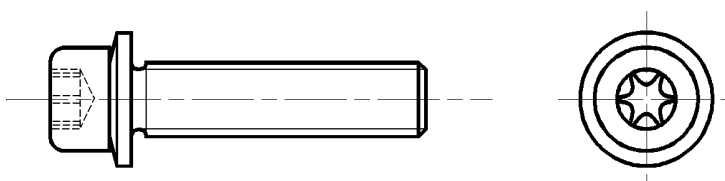


**VIS A TETE CYLINDRIQUE A EMPREINTE HEXALOBEE X
A RONDELLE ELASTIQUE CONIQUE INCORPOREE
BOUT PLAT - CLASSE DE PRODUIT A**

Page 1/7

Sans restriction d'utilisation



1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme spécifie les caractéristiques des vis à tête cylindrique, à six lobes internes, 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 12 mm inclus.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

MONTABILITE DES PRODUITS DE LA PRESENTE NORME

Les vis à tête CX RDL et à bout plat ne peuvent être montées manuellement qu'avec un épinglage préalable.

Les vis à rondelle incorporée sont peu adaptées au montage en automatique.

RECOMMANDATION D'EMPLOI

Les vis CX à rondelle élastique conique incorporée et à bout plat 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.

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 un 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 Correspondant Normalisation pour obtenir le numéro de la vis.

ENCOMBREMENT POUR OUTILS DE SERRAGE

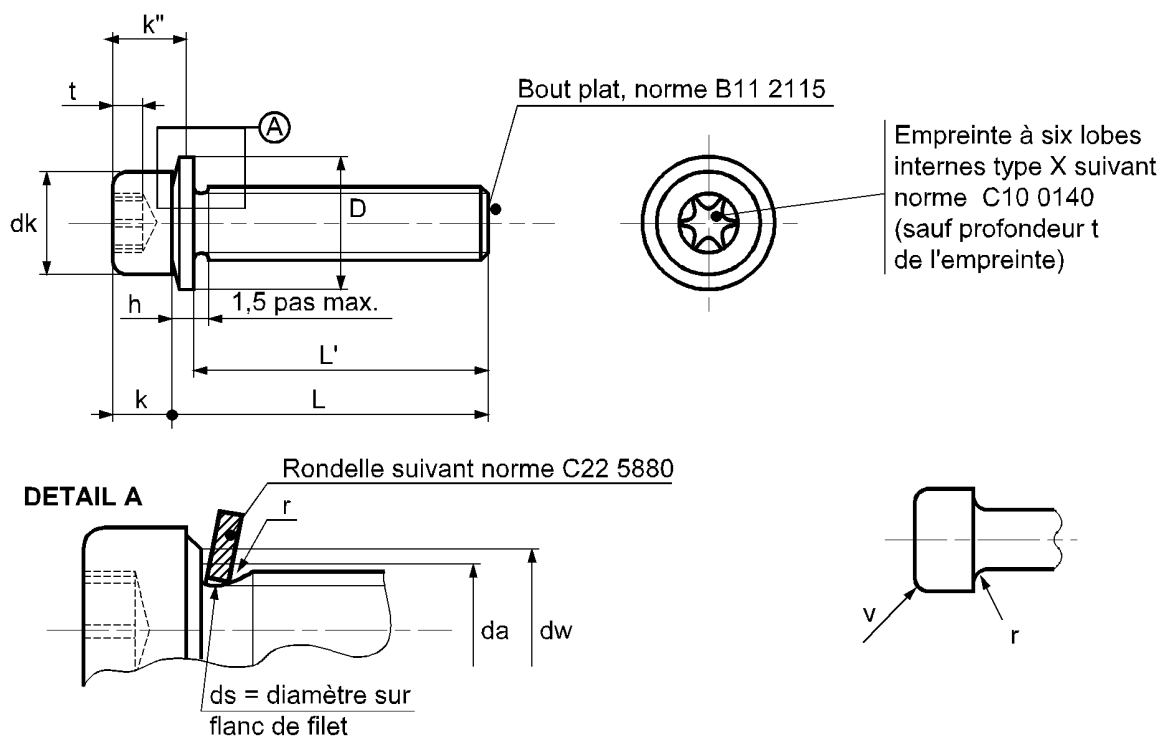
Se reporter à la norme B11 1200.

OR : 14/10/1997 A: 07/01/2000

www.sepana.ir

3.DIMENSIONS

3.1.DIMENSIONS GENERALES



d nominal		5	6	8	10	12
N° d'empreinte		20	30	40	50	55
dk	max.	8,5	10	13	16	18
	min.	8,28	9,78	12,73	15,73	17,73
da	max.	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7
dw	min.	8,03	9,38	12,33	15,33	17,23
k	max.	3,5	5,0	6,0	8,0	10,0
	min.	3,3	4,7	5,7	7,7	9,6
t	max.	1,85	2,85	3,35	4,60	5,80
	min.	1,55	2,50	3,00	4,20	5,40
r	min.	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6
v	max.	0,5	0,6	0,8	1	1,2
D (1) max.	série normale	12	13	17,2	21,2	25,2
	série large	16	19	23,2	28,2	31,2
k'' (1) max.	série normale	4,9	6,6	8,1	10,8	13,3
	série large	5,1	6,9	8,4	11,2	13,7
h (1)	série normale	1,2	1,4	1,9	2,2	2,8
	série large	1,4	1,7	2,2	2,8	3,2

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

VIS CX RDL BOUT PLAT	C13 0970	3/7
----------------------	----------	-----

3.2.LONGUEURS FILETEES

d. nom				5		6		8		10		12	
L				(1)									
nom.		min.	max.	L' min.	L' max.	L' min.	L max.	L min.	L' max.	L min.	L' max.	L min.	L' max.
12	0,35	11,65	12,35	10,20	11,1	9,90	10,90						
16	0,35	15,65	16,35	14,2	15,1	13,90	14,90	13	14,4				
20	0,42	19,58	20,42	18,1	19,2	17,85	19	17,3	18,5	16,5	18,15		
25	0,42	24,58	25,42	23,1	24,2	22,85	24	22,3	23,5	21,7	23,15	21,3	22,55
30	0,42	29,58	30,42	28,1	29,2	27,85	29	27,3	28,5	26,7	28,15	26,3	27,55
35	0,5	34,50	35,50	33	34,25	32,75	34	32,2	33,55	31,6	33,2	31,2	32,6
40	0,5	39,50	40,50	38	39,25	37,75	39	37,2	38,55	36,6	38,2	36,2	37,6
45	0,5	44,50	45,50	43	44,25	42,75	44	42,2	43,55	41,6	43,2	41,2	42,6
50	0,5	49,50	50,50	48	49,25	47,75	49	47,2	48,55	46,6	48,2	46,2	47,6
55	0,6	54,40	55,60			52,65	54,15	52,1	53,65	51,5	53,3	51,1	52,7
60	0,6	59,40	60,60			57,65	59,15	57,1	58,65	56,5	58,3	56,1	57,7
65	0,6	64,40	65,60					62,1	63,65	61,5	63,3	61,1	62,7
70	0,6	69,40	70,60					67,1	68,65	66,5	68,3	66,1	67,7
(75)	0,6	74,40	75,60					72,1	73,65	71,5	73,3	71,1	72,7
80	0,6	79,40	80,60					77,1	78,65	76,5	78,3	76,1	77,7
(85)	0,7	84,30	85,70							81,4	83,4	81	82,8
90	0,7	89,30	90,70							86,4	88,4	86	87,8
100	0,7	99,30	100,70							96,4	98,4	96	97,8

(1) Cotes données à titre indicatif en valeurs arrondies, sous charge, pour les 2 types de rondelles.

4.SPECIFICATIONS

MATERIAU

Les vis définies par la présente norme sont réalisables en acier.

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Classe de qualité 8.8 ou 10.9 (norme C10 0020).

FILETAGE

Filetage métrique ISO. Sans indication contraire, classe de tolérance 6 g (norme B11 3110).

TOLERANCES D'EXECUTION

Classe de produit A. Les tolérances d'exécution des vis et goujons sont données par la norme C10 0220.

REPERAGE DU SENS DE SERRAGE

Les vis avec pas à gauche doivent être repérées par une flèche, en creux ou en relief sur le dessus de la tête, indiquant le sens de vissage.