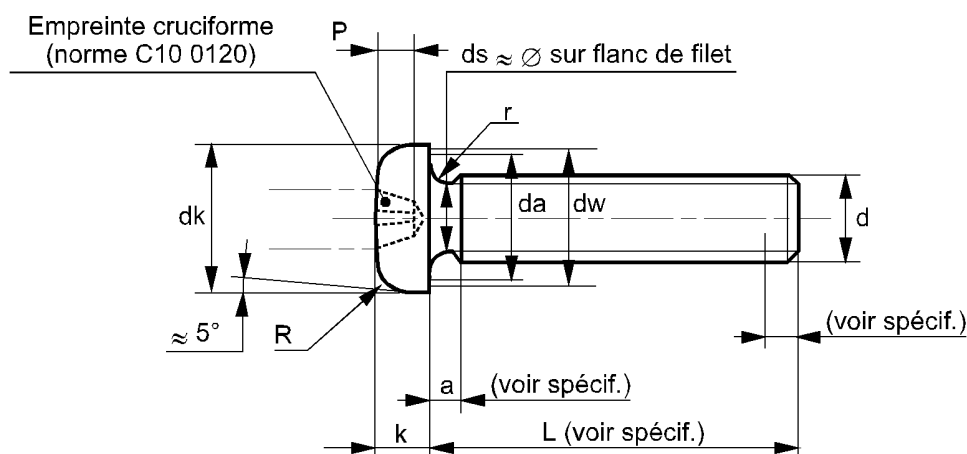


**VIS CBZ, BOUT PLAT
EMPREINTE CRUCIFORME - SYMBOLE Z
FILETAGE METRIQUE ISO**

Page 1/5

Restrictions décrites dans la norme

NORME UNIQUEMENT VALABLE POUR LES PRODUITS EN COURS D'EXTINCTION



Remarque : L'association tête CB avec empreinte à six lobes internes type X ne doit pas être utilisée.

Désignation : VIS CBZ M6X100 L40 AC4 Z5FJR PL

d nominal		3	4	5	6	8	10
dk (h 14)	max.	5	7	8	10	14	16
	min.	4,7	6,64	7,64	9,64	13,57	15,57
k (h 14)	max.	2	2,8	3,5	4	5,5	7
	min.	1,75	2,55	3,2	3,7	5,2	6,64
R	~	4,4	5,8	6,2	7,8	12	16
da	max.	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2
dw	min.	4,6	6,2	7,2	9	12,8	14,6
r	min.	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4
Empreinte N°		1	2	2	3	4	4
P (jauge)	max.	1,83	2,16	2,34	2,72	3,86	5,11
	min.	1,58	1,70	1,88	2,26	3,40	4,65

CONSIGNES D'UTILISATION

Vis avec rondelle : vis **CBLX**, bout conique à rondelle élastique conique incorporée (voir norme C13 0622).
Vis sans rondelle : vis **RLX**, bout conique (voir norme C13 0802).

SPECIFICATIONS

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

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

OR : 01/09/1980 G: 06/01/2000

www.sepana.ir

Filetage :

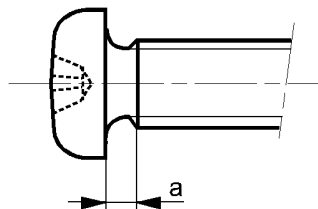
Le filetage est réalisé dans la classe de tolérance 6g, norme B11 3110.

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 pas

**Extrémité :**

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

u max. = 2 pas

Bavure de roulage admise.

