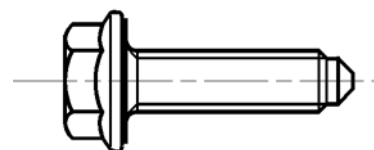


VIS A TETE HEXAGONALE A EMBASE A BOUT CYLINDRO-CONIQUE POUR MONTAGE AUTOMATIQUE

Page 1/7

INTERDITE POUR ETUDE NOUVELLE ET REMPLACEE PAR LA NORME C12 0210
NORME UNIQUEMENT VALABLE POUR LES PRODUITS EN COURS D'EXTINCTION


1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme, spécifie les caractéristiques des vis à tête hexagonale 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

Les vis définies par la présente norme sont prévues pour le montage et le vissage automatique. Elles peuvent toutefois être montées avec des moyens traditionnels sans inconvénient.

CONSTITUTION DES ASSEMBLAGES

Les conditions d'utilisation normale des éléments de fixation vissés sont données par le fascicule de documentation B18 3530.

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 du § Contrôle de l'aptitude au frottement, ne sont valables que dans les conditions de l'essai de référence et ne doivent pas être affectées à un assemblage sur véhicule.

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 MECANIKES

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 6g (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 § Tolérances géométriques.

3.5.PROTECTION

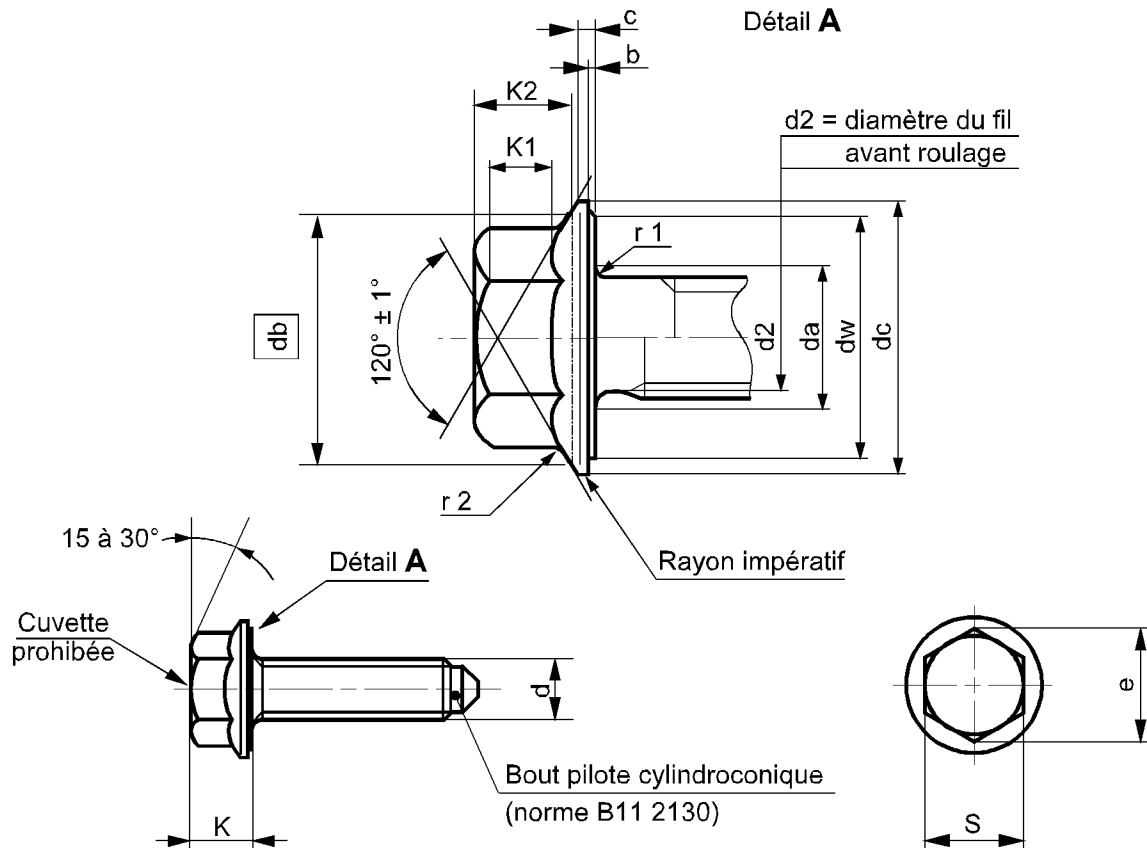
Les vis zinguées doivent satisfaire les clauses de la norme B15 4101.

3.6.CONTROLE DE L'APTITUDE AU FROTTEMENT

La relation couple-précharge, mesurée dans les conditions de la norme C10 0055 doit être dans les limites du tableau ci-après. Ces dernières correspondent au frottement normal (FN) de la visserie courante.

Classe de qualité d x pas	Vis 8.8			Vis 10.9		
	Fo (N)	C (N.m)		Fo (N)	C (N.m)	
		C ⁻	C ⁺		C ⁻	C ⁺
5 x 0,80	5 900	5,4	7,8	8 300	7,6	10,9
6 x 1,00	8 400	9,4	13,5	11 800	13,2	19,0
8 x 1,25	15 500	22,8	32,5	21 800	32,0	45,8
10 x 1,50	24 700	45,0	64,3	34 800	63,4	90,6
12 x 1,75	36 100	79,5	114	50 800	112	160
14 x 2,00	49 700	126	179	69 900	177	252

4.DIMENSIONS DES VIS



DIMENSIONS		DIAMETRE NOMINAL - d -					
		5	6	8	10	12	(14)
S	max.	8	10	13	16	18	21
	min.	7,78	9,78	12,73	15,73	17,73	20,67
e	min.	8,71	10,95	14,26	17,61	19,85	23,15
dc	max.	11,8	14,2	18	22,3	26,6	30,9
	min.	10,8	13,2	17	21,3	25,6	29,9
dw	max.	10,0	12,4	16,0	19,8	24,0	27,0
	min.	9,8	12,2	15,8	19,6	23,8	26,8
da	max.	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7	15,7
db (1)	absolu	10,5	12,5	16,0	20,5	24,0	26,0
K	max.	5,4	6,6	8,1	9,2	11,5	12,5
K1 (2)	min.	2,0	2,5	3,2	3,6	4,6	5,6
K2 (1)	max.	4,0	4,2	5,4	6,2	7,8	8,3
	min.	3,8	4,0	5,2	6,0	7,6	8,1
c	min.	1,0	1,1	1,2	1,5	1,8	2,1
b	min.	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 (3)	max.	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,9

(1) Les cotes db et K2 garantissent une référence d'appui sur les douilles magnétiques de vissage en automatique.

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

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

() Diamètre à éviter.