
Norme internationale



8677

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

Vis à métaux à tête bombée à collet carré à tête large — Grade C

Cup head square neck bolts with large head — Product grade C

Première édition — 1986-12-01

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8677:1986](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1bef041f-4149-496f-8a4b-815887ab42b1/iso-8677-1986)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1bef041f-4149-496f-8a4b-815887ab42b1/iso-8677-1986>

CDU 621.882.622

Réf. n° : ISO 8677-1986 (F)

Descripteurs : élément de fixation, boulon, spécification, 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 créé à cet effet. 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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 8677 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*.

ISO 8677:1986

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Vis à métaux à tête bombée à collet à tête large — Grade C

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des vis à métaux à tête bombée à collet carré à tête large, de dimensions métriques, de diamètre nominal de filetage M5 à M20 inclus et de grade C.

Si d'autres spécifications sont requises, il est recommandé de les choisir dans les Normes internationales existantes, par exemple ISO 261, ISO 888, ISO 898/1, ISO 965, ISO 4759/1.

2 Références

ISO 261, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Vue d'ensemble.*

ISO 888, *Boulons, vis et goujons — Longueurs de tige nominales, et longueurs filetées des boulons d'application générale.*

ISO 898/1, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation — Partie 1 : Boulons, vis et goujons.*

ISO 965, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances.*

ISO 1461, *Revêtements métalliques — Revêtements de galvanisation à chaud sur produits finis en fer — Spécifications.*

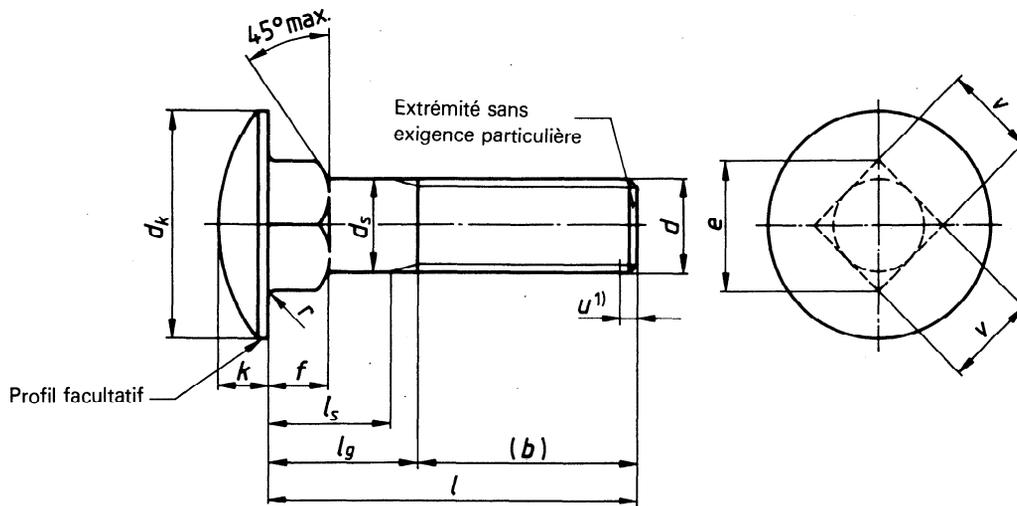
ISO 3269, *Éléments de fixation — Contrôle de réception.*

ISO 4042, *Éléments filetés — Revêtements électrolytiques.*¹⁾

ISO 4759/1, *Tolérances pour éléments de fixation — Partie 1 : Boulons, vis et écrous de diamètre de filetage $\geq 1,6$ et < 150 mm et de niveaux de finition A, B et C.*

1) Actuellement au stade de projet.

3 Dimensions



1) Filetage incomplet $u_{max} = 2 P$.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.itteh.ai)

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal de filetage, d	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	
$p^{1)}$	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	
$b^{2)}$ réf.	3)	16	18	22	26	30	38	46
	4)	—	—	28	32	36	44	52
	5)	—	—	—	—	—	57	65
d_k	max. = nom.	13	16	20	24	30	38	46
	min.	11,9	14,9	18,7	22,7	28,7	36,4	44,4
d_s	max.	5,48	6,48	8,58	10,58	12,7	16,7	20,84
	min.	≈ Diamètre sur flancs de filet						
$e^{6)}$	min.	5,9	7,2	9,6	12,2	14,7	19,9	24,9
f	max.	4,1	4,6	5,6	6,6	8,8	12,9	15,9
	min.	2,9	3,4	4,4	5,4	7,2	11,1	14,1
k	max.	3,1	3,6	4,8	5,8	6,8	8,9	10,9
	min.	2,5	3	4	5	6	8	10
r	max.	0,4	0,5	0,8	0,8	1,2	1,2	1,6
v	max.	5,48	6,48	8,58	10,58	12,7	16,7	20,84
	min.	4,52	5,52	7,42	9,42	11,3	15,3	19,16

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal de filetage, d			M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20							
nom.	$l^7)$		Longueur de tige lisse $l_s^{8)}$ et longueur de serrage $l_g^{9), 10)}$													
	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.
20	19	21		4												
25	24	26	5	9												
30	29	31	10	14	7	12										
35	33,7	36,3	15	19	12	17										
40	38,7	41,3	20	24	17	22	11,75	18								
45	43,7	46,3	25	29	22	27	16,75	23	11,5	19						
50	48,7	51,3	30	34	27	32	21,75	28	16,5	24						
55	53,5	56,5			32	37	26,75	33	21,5	29	16,25	25				
60	58,5	61,5			37	42	31,75	38	26,5	34	21,25	30				
65	63,5	66,5					36,75	43	31,5	39	26,25	35	17	27		
70	68,5	71,5					41,75	48	36,5	44	31,25	40	22	32		
75	73,5	76,5					46,75	53	41,5	49	36,25	45	27	37	16,5	29
80	78,5	81,5					45,75	52	40,5	48	35,25	44	26	36	15,5	28
90	88,3	91,7							50,5	58	45,25	54	36	46	25,5	38
100	98,3	101,7							60,5	68	55,25	64	46	56	35,5	48
110	108,3	111,7									65,25	74	56	66	45,5	58
120	118,3	121,7									75,25	84	66	76	55,5	68
130	128	132											64	74	52,5	65
140	138	142											74	84	62,5	75
150	148	152											84	94	72,5	85
160	156	164											94	104	82,5	95
180	176	184											114	124	102,5	115
200	195,4	204,6											134	144	122,5	135

- 1) P = pas du filetage
- 2) Pour les vis de longueur $l_{nom} < 75$ et de diamètre de filetage $d < M12$, la longueur du filetage, b , peut être la longueur totale de la tige jusqu'au collet carré.
- 3) Pour des vis de longueur $l_{nom} < 120$.
- 4) Pour des vis de longueur $130 < l_{nom} < 200$.
- 5) Pour des vis de longueur $l_{nom} > 200$.
- 6) e_{min} ne s'applique qu'à une longueur sous tête de $0,5 f_{min}$ mesurée à partir de la face d'appui ($e_{min} = 1,3 v_{min}$).
- 7) Pour des longueurs $l_{nom} > 200$, choisir des paliers de 20.
- 8) $l_{s min} = l_{g max} - 5 P$
- 9) $l_{g max} = l_{nom} - b$
- 10) l_g est la longueur de serrage minimale.

4 Caractéristiques et Normes internationales de référence

Matériau		Acier
Filetage	Tolérance	8g (6g pour classe de qualité 8.8.)
	Normes internationales	ISO 261, ISO 965
Caractéristiques mécaniques	Classe de qualité	4.6, 4.8, 8.8
	Norme internationale	ISO 898/1
Tolérances	Grade	C
	Norme internationale	ISO 4759/1
Finition		<p>Sans revêtement</p> <p>Oxyde noir (thermique ou chimique) pour classe de qualité 8.8</p> <p>Les conditions de dépôts électrolytique font l'objet de l'ISO 4042.</p> <p>Si d'autres exigences s'avéraient nécessaires, en fonction de la finition souhaitée, elles devraient faire l'objet d'un accord entre le client et le fournisseur.</p> <p>Pour la galvanisation à chaud, voir ISO 1461.</p>
Réception		La procédure de réception fait l'objet de l'ISO 3269.

5 Désignation

Exemple de désignation d'une vis à métaux à tête bombée à collet carré à tête large, de diamètre nominal de filetage $d = M12$, de longueur nominale $l = 80$ mm et de classe de qualité 4.6 :

Vis à tête bombée à collet carré ISO 8677 - M12 × 80 - 4.6


 (standards.iteh.ai)
 ISO 8677:1986
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1bef041f-4149-496f-8a4b-815887ab42b1/iso-8677-1986>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8677:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1bef041f-4149-496f-8a4b-815887ab42b1/iso-8677-1986>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8677:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1bef041f-4149-496f-8a4b-815887ab42b1/iso-8677-1986>