIVALENT À :	9
7.4. CONFORME À :	9
7.5. MOTS CLEFS	9

**1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION**

La présente norme spécifie les caractéristiques des vis à tête hexagonale à bout ogival fileté, à rondelle élastique conique incorporée, de dimensions métriques, de 6 à 12 mm inclus de diamètre de filetage, classe de produit A.

2. CONSIGNES D'UTILISATION

- MONTABILITE DES PRODUITS DE LA PRESENTE NORME

Les vis à tête hexagonale à rondelle conique incorporée et à bout ogival fileté sont prévues pour faciliter le vissage "à la volée" (sans épinglage) tout en limitant les retouches.

Elles sont déconseillées pour l'alimentation et le vissage en automatique.

- RECOMMANDATION D'EMPLOI

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

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.

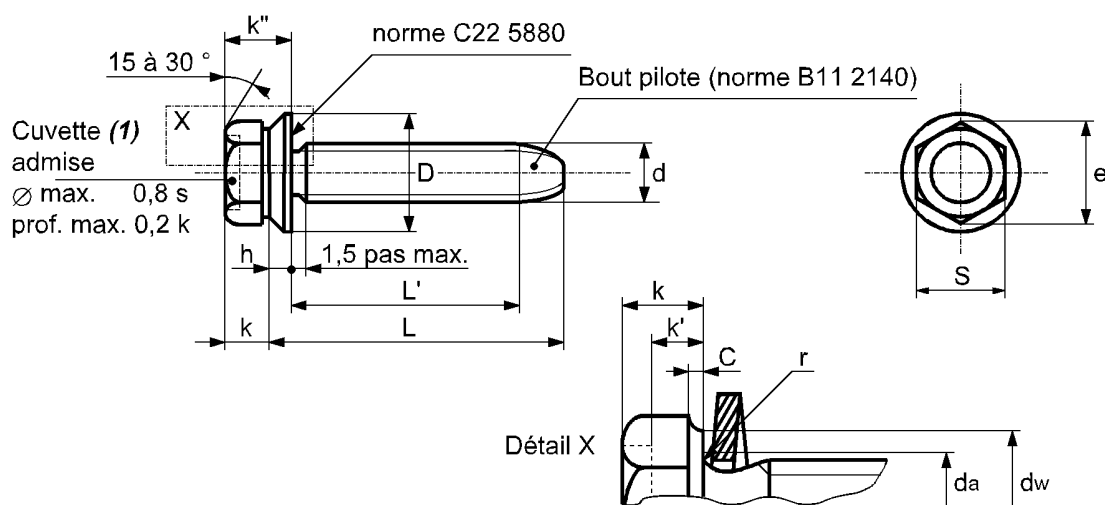
- CHOIX DES VIS

Les vis dont les numéros figurent au § 6 Numéros 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'étude, pour obtenir le numéro de la pièce.

- ENCOMBREMENT POUR OUTILS DE VISSAGE

Se reporter à la norme B11 1200.

3. DIMENSION DES VIS



d nom.			M6 x 1,00	M8 x 1,25	M10 x 1,50	M12 x 1,75
S	nom.		10	13	16	18
E	min.		11,05	14,38	17,77	20,03
K	nom.		4	5,3	6,4	7,5
k'	min.		2,7	3,61	4,35	5,12
C	min.		0,15	0,15	0,15	0,15
	max.		0,5	0,6	0,6	0,6
Da	max.		6,8	9,2	11,2	13,7
Dw	min.		8,88	11,63	14,63	16,63
R	min.		0,25	0,4	0,4	0,6
D(2)	max.	série normale	13	17,2	21,2	25,2
		série large	19	23,2	28,2	31,2
K"(2)	max.	série normale	5,6	7,4	9,2	10,8
		série large	5,9	7,7	9,6	11
H(3)		série normale	1,4	1,9	2,6	3
		série large	1,7	2,2	2,8	3,2

(1) Fond de la cuvette plan et perpendiculaire à l'axe sur $\varnothing 8$ min.

(2) Valeurs données à titre indicatif sous charge, y compris jeu fonctionnel.

(3) Cotes pratiques valables pour les 2 types de rondelles sous charge.