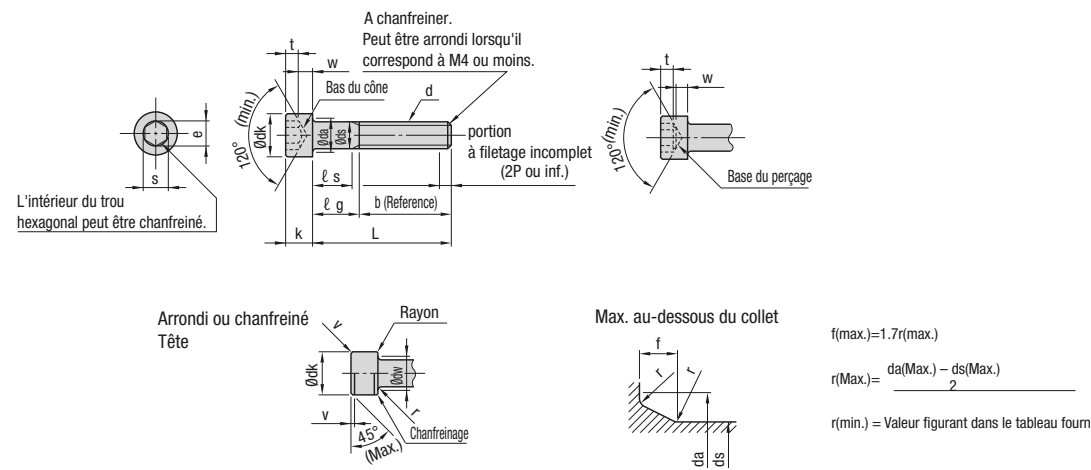


[Caractéristiques techniques] Vis d'assemblage à tête hexagonale creuse

Extraits de la norme JIS B 1176 (1999, 2000)

1. Dimensions des sections



Unité : mm

Valeur nominale de filetage (d)	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24	(M27)	M30
Pas du filetage (P)	0.4	0.45	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	2.5	2.5	3	3	3.5
b Référence	16	17	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72
dk	Max. (base)*	3.8	4.5	5.5	7	8.5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40
	Max.**	3.98	4.68	5.68	7.22	8.72	10.22	13.27	16.27	18.27	21.33	24.33	27.33	30.33	33.39	36.39	40.39
	Min.	3.62	4.32	5.32	6.78	8.28	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	26.67	29.67	32.61	35.61	39.61
da	Max.	2.6	3.1	3.6	4.7	5.7	6.8	9.2	11.2	13.7	15.7	17.7	20.2	22.4	26.4	30.4	33.4
	Max. (base)	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	24	27	30
ds	Min.	1.86	2.36	2.86	3.82	4.82	5.82	7.78	9.78	11.73	13.73	15.73	17.73	19.67	21.67	23.67	26.67
	Min.	1.73	2.30	2.87	3.44	4.58	5.72	6.86	9.15	11.43	13.72	16.00	19.44	19.44	21.73	21.73	25.15
f	Max.	0.51	0.51	0.51	0.60	0.60	0.68	1.02	1.02	1.45	1.45	1.45	1.87	2.04	2.04	2.04	2.89
k	Max. (base)	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27
	Min.	1.86	2.36	2.86	3.82	4.82	5.70	7.64	9.64	11.57	13.57	15.57	17.57	19.48	21.48	23.48	26.48
r	Min.	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	0.8	1	1
s	Nominal (base)	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	14	14	17	17	19	19
	Min.	1.52	2.02	2.52	3.02	4.02	5.02	6.02	8.025	10.025	12.032	14.032	14.032	17.05	17.050	19.065	19.065
	Max. (*)	Colonne 1 1.545	2.045	2.560	3.080	4.095	5.140	6.140	8.175	10.175	12.212	14.212	14.212	17.230	17.230	19.275	19.275
t	Min.	1	1.1	1.3	2	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13.5
	Min.	1	1.1	1.3	2	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13.5
v	Max.	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.4	1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.7
dw	Min.	3.40	4.18	5.07	6.53	8.03	9.38	12.33	15.33	17.23	20.17	23.17	25.87	28.87	31.81	34.81	38.61
w	Min.	0.55	0.85	1.15	1.4	1.9	2.3	3.3	4	4.8	5.8	6.8	7.7	8.6	9.5	10.4	13.1

Remarque (1) : la colonne 1 pour s (max.) s'applique aux niveaux de résistance 8,8, 10,9, A 2-50 et A 2-70 ; la colonne 2 doit être appliquée au niveau de résistance 12.9.

La colonne 1 peut s'appliquer au niveau de résistance 12.9 conformément à un accord conclu entre les parties expéditrice et réceptrice.

Lorsque la valeur nominale du filetage correspond à M20 ou plus, la valeur s (max.) doit être appliquée à tous les niveaux de résistance.

Remarque (2) : Le filetage nominal indiqué entre parenthèses ne doit pas être utilisé, sauf en cas de nécessité absolue.

Référence 1. Un côté de la tête doit être moleté en ligne droite ou en croisillons [se reporter à JIS B 0951 (en croisillons)]. dk (max.) doit être la valeur marquée par**.

Si aucun moletage n'est nécessaire, les acheteurs peuvent le préciser. Toutefois, dk (max.) doit être la valeur marquée d'un*.

2. Les longueurs nominales recommandées (L) pour la valeur nominale individuelle du filetage sont entourées de lignes épaisses.

Si L est inférieure à la ligne en pointillés, le filetage doit être entièrement fileté et la partie non entièrement filetée au-dessous de l'encolure doit représenter environ 3P.

3. ℓg (max.) et ℓg (min.) d'une vis dont la longueur (L) est supérieure à la ligne en traits interrompus sont obtenus au moyen des équations suivantes :

$$\ell g(\max.) = \text{Longueur nominale}(L) - b$$

$$\ell s(\min.) = \ell g(\max.) - 5P$$

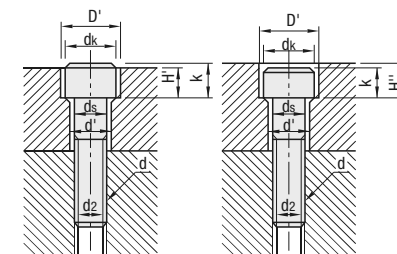
2. L, s et g des vis d'assemblage à tête hexagonale creuse

Unité de mesure : mm

Valeur nominale du filetage (d)	L		ℓs min et ℓg max																																	
	min	max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max	ℓs min	ℓg max										
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	5.5	13																					
50	49.5	50.5							24	28	21	26	15.75	22	10.5	18																				
55	54.4	55.6								26	31	20.75	27	15.5	23	10.25	19																			
60	59.4	60.6								31	36	25.75	32	20.5	28	15.25	24	10	20																	
65	64.4	65.6										30.75	37	25.5	33	20.25	29	15	25	11	21	4.5	17													
70	69.4	70.6										35.75	42	30.5	38	25.25	34	20	30	16	26	9.5	22													
80	79.4	80.6										45.75	52	40.5	48	35.25	44	30	40	26	36	19.5	32	15.5	28	11.5	24									
90	89.3	90.7												50.5	58	45.25	54	40	50	36	46	29.5	42	25.5	38	21.5	34	15	30	9	24					
100	99.3	100.7												60.5	68	55.25	64	50	60	46	56	39.5	52	35.5	48	31.5	44	25	40	19	34					
110	109.3	110.7														66.25	74	60	70	56	66	49.5	62	45.5	58	41.5	54	35	50	29	44	20.5	38			
120	119.3	120.7														75.25	84	70	80	66	76	59.5	72	55.5	68	51.5	64	45	60	39	54	30.5	48			
130	129.2	130.8															80	90	76	86	69.5	82	65.5	78	61.5	74	55	70	49	64	40.5	58				
140	139.2	140.8														90	100	86	96	79.5	92	75.5	88	71.5	84	65	80	59	74	50.5	68					
150	149.2	150.8															96	106	89.5	102	85.5	102	85.5	98	81.5	94	75	90	69	84	60.5	78				
160	159.2	160.8														106	116	99.5	112	95.5	108	91.5	104	85	100	79	94	79	94	70.5	88					
180	179.2	180.8																	119.5	132	115.5	128	111.5	124	105	120	99	114	90.5	108						
200	199.05	200.95																			135.5	148	131.5	144	125	140	119	134	110.5	128						
220	219.05	220.95																																		
240	239.05	240.95																																		
260	258.95	261.05																																		
280	278.95	281.05																																		
300	298.95	301.05																																		

Référence : dimensions des contre-alésages et du trou de vis pour les vis d'assemblage à tête hexagonale creuse

Unité : mm



Valeur nominale du filetage (d)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
ds	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
d'	3.4	4.5	5.5	6.6	9	11	14	16	18	20	22	24	26	30	33
dk	5.5	7	8.5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40	45
D'	6.5	8	9.5	11	14	17.5	20	23	26	29	32	35	39	43	48
k	3	4	5	6	8	10	12	14	16	1					