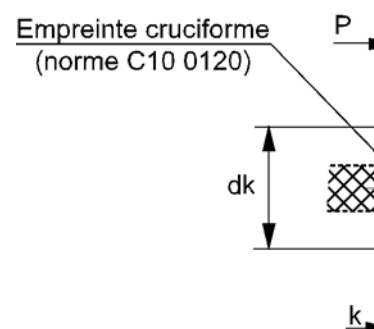


**VIS A TOLE TETE RONDE LARGE EMPREINTE CRUCIFORM
E SYMBOLE RLZ**

Page 1/3

INTERDITE POUR ETUDE NOUVELLE ET REMPLACEE PAR LA NORME C161630

NORME UNIQUEMENT VALABLE POUR LES PRODUITS EN COURS D'EXTINCTION



Désignation :

VIS RLZ 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.	6,5	8,2	9,75	11,5	13	14,5
	min.	6	7,7	9,25	11	12,5	14
k	max.	1,6	2	2,4	2,9	3,15	3,7
	min.	1,35	1,7	2	2,5	2,75	3,2
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.	1,57	1,93	2,34	2,51	2,72	3,48
	min.	1,32	1,47	1,88	2,05	2,26	3,02

() Diamètre à éviter.

(1) A titre indicatif.

NUMEROS PRIORITAIRES (Consignes d'utilisation : voir page suivante)

**NUMEROS PRIORITAIRES SURCODIFIES
PAR CEUX DE LA NORME : C16 1630**

CONSIGNES D'UTILISATION

Ces vis ne sont à utiliser que lorsque les vis de la norme C16 1625 ne peuvent être adoptées (boutonnères ou trous largement dimensionnés).

Application :

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

Elles peuvent être également vissées dans les matières thermoplastiques.

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.

Détermination du trou et constitution des assemblages :

Voir norme C16 1625.

SPECIFICATIONS

Les spécifications sont celles des vis à tête cylindrique bombée large, données dans la norme C16 1625 (en particulier échelonnement des longueurs et longueur filetée utile).

FOURNITURE DES VIS

Les prescriptions générales concernant la fourniture des vis sont données par le cahier des charges B20 0110.