

---

---

## Vis à tête cylindrique à six pans creux

*Hexagon socket head cap screws*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 4762:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/491e2f65-2018-40a8-b442-a6b8d113334d/iso-4762-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/491e2f65-2018-40a8-b442-a6b8d113334d/iso-4762-2004>



**PDF — Exonération de responsabilité**

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 4762:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/491e2f65-2018-40a8-b442-a6b8d113334d/iso-4762-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/491e2f65-2018-40a8-b442-a6b8d113334d/iso-4762-2004>

© ISO 2004

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

## Sommaire

Page

1	Domaine d'application .....	1
2	Références normatives .....	1
3	Dimensions .....	2
4	Spécifications et Normes internationales de référence .....	9
5	Désignation .....	9
	Annexe A (informative) <b>Masses</b> .....	10

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 4762:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/491e2f65-2018-40a8-b442-a6b8d113334d/iso-4762-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/491e2f65-2018-40a8-b442-a6b8d113334d/iso-4762-2004>

## 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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 4762 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 4762:1997), dont elle constitue une révision technique.

*iTeh STANDARD PREVIEW*  
*(standards.iteh.ai)*  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/491e2f65-2018-40a8-b442-a6b8d113334d/iso-4762-2004>

# Vis à tête cylindrique à six pans creux

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des vis à tête cylindrique à six pans creux, de filetage à pas gros M1,6 à M64 inclus et de grade A. Elle donne également à titre indicatif les masses approximatives de ces vis.

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 898-1, ISO 965-2, ISO 3506-1, ISO 8839 et ISO 4759-1.

## 2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 225, *Éléments de fixation — Vis, goujons et écrous — Symboles et désignations des dimensions*

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 en acier au carbone et en acier allié — Partie 1: Vis et goujons*

ISO 965-2, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances — Partie 2: Dimensions limites pour filetages intérieurs et extérieurs d'usages généraux — Qualité moyenne*

ISO 965-3, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Tolérances — Partie 3: Écart pour filetages de construction*

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

ISO 3506-1, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation en acier inoxydable résistant à la corrosion — Partie 1: Vis et goujons*

ISO 4042, *Éléments de fixation — Revêtements électrolytiques*

ISO 4753, *Éléments de fixation — Extrémités des éléments à filetage extérieur métrique ISO*

ISO 4759-1, *Tolérances des éléments de fixation — Partie 1: Vis, goujons et écrous — Grades A, B et C*

ISO 6157-1, *Éléments de fixation — Défauts de surface — Partie 1: Vis et goujons d'usage général*

ISO 6157-3, *Éléments de fixation — Défauts de surface — Partie 3: Vis et goujons pour applications particulières*

ISO 8839, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation — Vis, goujons et écrous en métaux non ferreux*

ISO 8992, *Éléments de fixation — Exigences générales relatives aux vis, goujons et écrous*

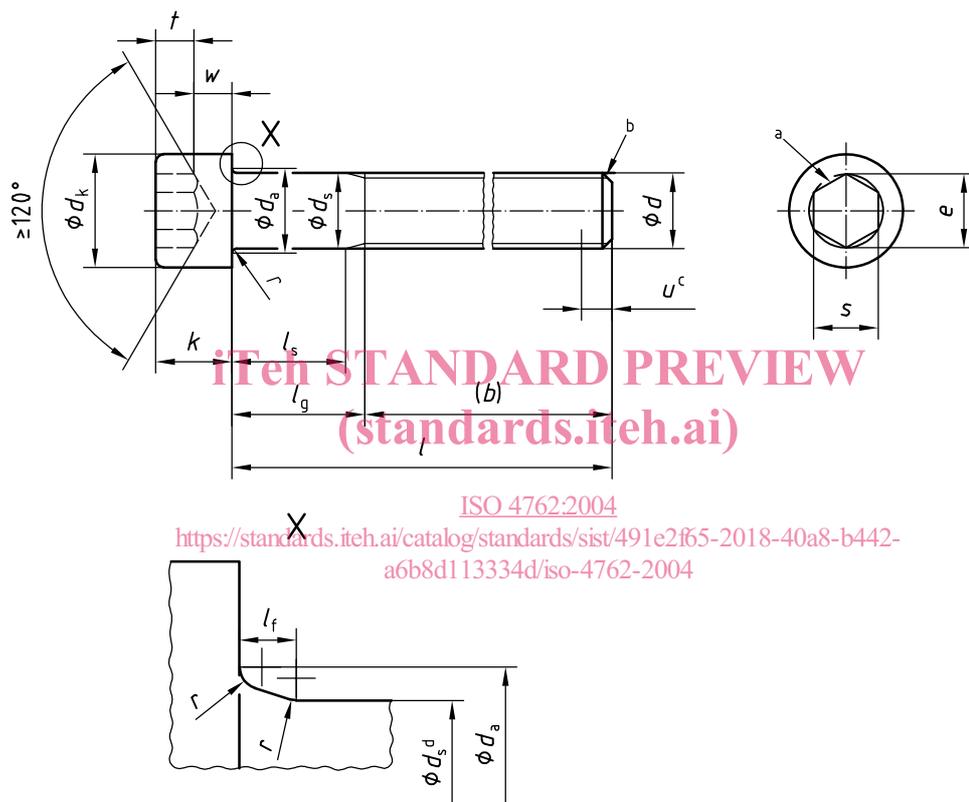
ISO 10683, *Éléments de fixation — Revêtements non électrolytiques de lamelles de zinc*

ISO 23429, *Calibrage des six pans creux*

### 3 Dimensions

Voir Figure 1 et Tableau 1.

Les symboles et désignations des dimensions sont spécifiés dans l'ISO 225.



Raccordement sous tête maximal

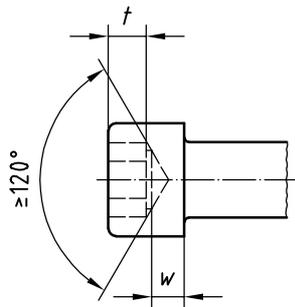
$$l_{f, \max} = 1,7 r_{\max}$$

$$r_{\max} = \frac{d_{a, \max} - d_{s, \max}}{2}$$

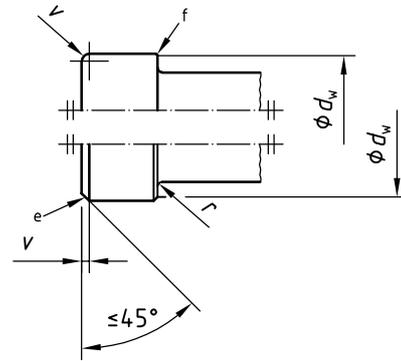
$r_{\min}$ , voir Tableau 1

Figure 1

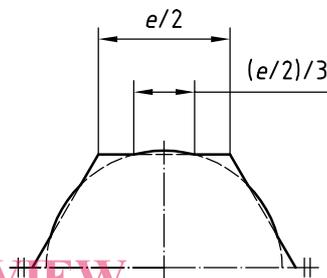
## Autre forme de six pans creux admise



## Arêtes supérieure et inférieure de la tête



Pour brocher les empreintes à leur dimension maximale, la profondeur de l'avant-trou ne doit pas dépasser de plus de 1/3 de la longueur des plats de l'empreinte égale à  $e/2$ .



iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

- a Arrondi de faible rayon ou chanfrein à l'entrée du six pans creux admis.
- b Bout chanfreiné ou, pour les diamètres  $d \leq 4$  mm, bout brut de roulage conformément à l'ISO 4753.
- c Filetage incomplet  $u \leq 2P$ .  
ISO 4762:2004  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/491e2f65-2018-40a8-b442-400ad115594d/iso-4762-2004>
- d  $d_s$  s'applique si des valeurs de  $l_{s, \min}$  sont spécifiées.
- e L'arête supérieure de la tête peut être arrondie ou chanfreinée comme indiqué, au choix du fabricant.
- f L'arête inférieure de la tête peut être arrondie ou chanfreinée jusqu'à  $d_w$  mais ne doit pas, dans tous les cas, présenter de bavures.

Figure 1 (suite)

Tableau 1 — Dimensions

Dimensions en millimètres

Filetage (d)	M1,6	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12		
	<i>P</i> <sup>a</sup>	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	
<i>b</i> <sup>b</sup> réf.	15	16	17	18	20	22	24	28	32	36		
<i>d</i> <sub>k</sub> max. <sup>c</sup>	3,00	3,80	4,50	5,50	7,00	8,50	10,00	13,00	16,00	18,00		
<i>d</i> <sub>k</sub> max. <sup>d</sup>	3,14	3,98	4,68	5,68	7,22	8,72	10,22	13,27	16,27	18,27		
<i>d</i> <sub>k</sub> min.	2,86	3,62	4,32	5,32	6,78	8,28	9,78	12,73	15,73	17,73		
<i>d</i> <sub>a</sub> max.	2	2,6	3,1	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7		
<i>d</i> <sub>s</sub> max.	1,60	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00		
<i>d</i> <sub>s</sub> min.	1,46	1,86	2,36	2,86	3,82	4,82	5,82	7,78	9,78	11,73		
<i>e</i> <sup>e</sup> , <i>f</i> min.	1,733	1,733	2,303	2,873	3,443	4,583	5,723	6,863	9,149	11,429		
<i>l</i> <sub>t</sub> max.	0,34	0,51	0,51	0,51	0,6	0,6	0,68	1,02	1,02	1,45		
<i>k</i> max.	1,60	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,0	8,00	10,00	12,00		
<i>k</i> min.	1,46	1,86	2,36	2,86	3,82	4,82	5,7	7,64	9,64	11,57		
<i>r</i> min.	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6		
nom.	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10		
<i>s</i> <sup>f</sup> max.	1,58	1,58	2,08	2,58	3,08	4,095	5,14	6,14	8,175	10,175		
<i>s</i> <sup>f</sup> min.	1,52	1,52	2,02	2,52	3,02	4,020	5,02	6,02	8,025	10,025		
<i>t</i> min.	0,7	1	1,1	1,3	2	2,5	3	4	5	6		
<i>v</i> max.	0,16	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2		
<i>d</i> <sub>w</sub> min	2,72	3,48	4,18	5,07	6,53	8,03	9,38	12,33	15,33	17,23		
<i>w</i> min.	0,55	0,55	0,85	1,15	1,4	1,9	2,3	3,3	4	4,8		
<i>l</i> <sup>g</sup>	Longueur de tige lisse <i>l</i> <sub>s</sub> et longueur de serrage <i>l</i> <sub>g</sub>											
	nom.	<i>l</i> <sub>s</sub> min.	<i>l</i> <sub>s</sub> max.	<i>l</i> <sub>g</sub> min.	<i>l</i> <sub>g</sub> max.	<i>l</i> <sub>s</sub> min.	<i>l</i> <sub>s</sub> max.	<i>l</i> <sub>g</sub> min.	<i>l</i> <sub>g</sub> max.	<i>l</i> <sub>s</sub> min.	<i>l</i> <sub>s</sub> max.	<i>l</i> <sub>g</sub> min.
2,5	2,3	2,7										
3	2,8	3,2										
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										

