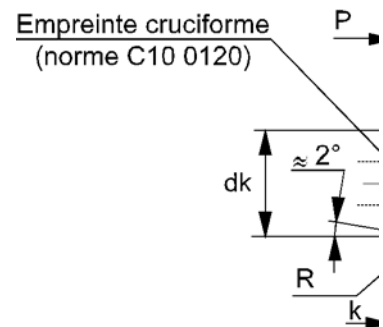


**VIS A TOLE TETE CYLINDRIQUE BOMBEE LARGE EMPREI
NTE CRUCIFORME SYMBOLE CBLZ**

Page 1/4

INTERDITE POUR ETUDE NOUVELLE ET REMPLACEE PAR LA NORME C161620

NORME UNIQUEMENT VALABLE POUR LES PRODUITS EN COURS D'EXTINCTION



Désignation :

VIS CBLZ TOLE 4,8 L13 AC Z10DF C

d nominal		2,9	3,5	4,2	4,8	5,5 (*)	6,3
Numéro (1)		4	6	8	10	12	14
dk	max.	5,6	6,9	8,2	9,5	10,8	12,5
	min.	5,2	6,5	7,8	9	10,3	12
k	max.	2,1	2,5	2,9	3,4	3,9	4,5
	min.	1,8	2,2	2,6	3,1	3,5	4
R	~	4	5	6	7	8	9
r	max.	0,45	0,55	0,65	0,7	0,8	0,9
Empreinte	N°	1	2	2	2	3	3
P (jauge)	max.	1,83	1,93	2,31	2,74	2,72	3,48
	min.	1,58	1,47	1,85	2,28	2,26	3,02

(*) Diamètre à éviter.

(1) A titre indicatif.

1.NUMEROS PRIORITAIRES

(Consignes d'utilisation : voir § Consignes d'utilisation).

**NUMEROS PRIORITAIRES SURCODIFIES
PAR CEUX DE LA NORME : C16 1620**

2.CONSIGNES D'UTILISATION

2.1.APPLICATION

Les vis sont utilisables, soit directement dans la tôle, soit avec des écrous prévus à cet effet (écrous à cliper, à pincer, écrous cambrés etc.).

Dans certains cas particuliers, elles peuvent être également vissées dans les matières thermoplastiques mais sous réserve d'essais de confirmation.

2.2.CHOIX DES VIS

Les pièces dont les numéros figurent dans le tableau de la page précédente sont à adopter sauf impossibilité technique, la préférence devant être donnée aux vis de diamètre 4,8 (possibilité de poinçonner le trou dans la tôle). Si l'adoption d'un autre revêtement d'une autre matière (inox) ou d'autres dimensions est **indispensable**, s'adresser au correspondant Normalisation pour obtenir le numéro de pièce.

2.3.DETERMINATION DU TROU

(à préciser au plan).

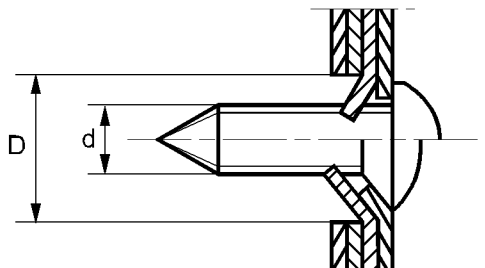
MATERIAU		DIAMETRE NOMINAL DE LA VIS					
		2,9	3,5	4,2	4,8	5,5	6,3
		DIAMETRE DU TROU					
Tôle d'épaisseur	0,5	2,25	2,5				
	0,6			3	3,5		
	0,7						
	0,8						
	0,9	2,75	3,25	4	4,75		
	1	2,5	3			3,5	3,75
	1,2						
	1,5						
Matières (*) thermoplastiques		2,5	3	3,75	4,25	5	5,75

(*) Valeurs approximatives. Les dimensions exactes (cotes et tolérances) étant fonction de la rigidité du matériau doivent être déterminées à l'étude.

Tolérance sur le diamètre des trous dans la tôle :

$\varnothing \leq 2,75$	:	- 0,10 / + 0,15
$\varnothing = 3$	:	$\pm 0,15$
$\varnothing = 3,5$	:	- 0,20 / + 0,15
$\varnothing > 3,5$	:	- 0,10 / + 0,30

2.4.CONSTITUTION DE L'ASSEMBLAGE



Dans le cas d'assemblage sur plusieurs tôles, fixation sur la première tôle de préférence.
Dégagement max. : $D = 2 d$