

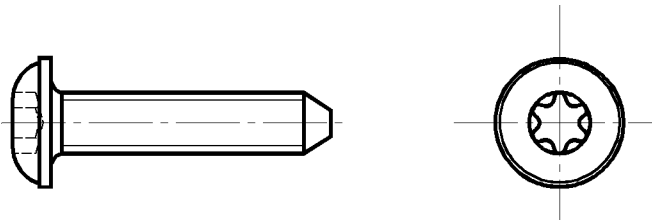
# **VIS A TETE RONDE LARGE A SIX LOBES INTERNES A B OUT CONIQUE - SYMBOLE RLX**

Page 1/5

**CETTE NORME REMPLACE LA NORME C130816.**

## **AVANT-PROPOS**

A l'exception de l'extrémité des vis, la présente norme est conforme à la norme française NF E 25-110 (Juin 1983).



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

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

## **2.CONSIGNES D'UTILISATION**

### **2.1.CONSTITUTION DES ASSEMBLAGES**

Les vis de la présente norme sont à utiliser lorsqu'une faible hauteur de tête doit être combinée à une bonne surface d'appui. 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 élastique conique incorporée suivant norme C13 0622 doit être retenu.

Dans un but de standardisation, les vis à bout conique doivent être choisies en priorité, les bouts plats et cylindriques restant d'usage particulier.

### **2.2.CHOIX DES VIS**

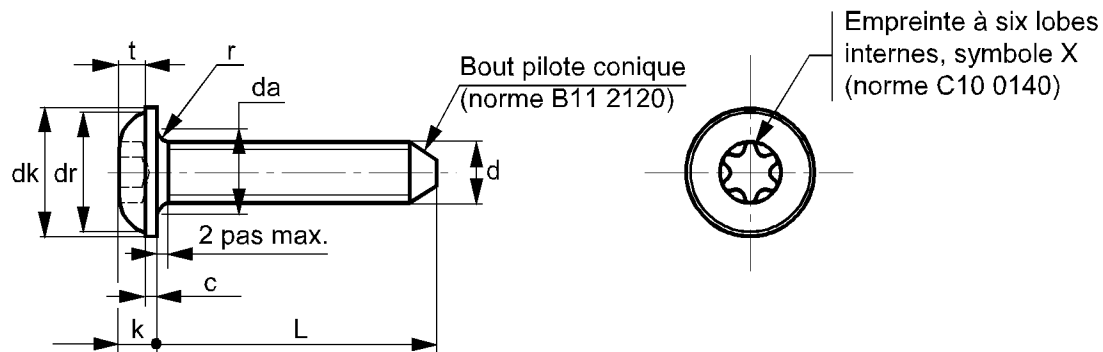
Les vis dont les numéros figurent dans le tableau du § Numéros prioritaires sont à adopter sauf impossibilité technique. Si l'adoption d'une autre classe de qualité, d'un autre revêtement ou d'autres dimensions est indispensable, s'adresser au correspondant de la Normalisation pour obtenir le numéro de pièce.

### **2.3.ENCOMBREMENT POUR OUTILS DE SERRAGE**

Se reporter à la norme B11 1200.

### 3.DIMENSIONS DES VIS

#### 3.1.VIS ENTIEREMENT FILETEES



| diamètre nominal d  |        |        | 4    | 5    | 6    | 8    |
|---------------------|--------|--------|------|------|------|------|
| dk                  | max.   |        | 9,5  | 11   | 13,5 | 17   |
|                     | min.   |        | 9    | 10,5 | 13   | 16,2 |
| k                   | max.   |        | 2,6  | 2,9  | 3,7  | 5,0  |
|                     | min.   |        | 2,3  | 2,5  | 3,1  | 4,4  |
| da                  | max.   |        | 4,7  | 5,7  | 6,8  | 9,2  |
| c                   | ≈      |        | 1,0  | 1,0  | 1,4  | 1,8  |
| dr                  | ≈      |        | 8    | 9    | 11   | 16   |
| r                   | min.   |        | 0,2  | 0,2  | 0,25 | 0,4  |
| Empreinte X         | N° (2) |        | 20   |      | 30   | 40   |
| Pénétration jauge t | max.   |        | 1,15 | 1,70 | 2,00 | 2,70 |
|                     | min.   |        | 1,00 | 1,40 | 1,65 | 2,30 |
| Longueurs (js 15)   |        |        |      |      |      |      |
| L nom.              | L min. | L max. |      |      |      |      |
| 8                   | 7,7    | 8,3    | (1)  | (1)  | (1)  | (4)  |
| 10                  | 9,7    | 10,3   | (1)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 12                  | 11,6   | 12,4   | (1)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 16                  | 15,6   | 16,4   | (1)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 20                  | 19,5   | 20,5   | (1)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 25                  | 24,5   | 25,5   | (1)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 30                  | 29,5   | 30,5   | (1)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 35                  | 34,5   | 35,5   | (1)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 40                  | 39,5   | 40,5   | (1)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 45                  | 44,5   | 45,5   | (3)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 50                  | 49,5   | 50,5   | (3)  | (1)  | (1)  | (1)  |
| 55                  | 54,4   | 55,6   | (3)  | (3)  | (1)  | (1)  |
| 60                  | 59,4   | 60,6   | (3)  | (3)  | (1)  | (1)  |
| 65                  | 64,4   | 65,6   | (3)  | (3)  | (3)  | (2)  |
| 70                  | 69,4   | 70,6   | (3)  | (3)  | (3)  | (2)  |
| 80                  | 79,4   | 80,6   | (3)  | (3)  | (3)  | (2)  |

#### Nota :

- (1) Longueurs normalisées filetées jusqu'à sous tête, à une distance maximale de 2 pas.  
 (2) Longueurs pouvant être filetées partiellement (voir § Vis partiellement filetées).  
 (3) Longueurs non normalisées.  
 (4) Non fabriqué.