

VIS A SOUDER A BOUT PILOTE CYLINDRIQUE

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

PIECES A N'UTILISER QU'EN CAS D'IMPOSSIBILITE TECHNIQUE D'ADOPTER DES PIECES CONFORMES A LA NORME C17 1116 ET APRES CONSULTATION DES SERVICES TECHNIQUES HABILITES DU GROUPE, L'EMPLOI DE CES VIS NE CONVENANT PAS A TOUS LES EQUIPEMENTS DE SOUDAGE.

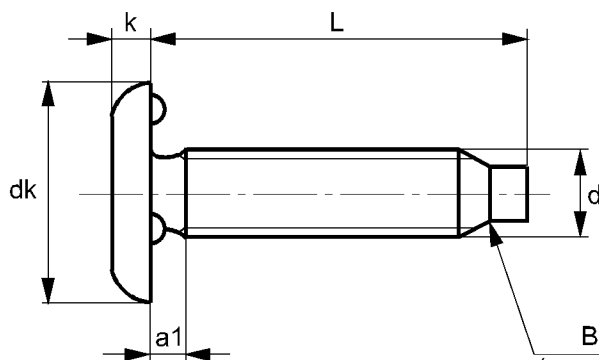
1.VIS NE FAISANT PAS L'OBJET DE PLANS

Les caractéristiques mécaniques des vis sont données par la norme C10 0040 (classes de qualité des vis et goujons à souder).

1.1.VIS DONT LA TETE EST DEFINIE PAR LA NORME C17 1110

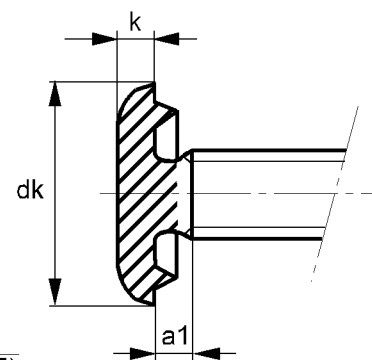
TYPE A

(Vis à trois bossages)



TYPE B

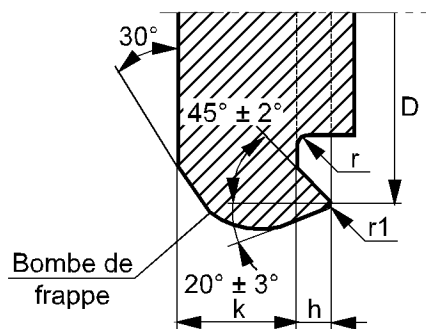
(Vis à bossage annulaire)



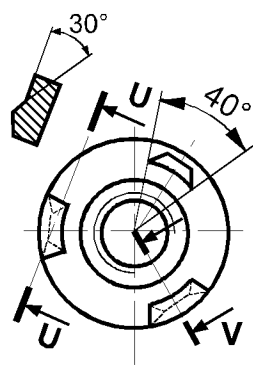
d x p	L	dk	k	a1 max.	Classe de qualité	Revêtement	NUMERO	
							Type A	Type B
M6 x 1,00	25	14,5	2,5	2,25	4.8	Sans	79 03 011 325	

1.2.VIS DONT LA TETE N'EST PAS DEFINIE PAR LA NORME C17 1110

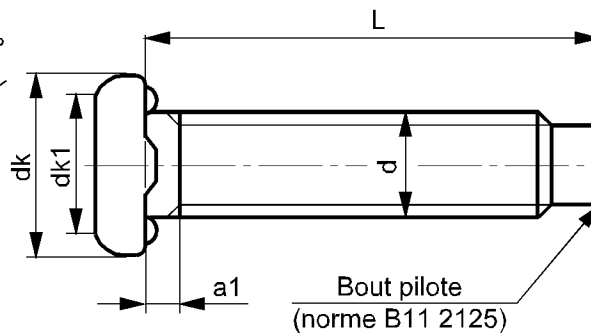
Coupe V-V



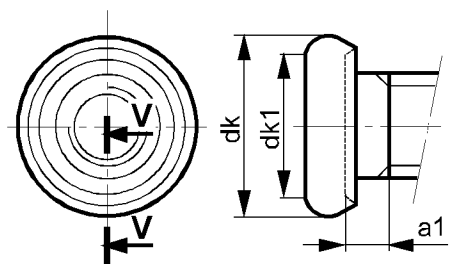
Coupe U-U



TYPE A
(Vis à trois bossages)



TYPE B
(Vis à bossage annulaire)



d x p	L Js 15	dk Js 15	dk1 mini	k h14	h 0 / + 0,1	D ± 0,1	r	r1	a1 maxi	Classe de qualité	Rev ^t	NUMERO	
												Type A	Type B
M7 x 1,00	30	13	9	4	1	11,7	0,3	0,3	2	6.8	Sans	79 03 011 053	