

VIS A TOLE  
ET AUTO-  
PERCEUSES

***Acton***

Vous trouverez sur ces pages des informations concernant la mise en œuvre de ces produits.

Devant la diversité des matériaux et alliages, un essai préalable est conseillé.

(Aucune valeur connue pour un montage sur de l'inox, nous ne conseillons donc pas l'utilisation de ces nuances.)

	ALU	ACIER DOUX*
INOX A2	X	
INOX 410	X	X
Bi-métal	X	X
Acier ZN	X	X

\* entre 0,10 et 0,20 % de carbone

## POUR LES VIS AUTOPERCEUSES

### LONGUEUR UTILE\* MINIMUM DES VIS AUTOPERCEUSES (sans ailettes)

LONGUEUR (mm)	DIAMETRE (mm)							
	Ø 2,9	Ø 3,5	Ø 3,9	Ø 4,2	Ø 4,8	Ø 5,5	Ø 6,3	
9,5	3,25	2,85	NON NORMALISE					
13	6,60	6,20		4,30	3,70			
16	9,60	9,20		7,30	5,80	5		
19	12,50	12,10		10,30	8,70	8	7	
22		15,10		13,30	11,70	11	10	
25		18,10		16,30	14,70	14	13	
32				23	21,50	21	20	
38				29	27,50	27	26	
45					34,50	34	33	
50					39,50	39	38	

\* distance du premier filet complet jusqu'à la face d'appui  
ISO 15480 / 15481 / 15482 / 15483

# POUR LES VIS A TOLES

Ce tableau, extrait de la norme ISO 3506-4, correspond aux essais de taraudage. Il peut être utilisé afin de déterminer le perçage correct des tôles.

L'essai de taraudage des vis en acier austénitique et ferritique est exécuté dans une plaque d'essai constituée d'un alliage d'aluminium ayant une dureté comprise entre 80 HV 30 et 120 HV 30.

L'essai de taraudage des vis en acier martensitique est exécuté dans une plaque d'essai constituée d'un acier à teneur en carbone ne dépassant pas 0.23% ayant une dureté comprise entre 130 HV 30 et 170 HV 30.

Filetage	Epaisseur de plaque d'essai		Diamètre du trou	
	mm	mm	mm	mm
	min	max	min	max
ST 2,2	1,170	1,300	1,905	1,955
ST 2,6	1,170	1,300	2,185	2,235
ST 2,9	1,170	1,300	2,415	2,465
ST 3,3	1,170	1,300	2,680	2,730
ST 3,5	1,850	2,060	2,920	2,970
ST 3,9	1,850	2,060	3,240	3,290
ST 4,2	1,850	2,060	3,430	3,480
ST 4,8	3,100	3,250	4,735	4,785
ST 5,5	3,100	3,250	4,735	4,785
ST 6,3	4,670	5,050	5,475	5,525
ST 8	4,670	5,050	6,885	6,935