

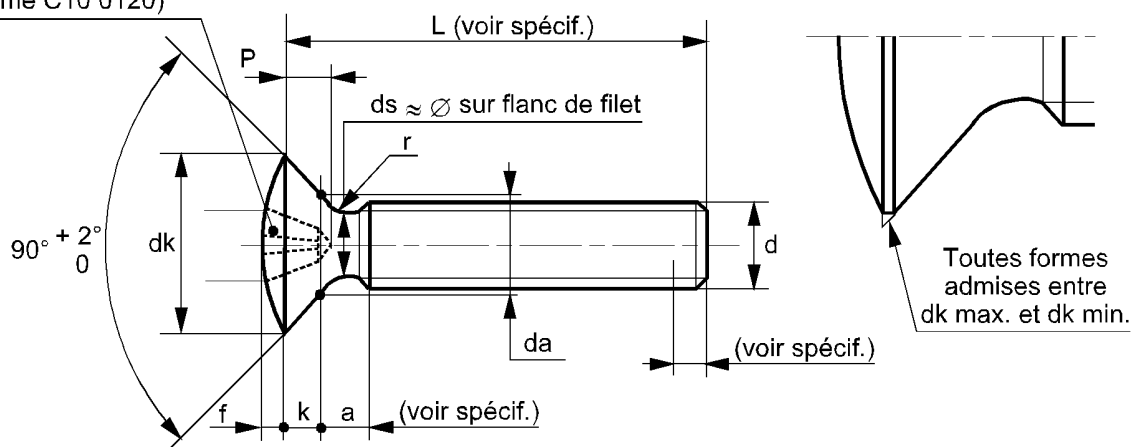
**VIS FBZ, BOUT PLAT
EMPREINTE CRUCIFORME - SYMBOLE Z
FILETAGE METRIQUE ISO**

Page 1/4

Restrictions décrites dans la norme

NORME UNIQUEMENT VALABLE POUR LES PRODUITS EN COURS D'EXTINCTION

Empreinte cruciforme Z
(norme C10 0120)


Désignation : VIS FBZ M6X100 L35 AC4 Z5F PL

d nominal		3	4	5	6	8	10
dk	max.	6,3	8,4	10	12	16	20
	min.	5,3	7	8,75	10,5	14	17,5
k	max.	1,55	2,05	2,35	2,8	3,8	4,75
da théorique		3,2	4,3	5,3	6,4	8,4	10,5
r	min.	0,2	0,2	0,2	0,3	0,4	0,5
f	~	0,75	1	1,25	1,5	2	2,5
Empreinte N°		1	2	2	3	4	4
P (jauge)	max.	2,06	2,72	3,10	3,86	4,50	6,17
	min.	1,65	2,26	2,64	3,40	4,04	5,71

d x p	M4 x 0,70	M5 x 0,80	M6 x 1,00
a max.	1,55	1,75	2,2

CONSIGNES D'UTILISATION

Les vis de la présente norme doivent être remplacées par les vis FB à empreinte 6 lobes internes (symbole X), à bout conique (symbole CO), définies par la norme C13 0502, prioritaire.

Si pour des raisons impératives, une vis FBX à bout plat s'avère nécessaire, s'adresser au "Correspondant Normalisation" pour obtenir le numéro de la pièce.

SPECIFICATIONS**Niveau de finition :**

Les vis doivent être réalisées avec un niveau de finition correspondant à la classe de produit A.

Longueur nominale :

Longueurs normalisées : $2d \leq L \leq 10d$ avec maximum limité à 60.

Echelonnement des longueurs : de 2 en 2 jusqu'à $L = 16$.
: de 5 en 5 de $L = 20$ jusqu'à $L = 60$.

Tolérance sur la longueur : jusqu'à $L = 50$: $\pm 0,5$.
: au-delà de 50 : js 15.

Filetage :

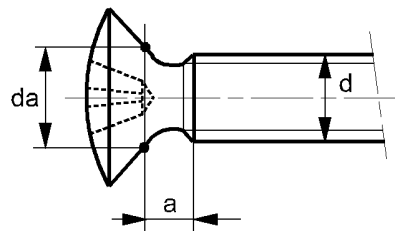
Le filetage est réalisé dans la classe de tolérance 6g de la norme B11 3110.

Filets incomplets :

Les vis sont entièrement filetées.

Distance entre le dernier fond de filet et l'origine de la face d'appui de la tête :

$$a_{\max.} = 2 \text{ pas} + \frac{da - d}{2}$$

**Extrémité :**

Zone de filets incomplets (distance entre l'extrémité et le premier filet complètement formé) :

$$u_{\max.} = 2 \text{ pas}$$

Bavure de roulage admise.

