

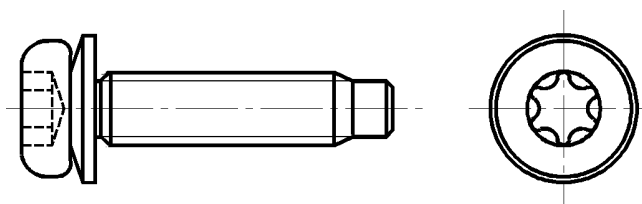
**VIS A TETE CYLINDRIQUE BOMBEE LARGE A SIX LOBES
INTERNES, BOUT CYLINDRIQUE - RONDELLE ELASTIQUE
CONIQUE INCORPOREE - SYMBOLE CBLX**

Page 1/7

Sans restriction d'utilisation

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité avec la norme française NF E 25-109 de Juin 1983 et les travaux ISO concernant ce type de vis, à l'exception de la rondelle et de l'extrémité.

**1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION**

La présente norme, spécifie les caractéristiques des vis à tête cylindrique bombée large, à bout pilote cylindrique, à rondelle élastique conique incorporée, de dimensions métriques, de 4 à 8 mm inclus de diamètre de filetage, classe de produit A.

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

Les vis CBLX à rondelle incorporée et à bout cylindrique peuvent être montées manuellement sans épinglage préalable.

Les vis à rondelle incorporée et à empreinte hexalobée sont déconseillées pour le montage en automatique.

RECOMMANDATION D'EMPLOI

Pour les assemblages qualifiés d'aspect :

- Les vis RLX à bout cylindrique, norme C13 0806, doivent être utilisées en priorité.
- Les vis CBLX à rondelle incorporée et à bout cylindrique, de la présente norme, ne doivent être utilisées que lorsqu'il est nécessaire d'apporter une élasticité complémentaire pour compenser une éventuelle perte de charge (risque de tassement des pièces en présence, ou vis courte). L'emploi d'une vis avec rondelle normale ou large découle de l'étude. Les rondelles définies par la norme C22 5882 sont calculées pour des vis de classe de qualité 4.8.

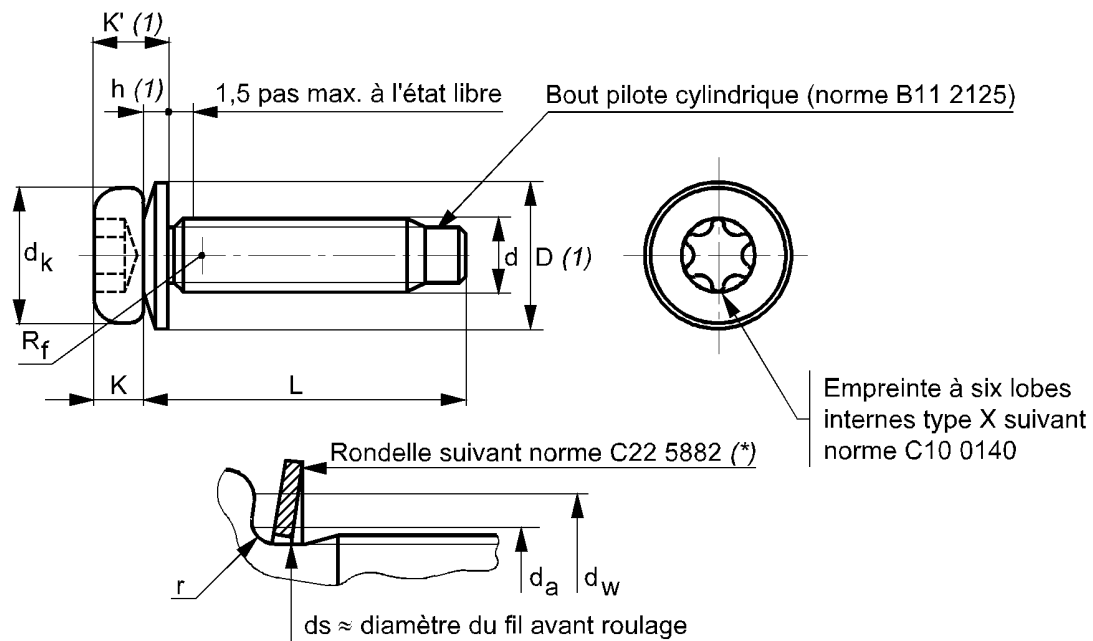
CHOIX DES VIS

Les vis dont les numéros figurent dans le tableau du § Numéros prioritaires 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 "**Représentant Standardisation Pièces Répétitives**" local, présent sur chaque site d'études, pour obtenir le numéro de pièce.

ENCOMBREMENT POUR OUTILS DE VISSAGE

Se reporter à la norme B11 1200.

3.DIMENSION DES VIS

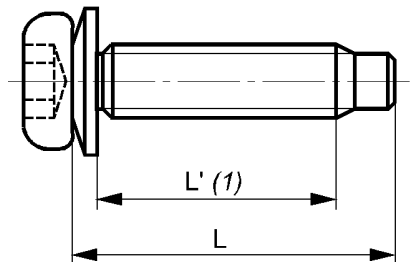


(*) Nota : Rondelle exclusivement réservée aux vis de classe de qualité 4.8

d nom.		M4	M5	M6	M8
P		0,7	0,8	1	1,25
d _a	max.	4,7	5,7	6,8	9,2
d _k	max.	8,0	9,5	12,0	16,0
	min.	7,64	9,14	11,57	15,57
K	max.	3,1	3,7	4,6	6
	min.	2,9	3,5	4,3	5,7
r	min.	0,2	0,2	0,25	0,4
R _f	≈	6,5	8	10	13
d _w	min.	7,2	8,5	10,8	14,5
h (1)	Série normale	0,7	0,9	1,0	1,4
	Série large	0,9	1,0	1,2	1,5
K' (1) max.	Série normale	3,8	4,6	5,6	7,4
	Série large	4,0	4,7	5,7	7,5
D (1) max.	Série normale	10	12	13	17,2
	Série large	13	16	19	23,2
Empreinte	X n°	20	20	30	40

(1) Cotes données, à titre indicatif en valeurs arrondies, après serrage pour les deux types de rondelles (série normale et série large).

4.LONGUEURS FILETEES



d nom.				M4		M5		M6		M8	
L				Filetage utile							
nom.	tol.	min.	max.	L' min.	L' max.	L' min.	L' max.	L' min.	L' max.	L' min.	L' max.
10	0,29	9,71	10,29	5	7,55	(2)		(2)		(2)	
12	0,35	11,65	12,35	7	9,6	6,1	8,9				
16	0,35	15,65	16,35	11	13,6	10,1	12,9	8,9	12,3	7	10,9
20	0,42	19,58	20,42	14,9	17,7	14	17	12,8	16,4	10,9	15
25	0,42	24,58	25,42	19,9	22,7	19	22	17,8	21,4	15,9	20
30	0,42	29,58	30,42	24,9	27,7	24	27	22,8	26,4	20,9	25
35	0,5	34,50	35,50	29,8	32,8	29	32,1	27,8	31,5	25,9	30,1
40	0,5	39,50	40,50	34,8	37,8	34	37,1	32,8	36,5	30,9	35,1
45	0,5	44,50	45,50	(3)		39	42,1	37,8	415	35,9	40,1
50	0,5	49,50	50,50			44	47,1	42,8	46,5	40,9	45,1
55	0,6	54,40	55,60	(3)		(3)		47,7	51,6	45,8	50,2
60	0,6	59,40	60,60					52,7	56,6	50,8	55,2
65	0,6	64,40	65,60	(3)		(3)		(3)		55,8	60,2
70	0,6	69,40	70,60							60,8	65,2
75	0,6	74,40	75,60	(3)		(3)		(3)		65,8	70,2
80	0,6	79,40	80,60							70,8	75,2

(2) Longueurs non fabriquées.

(3) Longueurs hors fabrication courante.