

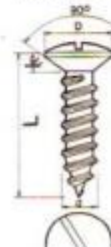
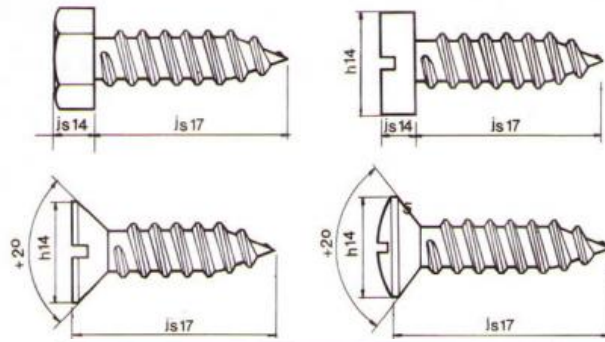


DIN 7971 - DIN 7972 - DIN 7973 - DIN 7976
ISO 1481 - ISO 1482 - ISO 1483 - ISO 1479

Désignation : une vis taraudeuse à tôle, rainurée, zinguée, bout pointu, à tête cylindrique, Ø4,2 mm, et 19 mm de longueur L = DIN 7971 n° 8 × 3/4".

	N° ISO	4	6	7	8	10	12	14	
	d mm	2,9	3,5	3,9	4,2	4,8	5,5	6,3	
	D	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5	
	k	1,75	2,1	2,25	2,45	2,8	3,2	3,65	
Tête cylindrique DIN 7971 	L	Poids en kg aux 1000 pièces							
	1/4	0,42	0,70	0,85					
	3/8	0,53	0,84	1,07	1,26	1,85			
	1/2	0,65	1,02	1,29	1,50	2,20	2,95	4,32	
	5/8	0,76	1,17	1,48	1,71	2,50	3,34	4,86	
	3/4	0,87	1,32	1,67	1,92	2,80	3,73	5,40	
	7/8	0,98	1,47	1,86	2,13	3,10	4,12	5,94	
	1"	1,09	1,62	2,05	2,34	3,40	4,51	6,48	
	1 1/4"		1,70	2,50	2,83	4,10	5,42	7,74	
	1 1/2"		2,20	2,80	3,50	4,70	6,20	8,82	
1 3/4"				3,83	5,40	7,11	10,1		
2"				4,30	5,90	7,76	11,0		
Emball.		200							100
Tête fraisée DIN 7972 	D	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	
	k	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	
	L	Poids en kg aux 1000 pièces							
	3/8	0,35	0,54	0,66	0,78	1,10			
	1/2	0,47	0,71	0,88	1,02	1,45	2,11	2,53	
	5/8	0,58	0,87	1,07	1,23	1,75	2,49	3,07	
	3/4	0,69	1,02	1,26	1,44	2,05	2,87	3,61	
	7/8	0,90	1,17	1,45	1,65	2,35	3,26	4,15	
	1"	1,00	1,32	1,64	1,86	2,65	3,65	4,69	
	1 1/4"		1,62	2,02	2,35	3,35	4,56	5,95	
1 1/2"				2,95	3,95	5,34	7,03		
1 3/4"				3,38	4,65	6,25	8,31		
2"				3,80	5,15	6,90	9,21		
Emball.		200							100
Tête goutte de suif DIN 7973 	D	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	
	k	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	
	L	Poids en kg aux 1000 pièces							
	3/8	0,44	0,72	0,89	1,07	1,88			
	1/2	0,56	0,90	1,11	1,32	2,18	3,12	4,00	
	5/8	0,67	1,05	1,30	1,53	2,48	3,50	4,54	
	3/4	0,78	1,20	1,49	1,74	2,78	3,89	5,08	
	7/8		1,35	1,68	1,95	3,08	4,28	5,62	
	1"		1,50	1,87	2,16	3,78	5,19	6,88	
	1 1/4"			2,30	2,65	4,38	5,97	7,96	
1 1/2"					5,08	6,88	9,24		
1 3/4"					5,10	7,00	9,50		
2"					5,58	7,53	10,1		
Emb.		200							100



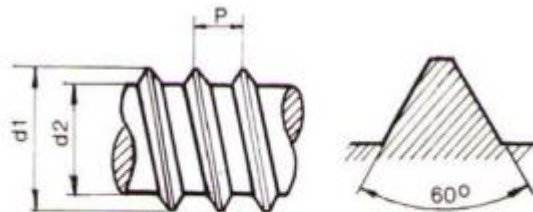
DIN 7971 - DIN 7972 - DIN 7973 - DIN 7976
ISO 1481 - ISO 1482 - ISO 1483 - ISO 1479

Désignation :

une vis taraudeuse à tôle, à tête hexagonale, de \varnothing 4,8 mm et de 25 mm de longueur de tige L = DIN 7976
n° 10 x 1".

N° ISO	4	6	7	8	10	12	14
d mm	2,9	3,5	3,9	4,2	4,8	5,5	6,3
S	5	5,5	7	7	8	8	10
L	5,45	6	7,66	7,66	8,79	8,79	11,05
k	1,5	2,3	2,3	2,8	3	4	4,8
L mm	Poids en kg aux 1000 pièces						
1/4	0,32						
3/8	0,43	0,74	1,00	1,29	1,70		
1/2	0,55	0,92	1,29	1,54	2,02	2,72	4,25
5/8	0,66	1,08	1,48	1,76	2,32	3,09	4,77
3/4	0,76	1,23	1,67	1,97	2,61	3,48	5,30
7/8		1,38	1,87	2,19	2,90	3,86	5,82
1"		1,54	2,06	2,40	3,19	4,25	6,35
1"1/4				2,91	3,88	5,14	7,57
1"1/2					4,46	5,90	8,63
1"3/4					5,16	6,81	9,89
2"					5,66	7,46	10,8
Emball.	200						100

Acier



D'après ISO 1478 - 1983 et DIN 7970

Filet

∅ nominal ISO n° de jauge	4	5	6	7	8	10	12	14
d1 mm P =	2,9 1,1	3,3 1,3	3,5 1,3	3,9 1,3	4,2 1,4	4,8 1,6	5,5 1,8	6,3 1,8
d1 { min max	2,9 2,76	3,3 3,12	3,53 3,35	3,91 3,73	4,22 4,04	4,8 4,62	5,46 5,28	6,25 6,03
d2 { min max	2,18 2,08	2,39 2,29	2,64 2,51	2,92 2,77	3,10 2,95	3,58 3,43	4,17 3,99	4,88 4,70
y (1)	2,6	3	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6

(1) C'est-à-dire longueur de filetage incomplet d'extrémité.

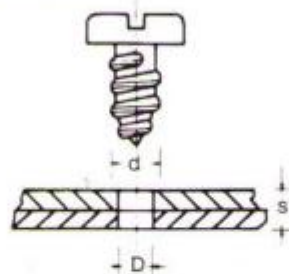


Tableau des forages

Matériau		Tôle d'acier, matière plastique				Tôle d'aluminium, matière plastique			
∅ d		Epaisseur du matériau S (mm)							
		0,5 à 1,0	1,0 à 2,0	2,0 à 3,0	3,0 à 4,0	0,5 à 1,0	1,0 à 2,0	2,0 à 3,0	3,0 à 4,0
Jauge	mm	Diamètre du trou à forer D (1)							
2	2,2	1,7 à 1,8						1,6	
4	2,9	2,3 à 2,6				2,3			
6	3,5	2,8 à 3,2				2,6 à 2,9			
7	3,9	3,0 à 3,6				3,0 à 3,5			
8	4,2	3,3 à 3,8				3,2 à 3,6			
10	4,8	4,0 à 4,5				3,7 à 4,2			
12	5,5	4,7 à 5,0				4,4 à 4,8			
14	6,3	5,5 à 5,9				5,2 à 5,5			
5/16"	8	6,8 à 7,4				6,5 à 7,0			
3/8"	9,6	8,5 à 8,9				8,1 à 8,7			

(1) Ces valeurs sont indicatives et n'engagent pas notre responsabilité.

Exemple d'une vis n° 6 dans une tôle d'acier de 2 mm d'épaisseur : trou de forage 3,0 mm.