

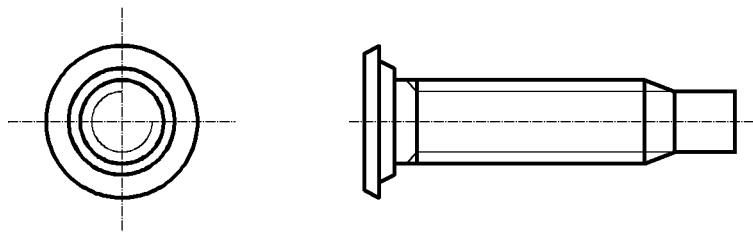
VIS A SOUDER A BOUT CYLINDRIQUE SOUDAGE PAR RESISTANCE FILETAGE METRIQUE ISO

Page 1/8

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. CONSIGNES D'UTILISATION	1
3. DÉFINITION DES VIS	3
4. SPÉCIFICATIONS	3
5. TENUE DE LA SOUDURE	5
5.1. TENUE EN TRACTION (CONTRÔLE DESTRUCTIF)	6
5.2. TENUE AU COUPLE (CONTRÔLE NON DESTRUCTIF)	5
6. FOURNITURE DES VIS	6
7. NUMÉROS PRIORITAIRES	7
8. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
8.1. HISTORIQUE	8
8.2. DOCUMENTS CITÉS	8
8.3. EQUIVALENT À :	8
8.4. CONFORME À :	8
8.5. MOTS CLEFS	8



1.OBJET

La présente norme définit les caractéristiques des vis à souder à bossage annulaire à bout cylindrique, à filetage métrique ISO.

2.CONSIGNES D'UTILISATION

CHOIX DES VIS

Les numéros prioritaires indiqués au § Numéros prioritaires doivent être retenus, sauf impossibilité technique.

Si l'adoption d'une autre classe de qualité 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 pièce.

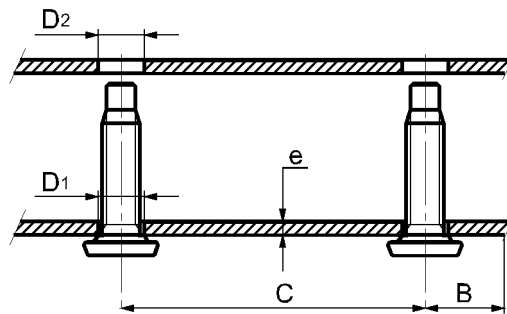
APPLICATION

Les vis peuvent être soudées sur de la tôle en acier doux ou extra-doux ou HLE revêtue ou non. Dans le cas de tôles électrozinguées (voir norme B53 3210) ou galvanisées (voir norme B53 3220), l'épaisseur nominale du revêtement ne doit excéder 10 µm.

Dans le cas de soudage sur des revêtements d'épaisseur nominale supérieure à 10 µm ou sur de la tôle THLE (Très Haute Limite Elastique), il est nécessaire de consulter la Direction concernée pour validation de la solution retenue.

Pour le cumul des cotes, considérer que la face F (voir § Définition des vis) vient en appui sur le support.

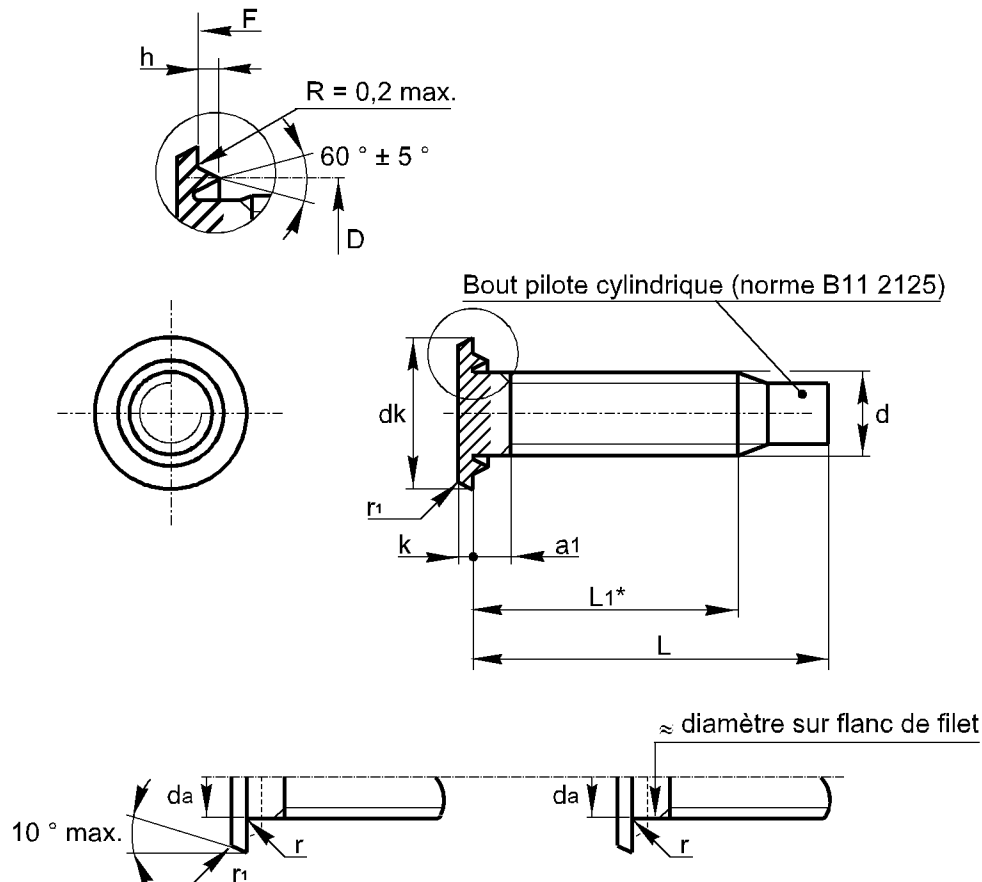
EPAISSEUR TOLE ET DIAMETRE POINCONNAGE



D nom. vis	e min.	D ₁ *	D ₂ *	B min.	C min.
4	0,6	4,2	6,2	9	32
5	0,6	5,2	7,2	9	33
6	0,6	6,2	8,2	10	35
8	0,8	8,2	10,5	12	39
10	1,0	10,5	12,5	13	45
12	1,0	12,5	14,5	15	48

* Valeurs nominales à indiquer au dessin. Dans le cas où les variations d'entraxes n'interviennent pas, D₂ peut avoir la même valeur que D₁.

3.DEFINITION DES VIS



Nota : La cote résultante L1 constituant l'un des critères de choix est donnée à titre indicatif, dans le tableau des numéros prioritaires.

Diamètre nominal d	dk		k		r1	a1	r	da	D		h	
	max.	min.	max.	min.	max.	max.	min.	max.	max.	min.	max.	min.
M4	11,5	11,23	2	1,75	0,7	1,95	0,2	4,7	8,75	8,5	1,25	0,9
M5	12,5	12,23	2,5	2,25	0,7	2,05	0,2	5,7	9,75	9,5	1,25	0,9
M6	14,5	14,23	2,5	2,25	0,7	2,25	0,3	6,8	10,75	10,5	1,25	0,9
M8	19	18,67	3,5	3,25	1	2,70	0,3	9,2	14,25	14	1,45	1,1
M10	21	20,67	4	3,75	1	2,95	0,4	11,2	16,25	16	1,45	1,1
M12	24	23,67	5	4,75	1	3,40	0,4	14,2	18,75	18,5	1,65	1,3

4.SPECIFICATIONS

MATERIAU

Les vis définies par la présente norme sont réalisables en acier doux ou extra-doux.

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Classe de qualité 8.8 suivant norme C10 0040.

FILETAGE

Filetage métrique ISO.

Sans indication contraire, classe de tolérance 6 g, suivant norme B11 3110.