

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 861

VIS À TÊTE CYLINDRIQUE À SIX PANS CREUX

SÉRIE MÉTRIQUE

1^{ère} ÉDITION

Octobre 1968

REPRODUCTION INTERDITE

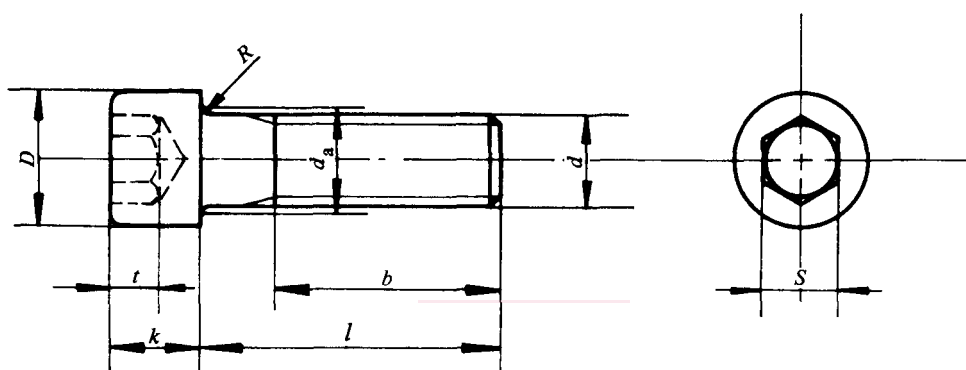
Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

VIS À TÊTE CYLINDRIQUE À SIX PANS CREUX
SÉRIE MÉTRIQUE



Dimensions en millimètres

Diamètre de filetage d			3	4	5	6	8	10	12
D	h13*	max.	5,5	7	8,5	10	13	16	18
		min.	5,32	6,78	8,28	9,78	12,73	15,73	17,73
k	h13	max.	3	4	5	6	8	10	12
		min.	2,86	3,82	4,82	5,82	7,78	9,78	11,73
S	D12	valeur nominale	2,5	3	4	5	6	8	10
		min.	2,52	3,02	4,03	5,03	6,03	8,04	10,04
		max.	2,62	3,12	4,15	5,15	6,15	8,19	10,19
t		min.	1,3	2	2,7	3,3	4,3	5,5	6,6
		max.	1,7	2,4	3,1	3,78	4,78	6,25	7,5
R		min.	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6
d_a		max.	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2	14,2
b		$l \leq 125$	12	14	16	18	22	26	30
		$125 < l \leq 200$	—	—	—	—	28	32	36
		$l > 200$	—	—	—	—	—	—	—

* Zone de tolérance h14 pour têtes moletées.

Dimensions en millimètres

Diamètre de filetage d			14	16	18	20	22	24	27
D	h13*	max.	21	24	27	30	33	36	40
		min.	20,67	23,67	26,67	29,67	32,61	35,61	39,61
k	h13	max.	14	16	18	20	22	24	27
		min.	13,73	15,73	17,73	19,67	21,67	23,67	26,67
S	D12	valeur nominale	12	14	14	17	17	19	19
		min.	12,05	14,05	14,05	17,05	17,05	19,065	19,065
		max.	12,23	14,23	14,23	17,23	17,23	19,275	19,275
t		min.	7,8	8,8	9,8	10,7	11,3	12,9	15,1
		max.	8,7	9,7	10,7	11,8	12,4	14	16,2
R		min.	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1
d_a		max.	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4
b		$l \leq 125$	34	38	42	46	50	54	60
		$125 < l \leq 200$	40	44	48	52	56	60	66
		$l > 200$	—	57	61	65	69	73	79

Diamètre de filetage d			30	33	36	39	42	45	48	52
D	h13*	max.	45	50	54	58	63	68	72	78
		min.	44,61	49,61	53,54	57,54	62,54	67,54	71,54	77,54
k	h13	max.	30	33	36	39	42	45	48	52
		min.	29,67	32,61	35,61	38,61	41,61	44,61	47,61	51,54
S	D12	valeur nominale	22	24	27	27	32	32	36	36
		min.	22,065	24,065	27,065	27,065	32,08	32,08	36,08	36,08
		max.	22,275	24,275	27,275	27,275	32,33	32,33	36,33	36,33
t		min.	17,1	18,8	20,8	22,9	25,0	27,1	29,1	31,9
		max.	18,2	20,1	22,1	24,2	26,3	28,4	30,4	33,5
R		min.	1	1	1	1	1,2	1,2	1,6	1,6
d_a		max.	33,4	36,4	39,4	42,4	45,6	48,6	52,6	56,6
b		$l \leq 125$	66	72	78	84	90	96	102	—
		$125 < l \leq 200$	72	78	84	90	96	102	108	116
		$l > 200$	85	91	97	103	109	115	121	129

Longueurs nominales l

l	4	5	6	(7)	8	(9)	10	(11)	12	14	16	(18)	20	(22)	25	(28)
-----	---	---	---	-----	---	-----	----	------	----	----	----	------	----	------	----	------

l	30	(32)	35	(38)	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	(95)
-----	----	------	----	------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	------

l	100	(105)	110	(115)	120	(125)	130	140	150	160	170	180	190	200	220	240	260	280	300
-----	-----	-------	-----	-------	-----	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Longueurs nominales de tige l et longueurs filetées b conformes à la Recommandation ISO/R ... **
 Longueurs de tige nominales des vis, boulons et goujons – Longueurs filetées des boulons d'application générale. Eviter, si possible, les valeurs mises entre parenthèses.

Rayons d'arrondi sous tête conformes à la Recommandation ISO/R 885, Vis et boulons – Rayon d'arrondi sous tête de vis et boulons pour applications générales.

Le diamètre de transition d_a est le diamètre du cercle formé à la transition entre l'arrondi de raccordement de la tige à la tête et la face d'appui de la tête.

La profondeur t est la profondeur d'empreinte.

* Zone de tolérance h14 pour têtes moletées.

** Actuellement, Projet de Recommandation ISO N° 950.