

VIS A TETE FRAISEE BOMBEE A SIX LOBES INTERNES - BOUT CONIQUE SYMBOLE FBX

Page 1/5

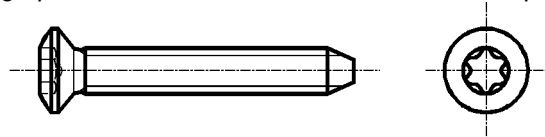
CETTE NORME REMPLACE LA NORME C13 0516

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la norme française NF E 25-108 (Juin 1983), à l'exception du bout pilote conique.

Il est équivalent avec la norme RENAULT 07-05-500 et ne doit pas être modifié sans une consultation préalable de RENAULT. Il est conforme à l'accord intervenu entre les Services Normalisation de PEUGEOT S.A. et de RENAULT S.A. en Juin 1992.

Nota : Cette équivalence ne préjuge pas de la conformité des documents auxquels il se réfère.



1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme spécifie les caractéristiques des vis métriques ISO, à tête fraisée bombée, à bout pilote conique, de diamètre nominal 4 à 8 mm inclus, réalisées en classe de produit A.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

RECOMMANDATION D'EMPLOI

Les vis RLX, norme C13 0802, **doivent être utilisées dans tous les cas**, éventuellement noyées dans un lamage ou similaire.

Les vis de la présente norme ne peuvent être utilisées que pour des cas particuliers d'encastrement de la tête de vis combinés avec une obligation d'aspect.

Ce type d'assemblage généralement qualifié "d'aspect" doit être effectué sans interposition de rondelle sous la tête de vis. Si une rondelle s'avère nécessaire, l'emploi d'une vis CBLX à rondelle conique incorporée, suivant norme C13 0622, doit être retenu.

Les vis à bout pilote cylindrique et à bout plat doivent être d'usages particuliers.

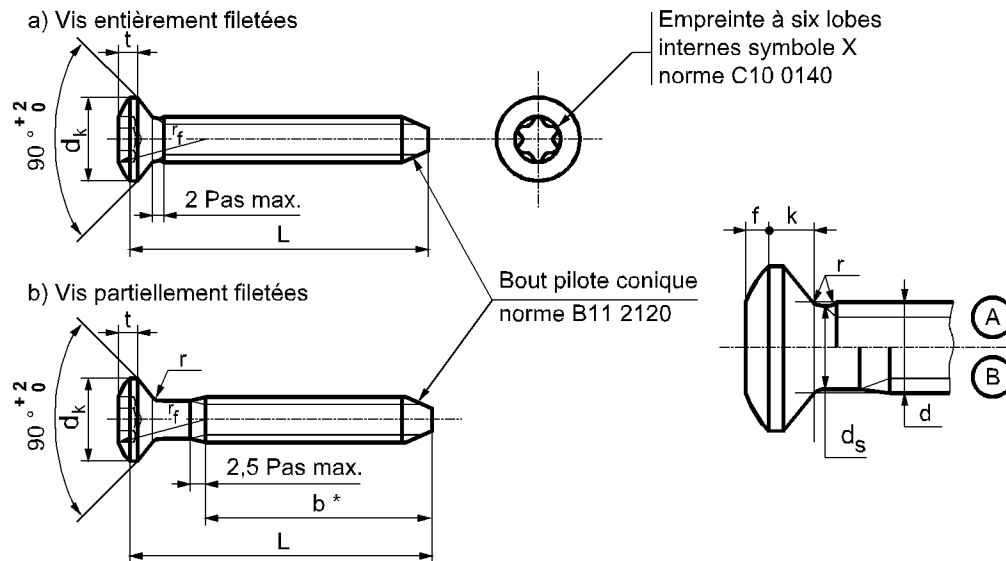
CHOIX DES VIS

Les vis dont les numéros figurent dans le tableau du § Numéros prioritaires sont à adopter sauf impossibilité technique. A la date d'édition de la présente norme, elles sont référencées en nomenclature (NEN). Si l'adoption d'autres dimensions, d'un autre revêtement ou d'une autre classe de qualité est indispensable, s'adresser au Correspondant Normalisation pour obtenir le numéro de la pièce.

ENCOMBREMENT POUR OUTILS DE SERRAGE

Se reporter à la norme B11 1200.

3.DIMENSIONS DES VIS



* Voir Nota 3

d			M4	M5	M6	M8
dk	max.		8,4	9,3	11,3	15,8
	min.		8	8,9	10,9	15,4
k (1)	max.		2,70	2,70	3,3	4,65
d _s	max.		4,0	5,0	6,0	8,0
	min.		3,3	4,2	5,4	6,8
f	~		1	1,2	1,4	2
r _f	~		9,5	9,5	12	16,5
r	max.		1	1,3	1,5	2
Empreinte	X	N°	20		30	40
Pénétration jauge	t	max.	1,15	1,70	2,00	2,70
		min.	1,00	1,40	1,65	2,30
b		min.	20	25	30	40
Longueurs (js 15)						
L nom.	L min.	L max.				
8	7,7	8,3	(2)	(2)	(4)	(4)
10	9,7	10,3	(2)	(2)	(2)	(4)
12	11,6	12,4	(2)	(2)	(2)	(2)
16	15,6	16,4	(2)	(2)	(2)	(2)
20	19,5	20,5	(2)	(2)	(2)	(2)
25	24,5	25,5	(2)	(2)	(2)	(2)
30	29,5	30,5	(2)	(2)	(2)	(2)
35	34,5	35,5	(2)	(2)	(2)	(2)
40	39,5	40,5	(2)	(2)	(2)	(2)
45	44,5	45,5	(4)	(2)	(2)	(2)
50	49,5	50,5	(4)	(2)	(2)	(2)
55	54,4	55,6	(4)	(4)	(2)	(2)
60	59,4	60,6	(4)	(4)	(2)	(2)
65	64,4	65,6	(4)	(4)	(4)	(3)
70	69,4	70,6	(4)	(4)	(4)	(3)
80	79,4	80,6	(4)	(4)	(4)	(3)

Nota :

(1) Valeurs contrôlées suivant norme C10 0300.

(2) Longueurs normalisées, et filetées jusque sous tête à une distance maximale de 2 pas.

(3) Longueurs normalisées, et pouvant être filetées partiellement.

 $b = 5d (+d/-0)$ pour $d \geq 8$.

(4) Longueurs non normalisées.