

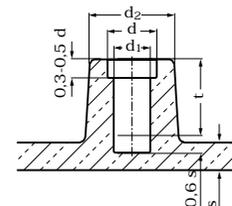
REMFORM®

Vis autoformeuse pour plastique

RECOMMANDATIONS POUR LA CONFIGURATION DES BOSSAGES

Les recommandations ci-dessous sont basées sur des essais en laboratoire et sur des valeurs empiriques. Compte-tenu des innombrables variétés de matières plastiques utilisées de nos jours, de leurs diverses propriétés mécaniques et possibilités de mise en œuvre, nous recommandons d'optimiser la configuration des bossages par des essais préalables.

Les valeurs recommandées sont donc données à titre indicatif.

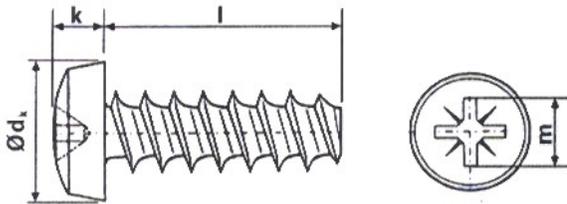


Diamètre nominal de la vis d	MOU																		DUR
	PP	PE	PA6/6.6	PBTP	PET	POM	SAN	ASA	ABS	PA6/6.6 GF30	PBTP GF30	PET GF30	PS	PVC dur	PMMA	PC	PC GF30	PPO	
1,6	d ₁	1,1	1,1	1,2	1,2	1,2	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,4	1,4	1,4	1,4
	d ₂	3,6	3,6	3,5	3,0	3,0	3,2	3,2	3,2	3,2	3,0	3,0	3,2	3,2	3,2	4,0	3,5	4,0	4,0
	t	4,0	4,0	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
2,0	d ₁	1,4	1,4	1,5	1,5	1,5	1,5	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,7	1,7	1,7	1,7
	d ₂	4,5	4,5	4,5	3,8	3,8	4,0	4,0	4,0	4,0	3,6	3,6	4,0	4,0	4,0	5,0	4,5	5,0	5,0
	t	5,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
2,5	d ₁	1,8	1,8	1,9	1,9	1,9	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,1	2,1	2,1	2,1
	d ₂	5,5	5,5	5,0	4,6	4,6	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	6,0	5,5	6,0	6,0
	t	5,5	5,5	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
3,0	d ₁	2,2	2,2	2,3	2,3	2,3	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,6	2,6	2,6	2,6
	d ₂	6,7	6,7	6,0	5,6	5,6	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	7,5	6,5	7,5	7,5
	t	6,5	6,5	6,0	5,5	5,5	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	5,5	5,5	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
3,5	d ₁	2,6	2,6	2,7	2,7	2,7	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	3,0	3,0	3,0	3,0
	d ₂	8,0	8,0	7,0	6,7	6,7	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	8,5	7,5	8,5	8,5
	t	8,0	8,0	7,0	6,5	6,5	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	6,5	6,5	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0
4,0	d ₁	2,9	2,9	3,0	3,0	3,0	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	3,4	3,4	3,4	3,4
	d ₂	9,0	9,0	8,0	7,5	7,5	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	10,0	9,0	10,0	10,0
	t	9,0	9,0	8,0	7,5	7,5	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	7,5	7,5	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
5,0	d ₁	3,6	3,6	3,8	3,8	3,8	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,2	4,2	4,2	4,2
	d ₂	11,0	11,0	10,0	9,5	9,5	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	12,0	11,0	12,0	12,0
	t	11,0	11,0	10,0	9,0	9,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	9,0	9,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
6,0	d ₁	4,4	4,4	4,6	4,6	4,6	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	5,1	5,1	5,1	5,1
	d ₂	13,5	13,5	12,0	11,5	11,5	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	15,0	14,0	15,0	15,0
	t	13,5	13,5	12,0	11,0	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,0	11,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
8,0	d ₁	6,0	6,0	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,8	6,8	6,8	6,8
	d ₂	18,0	18,0	16,0	15,0	15,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	18,0	20,0	20,0
	t	18,0	18,0	16,0	15,0	15,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0

d₁ : diamètre du trou - d₂ : diamètre du bossage - t : profondeur de vissage / Toutes les cotes sont données en mm

Tête:
Empreinte:
Géométrie de filetage:
Conditions techniques:

tête cylindrique bombée large
cruciforme Z suivant DIN 7962-Z, cruciforme caméra suivant JCIS 8-70
suivant SN00
suivant DIN 267

Dimensions de tête

Valable pour les géométries de filetage:

REMFORM®

diamètre nominal		Ø1.0	Ø1.2	Ø1.4	Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8
tête															
diamètre dk	max.	1.85	2.20	2.50	2.90	3.30	3.70	4.00	4.40	5.30	6.10	7.00	8.80	10.50	14.00
	min.	1.70	2.05	2.30	2.70	3.10	3.40	3.70	4.10	5.00	5.80	6.65	8.45	10.10	13.60
hauteur k	max.	0.70	0.90	1.10	1.25	1.40	1.60	1.60	1.70	2.00	2.50	2.70	3.40	4.00	4.80
	min.	0.60	0.80	1.00	1.15	1.30	1.45	1.45	1.50	1.75	2.25	2.45	3.10	3.70	4.50
Empreinte															
taille		K00	K00	K0	Z0	Z0	Z0	Z1	Z1	Z1	Z2	Z2	Z2	Z3	Z3
profondeur d'empreinte	max.	0.45	0.55	0.60	0.90	0.90	1.20	1.35	1.35	1.57	1.85	2.05	2.65	3.00	3.50
	min.	0.35	0.45	0.50	0.65	0.65	0.95	1.10	1.10	1.30	1.45	1.65	2.20	2.55	3.05
largeur d'empreinte	m~	1.10	1.30	1.50	1.70	1.70	1.90	2.40	2.60	2.90	4.00	4.30	4.70	6.20	8.80