
NORME INTERNATIONALE 4762

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION · МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ · ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

● Vis à tête cylindrique à six pans creux — Classe de produit A

Hexagon socket head cap screws — Product grade A

Première édition — 1977-06-15

CDU 621.882.215.3

Réf. n° : ISO 4762-1977 (F)

Descripteurs : éléments de fixation, vis, vis à six pans creux, vis à tête cylindrique, spécification, dimension, tolérance de dimension, désignation.

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 4762 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*, et a été soumise aux comités membres en avril 1976.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Pologne
Allemagne	Hongrie	Roumanie
Autriche	Inde	Royaume-Uni
Belgique	Irlande	Suède
Brésil	Italie	Suisse
Bulgarie	Japon	Tchécoslovaquie
Corée, Rép. de	Mexique	Turquie
Danemark	Norvège	U.R.S.S.
Finlande	Pays-Bas	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Australie
U.S.A.



NORME INTERNATIONALE ISO 4762-1977 (F)/ERRATUM

Publié 1978-05-15

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Vis à tête cylindrique à six pans creux — Classe de produit A

ERRATUM

Avant-propos :

La phrase suivante est à ajouter à la fin de l'Avant-propos :

Cette Norme internationale annule et remplace la Recommandation ISO/R 861-1968.

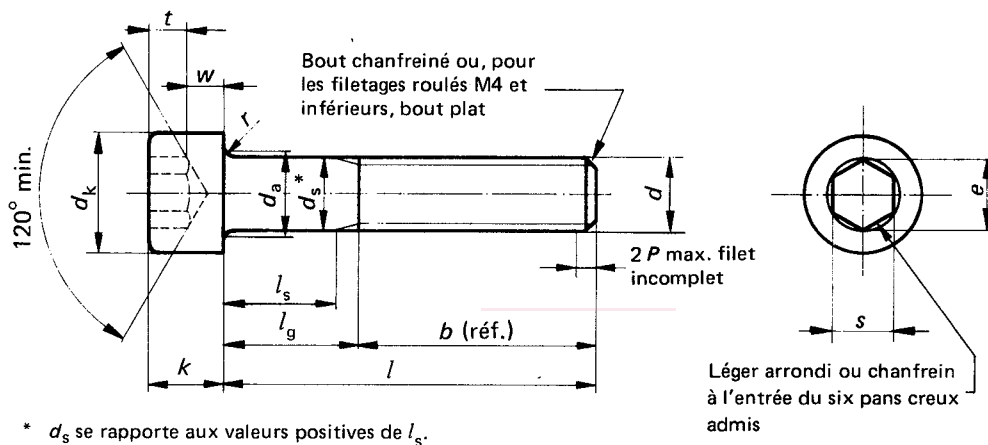
Vis à tête cylindrique à six pans creux – Classe de produit A

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

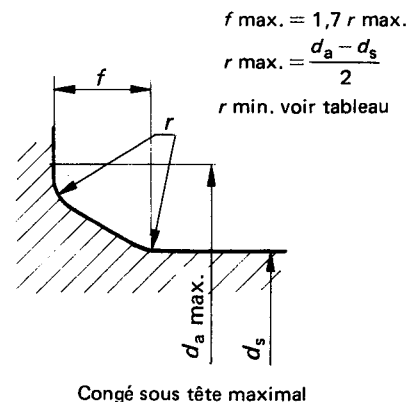
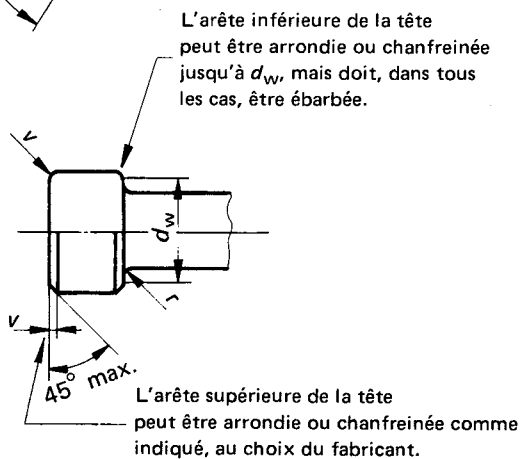
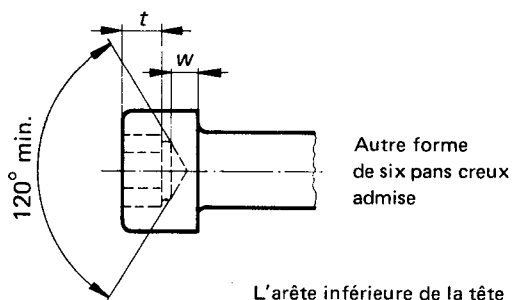
La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des vis à tête cylindrique à six pans creux de dimensions métriques, de 1,6 à 36 mm inclus de diamètre de filetage et de la classe de produit A.

Si, dans des cas particuliers, des spécifications autres que celles figurant dans la présente Norme internationale sont requises, il est recommandé de les prendre dans les Normes internationales existantes, par exemple ISO 261, ISO 888, ISO 898, ISO 965.

2 DIMENSIONS



* d_s se rapporte aux valeurs positives de l_s .



Filetage d		M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8										
P	1)	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25										
b	ref.	15	16	17	18	20	22	24	28										
d_k	max. 2)	3	3,8	4,5	5,5	7	8,5	10	13										
	max. 3)	3,14	3,98	4,68	5,68	7,22	8,72	10,22	13,27										
	min.	2,86	3,62	4,32	5,32	6,78	8,28	9,78	12,73										
d_a	max.	2	2,6	3,1	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2										
d_s	max.	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8										
	min.	1,46	1,86	2,36	2,86	3,82	4,82	5,82	7,78										
e	min. 4)	1,73	1,73	2,30	2,87	3,44	4,58	5,72	6,86										
f	max.	0,34	0,51	0,51	0,51	0,60	0,60	0,68	1,02										
k	max.	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8										
	min.	1,46	1,86	2,36	2,86	3,82	4,82	5,70	7,64										
r	min.	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4										
s	nominal	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5	6										
	min.	1,52	1,52	2,02	2,52	3,02	4,02	5,02	6,02										
	max.	1,56	1,56	2,06	2,58	3,071	4,084	5,084	6,14										
t	min.	0,7	1	1,1	1,3	2	2,5	3	4										
v	max.	0,16	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8										
d_w	min.	2,72	3,48	4,18	5,07	6,53	8,03	9,38	12,33										
w	min.	0,55	0,55	0,85	1,15	1,4	1,9	2,3	3,3										
l		Longueur de tige lisse l_s et longueur de serrage l_g																	
nominal	min.	max.	l_s min.	l_g max.	l_s min.	l_g max.	l_s min.	l_g max.	l_s min.	l_g max.	l_s min.	l_g max.	l_s min.	l_g max.	l_s min.	l_g max.	l_s min.	l_g max.	
2,5	2,30	2,70																	
3	2,80	3,20																	
4	3,76	4,24																	
5	4,76	5,24																	
6	5,76	6,24																	
8	7,71	8,29																	
10	9,71	10,29																	
12	11,65	12,35																	
16	15,65	16,35																	
20	19,58	20,42			2	4													
25	24,58	25,42					5,75	8	4,5	7									
30	29,58	30,42							9,5	12	6,5	10	4	8					
35	34,5	35,5									11,5	15	9	13	6	11			
40	39,5	40,5									16,5	20	14	18	11	16	5,75	12	
45	44,5	45,5											19	23	16	21	10,75	17	
50	49,5	50,5											24	28	21	26	15,75	22	
55	54,4	55,6													26	31	20,75	27	
60	59,4	60,6													31	36	25,75	32	
65	64,4	65,6															30,75	37	
70	69,4	70,6															35,75	42	
80	79,4	80,6															45,75	52	

Les longueurs courantes figurent entre les lignes de démarcation. Les longueurs situées au-dessus de la ligne pointillée sont filetées jusqu'à la tête, à une distance de moins de $3P$. Les longueurs situées au-dessous de la ligne pointillée ont des valeurs l_s et l_g calculées selon les formules suivantes :

$$l_g \text{ max.} = l \text{ nom.} - b \text{ réf.}$$

$$l_s \text{ min.} = l_g \text{ max.} - 5P$$

1) P = Pas de filetage.

2) Pour les têtes lisses.

3) Pour les têtes moletées.

4) e min. = $1,14 s$ min.

Dimensions en millimètres

Filetage <i>d</i>		M 10	M 12	(M 14)	M 16	M 20	M 24	M 30	M 36										
<i>P</i>	1)	1,5	1,75	2	2	2,5	3	3,5	4										
<i>b</i>	ref.	32	36	40	44	52	60	72	84										
<i>d_k</i>	max. 2)	16	18	21	24	30	36	45	54										
	max. 3)	16,27	18,27	21,33	24,33	30,33	36,39	45,39	54,46										
	min.	15,73	17,73	20,67	23,67	29,67	35,61	44,61	53,54										
<i>d_a</i>	max.	11,2	14,2	16,2	18,2	22,4	26,4	33,4	39,4										
<i>d_s</i>	max.	10	12	14	16	20	24	30	36										
	min.	9,78	11,73	13,73	15,73	19,67	23,67	29,67	35,61										
<i>e</i>	min. 4)	9,15	11,43	13,72	16,00	19,44	21,73	25,15	30,85										
<i>f</i>	max.	1,02	1,87	1,87	1,87	2,04	2,04	2,89	2,89										
<i>k</i>	max.	10	12	14	16	20	24	30	36										
	min.	9,64	11,57	13,57	15,57	19,48	23,48	29,48	35,38										
<i>r</i>	min.	0,4	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	1	1										
<i>s</i>	nominal	8	10	12	14	17	19	22	27										
	min.	8,025	10,025	12,032	14,032	17,05	19,065	22,065	27,065										
	max.	8,175	10,127	12,146	14,159	17,216	19,275	22,275	27,275										
<i>t</i>	min.	5	6	7	8	10	12	15,5	19										
<i>v</i>	max.	1	1,2	1,4	1,6	2	2,4	3	3,6										
<i>d_w</i>	min.	15,33	17,23	20,17	23,17	28,87	34,81	43,61	52,54										
<i>w</i>	min.	4	4,8	5,8	6,8	8,6	10,4	13,1	15,3										
<i>l</i>		Longueur de tige lisse <i>l_s</i> et longueur de serrage <i>l_g</i>																	
nominal	min.	max.	<i>l_s</i> min.	<i>l_g</i> max.	<i>l_s</i> min.	<i>l_g</i> max.	<i>l_s</i> min.	<i>l_g</i> max.	<i>l_s</i> min.	<i>l_g</i> max.	<i>l_s</i> min.	<i>l_g</i> max.	<i>l_s</i> min.	<i>l_g</i> max.	<i>l_s</i> min.	<i>l_g</i> max.	<i>l_s</i> min.	<i>l_g</i> max.	
16	15,65	16,35																	
20	19,58	20,42																	
25	24,58	25,42																	
30	29,58	30,42																	
35	34,5	35,5																	
40	39,5	40,5																	
45	44,5	45,5	5,5	13															
50	49,5	50,5	10,5	18	5,25	14													
55	54,4	55,6	15,5	23	10,25	19													
60	59,4	60,6	20,5	28	15,25	24	10	20	6	16									
65	64,4	65,6	25,5	33	20,25	29	15	25	11	21									
70	69,4	70,6	30,5	38	25,25	34	20	30	16	26	5,5	18							
80	79,4	80,6	40,5	48	35,25	44	30	40	26	36	15,5	28							
90	89,3	90,7	50,5	58	45,25	54	40	50	36	46	25,5	38	15	30					
100	99,3	100,7	60,5	68	55,25	64	50	60	46	56	35,5	48	25	40	10,5	28			
110	109,3	110,7			65,25	74	60	70	56	66	45,5	58	35	50	20,5	38		3	
120	119,3	120,7			75,25	84	70	80	66	76	55,5	68	45	60	30,5	48	26	46	
130	129,2	130,8					80	90	76	86	65,5	78	55	70	40,5	58	36	56	
140	139,2	140,8					90	100	86	96	75,5	88	65	80	50,5	68	46	66	
150	149,2	150,8							96	106	85,5	98	75	90	60,5	78	56	76	
160	159,2	160,8							106	116	95,5	108	85	100	70,5	88	66	86	
180	179,2	180,8									115,5	128	105	120	90,5	108	86	106	
200	199,075	200,925									135,5	148	125	140	110,5	128	106	126	

Voir notes ci-contre.