

DOCUMENTATION TECHNIQUE
Taptite 2000

Généralité
Normes têtes
Normes filetages

Evolution continue des vis autoformeuses pour métaux

Le principe de taraudage sans formation de copeaux a été introduit en 1961 avec le lancement de la vis autoformeuse TAPTITE[®], véritable référence mondiale en la matière. SFS a su par la suite répondre aux exigences croissantes du marché en développant les vis TAPTITE[®] II et DUO-TAPTITE[®].

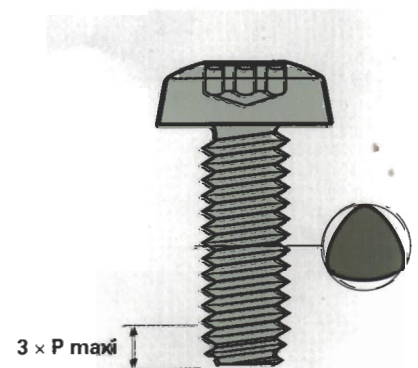
Née de la fusion entre TAPTITE[®] II et DUO-TAPTITE[®], la nouvelle vis TAPTITE 2000[®] en combine les avantages technologiques, qu'elle complète par un profil de filetage perfectionné, réunissant ainsi les deux variantes en un seul et même produit d'avant-garde.

La gamme TAPTITE[®] est actuellement leader mondial sur le marché des vis autoformeuses pour métaux.



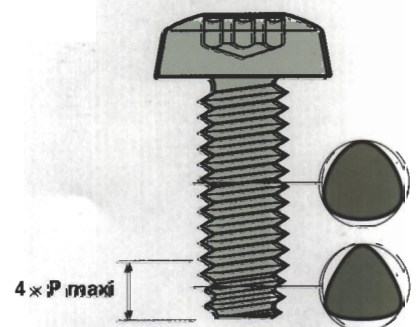
SFS TAPTITE[®] II

Le best-seller des vis autoformeuses pour métaux. De section triangulaire (trilobulaire), la vis TAPTITE[®] II comporte un bout conique fileté qui s'étend sur environ 3 pas. Sa géométrie optimisée répond parfaitement aux exigences de l'autoformage.



SFS DUO-TAPTITE[®]

La vis autoformeuse aux avantages spécifiques pour les dimensions M5 et plus. La forme trilobulaire moins marquée de la zone porteuse du filetage permet d'obtenir une plus grande résistance à l'arrachement et un meilleur assemblage. La forme de la pointe, avec ses deux pas d'amorçage, permet un guidage perpendiculaire de la vis.





SFS TAPTITE 2000®

Mélange réussi de TAPTITE® II et de DUO-TAPTITE®, complété par un profil arrondi spécial, la vis SFS TAPTITE 2000® se caractérise par un couple d'autoformage encore plus bas et une force de serrage résiduelle encore plus élevée. Sa pointe filetée conique, qui s'étend sur les 2 à 2,5 premiers pas (Version SP™), facilite considérablement la pose de la vis.

Profil arrondi

Le profil arrondi assure, à conditions égales de frottements et de pressions superficielles, une déformation moindre du matériau de base, qui se traduit par une réduction significative du couple d'autoformage. Il en résulte une force de serrage résiduelle maximale avec une faible dispersion.

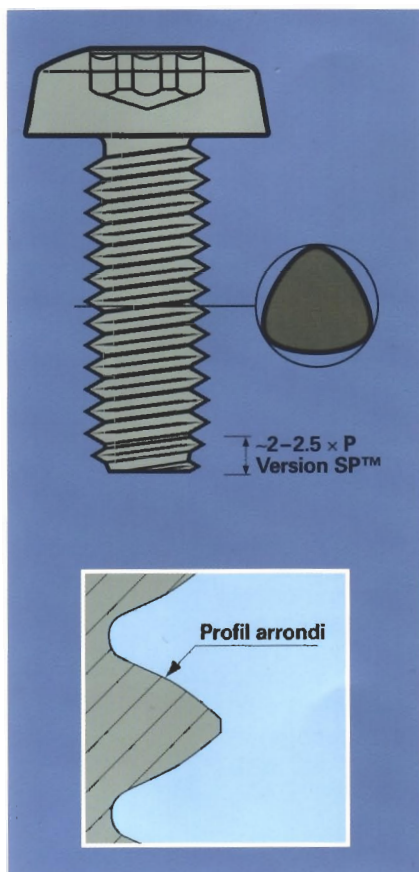
Optimisations

- Profil arrondi
- Facteur d'ovalisation optimal
- Bout fileté raccourci

Bénéfices-clients

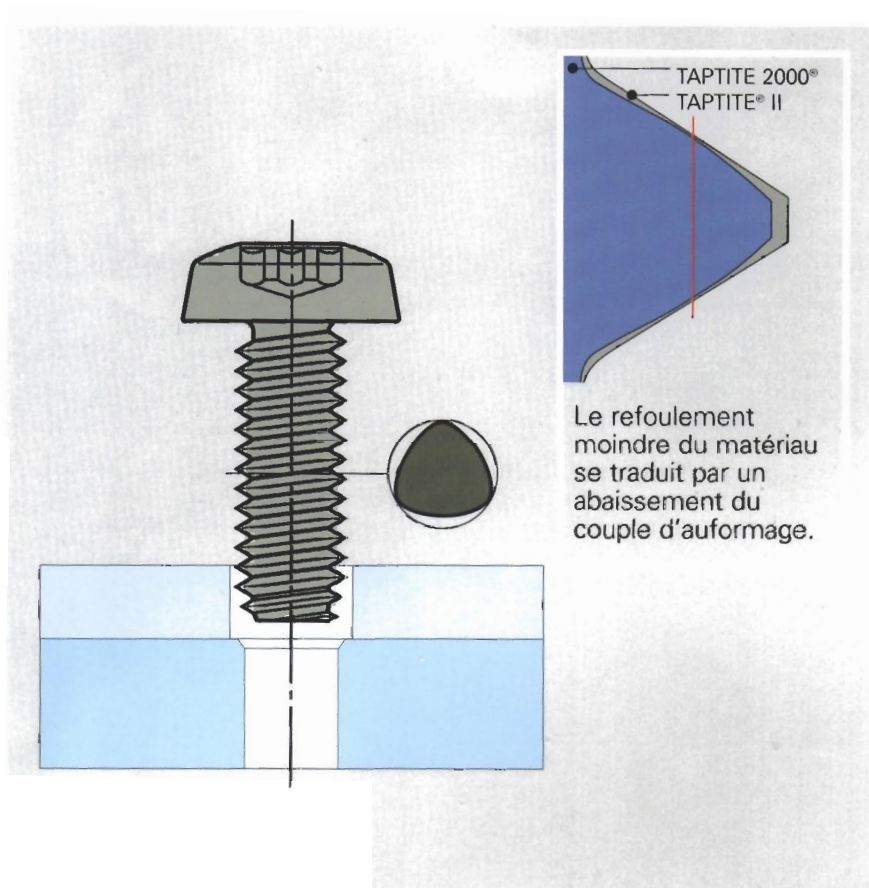
- Une seule et même vis en remplacement de TAPTITE® II et DUO-TAPTITE®
- Une plus grande différence entre le couple d'autoformage et le couple de forage pour une plus grande sécurité de montage
- Des forces de serrage résiduelles plus importantes
- Des valeurs d'arrachement accrues
- De faibles couples d'autoformage

C_a = Couple d'autoformage
 C_s = Couple de serrage
 C_f = Couple de forage
 P = Pas



Une fixation génératrice de bénéfices-clients

Un montage sans problème



Principe de fonctionnement de la vis SFS TAPTITE 2000®

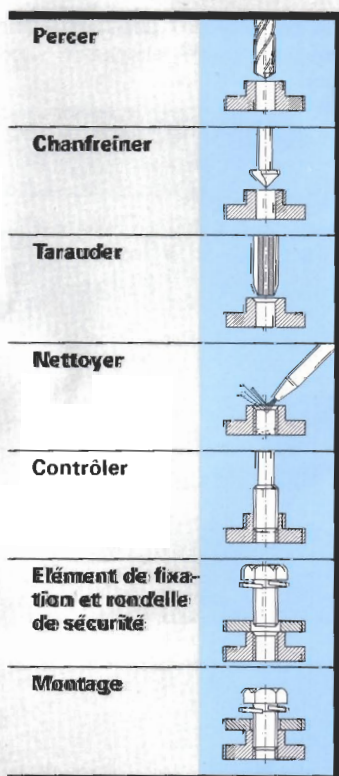
Les vis autoformeuses sont vissées directement dans un avant-trou obtenu par perçage, par poinçonnage ou par moulage. Elles forment ainsi leur propre taraudage sans produire de copeaux. On notera que les vis autoformeuses peuvent être mises en oeuvre dans des matériaux de base de résistance inférieure ou égale à 500 N/mm².

L'utilisation d'un enduit de glissement sec assure un couple d'auto-formage constant.

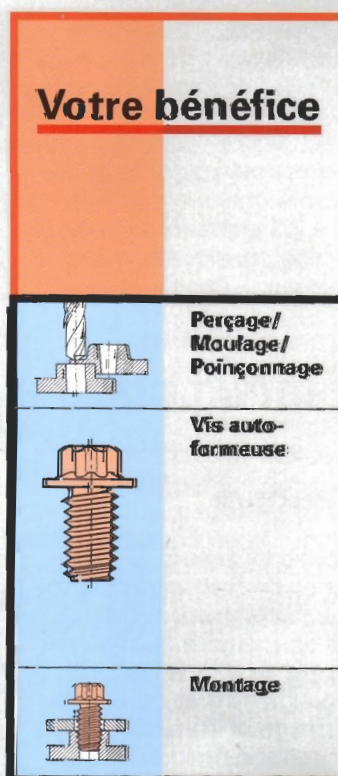
Après montage, la TAPTITE 2000® peut être remplacée par une vis métrique normale à filet DIN13 / ISO 965.

Diamètre d'avant-trou: voir indications page 10/11

Méthode traditionnelle

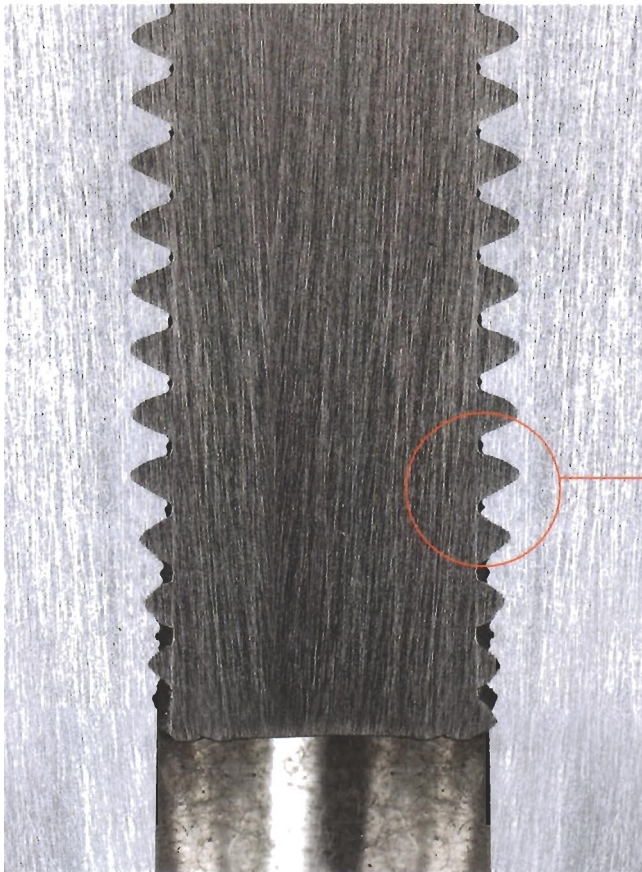


Fixation au moyen de vis autoformeuses



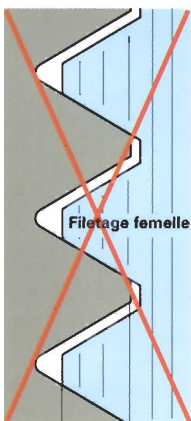
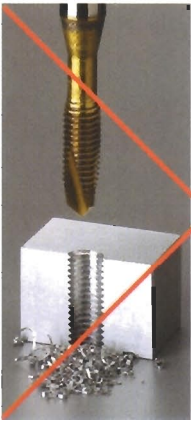
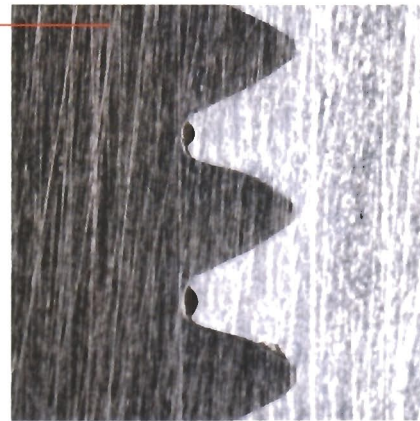
Une solution génératrice de bénéfices-clients

En utilisant une vis autoformeuse au lieu d'un élément de fixation traditionnel, vous réduisez vos coûts de manière significative. Vous faites en effet l'économie de plusieurs opérations telles que taraudage ou montage de rondelles de sécurité, mais aussi d'autres dépenses difficiles à chiffrer, telles que des frais d'administration, de gestion des stocks, de nettoyage, de prémontage, etc.



Avantages technologiques

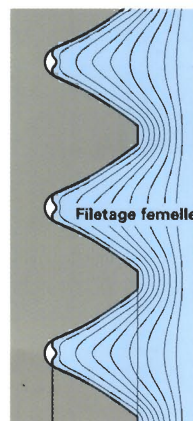
- Absence de copeaux
- Taux élevé de recouvrement des flancs
- Écrouissage du filetage femelle
- Obtention d'un filetage parfaitement ajusté
- Possibilité de remplacement par une vis métrique DIN 13 / ISO 965
- Possibilité d'utilisation dans des matériaux de dureté inférieure ou égale à 150 HB ou 500 N/mm²



~50-60%

Autotaraudage

Les méthodes traditionnelles de taraudage et d'autotaraudage génèrent des copeaux qui ont pour effet de produire de la saleté ou d'établir un contact électrique indésirable. Le recouvrement des flancs des assemblages par taraudage ou autotaraudage est très faible (environ 50 à 60%).

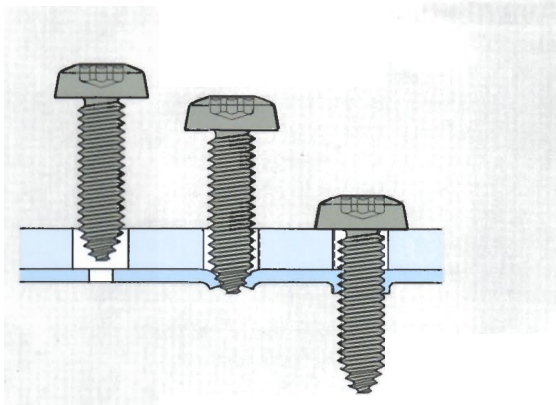


~80-90%

Autoformage

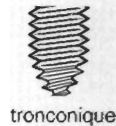
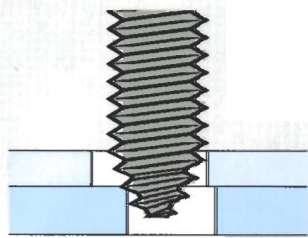
Lorsque le matériau de base est approprié, la déformation se déroule sans génération de copeaux ou de saleté. Le matériau de base est localement durci par écrouissage. L'autoformage du filetage femelle permet d'obtenir un très bon taux de recouvrement des flancs (environ 80 à 90%) ainsi qu'une liaison sans jeu entre la vis TAPTITE 2000[®] et le filetage femelle.

Des formes spéciales pour des applications spécifiques



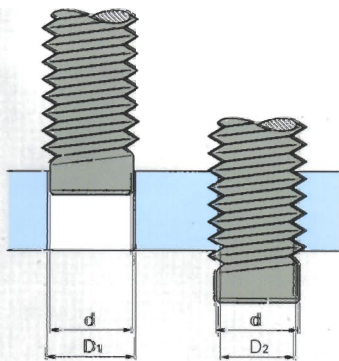
SFS EXTRUDE-TITE®

- Poinçonnage superflu
- Valeurs d'arrachement améliorées
- La pointe de la vis a une fonction d'autocentrage



SFS TAPTITE 2000® à pointe CA

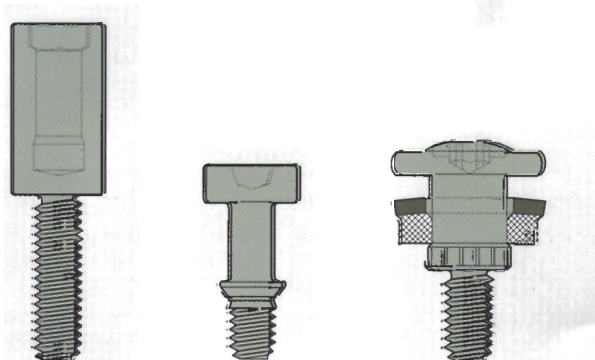
- Pour repérer facilement l'avant-trou
- Pour recentrer les trous décalés



$D_2 < d$
 $D_1 > D_2$

SFS TAPTITE 2000® avec Captive-Point

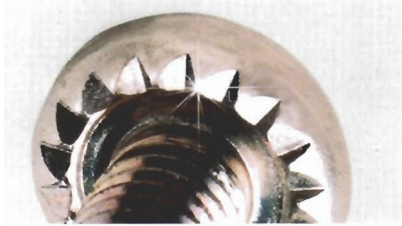
- Système de sécurité mécanique empêchant de perdre la vis après l'autoformage
- Démontage uniquement par destruction du filetage femelle
- Facilite la pose perpendiculaire de la vis



Pièces sur plan (formes spéciales)

- Géométries personnalisées sur demande

Options et fonctions supplémentaires



Dentures d'arrêt

- Augmentation du couple de forage
- Vissage robuste
- Convient particulièrement aux tôles minces ou matériaux peu résistants



Jonc sous tête

- Contact électrique
- Evite le décalage ultérieur des pièces
- Assemblage étanche aux projections d'eau
- Combinaison possible avec des rainures permettant la mise à profit simultanée des avantages propres au denture d'arrêt



Contrôle intégral des caractéristiques

- Réduction du quota maximal d'erreur de < 150 ppm à 0-3 ppm
- Réduction des temps morts plus ou moins coûteux selon les installations
- Productivité augmentée
- Amélioration de la fiabilité fonctionnelle du produit fini



Empreintes

- Système d'entraînement TORX PLUS-
- TORX+
- Empreinte cruciforme DIN 7962-Z
- Stadler SR
- Empreintes one way et de sécurité
- Combinaison de diverses empreintes



Surfaces

- Matériaux résistants à la corrosion A2-70 / A4-70
- Possibilité de traitements de surface spéciaux
- Têtes colorées



spedseal (env. M3 à env. M10)

- Joint sous tête
- Element d'étanchéité en matière plastique intégré à la fixation
- Faible hauteur
- Grand fiabilité en montage automatisé



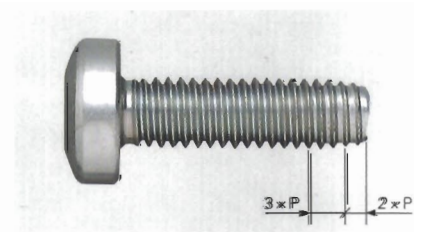
SFS TAPTITE 2000® + spedcaps

- Allie les avantages de l'autoformage et d'une très haute sécurité anti-desserrage grâce à une colle liquide microcapsulée
- Brevet européen N° 0463318



SFS REMFORM® "F"

- Vissage dans des matériaux peu ductiles (alliages de magnésium, de zinc, d'aluminium)
- Adaptée aux thermoplastiques hautement renforcés
- Grande fiabilité de fixation
- Filetage de réglage
- Adapté aux profils ouverts (alvéolis)



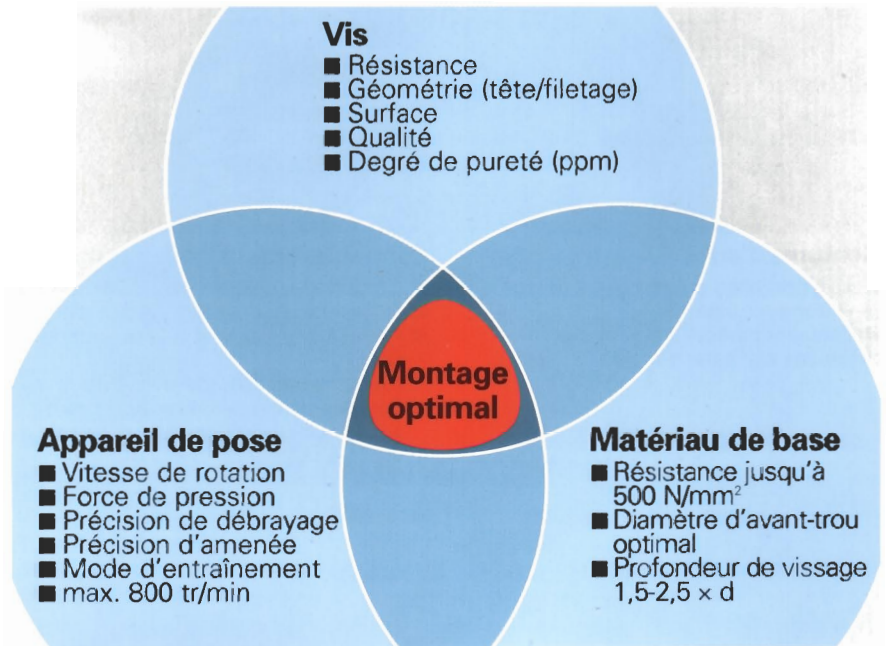
TAPTITE 2000® (Long Point)

- 2 pas de stabilisation / 3 pas de formage
- Pour les applications spéciales dans des trous traversants
- «Auto-centrage»

Des caractéristiques techniques améliorées pour des assemblages encore plus fiables

Technique de montage

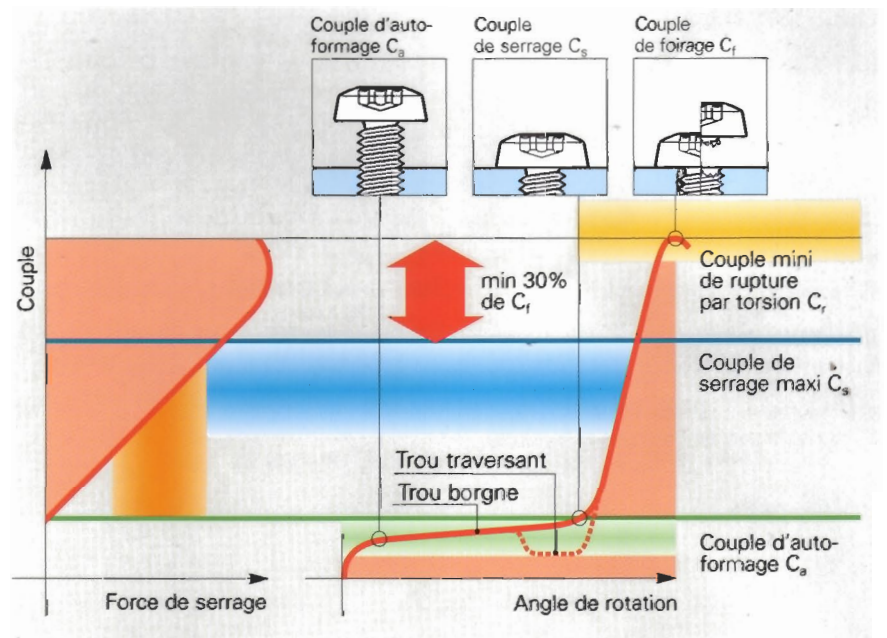
Pour obtenir un montage optimal, il est impératif de considérer le système dans son ensemble. Même la vis la plus performante ne peut assurer un assemblage optimal si tous les facteurs ne sont pas optimisés.



C_a = Couple d'autoformage
 C_s = Couple de serrage
 C_t = Couple de foirage
 P = Pas

Recommandations de vissage

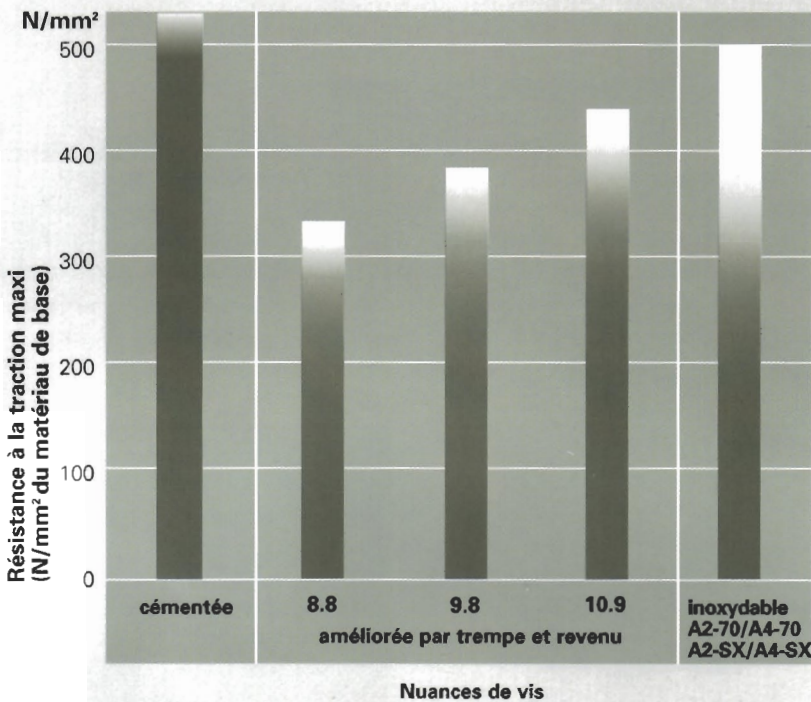
- Le couple de serrage est choisi à 90% de la limite de charge de la vis. Il doit toutefois être inférieur de minimum 30% au couple de foirage.
- Le couple d'autoformage ne doit pas s'ajouter au couple de serrage classique d'une vis standard au risque de soumettre la vis à des contraintes excessives.
- En cas de conditions critiques, la courbe du couple peut être modulée par une sélection appropriée de la configuration sous la tête de vis. (ex. denture)
- La vitesse de rotation de la vis ne doit pas excéder 800 tr/min.



Recommandations	Diamètre de vis												
	M 1	M 1.2	M 1.4	M 1.6	M 2	M 2.5	M 3	M 3.5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
Couple d'autoformage C_a [Nm]		0.7	0.1	0.12	0.2	0.4	0.8	1.3	2.0	3.2	6.4	16.0	30.0
Couple de serrage maxi C_s [Nm]		0.1	0.15	0.2	0.4	0.8	1.5	2.5	3.7	7.0	12.0	30.0	58.5
Couple mini de rupture par torsion après vissage C_t [Nm]		0.15	0.2	0.3	0.7	1.2	2.0	3.3	4.8	10.0	16.0	41.0	85.0
Forces de serrage résiduelles au montage [kN]		-	-	-	-	-	1.9	2.6	3.4	5.6	7.8	15.0	23.0

Ces valeurs sont valables pour de l'acier St37 avec une longueur de vissage égale à 1 x le diamètre du filetage.

Résistance requise pour les vis autoformeuses

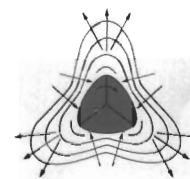
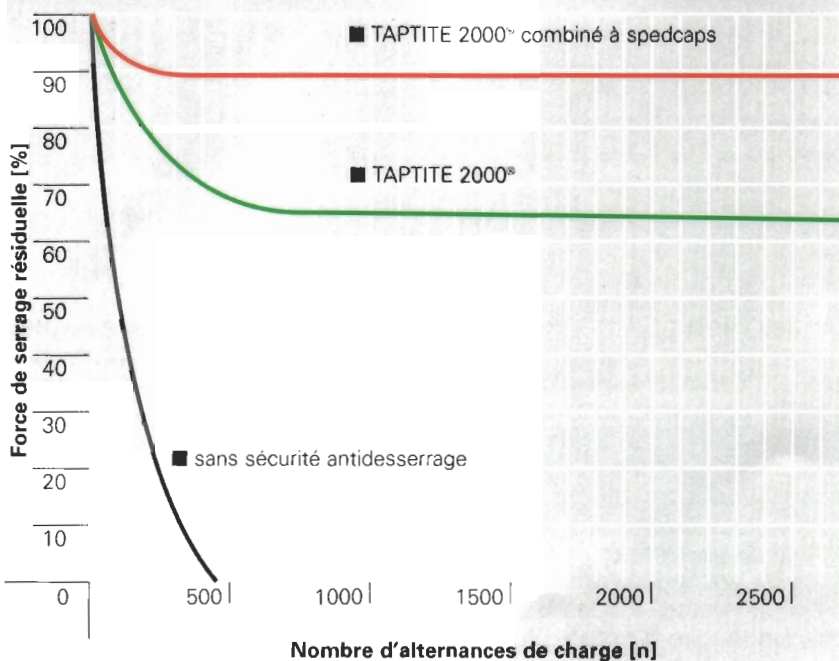


Résistance des vis

Toutes les vis autoformeuses SFS pour métaux sont cimentées de série. La résistance à la traction de ces vis est supérieure ou égale à 900 N/mm², ce qui correspond au minimum à une vis 9.8. La limite élastique est égale à environ 90% de la résistance à la traction tandis que l'allongement de rupture correspond à des vis 10.9 à 12.9.

Dans les applications combinant contraintes de traction et de flexion ou comportant des charges dynamiques, nous recommandons l'utilisation de vis améliorées par trempe et revenu.

Sécurité antidesserrage



La grande fiabilité du système de sécurité anti-desserrage résulte du processus de formage. Le matériau de base refoulé

flue vers les régions planes de la section de filetage triangulaire, assurant un accouplement sans jeu.

Lorsque cela se révèle nécessaire, cette sécurité anti-desserrage peut être encore renforcée par un revêtement SFS spedcaps.

La suppression des éléments de sécurité supplémentaires facilite considérablement les processus d'achat, de gestion de stock et de montage et se traduit par des économies significatives.

Diamètre de vis M5, Amplitude à vide ± 0.4mm, fréquence 50Hz

Recommandations de dimensionnement

Détermination de la profondeur de vissage t

t = longueur porteuse du filetage
 P = pas de filetage
 d = diamètre nominal du filetage

Recommandations pour la profondeur de vissage
 acier = $1.5 \times d$
 aluminium = $2 \times d$
 zinc = $2 \times d$
 magnésium = $2.5 \times d$

Important
 La longueur porteuse du filetage est réduite par la pointe

Indications pour les trous borgnes et les trous traversants à angle de dépouille

t = Profondeur de vissage

Ces recommandations ont été établies en collaboration avec des leaders de la production de fonte injectée.

Outre les valeurs recommandées dans le présent document, on se référera également aux directives générales établies pour la conception de pièces moulées sous pression.

d	M1*	M1.2*	M1.4	M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	M10
d_1 H 12			1.60	1.80	2.20	2.70	3.20	3.70	4.30	5.30	6.40	8.40	10.50
d_2 H 10			1.35	1.50	1.90	2.40	2.90	3.35	3.85	4.80	5.70	7.70	9.60
d_3 H 10			1.20	1.35	1.75	2.25	2.70	3.15	3.60	4.50	5.40	7.25	9.20
d_4 H 10			1.25	1.40	1.80	2.30	2.75	3.20	3.65	4.55	5.45	7.30	9.30

*nous consulter et fabricants de pièces moulées sous pression

Tests sur application-clients



Pour assurer la fiabilité des assemblages et un montage sans incidents dans des conditions de production en série, nous analysons votre problème de fixation en tenant compte de vos contraintes et exigences spécifiques.

Profitez du savoir-faire et de l'expérience de nos ingénieurs ainsi que de l'infrastructure moderne de notre laboratoire d'essai.

Nous sommes également à votre disposition pour concevoir avec vous des assemblages parfaitement adaptés à votre application.

Indications pour les diamètres de perçage ou de poinçonnage dans des matériaux de dureté inférieure ou égale à 150 HB/500 N/mm²

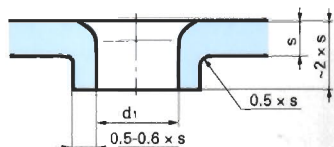
Longueur porteuse du filetage t en mm	M1	M1.2	M1.4	M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	M10	Pas P
	0.25	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	0.50	0.60	0.70	0.80	1.00	1.25	1.50	
	Diamètre de trou [mm] Tolérance H10					Diamètre de trou [mm] Tolérance H11								
0.50				0.80	1.00	1.20	1.40	1.50	1.80	2.60				EXTRUDE-TITE®
0.75				1.20	1.20	1.40	1.60	1.80	2.30	3.00	3.50			
1.00	0.90	1.10			1.40	1.80	2.00	2.40	2.80	3.70	4.50			
1.50	0.95	1.15	1.25	1.40			2.20	2.60	3.10	4.10	5.00			
2.00	0.95	1.15	1.30	1.45	1.80				3.50	4.50	5.40			
2.50		1.15	1.30	1.45	1.80	2.30								
3.00			1.30	1.45	1.80	2.30	2.75							
4.00					1.85	2.30	2.80	3.25	3.65					
5.00						2.35	2.80	3.30	3.65	4.60				
6.00							2.80	3.30	3.70	4.65	5.50			
8.00								3.30	3.70	4.65	5.55	7.40		
10.00										4.70	5.60	7.45	9.30	
12.00											5.60	7.50	9.30	
16.00												7.50	9.40	
20.00													9.40	

Plage de tolérance	H10	H11
<=3	+0.040 0	+0.060 0
3..6	+0.048 0	+0.075 0
6..10	+0.058 0	+0.090 0

Zone de transition possible sur demande. Consultez-nous!	
TAPTITE 2000®	TAPTITE® II
DUO-TAPTITE®	

Les vis autoformeuses SFS peuvent être vissées dans tous les matériaux ductiles de dureté inférieure ou égale à 150 HB / 500 N/mm² (par exemple l'aluminium, l'acier, les métaux lourds non ferreux)

Montage dans des tôles minces



Les tôles minces peuvent être poinçonnées pour recevoir des assemblages vissés.

Les tarauds et les vis autotaraudeuses ont pour effet d'affaiblir les parois minces, alors que les vis autoformeuses forment dans le crevé de la tôle un filet écroui pleinement porteur.

Epaisseur de tôle s [mm]	M1	M1.2	M1.4	M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
0.5	0.92	1.10	1.25	1.42	1.80							
0.6	0.92	1.10	1.25	1.42	1.80	2.28						
0.8	0.92	1.10	1.25	1.42	1.80	2.28	2.75					
1.0			1.25	1.42	1.80	2.28	2.75	3.20	3.65			
1.2						2.28	2.75	3.20	3.65	4.55	5.45	
1.5							2.75	3.20	3.65	4.55	5.45	
2.0								3.25	3.70	4.55	5.50	7.35
2.5									3.70	4.60	5.55	7.40
3.0										4.65	5.60	7.45
	Tolérance											
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	-0.02	-0.03	-0.03	-0.04	-0.04	-0.05	-0.05	-0.05	-0.05	-0.06	-0.06	-0.08

Pour les assemblages sur tôles minces sans crevé, nous recommandons l'utilisation des éléments de fixation SFS EXTRUDE-TITE®. Demandez notre documentation.

Normes

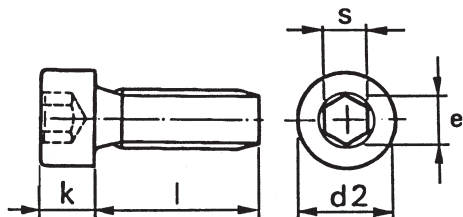
Vis autoformeuses pour métaux

TAPTITE 2000[®]
TAPTITE[®] II
DUO-TAPTITE[®]
EXTRUDE-TITE[®]
REMFORM[®] "F"
POWERLOK[®]

Vis autoformeuses pour matières plastiques

REMFORM[®]
PLASTITE[®] 45°

Tête: suivant DIN 912-E
 Empreinte: 6 pans creux
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête

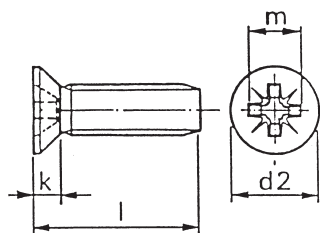
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

diamètre nominal								M3		M4	M5	M6	M8
tête diamètre d2	max.							5.50		7.00	8.50	10.00	13.00
	min.							5.32		6.78	8.28	9.78	12.73
hauteur k	max.							3.00		4.00	5.00	6.00	8.00
	min.							2.86		3.82	4.82	5.70	7.64
Empreinte taille s	max.							2.58		3.08	4.10	5.14	6.14
	min.							2.52		3.02	4.02	5.02	6.02
profondeur d'empreinte	max.							1.30		2.00	2.50	3.00	4.00
largeur d'empreinte e								2.87		3.44	4.58	5.72	6.86

Tête:	suisant DIN 965-M
Empreinte:	DIN 7962-Z
Géométrie de filetage:	suisant SN00
Conditions techniques:	suisant DIN 267
	Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête



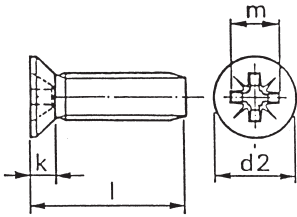
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

diamètre nominal					M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête													
diamètre d2	max. min.				3.00 2.75	3.80 3.50	4.70 4.40	5.60 5.30	6.50 6.14	7.50 7.14	9.20 8.84	11.00 10.57	14.50 14.07
hauteur k	max. min.				0.96	1.20	1.50	1.65	1.93	2.20	2.50	3.00	4.00
Empreinte													
taille					Z0	Z1	Z1	Z1	Z2	Z2	Z2	Z3	Z4
profondeur d'empreinte	max. min.				1.14 0.89	1.17 0.92	1.47 1.22	1.73 1.48	1.80 1.34	2.06 1.60	2.51 2.05	2.92 2.46	4.32 3.86
largeur d'empreinte	m~				1.80	2.20	2.50	2.80	3.70	4.00	4.40	6.10	8.50

Tête:	suitant DIN-ISO 7046-2
Empreinte:	DIN EN ISO 4757-Z
Géométrie de filetage:	suitant SN00
Conditions techniques:	suitant DIN 267
	Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête

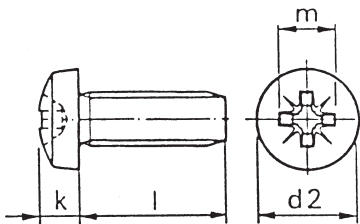


Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

diamètre nominal					M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête													
diamètre d2	max.				3.00	3.80	4.70	5.50	7.30	8.40	9.30	11.30	15.80
	min.				2.70	3.50	4.40	5.20	6.90	8.00	8.90	10.90	15.40
hauteur k	max.				1.00	1.20	1.50	1.65	2.35	2.70	2.70	3.30	4.65
Empreinte													
taille					Z0	Z0	Z1	Z1	Z2	Z2	Z2	Z3	Z4
profondeur d'empreinte	max.				0.95	1.20	1.47	1.73	2.05	2.51	2.72	3.18	4.32
	min.				0.70	0.95	1.22	1.48	1.61	2.06	2.27	2.73	3.87
largeur d'empreinte	m~				1.80	2.00	2.50	2.80	4.00	4.40	4.60	6.30	8.50

Tête: DIN 7985-C
 Empreinte: DIN 7962-Z
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête

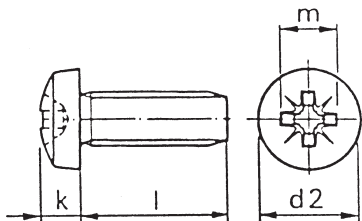
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>		M1	M1.2	M1.4	M1.6		M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête														
diamètre d2	max.	1.85	2.20	2.50	3.20		4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	10.00	12.00	16.00
	min.	1.70	2.05	2.30	2.90		3.70	4.70	5.70	6.64	7.64	9.64	11.57	15.57
hauteur k	max.	0.70	0.90	1.10	1.42		1.72	2.12	2.52	2.82	3.25	3.95	4.75	6.15
	min.	0.60	0.80	1.00	1.18		1.48	1.88	2.28	2.58	2.95	3.65	4.45	5.85
Empreinte														
taille		K00	K00	K0	Z0		Z1	Z1	Z1	Z1	Z2	Z2	Z3	Z4
profondeur d'empreinte	max.	0.45	0.55	0.60	1.17		1.35	1.52	1.93	2.11	2.36	3.10	3.48	4.52
	min.	0.35	0.45	0.50	0.92		1.10	1.27	1.68	1.65	1.90	2.64	3.02	4.06
largeur d'empreinte	m~	1.10	1.30	1.50	1.80		2.40	2.60	3.00	4.00	4.30	5.00	6.70	8.80

Tête:
 Empreinte:
 Géométrie de filetage:
 Conditions techniques:

DIN - ISO 7045-CE
 DIN EN ISO 4757-Z
 suivant SN00
 suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

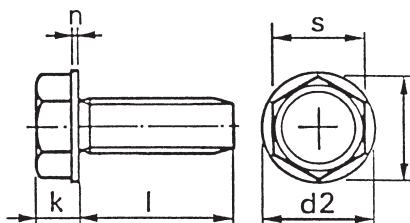
Dimensions de tête

Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

diamètre nominal					M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête													
diamètre d2	max. min.				3.20 2.90	4.00 3.70	5.00 4.70	5.60 5.30	7.00 6.64	8.00 7.64	9.50 9.14	12.00 11.57	16.00 15.57
hauteur k	max. min.				1.30 1.16	1.60 1.46	2.10 1.96	2.40 2.26	2.60 2.46	3.10 2.92	3.70 3.52	4.60 4.30	6.00 5.70
Empreinte													
taille					Z0	Z0	Z1	Z1	Z2	Z2	Z2	Z3	Z4
profondeur d'empreinte	max. min.				0.90 0.65	1.20 0.85	1.50 1.10	1.75 1.35	1.90 1.45	2.35 1.90	2.75 2.30	3.50 3.05	4.50 4.05
largeur d'empreinte	m~				1.70	1.90	2.60	2.90	3.90	4.40	4.60	6.80	8.80

Tête: tête hexagonale avec embase
 Empreinte: hexagonale extérieure
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

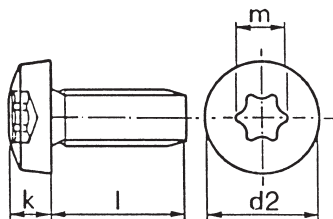
Dimensions de tête

Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>							M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête														
diamètre d2	max. min.						5.00 4.25	6.20 5.30	6.90 6.00	7.50 6.60	8.90 8.00	10.40 9.30	13.00 11.90	17.00 15.90
hauteur de l'embase n	max. min.						0.35 0.15	0.40 0.20	0.45 0.25	0.55 0.35	0.65 0.45	0.80 0.60	1.05 0.75	1.35 1.05
hauteur de tête k	max. min.						1.68 1.22	2.23 1.77	2.58 2.12	3.08 2.62	3.58 3.12	4.45 3.95	5.20 4.60	7.00 6.40
Empreinte														
douille s suivant DIN 933	max. min.						4.00 3.88	5.00 4.82	5.50 5.32	6.00 5.62	7.00 6.78	8.00 7.78	10.00 9.78	13.00 12.73
hauteur de l'hexagone	max. min.						1.33 1.07	1.83 1.57	2.13 1.87	2.53 2.27	2.93 2.67	3.65 3.35	4.15 3.85	5.65 5.35
largeur d'empreinte e							4.38	5.45	6.01	6.58	7.66	8.79	11.05	14.38

Tête: suivant DIN 7985
 Empreinte: TORX®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête

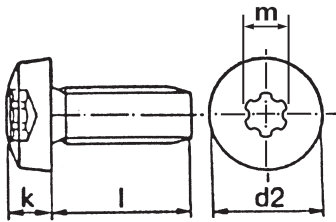
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>		<i>M1</i>	<i>M1.2</i>	<i>M1.4</i>	<i>M1.6</i>		<i>M2</i>	<i>M2.5</i>	<i>M3</i>	<i>M3.5</i>	<i>M4</i>	<i>M5</i>	<i>M6</i>	<i>M8</i>
<i>tête</i>														
diamètre d2	max.	1.85	2.20	2.50	3.20		4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	10.00	12.00	16.00
	min.	1.70	2.05	2.30	2.90		3.70	4.70	5.70	6.64	7.64	9.64	11.57	15.57
hauteur k	max.	0.70	0.90	1.10	1.42		1.72	2.12	2.52	2.82	3.25	3.95	4.75	6.15
	min.	0.60	0.80	1.00	1.18		1.48	1.88	2.28	2.58	2.95	3.65	4.45	5.85
<i>Empreinte</i>														
TORX®-taille		*	*	T5	T6		T6	T8	T10	T15	T20	T25	T30	T40
profondeur d'empreinte	max.	*	*	0.60	0.70		0.75	1.00	1.30	1.50	1.80	2.00	2.40	3.20
	min.	*	*	0.50	0.60		0.60	0.90	1.10	1.20	1.50	1.60	2.00	2.70
largeur d'empreinte	m~	*	*	1.50	1.80		1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76

* sur demande

Tête:	suitant DIN 7985
Empreinte:	TORX PLUS®
Géométrie de filetage:	suitant SN00
Conditions techniques:	suitant DIN 267
	Contrôle de fragilisation hydrogène

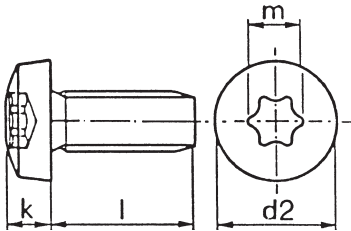
Dimensions de tête

Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

diamètre nominal					M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête													
diamètre d2	max.				3.20	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	10.00	12.00	16.00
	min.				2.90	3.70	4.70	5.70	6.64	7.64	9.64	11.57	15.57
hauteur k	max.				1.42	1.72	2.12	2.52	2.82	3.25	3.95	4.75	6.15
	min.				1.18	1.48	1.88	2.28	2.58	2.95	3.65	4.45	5.85
Empreinte													
TORX PLUS® -taille					6IP	6IP	8IP	10IP	15IP	20IP	25IP	30IP	40IP
profondeur	max.				0.70	0.81	0.98	1.30	1.54	1.81	2.08	2.58	3.11
d'empreinte	min.				0.60	0.68	0.81	1.10	1.31	1.54	1.76	2.19	2.64
largeur	m~				1.80	1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76
d'empreinte													

Tête:	suivant DIN - ISO 7045
Empreinte:	TORX®
Géométrie de filetage:	suivant SN00
Conditions techniques:	suivant DIN 267 Contrôle de fragilisation hydrogène

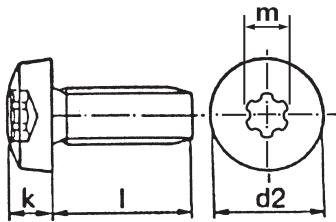
Dimensions de tête

Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
TAPTITE® II
DUO-TAPTITE®
EXTRUDE-TITE®
REMFORM® "F"
POWERLOK®

diamètre nominal					M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	
tête														
diamètre d2	max. min.				3.20 2.90	4.00 3.70	5.00 4.70	5.60 5.30	7.00 6.64	8.00 7.64	9.50 9.14	12.00 11.57	16.00 15.57	
hauteur k	max. min.				1.30 1.16	1.60 1.46	2.10 1.96	2.40 2.26	2.60 2.46	3.10 2.92	3.70 3.52	4.60 4.30	6.00 5.70	
Empreinte														
TORX®-taille					T6	T6	T8	T10	T15	T20	T25	T30	T40	
profondeur d'empreinte	max. min.				0.70 0.60	0.75 0.60	1.00 0.90	1.30 1.10	1.50 1.20	1.80 1.50	2.00 1.60	2.40 2.00	3.20 2.70	
largeur d'empreinte	m~				1.80	1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76	

Tête: suivant DIN - ISO 7045
 Empreinte: TORX PLUS®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête

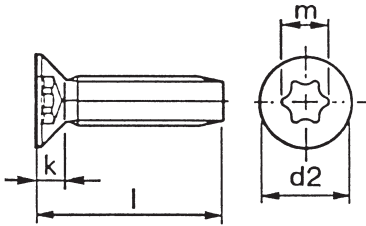
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

diamètre nominal					M1.6	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête													
diamètre d2	max.				3.20	4.00	5.00	5.60	7.00	8.00	9.50	12.00	16.00
	min.				2.90	3.70	4.70	5.30	6.64	7.64	9.14	11.57	15.57
hauteur k	max.				1.30	1.60	2.10	2.40	2.60	3.10	3.70	4.60	6.00
	min.				1.16	1.46	1.96	2.26	2.46	2.92	3.52	4.30	5.70
Empreinte													
TORX PLUS®-taille					6IP	6IP	8IP	10IP	15IP	20IP	25IP	30IP	40IP
profondeur d'empreinte	max.				0.70	0.81	0.98	1.30	1.54	1.81	2.08	2.58	3.11
	min.				0.60	0.68	0.81	1.10	1.31	1.54	1.76	2.19	2.64
largeur d'empreinte	m~				1.80	1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76

Tête:	suivant DIN 965
Empreinte:	TORX®
Géométrie de filetage:	suivant SN00
Conditions techniques:	suivant DIN 267
	Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête



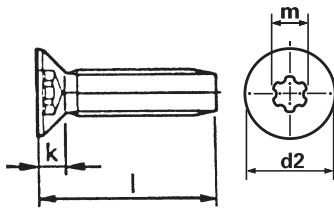
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>							M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête														
diamètre d2	max.						3.80	4.70	5.60	6.50	7.50	9.20	11.00	14.50
	min.						3.50	4.40	5.30	6.14	7.14	8.84	10.57	14.07
hauteur k	max.						1.20	1.50	1.65	1.93	2.20	2.50	3.00	4.00
Empreinte														
TORX®-taille							T6	T8	T10	T15	T20	T25	T30	T40
profondeur d'empreinte	max.						0.60	0.90	1.00	1.15	1.35	1.50	1.80	2.30
	min.						0.50	0.70	0.80	0.90	1.10	1.20	1.50	1.90
largeur d'empreinte	m~						1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76

Tête:	suitant DIN 965
Empreinte:	TORX PLUS®
Géométrie de filetage:	suitant SN00
Conditions techniques:	suitant DIN 267
	Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête



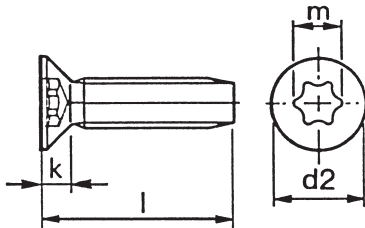
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>							M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête														
diamètre d2	max.						3.80	4.70	5.60	6.50	7.50	9.20	11.00	14.50
	min.						3.50	4.40	5.30	6.14	7.14	8.84	10.57	14.07
hauteur k	max.						1.20	1.50	1.65	1.93	2.20	2.50	3.00	4.00
Empreinte														
TORX PLUS®-taille							6IP	8IP	10IP	15IP	20IP	25IP	30IP	40IP
profondeur	max.						0.63	0.86	1.02	1.21	1.42	1.63	1.80	2.43
d'empreinte	min.						0.51	0.69	0.82	0.97	1.14	1.31	1.50	1.96
largeur	m~						1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76
d'empreinte														

Tête:	suivant DIN - ISO 7046
Empreinte:	TORX®
Géométrie de filetage:	suivant SN00
Conditions techniques:	suivant DIN 267
	Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête



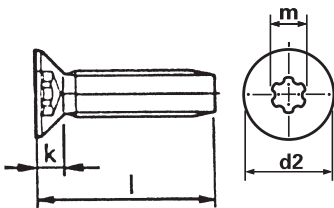
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>							M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête														
diamètre d2	max.						3.80	4.70	5.50	7.30	8.40	9.30	11.30	15.80
	min.						3.50	4.40	5.20	6.90	8.00	8.90	10.90	15.40
hauteur k	max.						1.20	1.50	1.65	2.35	2.70	2.70	3.30	4.65
Empreinte														
TORX®-taille							T6	T8	T10	T15	T20	T25	T30	T40
profondeur d'empreinte	max.						0.60	0.90	1.00	1.15	1.35	1.50	1.80	2.30
	min.						0.50	0.70	0.80	0.90	1.10	1.20	1.50	1.90
largeur d'empreinte	m~						1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76

Tête:	suivant DIN - ISO 7046
Empreinte:	TORX PLUS®
Géométrie de filetage:	suivant SN00
Conditions techniques:	suivant DIN 267
	Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête



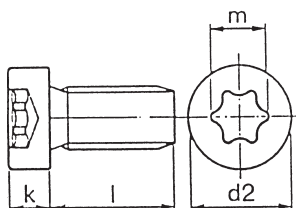
Valable pour les géométries de filetage:

- TAPTITE 2000®
- TAPTITE® II
- DUO-TAPTITE®
- EXTRUDE-TITE®
- REMFORM® "F"
- POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>							M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête														
diamètre d2	max.						3.80	4.70	5.50	7.30	8.40	9.30	11.30	15.80
	min.						3.50	4.40	5.20	6.90	8.00	8.90	10.90	15.40
hauteur k	max.						1.20	1.50	1.65	2.35	2.70	2.70	3.30	4.65
Empreinte														
TORX PLUS® -taille							6IP	8IP	10IP	15IP	20IP	25IP	30IP	40IP
profondeur d'empreinte	max.						0.63	0.86	1.02	1.21	1.42	1.63	1.80	2.43
	min.						0.51	0.69	0.82	0.97	1.14	1.31	1.50	1.96
largeur d'empreinte	m~						1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76

Tête:	suivant DIN 7984
Empreinte:	TORX®
Géométrie de filetage:	suivant SN00
Conditions techniques:	suivant DIN 267
	Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête



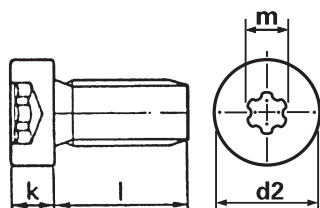
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>								<i>M2.5</i>	<i>M3</i>	<i>M3.5</i>	<i>M4</i>	<i>M5</i>	<i>M6</i>	<i>M8</i>
tête														
diamètre d2	max. min.							4.50 4.32	5.50 5.22	6.00 5.72	7.00 6.78	8.50 8.28	10.00 9.78	13.00 12.73
hauteur k	max. min.							1.80 1.70	2.00 1.90	2.50 2.40	2.80 2.70	3.50 3.40	4.00 3.90	5.00 4.90
Empreinte														
TORX®-taille								T8	T10	T15	T20	T25	T30	T40
profondeur d'empreinte	max. min.							0.90 0.70	1.00 0.80	1.15 0.90	1.35 1.10	1.50 1.20	1.80 1.50	2.30 1.90
largeur d'empreinte	m~							2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76

Tête: suivant DIN 7984
 Empreinte: TORX PLUS®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête



Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>								<i>M2.5</i>	<i>M3</i>	<i>M3.5</i>	<i>M4</i>	<i>M5</i>	<i>M6</i>	<i>M8</i>
tête														
diamètre d2	max.							4.50	5.50	6.00	7.00	8.50	10.00	13.00
	min.							4.32	5.22	5.72	6.78	8.28	9.78	12.73
hauteur k	max.							1.80	2.00	2.50	2.80	3.50	4.00	5.00
	min.							1.70	1.90	2.40	2.70	3.40	3.90	4.90
Empreinte														
TORX PLUS® -taille								8IP	10IP	15IP	20IP	25IP	30IP	40IP
profondeur d'empreinte	max.							0.86	1.02	1.21	1.42	1.63	2.02	2.43
	min.							0.69	0.82	0.97	1.14	1.31	1.63	1.96
largeur d'empreinte	m~							2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76

Tête: tête champignon
 Empreinte: TORX®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête

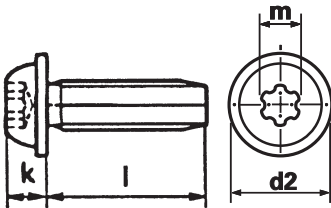
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®
 La géométrie de la tête peut varier
 (en fonction des dimensions)

<i>diamètre nominal</i>							<i>M2</i>	<i>M2.5</i>	<i>M3</i>	<i>M3.5</i>	<i>M4</i>	<i>M5</i>	<i>M6</i>	<i>M8</i>	
tête															
diamètre d2	max.						5.00	5.70	6.60	8.50	9.50	11.50	14.00	18.50	
	min.						4.70	5.40	6.24	8.14	9.14	11.07	13.57	17.98	
hauteur k	max.						1.40	1.70	2.00	2.40	2.80	3.20	3.84	5.04	
	min.						1.15	1.30	1.60	2.00	2.40	2.80	3.36	4.56	
Empreinte															
TORX®-taille							T6	T8	T10	T15	T20	T25	T30	T40	
profondeur d'empreinte	max.						0.75	0.90	1.00	1.20	1.35	1.60	2.00	2.60	
	min.						0.60	0.75	0.80	0.95	1.10	1.30	1.70	2.20	
largeur d'empreinte	m~						1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76	

Tête: tête champignon
 Empreinte: TORX PLUS®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête



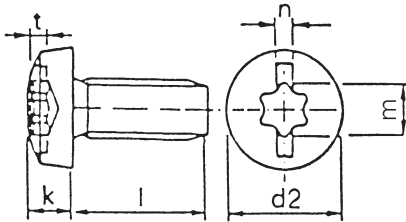
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

La géométrie de la tête peut varier
 (en fonction des dimensions)

diamètre nominal							M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête														
diamètre d2	max.						5.00	5.70	6.60	8.50	9.50	11.50	14.00	18.50
	min.						4.70	5.40	6.24	8.14	9.14	11.07	13.57	17.98
hauteur k	max.						1.40	1.70	2.00	2.40	2.80	3.20	3.84	5.04
	min.						1.15	1.30	1.60	2.00	2.40	2.80	3.36	4.56
Empreinte														
TORX PLUS® -taille							6IP	8IP	10IP	15IP	20IP	25IP	30IP	40IP
profondeur d'empreinte	max.						0.70	0.86	1.02	1.21	1.42	1.63	2.02	2.70
	min.						0.60	0.69	0.82	1.97	1.14	1.31	1.63	2.30
largeur d'empreinte	m~						1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76

Tête: DIN 7985
 Empreinte: TORX® - Fente
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête

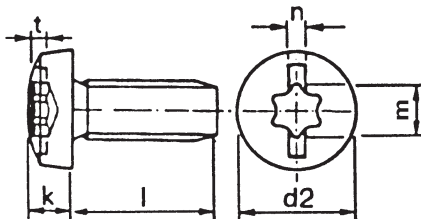
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>										<i>M2</i>	<i>M2.5</i>	<i>M3</i>	<i>M3.5</i>	<i>M4</i>	<i>M5</i>	<i>M6</i>	<i>M8</i>	
tête																		
diamètre d2	max. min.									4.00 3.70	5.00 4.70	6.00 5.70	7.00 6.64	8.00 7.64	10.00 9.64	12.00 11.57	16.00 15.57	
hauteur k	max. min.									1.72 1.48	2.12 1.88	2.52 2.28	2.82 2.58	3.25 2.95	3.95 3.65	4.75 4.45	6.15 5.85	
Empreinte																		
TORX®-taille										T7	T8	T10	T15	T20	T25	T30	T40	
profondeur d'empreinte	max. min.									0.89 0.76	1.15 1.02	1.40 1.14	1.40 1.14	1.78 1.40	2.16 1.78	2.54 2.16	3.05 2.67	
largeur d'empreinte	m~									2.10	2.34	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76	
largeur de fente n	min.									0.58	0.68	0.88	0.99	1.14	1.27	1.62	1.82	
prof. de fente t	min.									0.63	0.68	0.93	0.93	1.27	1.57	1.90	2.31	
longueur de fente env.										3.50	3.90	4.80	5.40	6.40	8.40	9.50	11.50	

Tête:
 Empreinte:
 Géométrie de filetage:
 Conditions techniques:

DIN - ISO 7045
 TORX®-Fente
 suivant SN00
 suivant DIN 267
 Contrôle de fragilisation hydrogène

Dimensions de tête

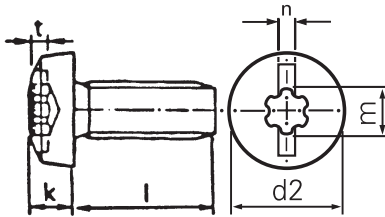
Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
 TAPTITE® II
 DUO-TAPTITE®
 EXTRUDE-TITE®
 REMFORM® "F"
 POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>							<i>M2</i>	<i>M2.5</i>	<i>M3</i>	<i>M3.5</i>	<i>M4</i>	<i>M5</i>	<i>M6</i>	<i>M8</i>
tête														
diamètre d2	max. min.						4.00 3.70	5.00 4.70	5.60 5.30	7.00 6.64	8.00 7.64	9.50 9.14	12.00 11.57	16.00 15.57
hauteur k	max. min.						1.60 1.46	2.10 1.96	2.40 2.26	2.60 2.46	3.10 2.92	3.70 3.52	4.60 4.30	6.00 5.70
Empreinte														
TORX®-taille							T7	T8	T10	T15	T20	T25	T30	T40
profondeur d'empreinte	max. min.						0.89 0.76	1.15 1.02	1.40 1.14	1.40 1.14	1.78 1.40	2.16 1.78	2.54 2.16	3.05 2.67
largeur d'empreinte	m~						2.10	2.34	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76
largeur de fente n	min.						0.58	0.68	0.88	0.99	1.14	1.27	1.62	1.82
prof. de fente t	min.						0.63	0.68	0.93	0.93	1.27	1.57	1.90	2.31
longueur de fente env.							3.50	3.90	4.80	5.40	6.40	7.40	9.50	11.50

Tête:
Empreinte:
Géométrie de filetage:
Conditions techniques:

DIN-ISO 7045
TORX PLUS®-Fente
suivant SN00
suivant DIN 267
Contrôle de fragilisation hydrogène

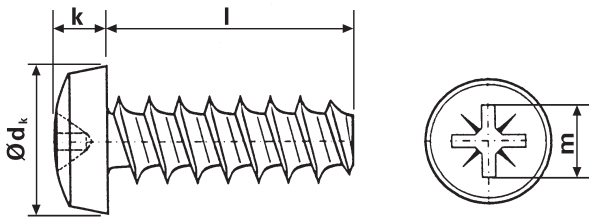
Dimensions de tête

Valable pour les géométries de filetage:

TAPTITE 2000®
TAPTITE® II
DUO-TAPTITE®
EXTRUDE-TITE®
REMFORM® "F"
POWERLOK®

<i>diamètre nominal</i>							M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8
tête														
diamètre d2	max. min.						4.00 3.70	5.00 4.70	5.60 5.30	7.00 6.64	8.00 7.64	9.50 9.14	12.00 11.57	16.00 15.57
hauteur k	max. min.						1.60 1.46	2.10 1.96	2.40 2.26	2.60 2.46	3.10 2.92	3.70 3.52	4.60 4.30	6.00 5.70
Empreinte														
TORX PLUS®-taille							6IP	8IP	10IP	15IP	20IP	25IP	30IP	40IP
profondeur d'empreinte	max. min.						0.82 0.70	1.20 1.00	1.40 1.20	1.60 1.30	1.85 1.60	2.15 1.85	2.65 2.30	3.20 2.85
largeur d'empreinte	m~						1.75	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52	5.61	6.76
largeur de fente n	min.						0.40	0.55	0.70	0.80	0.90	1.05	1.30	1.60
prof. de fente t	min.						0.55	0.73	0.85	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80
longueur de fente env.							2.90	3.90	4.80	5.40	6.40	7.40	9.50	11.80

Tête: tête cylindrique bombée large
 Empreinte: cruciforme Z suivant DIN 7962-Z, cruciforme caméra suivant JCIS 8-70
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

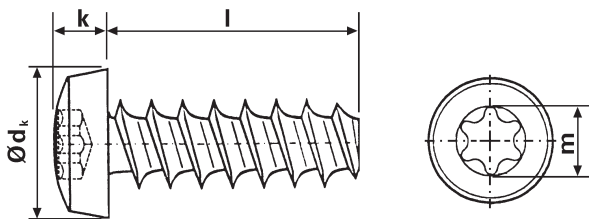
Dimensions de tête

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 d_k	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

Tête: tête cylindrique bombée large
 Empreinte: TORX
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête

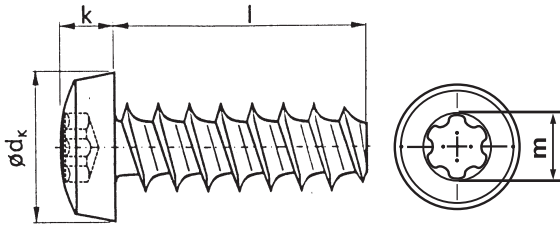
Valable pour les géométries de filetage:

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															
TORX-taille		*	*	T5	T6	T6	T8	T8	T8	T10	T10	T20	T20	T30	T30
profondeur d'empreinte	max.	*	*	0.60	0.70	0.70	0.90	0.90	0.90	1.20	1.30	1.60	1.80	1.80	2.40
	min.	*	*	0.50	0.60	0.60	0.75	0.75	0.75	1.00	1.10	1.30	1.50	1.50	2.00
largeur d'empreinte	m~	*	*	1.50	1.80	1.80	2.40	2.40	2.40	2.80	2.80	3.95	3.95	5.60	5.60

* sur demande

Tête: tête cylindrique bombée large
 Empreinte: TORX PLUS®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête

Valable pour les géométries de filetage:

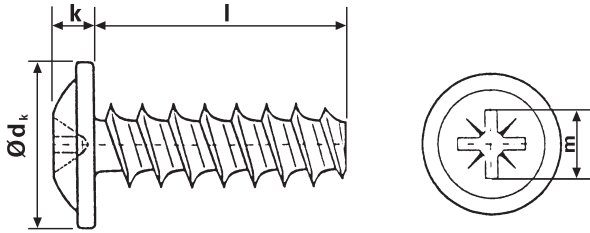
REMFORM®

diamètre nominal		Ø1	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															
TORX PLUS®-taille		*	*	5IP	6IP	6IP	8IP	8IP	8IP	10IP	10IP	20IP	20IP	30IP	30IP
profondeur	max.	*	*	0.61	0.70	0.70	0.90	1.90	0.90	1.20	1.30	1.60	1.80	1.80	2.40
d'empreinte	min.	*	*	0.51	0.60	0.60	0.75	0.75	0.75	1.00	1.10	1.30	1.50	1.50	2.00
largeur	m~	*	*	1.50	1.80	1.80	2.40	2.40	2.40	2.80	2.80	3.95	3.95	5.60	5.60
d'empreinte															

* sur demande

Tête: tête champignon
 Empreinte: cruciforme Z suivant DIN 7962-Z, cruciforme caméra suivant JCIS 8-70
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête



Valable pour les géométries de filetage:

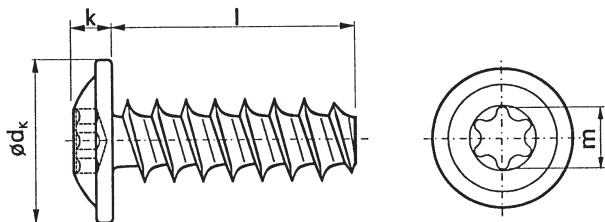
REMFORM®

La géométrie de la tête peut varier
 (en fonction des dimensions)

diamètre nominal		Ø1	Ø1.2	Ø1.4	Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8
tête															
diamètre dk	max.	2.10	2.50	2.80	3.30	3.70	4.00	4.50	5.00	6.00	7.00	8.00	10.00	12.00	16.00
	min.	1.90	2.30	2.60	3.00	3.40	3.70	4.20	4.70	5.70	6.64	7.64	9.64	11.57	15.57
hauteur k	max.	0.60	0.80	1.00	1.10	1.25	1.40	1.60	1.80	2.10	2.40	2.50	3.20	4.00	4.70
	min.	0.50	0.70	0.90	0.95	1.10	1.20	1.40	1.60	1.90	2.20	2.20	2.90	3.70	4.30
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	0.80	0.90	1.10	1.20	1.25	1.57	1.40	1.80	2.40	2.75	3.50
	min.	0.35	0.45	0.50	0.55	0.65	0.85	0.95	1.00	1.30	1.10	1.50	2.00	2.30	3.05
largeur d'empreinte	m~	1.10	1.30	1.50	1.70	1.70	1.90	2.20	2.60	2.80	3.80	4.20	4.70	6.30	8.80

Tête: tête champignon
 Empreinte: TORX®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête



Valable pour les géométries de filetage:

REMFORM®

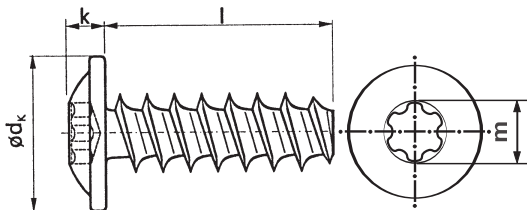
La géométrie de la tête peut varier
 (en fonction des dimensions)

diamètre nominal		Ø1	Ø1.2	Ø1.4	Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8
tête															
diamètre dk	max.	2.10	2.50	2.80	3.30	3.70	4.00	4.50	5.00	6.00	7.00	8.00	10.00	12.00	16.00
	min.	1.90	2.30	2.60	3.00	3.40	3.70	4.20	4.70	5.70	6.64	7.64	9.64	11.57	15.57
hauteur k	max.	0.60	0.80	1.00	1.10	1.25	1.40	1.60	1.80	2.10	2.40	2.50	3.20	4.00	4.70
	min.	0.50	0.70	0.90	0.95	1.10	1.20	1.40	1.60	1.90	2.20	2.20	2.90	3.70	4.30
Empreinte TORX®-taille		*	*	T5	T6	T6	T8	T8	T8	T10	T10	T20	T20	T30	T30
profondeur d'empreinte	max.	*	*	0.60	0.65	0.70	0.90	0.90	0.90	1.20	1.30	1.35	1.70	2.00	2.40
	min.	*	*	0.50	0.55	0.60	0.75	0.75	0.75	1.00	1.10	1.10	1.40	1.70	2.00
largeur d'empreinte	m~	*	*	1.50	1.80	1.80	2.40	2.40	2.40	2.80	2.80	3.95	3.95	5.60	5.60

* sur demande

Tête: tête champignon
 Empreinte: TORX PLUS®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête



Valable pour les géométries de filetage:

REMFORM®

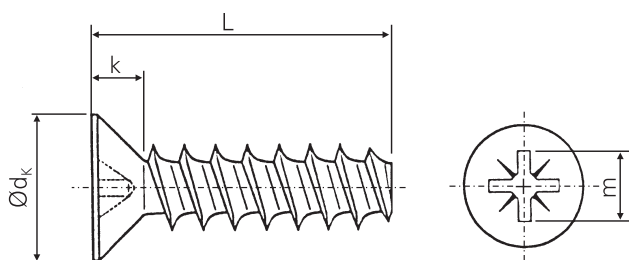
La géométrie de la tête peut varier
 (en fonction des dimensions)

diamètre nominal		Ø1	Ø1.2	Ø1.4	Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8
tête															
diamètre dk	max.	2.10	2.50	2.80	3.30	3.70	4.00	4.50	5.00	6.00	7.00	8.00	10.00	12.00	16.00
	min.	1.90	2.30	2.60	3.00	3.40	3.70	4.20	4.70	5.70	6.64	7.64	9.64	11.57	15.57
hauteur k	max.	0.60	0.80	1.00	1.10	1.25	1.40	1.60	1.80	2.10	2.40	2.50	3.20	4.00	4.70
	min.	0.50	0.70	0.90	0.95	1.10	1.20	1.40	1.60	1.90	2.20	2.20	2.90	3.70	4.30
Empreinte															
TORX PLUS®-taille		*	*	6IP	6IP	6IP	8IP	8IP	8IP	10IP	10IP	20IP	20IP	30IP	30IP
profondeur d'empreinte	max.	*	*	0.60	0.70	0.70	0.90	0.90	0.90	1.20	1.30	1.35	1.70	2.00	2.40
	min.	*	*	0.50	0.60	0.60	0.70	0.70	0.70	1.00	1.10	1.10	1.40	1.70	2.00
largeur d'empreinte	m~	*	*	1.50	1.80	1.80	2.40	2.40	2.40	2.80	2.80	3.95	3.95	5.60	5.60

* sur demande

Tête: tête fraisée
 Empreinte: cruciforme Z suivant DIN 7962-Z, cruciforme caméra suivant JCIS 8-70
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête



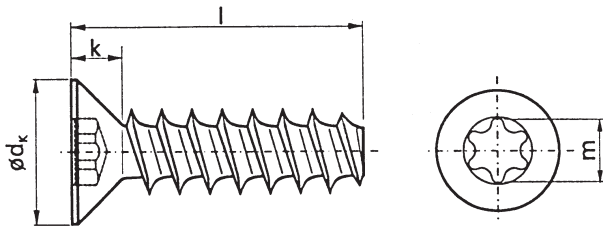
Valable pour les géométries de filetage:

REMFORM®

diamètre nominal		Ø1	Ø1.2	Ø1.4	Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8
tête															
diamètre dk	max.	1.80	2.10	2.50	2.90	3.30	3.80	4.20	4.70	5.50	7.30	8.40	9.30	11.30	15.80
	min.	1.70	2.00	2.35	2.70	3.00	3.50	3.90	4.40	5.20	6.90	8.00	8.90	10.90	15.40
hauteur k	max.	0.50	0.60	0.80	1.00	1.20	1.44	1.60	1.80	1.98	2.75	3.15	3.25	3.95	5.35
Empreinte															
taille		K00	K00	K0	Z0	Z0	Z0	Z1	Z1	Z1	Z2	Z2	Z2	Z3	Z3
profondeur d'empreinte	max.	0.55	0.65	0.75	1.14	1.14	1.20	1.50	1.75	2.00	2.20	2.50	3.05	3.45	3.45
	min.	0.40	0.45	0.55	0.89	0.89	0.95	1.20	1.45	1.60	1.75	2.05	2.60	3.00	3.00
largeur d'empreinte	m~	0.95	1.00	1.50	1.80	1.80	2.00	2.50	3.00	3.20	4.30	4.60	5.10	6.80	6.80

Tête: tête fraisée
 Empreinte: TORX®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête



Valable pour les géométries de filetage:

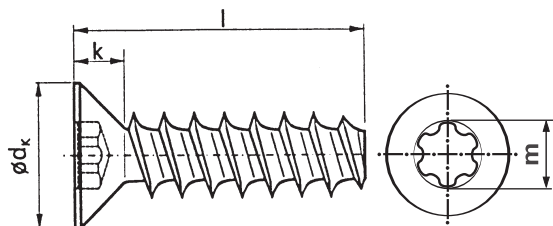
REMFORM®

diamètre nominal		Ø1	Ø1.2	Ø1.4	Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8
tête															
diamètre dk	max.	1.80	2.10	2.50	2.90	3.30	3.80	4.20	4.70	5.50	7.30	8.40	9.30	11.30	15.80
	min.	1.70	2.00	2.35	2.70	3.00	3.50	3.90	4.40	5.20	6.90	8.00	8.90	10.90	15.40
hauteur k	max.	0.50	0.60	0.80	1.00	1.20	1.44	1.60	1.80	1.98	2.75	3.15	3.25	3.95	5.35
Empreinte															
TORX®-taille		*	*	*	T5	T6	T6	T8	T8	T10	T10	T20	T20	T30	T30
profondeur d'empreinte	max.	*	*	*	0.50	0.60	0.70	0.90	0.90	1.00	1.20	1.50	1.60	1.80	2.40
	min.	*	*	*	0.40	0.50	0.60	0.70	0.70	0.80	1.00	1.20	1.30	1.50	2.00
largeur d'empreinte	m~	*	*	*	1.50	1.80	1.80	2.40	2.40	2.80	2.80	3.95	3.95	5.60	5.60

* sur demande

Tête: tête fraisée
 Empreinte: TORX PLUS®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête



Valable pour les géométries de filetage:

REMFORM®

diamètre nominal		Ø1	Ø1.2	Ø1.4	Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8
tête															
diamètre dk	max.	1.80	2.10	2.50	2.90	3.30	3.80	4.20	4.70	5.50	7.30	8.40	9.30	11.30	15.80
	min.	1.70	2.00	2.35	2.70	3.00	3.50	3.90	4.40	5.20	6.90	8.00	8.90	10.90	15.40
hauteur k	max.	0.50	0.60	0.80	1.00	1.20	1.44	1.60	1.80	1.98	2.75	3.15	3.25	3.95	5.35
Empreinte															
TORX PLUS®-taille		*	*	*	5IP	6IP	6IP	8IP	8IP	10IP	10IP	20IP	20IP	30IP	30IP
profondeur	max.				0.50	0.60	0.70	0.90	0.90	1.00	1.20	1.50	1.60	1.80	2.40
d'empreinte	min.				0.40	0.50	0.60	0.70	0.70	0.80	1.00	1.20	1.30	1.50	2.00
largeur	m~				1.40	1.80	1.80	2.40	2.40	2.80	2.80	3.95	3.95	5.60	5.60
d'empreinte															

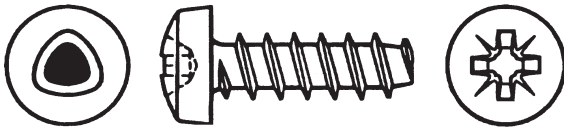
* sur demande

Tête: suivant DIN 7985 (tête réduite)
 Empreinte: suivant DIN 7962-Z
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête

Valable pour les géométries de filetage:

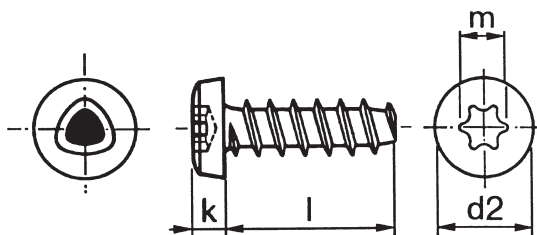
PLASTITE® 45°



<i>diamètre nominal</i>		Ø2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6		
tête										
diamètre d2	max. min.	3.20 2.90	4.00 3.70	5.00 4.70	6.00 5.70	7.00 6.64	8.00 7.64	10.00 9.64		
hauteur k	max. min.	1.42 1.18	1.72 1.48	2.12 1.88	2.52 2.28	2.82 2.58	3.25 2.95	3.95 3.65		
Empreinte										
taille		Z0	Z1	Z1	Z1	Z2	Z2	Z2		
profondeur d'empreinte	max. min.	1.17 0.92	1.35 1.10	1.52 1.27	1.93 1.68	2.11 1.65	2.36 1.90	3.10 2.64		
largeur d'empreinte	m~	1.80	2.40	2.60	3.00	4.00	4.30	5.00		

Pour une nouvelle application, nous vous recommandons la vis REMFORM®.

Tête: suivant DIN 7985 (tête réduite)
 Empreinte: TORX®
 Géométrie de filetage: suivant SN00
 Conditions techniques: suivant DIN 267

Dimensions de tête

Valable pour les géométries de filetage:

PLASTITE® 45°

diamètre nominal								Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6		
tête															
diamètre d2	max.							4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	10.00		
	min.							3.70	4.70	5.70	6.64	7.64	9.64		
hauteur k	max.							1.72	2.12	2.52	2.82	3.25	3.95		
	min.							1.48	1.88	2.28	2.58	2.95	3.65		
Empreinte															
TORX®-taille								T6	T8	T10	T15	T20	T25		
profondeur d'empreinte	max.							0.75	1.00	1.30	1.50	1.80	2.00		
	min.							0.60	0.90	1.10	1.20	1.50	1.60		
largeur d'empreinte	m~							1.80	2.39	2.82	3.35	3.94	4.52		

Pour une nouvelle application, nous vous recommandons la vis REMFORM®.

Normes

Vis autoformeuses pour métaux

TAPTITE 2000[®]

TAPTITE[®] II

DUO-TAPTITE[®]

EXTRUDE-TITE[®]

REMFORM[®] "F"

POWERLOK[®]

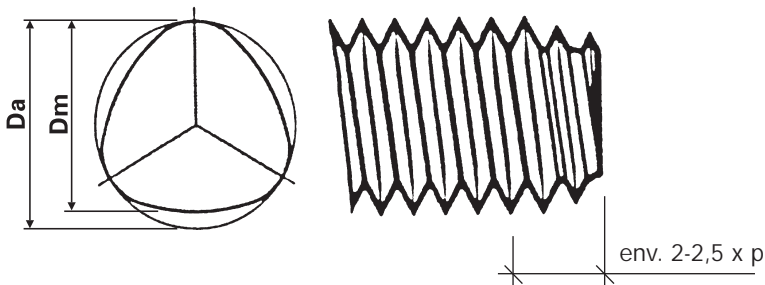
Vis autoformeuses pour matières plastiques

REMFORM[®]

PLASTITE[®] 45°

Vis autoformeuse: suivant DIN 7500 / EN/ISO 7085
 Matière: acier
 Dureté: en surface: min. 450 HV
 à cœur: 300 - 350 HV
 contrôle de fragilisation hydrogène

Dimension du filetage



diamètre nominal	M1	M1.2	M1.4	M1.6		M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	M10				
pas p				0.35		0.40	0.45	0.50	0.60	0.70	0.80	1.00	1.25	1.50				
Diamètre circonscrit Da* max. min.				1.61 1.53		2.01 1.93	2.52 2.43	3.02 2.93	3.52 3.42	4.02 3.92	5.02 4.91	6.03 5.90	8.03 7.87	10.03 9.85				
Diamètre trilobé Dm* max. min.				1.57 1.49		1.96 1.88	2.46 2.37	2.96 2.87	3.45 3.35	3.93 3.83	4.92 4.81	5.91 5.78	7.87 7.71	9.84 9.66				
Longueur Tolérance js 15					de 3.00	jusqu'à 3.00 +/- 0.20	de 6.00	jusqu'à 6.00 +/- 0.24	de 10.00	jusqu'à 10.00 +/- 0.29	de 18.00	jusqu'à 18.00 +/- 0.35	de 30.00	jusqu'à 30.00 +/- 0.42	de 50.00	jusqu'à 50.00 +/- 0.50	de 80.00	jusqu'à 80.00 +/- 0.60

Les 2 - 2,5 premiers filets sont coniques et favorisent l'amorçage. (Version SP™)

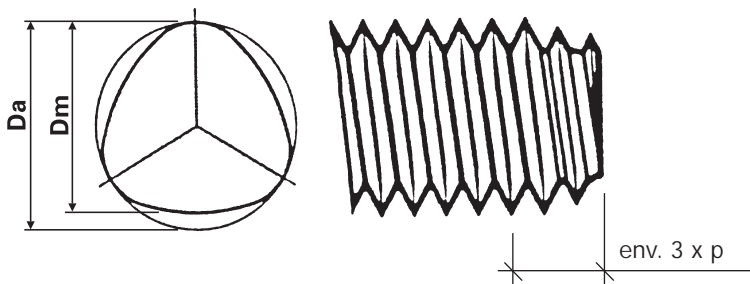
Le diamètre circonscrit Da du filetage est la référence pour la taille du taraudage autoformé.

Celui-ci devra être mesuré au mini à 4 pas à partir de la tête ou à 6 pas à partir de la pointe.
 Le diamètre trilobé Dm n'a qu'une influence secondaire sur le taraudage obtenu.

* Cotes dimensionnelles du filet sans revêtement de surface

Vis autoformeuse: suivant DIN 7500 / EN/ISO 7085
 Matière: acier
 Dureté: en surface: min. 450 HV
 à coeur: 300 - 350 HV
 contrôle de fragilisation hydrogène

Dimension du filetage



diamètre nominal	M1	M1.2	M1.4	M1.6		M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	M10	
pas p			0.30	0.35		0.40	0.45	0.50	0.60	0.70	0.80	1.00	1.25	1.50	
Diamètre circonscrit Da* max. min.			1.45 1.40	1.66 1.60		2.06 2.00	2.57 2.50	3.07 3.00	3.58 3.50	4.08 4.00	5.09 5.00	6.10 6.00	8.13 8.00	10.15 10.00	
Diamètre trilobé Dm* max. min.			1.40 1.35	1.59 1.53		1.98 1.92	2.48 2.41	2.97 2.90	3.46 3.38	3.94 3.86	4.93 4.84	5.90 5.80	7.88 7.75	9.85 9.70	
Longueur Tolérance js 15						de 3.00	de 6.00	de 10.00	de 18.00	de 30.00	de 50.00				
						jusqu'à 3.00	jusqu'à 6.00	jusqu'à 10.00	jusqu'à 18.00	jusqu'à 30.00	jusqu'à 50.00				
						+/- 0.20	+/- 0.24	+/- 0.29	+/- 0.35	+/- 0.42	+/- 0.50				
						+/- 0.20	+/- 0.24	+/- 0.29	+/- 0.35	+/- 0.42	+/- 0.50				
						+/- 0.29	+/- 0.35	+/- 0.42	+/- 0.50	+/- 0.60					
						+/- 0.35	+/- 0.42	+/- 0.50	+/- 0.60						
						+/- 0.42	+/- 0.50	+/- 0.60							
						+/- 0.50	+/- 0.60								
						+/- 0.60									

Les 3 premiers filets sont coniques et favorisent l'amorçage.

Le diamètre circonscrit Da du filetage est la référence pour la taille du taraudage autoformé.

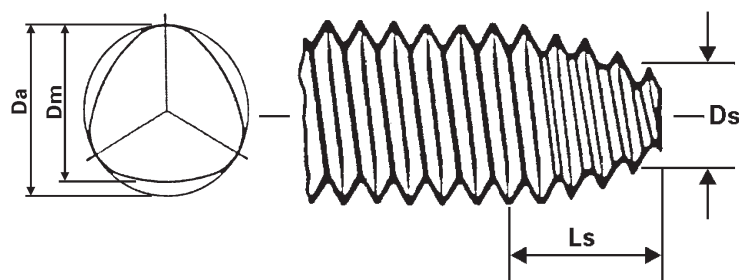
Celui-ci devra être mesuré au mini à 4 pas à partir de la tête ou à 6 pas à partir de la pointe.
 Le diamètre trilobé Dm n'a qu'une influence secondaire sur le taraudage obtenu.

Le taraudage réalisé par la vis autoformeuse doit permettre le vissage d'une vis métrique ISO tolérance 6h, ceci de façon manuelle.

* Cotes dimensionnelles du filet sans revêtement de surface

Vis autoformeuse: pour tôle mince
 Matière: acier
 Dureté: en surface: min. 450 HV
 à cœur: 300 - 350 HV
 contrôle de fragilisation hydrogène

Dimension du filetage



diamètre nominal							M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	M10
pas p							0.45	0.50	0.60	0.70	0.80	1.00	1.25	1.50
Diamètre circonscrit Da* max. min.							2.57 2.50	3.07 3.00	3.58 3.50	4.08 4.00	5.09 5.00	6.10 6.00	8.13 8.00	10.15 10.00
Diamètre trilobé Dm* max. min.							2.52	3.02	3.52	4.01	5.01	6.00	8.00	10.00
diam. pointe Ds max. longueur pointe Ls env.							1.00 2.50	1.30 2.80	1.45 3.30	1.60 3.90	2.25 4.40	2.55 5.50	3.70 6.90	4.80 8.30
Longueur Tolérance js 15	jusqu'à 25.00 +/- 0.80 à partir de 25.00 +/- 1.30													

Le diamètre circonscrit Da du filetage est la référence pour la taille du taraudage autoformé.

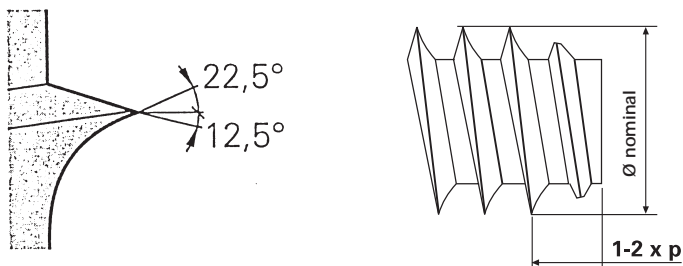
Celui-ci devra être mesuré au mini à 4 pas à partir de la tête ou à 6 pas à partir de la pointe.
 Le diamètre trilobé Dm n'a qu'une influence secondaire sur le taraudage obtenu.

Le taraudage réalisé par la vis autoformeuse doit permettre le vissage d'une vis métrique ISO tolérance 6h, ceci de façon manuelle.

* Cotes dimensionnelles du filet sans revêtement de surface

Vis autoformeuse: pour thermoplastiques hautement renforcés en fibre de verre et métaux légers
 Qualité: 10.9

Dimension du filetage



diamètre nominal					Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10
pas p					0.50	0.55	0.60	0.64	0.70	0.80	0.95	1.05	1.25	1.40	1.75	2.25
Ø-nominal *	max.				1.70	1.90	2.10	2.30	2.60	3.10	3.60	4.10	5.15	6.15	8.15	10.15
	min.				1.60	1.80	2.00	2.20	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	8.00	10.00
Longueur		jusqu'à 6.00 +/- 0.25														
Tolérance		de 6.00 jusqu'à 13.00 +/- 0.30														
js 15		de 13.00 jusqu'à 25.00 +/- 0.50														
		de 25.00 +/- 0.80														

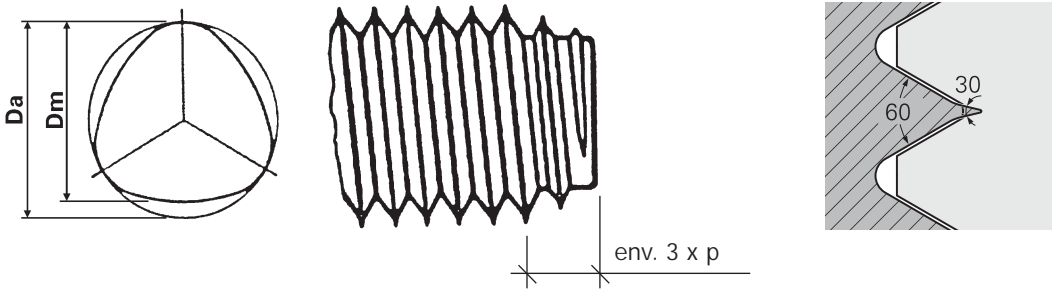
Le diamètre nominal du filetage est la référence pour la taille du taraudage autoformé.

Les 2 premiers filets sont coniques et favorisent l'amorçage du vissage.

* Cotes dimensionnelles du filet sans revêtement de surface

Matière: acier
 Dureté: en surface: min. 450 HV
 à cœur: 300 - 350 HV
 contrôle de fragilisation hydrogène

Dimension du filetage



diamètre nominal									M3.5	M4	M5	M6	M8	M10	M12
pas p									0.60	0.70	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75
Diamètre circonscrit Da *	max.								3.67	4.23	5.26	6.30	8.35	10.40	12.45
	min.								3.57	4.08	5.11	6.15	8.20	10.25	12.30
Diamètre trilobé Dm *	max.								3.55	4.09	5.10	6.10	8.10	10.10	12.10
	min.								3.40	3.94	4.95	5.95	7.95	9.95	11.95

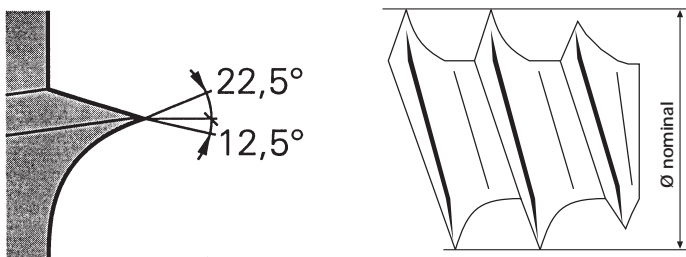
Les 3 premiers filets sont coniques.

* Cotes dimensionnelles du filet sans revêtement de surface

Vis autoformeuse:
Qualité:

pour plastique
9.8

Dimension du filetage



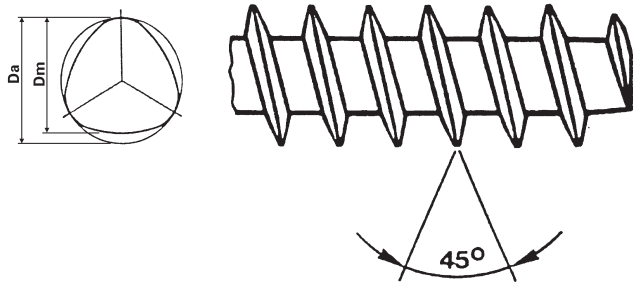
diamètre nominal	Ø1	Ø1.2	Ø1.4	Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	
pas p	0.55	0.65	0.75	0.85	0.85	1.00	1.05	1.15	1.35	1.55	1.75	2.25	2.65	3.50	
Ø-nominal *	max.	1.05	1.25	1.45	1.65	1.90	2.30	2.60	3.10	3.60	4.10	5.15	6.15	8.15	
	min.	1.00	1.20	1.40	1.60	1.80	2.00	2.20	2.50	3.00	3.50	4.00	5.00	6.00	8.00
Longueur							jusqu'à 6.00		+/- 0.30						
					de 6.00		jusqu'à 13.00		+/- 0.40						
					de 13.00		jusqu'à 25.00		+/- 0.60						
					de 25.00				+/- 1.00						

Le diamètre nominal du filetage est la référence pour la taille du taraudage autoformé.

* Cotes dimensionnelles du filet sans revêtement de surface

Vis autoformeuse: pour plastique
 Matière: acier
 Dureté: en surface: min. 450 HV
 à coeur: 300 - 350 HV

Dimension du filetage



diamètre nominal			Ø1.4	Ø1.6	Ø1.8	Ø2	Ø2.2	Ø2.5	Ø3	Ø3.5	Ø4	Ø5	Ø6		
pas p			0.80	1.00	1.15	1.35	1.35	1.40	1.50	1.65	1.75	2.20	2.50		
Diamètre circonscrit Da *	max.		1.44	1.64	1.84	2.04	2.22	2.53	3.04	3.54	4.04	5.04	6.04		
	min.		1.34	1.54	1.74	1.94	2.12	2.43	2.94	3.42	3.92	4.92	5.92		
Diamètre trilobé Dm *	max.		1.39	1.59	1.79	1.99	2.14	2.49	2.99	3.45	3.94	4.94	5.93		
	min.		1.29	1.49	1.69	1.89	2.04	2.39	2.89	3.36	3.82	4.82	5.81		

Pour une nouvelle application, nous vous recommandons la vis REMFORM®.

Le diamètre circonscrit Da est la référence pour la taille du taraudage autoformé.

Celui-ci devra être mesuré au mini à 2 pas à partir de la tête ou à 3 pas à partir de la pointe.
 Le diamètre trilobé Dm n'a qu'une influence secondaire sur le taraudage obtenu.

* Cotes dimensionnelles du filet sans revêtement de surface