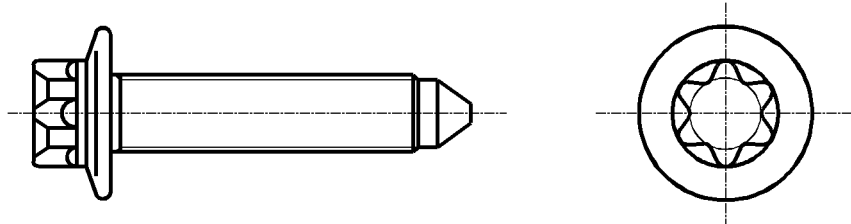


**VIS A TETE HEXALOBEE A EMBASE
BOUT CYLINDRO-CONIQUE
SYMBOLE XE**

Page 1/6

SANS RESTRICTION D'UTILISATION



**NORME UNIQUEMENT VALABLE POUR LES PRODUITS EN COURS D'EXTINCTION
pour études nouvelles, se reporter à la norme C12 0250**

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme définit les caractéristiques des vis à tête hexalobée à embase, à bout cylindroconique, de dimensions métriques, dont le diamètre nominal est compris entre 6 et 12 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.

Pour des raisons de standardisation des produits et des outillages en usines et dans le réseau PSA :

Les vis "allégées" du type **VIS A TETE HEXAGONALE REDUITE (HR) A EMBASE, BOUT CYLINDRO-CONIQUE - norme C12 0250** doivent être utilisées pour études nouvelles.

CONSTITUTION DES ASSEMBLAGES

Les vis de la présente norme ont une géométrie d'appui sous tête identique à celle des vis à tête hexagonale à embase, norme C12 0310.

Les paramètres de vissage peuvent donc être calculés de façon identique à ces dernières pour un même diamètre-pas.

Les valeurs de contrôle de l'aptitude au frottement du paragraphe 3 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 à tête hexalobée à embase ne doivent être utilisées que lorsque des impératifs d'accessibilité ne permettent pas l'emploi de vis H à embase suivant norme C12 0310.

Les vis dont les numéros figurent dans le tableau du § 8 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.

3.SPECIFICATION

MATERIAU

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

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

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

Le marquage de la classe de qualité et du repérage fournisseur doit être réalisé en creux sur la périphérie du dessus de la tête.

FILETAGE

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

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 6.

PROTECTION

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

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.FOURNITURE DES VIS

Les prescriptions générales concernant la fourniture des vis sont données par le cahier des charges B20 0110.

Pour garantir une totale aptitude au montage automatique des vis, elles sont complétées des spécifications suivantes :

F - PRELEVEMENT DE CONTROLE

Le programme de vérification des caractéristiques, qui est défini par les Services Qualité du Groupe, comprend nécessairement des contrôles intégrés au processus de fabrication et/ou des contrôles finaux de la totalité des pièces, sur tous les paramètres susceptibles d'affecter le montage automatique.

G - CONDITIONS DE LIVRAISON

Les spécifications d'emballage et d'étiquetage, qui sont précisées à la commande, comprennent nécessairement une mise en sac plastique au stade final de fabrication avec étiquetage solidaire portant la mention "MONTAGE AUTOMATIQUE".