

VIS A TOLE DIMENSIONS ET TOLERANCES GENERALES

Page 1/6

Sans restriction d'utilisation

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec les définitions dimensionnelles de la norme NF E 25-650 (Mai 1983).

Il est en conformité technique avec la norme RENAULT 01-30-015 et ne doit pas être modifié sans une consultation préalable de RENAULT.

Il est conforme à l'accord intervenu entre les Services Normalisation PEUGEOT S.A. et de RENAULT en JUIN 1992.

Nota : La conformité de ce document ne préjuge pas de la conformité des documents auxquels il se réfère.

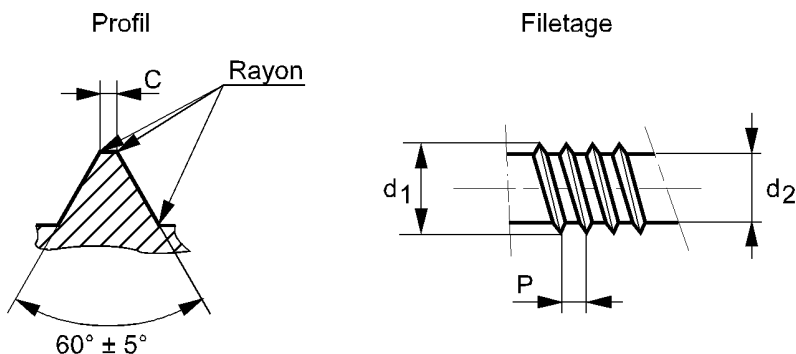
1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme s'applique aux vis à tôle, en acier au carbone, en acier inoxydable et en alliage léger de diamètres nominaux 2,9 à 6,3 inclus.

Elle précise les dimensions et tolérances générales des vis à l'exception des têtes qui sont définies dans les normes de produit. Elle fournit également des informations nécessaires à la bonne implantation des vis à tôle et indique enfin les restrictions d'utilisation et les règles de définition des vis à tôle autoperceuses.

2.DIMENSIONS ET TOLERANCES DES VIS

2.1.FILETAGE



d nominal	N° (1)	d ₁ (h 13)		d ₂		pas P	C max.
		min.	max.	min.	max.		
(2,9)	4	2,76	2,90	2,08	2,18	1,0	0,10
3,5	6	3,35	3,53	2,51	2,64	1,3	0,10
(3,9)	7	3,73	3,91	2,77	2,92	1,4	0,10
4,2 (*)	8	4,04	4,22	2,95	3,10	1,4	0,10
4,8	10	4,62	4,80	3,43	3,58	1,6	0,15
(5,5)	12	5,28	5,46	3,99	4,17	1,8	0,15
6,3 (*)	14	6,03	6,25	4,70	4,88	1,8	0,15

() Diamètres à ne plus utiliser.

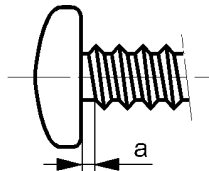
(*) Diamètres recommandés.

(1) Pour mémoire.

Note sur la symbolisation : La dimension du diamètre nominal du filetage peut être précédée de "ST" qui est l'abréviation de : "spaced thread", (filet espacé).

2.2.FILETS INCOMPLETS COTE TETE

La distance entre le dernier fond de filet et l'origine de la face d'appui de la tête est de : $a = 1$ pas max.

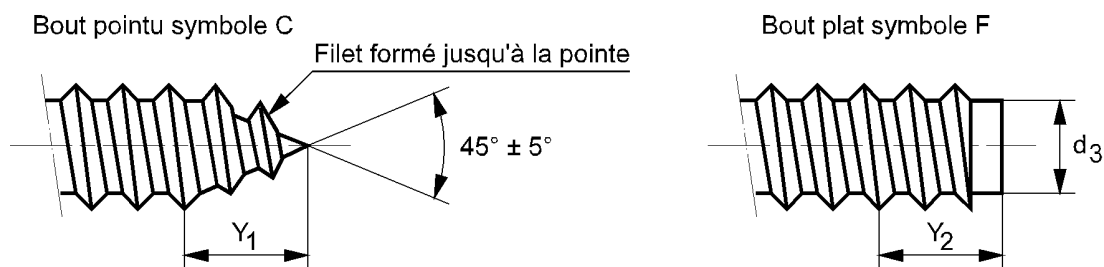


2.3.EXTREMITES

Les extrémités des vis peuvent être :

- soit à bout pointu, symbolisé C, abréviation de "cone" (conique), ancien symbole P,
- soit à bout plat, symbolisé F, abréviation de "flat" (plat), ancien symbole SP.

Les dimensions des extrémités sont définies ci-après :



d nominal	d ₃		Référence (1)	
	min.	max.	Y ₁	Y ₂
(2,9)	1,88	2,01	2,6	2,1
3,5	2,26	2,41	3,2	2,5
(3,9)	2,51	2,67	3,5	2,7
4,2 (*)	2,69	2,84	3,7	2,8
4,8	3,12	3,30	4,3	3,2
(5,5)	3,68	3,86	5	3,6
6,3 (*)	4,34	4,55	6	3,6

() Diamètres à ne plus utiliser.

(*) Diamètres recommandés.

(1) Valeurs données à titre indicatif (dernier filet utile).