

Nom :
Prénom :
Classe :

Cours

Désignation des vis



Présentation

Pour désigner une vis d'assemblage, il faut donner les informations suivantes :

- La forme de la tête / mode d'entraînement
- Le diamètre nominal
- La longueur de la vis

Forme de la tête



Forme de la tête
Hexagonale
« H »



Forme de la tête
Cylindrique
« C »



Forme de la tête
Fraisée
« F »

Mode d'entraînement



« H »
bonne
transmission du
couple de
serrage



« HC »
capacité de serrage
légèrement
inférieure que H.
Mode
d'entraînement de
faible encombrement



« S »
utilisé pour les
petites dimensions



« Z »
utilisé pour les
assemblages a
faibles sollicitations
mécaniques



« X »
amélioration du
couple de serrage
transmissible par
rapport au HC

Outillage



Clé plate
Pour
entraînement
H



Clé a pipe
Pour
entraînement
H



Tournevis plat
Pour entraînement
S



Clé six pans
Pour
entraînement
HC



Clé étoile
Pour entraînement
X



**Tournevis
cruziforme**
Pour entraînement
Z

Nom :
Prénom :
Classe :

Cours



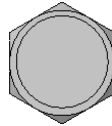
Désignation des vis

Exemple de désignation :

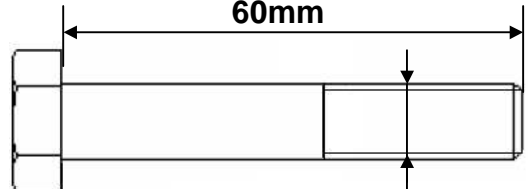
Désignation de la vis ci contre :

VIS H M10 - 60

Symbole de la tête :
H
(hexagonal)



Longueur sous tête :
60mm

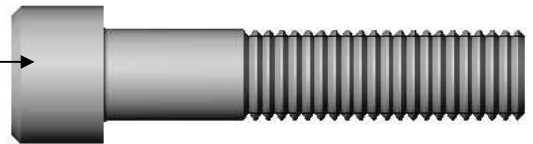
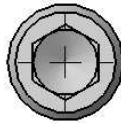


Diamètre nominal :
M10

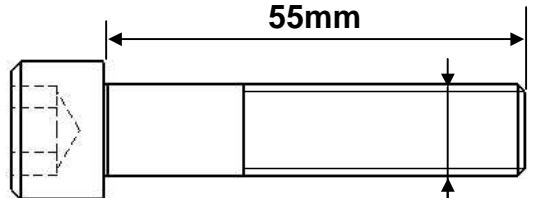
Désignation de la vis ci contre :

VIS CHC M12 - 55

Symbole de la tête :
CHC
(cylindrique **C** +
hexagonale creuse **HC**)



Longueur sous tête :
55mm

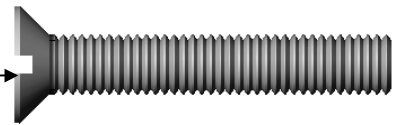
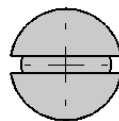


Diamètre nominal :
M12

Désignation de la vis ci contre :

VIS FS M8 - 50

Symbole de la tête :
FS
(fraisée **F** + serrage par
tournevis **S**)



Longueur totale :
50mm



Diamètre nominal :
M8