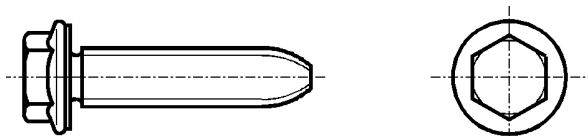


**VIS A TETE HEXAGONALE A EMBASE
A BOUT OGIVAL FILETE**

Page 1/7

Sans restriction d'utilisation**1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION**

La présente norme spécifie les caractéristiques des vis à tête hexagonale à embase, à bout ogival fileté, de dimensions métriques, classe de produit A, dont le diamètre nominal est compris entre 6 et 12 mm inclus.

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

Les vis à tête hexagonale à embase et à bout ogival fileté sont prévues pour faciliter le vissage "à la volée" (sans épinglage) tout en limitant les retouches.
Elles sont également utilisables pour l'alimentation et le vissage en automatique.

RECOMMANDATION D'EMPLOI

Les vis à bout pilote cylindro-conique norme C12 0210 doivent être préférées chaque fois que cela est possible.

CONSTITUTION DE L'ASSEMBLAGE

La surface d'appui de l'embase étant supérieure à celle retenue pour le calcul des couples de vissage des produits hexagonaux sans embase, il est impératif d'en tenir compte lors du calcul du couple de vissage.
Les valeurs de contrôle de l'aptitude au frottement suivant norme C12 0210 ne sont valables que dans les conditions de l'essai de référence et ne doivent pas être affectées à un assemblage sur véhicule.

CHOIX DES VIS

Les vis dont les numéros figurent dans le § Numéros de pièces (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 pièce.

ENCOMBREMENT POUR OUTILS DE VISSAGE

Se reporter à la norme B11 1200.

3.SPECIFICATIONS

3.1.MATERIAU

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

3.2.CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Classe de qualité 8.8, 10.9 (norme C10 0020).

Le marquage de la classe de qualité doit être conforme aux indications de cette norme.

Toutefois, le marquage codé (système du cadran horaire) est admis sur le dessus de l'embase à condition qu'il n'interfère pas avec les limites dimensionnelles du tableau § Dimensions des vis.

3.3.FILETAGE

Filetage métrique ISO. Sans indication contraire, classe de tolérance 6 g (norme B11 3110).

3.4.TOLERANCES D'EXECUTION

Classe de produit A. Les tolérances d'exécution des vis et goujons sont données par la norme C10 0220, à l'exception des tolérances géométriques définies au paragraphe 5.

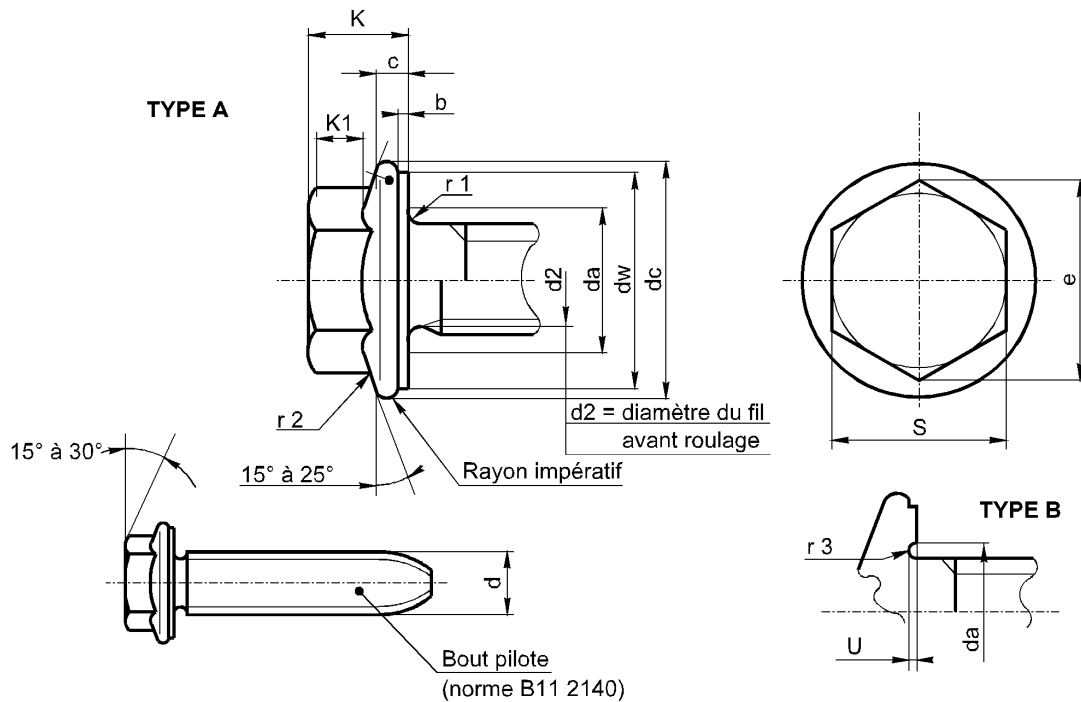
3.5.PROTECTION

Les vis zinguées doivent satisfaire les clauses de la norme B15 4101.

3.6.CONTROLE DE L'APTITUDE AU FROTTEMENT

Le contrôle de l'aptitude au frottement doit être réalisé selon la norme C10 0054 : FN 0,12/0,18.

4.DIMENSIONS DES VIS



DIMENSIONS		DIAMÈTRE NOMINAL - d -			
		6	8	10	12
S	max.	10	13	16	18
	min.	9,78	12,73	15,73	17,73
E	min.	10,95	14,26	17,61	19,85
Dc	max.	14,2	18	22,3	26,6
	min.	13,2	17	21,3	25,6
Dw	max.	12,4	16,0	19,8	24,0
	min.	12,2	15,8	19,6	23,8
Da	max.	6,8	9,2	11,2	13,7
r3	min.	0,1	0,15	0,20	0,25
K	max.	6,6	8,1	10,4	11,8
K1(2)	min.	2,7	3,6	4,6	5,2
U	max.	0,20	0,25	0,30	0,35
	min.	0,05	0,10	0,15	0,15
C	min.	1,1	1,2	1,5	1,8
B	+ 0,1 0	0,2	0,2	0,2	0,2
r1	min.	0,25	0,4	0,4	0,6
r2(3)	max.	0,4	0,5	0,6	0,7

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

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

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

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