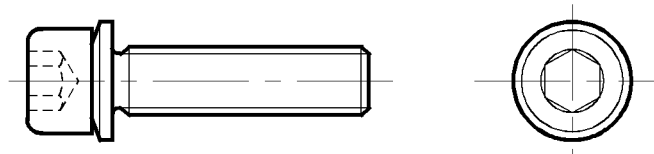


VIS CHC A BOUT PLAT A RONDELLE ELASTIQUE CONIQUE INCORPOREE CLASSE DE PRODUIT A

Page 1/6

SANS RESTRICTION D'UTILISATION



1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme spécifie les caractéristiques des vis à tête cylindrique à six pans creux à rondelle élastique conique incorporée et à bout plat, de dimensions métriques, classe de produit A, dont le diamètre nominal est compris entre 5 et 14 mm inclus.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

MONTABILITE DES PRODUITS DE LA PRESENTE NORME

Les vis à tête CHC Rdl et à bout plat ne peuvent être montées manuellement qu'avec épinglage préalable.
Les vis à rondelle incorporée sont peu adaptées au montage en automatique.

RECOMMANDATION D'EMPLOI

Les vis CHC à rondelle élastique conique incorporée ne doivent être utilisées que lorsque les vis à tête H à rondelle élastique conique incorporée ne peuvent convenir par manque d'accessibilité.

Les vis à tête H à rondelle élastique conique incorporée et à bout pilote cylindrique, norme C12 0170, doivent être utilisées en priorité.

Lorsque la surlongueur du bout pilote cylindrique est incompatible avec l'assemblage, les vis à bout conique, norme C12 0160 doivent être préférées aux vis à bout plat.

Ces pièces doivent être utilisées lorsqu'il est nécessaire d'apporter une élasticité complémentaire pour compenser une éventuelle perte de précharge dans la vis (risque de tassement des pièces en présence, ou vis courte).

Le choix d'une vis avec rondelle normale ou large (RCN ou RCL) découle de l'étude. Les rondelles définies par la norme C22 5880 sont calculées pour des vis de classe de qualité 8.8. Leur association avec des vis de classe de qualité 10.9 est possible (voir norme C22 5880) mais ne doit en aucun cas être réalisée avec des vis de classe de qualité < 8.8 ou utilisées avec une précharge volontairement réduite, leur mise à plat étant alors insuffisante.

CHOIX DES VIS

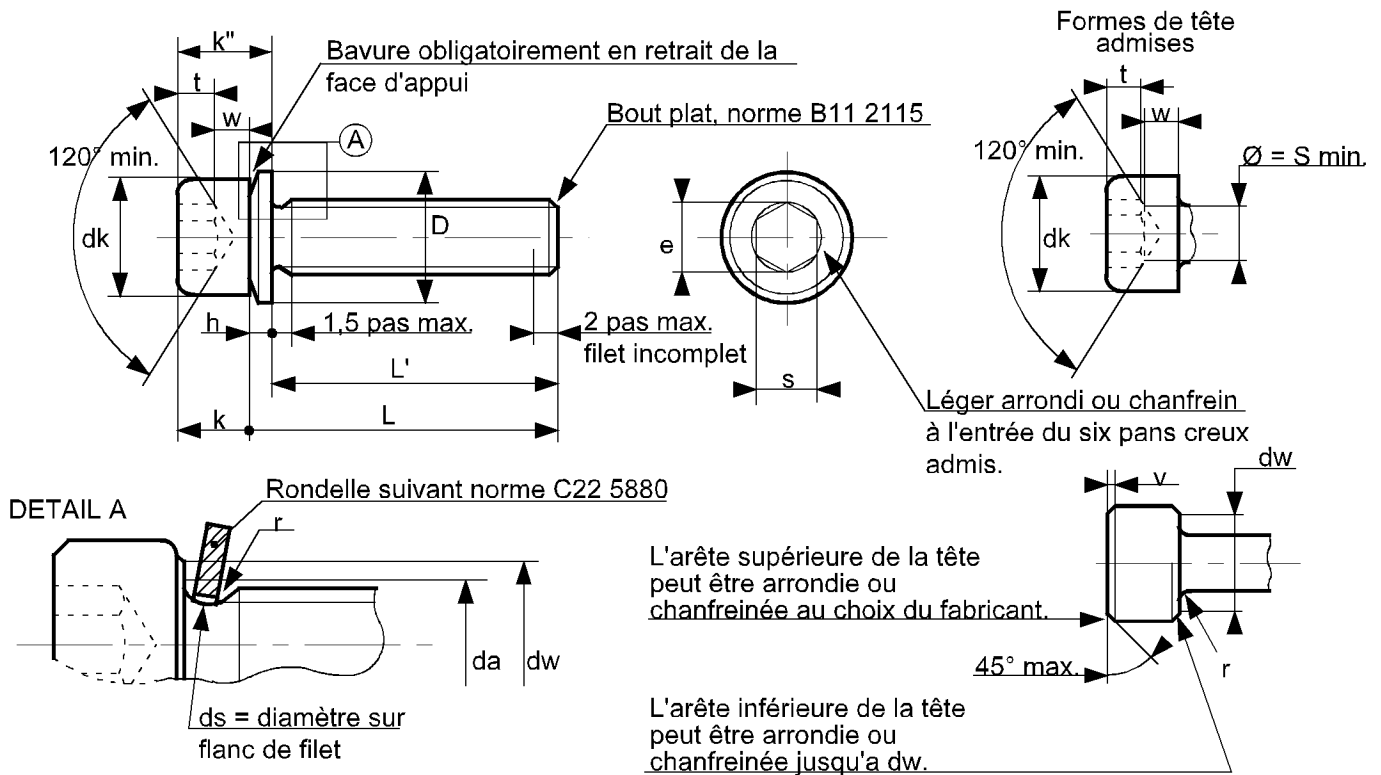
Les vis dont les numéros figurent dans le tableau du § Numéros prioritaires sont à adopter en priorité. Si l'adoption d'une autre classe de qualité, d'un autre revêtement ou d'autres dimensions est indispensable, s'adresser au **"Représentant Standardisation Pièces Répétitives"** local, présent sur chaque site d'étude, pour obtenir le numéro de la vis.

ENCOMBREMENT POUR OUTILS DE SERRAGE

Se reporter à la norme B11 1200.

3.DIMENSIONS

3.1.DIMENSIONS GENERALES



d nominal		5	6	8	10	12	14 (3)
dk	max.	8,5	10	13	16	18	21
	min.	8,28	9,78	12,73	15,73	17,73	20,67
ds	max.	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7	15,7
e	min. (1)	4,58	5,72	6,86	9,15	11,43	13,72
k	max.	5	6	8	10	12	14
	min.	4,82	5,70	7,64	9,64	11,57	13,57
r	min.	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6
s	nominal	4	5	6	8	10	12
	max.	4,095	5,095	6,095	8,115	10,115	12,142
	min.	4,020	5,020	6,020	8,025	10,025	12,032
t	min.	2,5	3	4	5	6	7
v	max.	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,4
dw	min.	8,03	9,38	12,33	15,33	17,23	20,17
w	min.	1,9	2,3	3,3	4	4,8	5,8
d (2) max.	série normale	12	13	17,2	21,2	25,2	29,6
	série large	16	19	23,2	28,2	31,2	37,6
k'' (2) max.	série normale	6,4	7,6	10,1	12,4	15	17,2
	série large	6,6	7,9	10,4	13	15,4	18
h (2)	série normale	1,2	1,4	1,9	2,2	2,8	3,0
	série large	1,4	1,7	2,2	2,8	3,2	3,8

(1) e min. = 1,14 S min.

(2) Cotes données à titre indicatif en valeurs arrondies sous charge pour les 2 types de rondelles.
Dimensions rondelles suivant norme C22 5880.

(3) Diamètre à éviter.