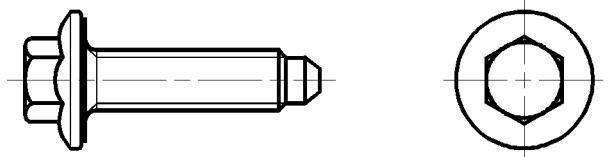


**VIS A TETE HEXAGONALE REDUITE A EMBASE
A BOUT CYLINDRO-CONIQUE
POUR MONTAGE AUTOMATIQUE**

Page 1/7

Sans restriction d'utilisation**AVANT-PROPOS**

La présente norme est basée sur la norme ISO 4162 de 1990. Elle diffère essentiellement de cette dernière par le surplat de 16 mm au lieu de 15 mm pour le M12, la valeur maximale de la concavité sous embase, le diamètre extérieur de l'embase et l'imposition d'un diamètre extérieur d'appui $d_{w\ max.}$, la hauteur de prise de clé plus importante.

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

La présente norme spécifie les caractéristiques des vis à tête hexagonale réduite à embase, à bout cylindro-conique, de dimensions métriques, classe de produit A, dont le diamètre nominal est compris entre 5 et 14 mm inclus.

2.CONSIGNES D'UTILISATION**MONTABILITE DES PRODUITS DE LA PRESENTE NORME**

Par rapport aux vis à embase à surplat normal, norme C12 0210, les vis HR à embase de la présente norme :

- Permettent l'utilisation d'outils de vissage moins encombrants.
- Engendrent un gain de masse mise en œuvre et sur produit fini.
- Restent fonctionnellement interchangeables avec ces dernières.

Ces vis répondent aux exigences de l'alimentation et du vissage automatique. Elles peuvent toutefois être montées avec des moyens traditionnels sans inconvénient.

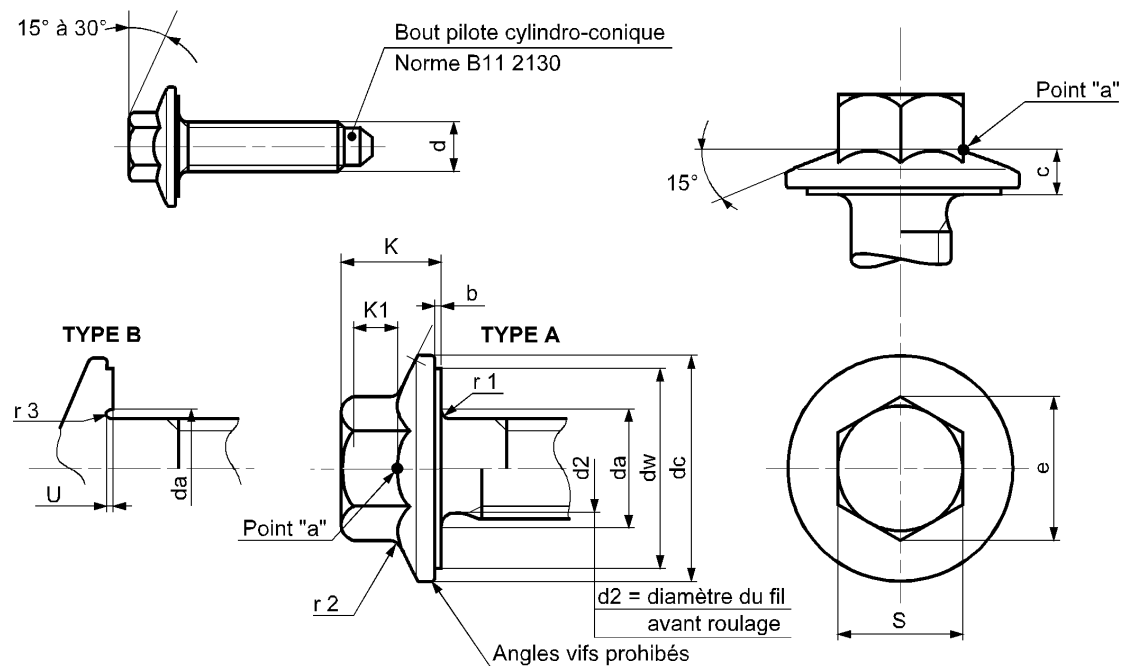
CHOIX DES VIS

Les vis dont les numéros prioritaires figurent dans les tableaux du § 8 Numéros prioritaires (sous tête type A) 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 la pièce.

ENCOMBREMENT POUR OUTILS DE VISSAGE

Se reporter à la norme B11 1200.

3.DIMENSIONS DES VIS



DIMENSIONS		DIAMETRE NOMINAL - d					
		5	6	8	10	12	(14)
S	max.	7	8	10	13	16	18
	min.	6,78	7,78	9,78	12,73	15,73	17,73
e	min.	7,59	8,71	10,95	14,26	17,61	19,85
	max.	11	13,4	17	20,8	25	28
dc	max.	11	13,4	17	20,8	25	28
	min.	10,2	12,6	16,2	20	24,2	27,2
dw	max.	10	12,4	16	19,8	24	27
	min.	9,8	12,2	15,8	19,6	23,8	26,8
da	Type A max.	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7	15,7
	Type B max.	6,2	7,5	10	12,5	15,2	17,7
r3	min.	0,1	0,1	0,15	0,20	0,25	0,3
K	max.	5,6	6,8	8,5	9,7	11,9	12,9
K1(1)	min.	3,0	3,7	4,3	5,0	6,0	6,2
U	max.	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,45
	min.	0,05	0,05	0,10	0,15	0,15	0,20
c	min.	1,4	2,2	3,0	3,4	4,0	4,5
b	+ 0,1 / - 0	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
r1	min.	0,20	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6
r2(2)	max.	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,9

(1) Hauteur minimale de prise de clé, hors rayon et chanfrein.

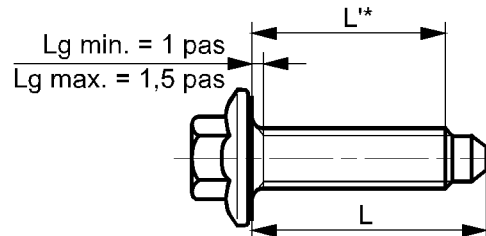
(2) Rayon de raccordement du dessus de l'embase avec le surangle et surplat.

() Diamètre à éviter.

Nota : Le sous-tête type B peut être réalisé, il doit être défini par les Etudes comme une variante imposée, seulement si nécessaire.

4. LONGUEURS FILETÉES

4.1. VIS TOTALEMENT FILETÉES



DIAMÈTRE NOMINAL	M5 x 0,80			M6 x 1,00			M8 x 1,25			M10 x 1,50			M12 x 1,75			(M14 x 2,00)		
Longueur (Js 15)	L' min.	L' max.	Lg max.	L' min.	L' max.	Lg max.	L' min.	L' max.	Lg max.	L' min.	L' max.	Lg max.	L' min.	L' max.	Lg max.	L' min.	L' max.	Lg max.
12	7,2	9,9	1,2															
16	11,2	13,9	1,2	10,3	13,4	1,5												
20	15,2	17,9	1,2	14,3	17,4	1,5	12,8	16,4	1,8									
25	20,2	22,9	1,2	19,3	22,4	1,5	17,8	21,4	1,8	16,3	20,4	2,25						
30	25,2	27,9	1,2	24,3	27,4	1,5	22,8	26,4	1,8	21,3	25,4	2,25	19,8	24,4	2,5			
35	30,1	33,0	1,2	29,2	32,5	1,5	27,7	31,5	1,8	26,3	30,5	2,25	24,7	29,5	2,5	23,2	28,5	3
40	35,1	38,0	1,2	34,2	37,5	1,5	32,7	36,5	1,8	31,2	35,5	2,25	29,7	34,5	2,5	28,2	33,5	3
45	40,1	43,0	1,2	39,2	42,5	1,5	37,7	41,5	1,8	36,2	40,5	2,25	34,7	39,5	2,5	33,2	38,5	3
50	45,1	48,0	1,2	44,2	47,5	1,5	42,7	46,5	1,8	41,2	45,5	2,25	39,7	44,5	2,5	38,2	43,5	3
55				49,1	52,6	1,5	47,6	51,6	1,8	46,1	50,6	2,25	44,6	49,6	2,5	43,1	48,6	3
60				54,1	57,6	1,5	52,6	56,6	1,8	51,1	55,6	2,25	49,6	54,6	2,5	48,1	53,6	3
65																53,1	58,6	3
70																58,1	63,6	3

* L'min., L'max. : cote donnée à titre indicatif (voir norme B11 2130).

() : dimension à éviter.