

Désignation :

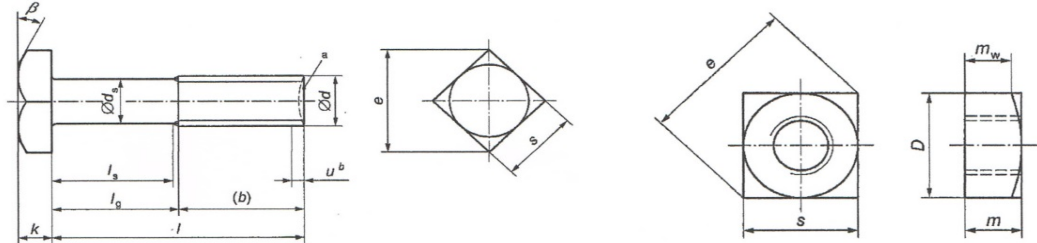
BOULON DE CHARPENTE

Référence normative

NF E25-803 + CE Déclaration N° 5

Légende

$\beta = 15^\circ \text{ à } 30^\circ$
^a extrémité sans exigence particulière
^b 2P max de filet incomplet



Valeurs dimensionnelles

Dimensions en millimètres

VIS

Diamètre nominal de filetage, d	M5	M6	(M7)	M8	M10	M12	(M14)	
P^a	0,8	1	1	1,25	1,5	1,75	2	
a	max.	2,4	3,0	3,0	4,0	4,5	6,0	
	min.	0,80	1,00	1,00	1,25	1,50	2,00	
b réf.	^b	16	18	20	22	26	34	
	^c	22	24	26	28	32	40	
	^d	35	37	39	41	45	53	
	^e	6,0	7,2	8,2	10,2	12,2	14,7	
d_a	max.	6,0	7,2	8,2	10,2	12,2	14,7	
d_s (tige normale $\approx d$)	nom.	5	6	7	8	10	14	
	min.	4,52	5,52	6,42	7,42	9,42	13,30	
d_s (tige réduite $\approx d_2$) ^e	\approx	4,4	5,3	6,3	7,1	8,9	12,5	
e^f	min.	9,9	12,5	13,7	16,3	21,5	27,5	
	nom.	3,5	4,0	4,6	5,3	6,4	8,8	
k	max.	3,88	4,38	4,98	5,68	6,85	9,25	
	min.	3,13	3,63	4,23	4,93	5,95	8,35	
	k_{w8}	min.	2,19	2,54	2,95	3,45	4,17	5,85
r	min.	0,20	0,25	0,25	0,40	0,40	0,60	
s	nom.=max.	8	10	11	13	17	22	
	min.	7,64	9,64	10,57	12,57	16,57	21,16	
Diamètre nominal de filetage, d	M16	(M18)	M20	(M22)	M24	(M27)	M30	
P^a	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	
a	max.	6,0	7,5	7,5	7,5	9,0	9,0	10,5
	min.	2,0	2,5	2,5	2,5	3,0	3,0	3,5
b réf.	^b	38	42	46	50	54	60	66
	^c	44	48	52	56	60	66	72
	^d	57	61	65	69	73	79	85
	^e	18,7	21,2	24,4	26,4	28,4	32,4	35,4
d_a	max.	18,7	21,2	24,4	26,4	28,4	32,4	
d_s (tige normale $\approx d$)	nom.	16	18	20	22	24	27	
	min.	15,30	17,30	19,16	21,16	23,16	26,16	
d_s (tige réduite $\approx d_2$) ^e	\approx	14,5	16,2	18,2	20,2	21,8	24,8	
e^f	min.	30,1	34,0	37,9	40,3	45,5	52,0	
	nom.	10,0	11,5	12,5	14,0	15,0	17,0	
k	max.	10,75	12,40	13,40	14,90	15,90	17,90	
	min.	9,25	10,60	11,60	13,10	14,10	16,10	
	k_{w8}	min.	6,48	7,42	8,12	9,17	9,87	11,27
r	min.	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1,0	
s	nom.=max.	24	27	30	32	36	41	
	min.	23,16	26,16	29,16	31	35	40	

NOTE Les diamètres entre parenthèse sont non-préférentiels.

^a P est le pas du filetage.

^b Pour les longueurs $l_{nom} \leq 125$ mm.

^c Pour les longueurs $125 \text{ mm} < l_{nom} \leq 200$ mm.

^d Pour les longueurs $l_{nom} > 200$ mm.

^e Pour la tige réduite, une augmentation du diamètre d_s jusqu'au diamètre d est permise sur une longueur maximale de $0,5 d$ max. sous tête.

^f e min. = $1,3 s$ min.

^g $k_{w \min} = 0,7 k_{\min}$.



Descriptif technique produit

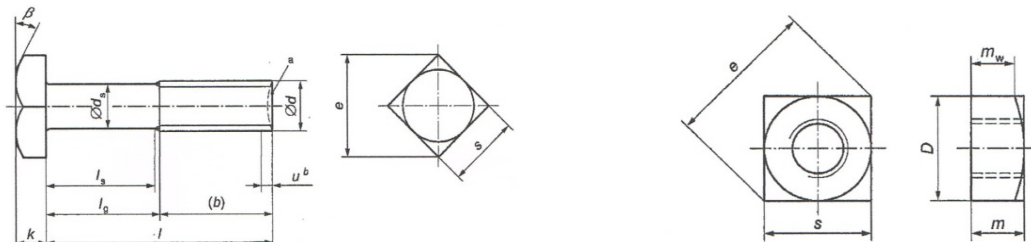
Date création	11/19
Modification	
Version	1

Désignation : BOULON DE CHARPENTE

Référence normative NF E25-803 + CE Déclaration N° 5

Légende

- $\beta = 15^\circ \text{ à } 30^\circ$
- ^a extrémité sans exigence particulière
- ^b 2P max de filet incomplet



Valeurs dimensionnelles

VIS

Diamètre nominal de filetage, d			Dimensions en millimètres													
			M5		M6		(M7)		M8		M10		M12		(M14)	
l			l _s et l _s ^{a,b}													
nom.	min.	max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.
10	9,25	10,75														
12	11,10	12,90														
16	15,10	16,90														
20	18,95	21,05														
25	23,95	26,05	5	9												
30	28,95	31,05	10	14	7	12										
35	33,75	36,25	15	19	12	17	10	15								
40	38,75	41,25	20	24	17	22	15	20	11,75	18						
45	43,75	46,25	25	29	22	27	20	25	16,75	23	11,5	19				
50	48,75	51,25	30	34	27	32	25	30	21,75	28	16,5	24				
55	53,50	56,50			32	37	30	35	26,75	33	21,5	29	16,25	25		
60	58,50	61,50			37	42	35	40	31,75	38	26,5	34	21,25	30	16	26
65	63,50	66,50					40	45	36,75	43	31,5	39	26,25	35	21	31
70	68,50	71,50					45	50	41,75	48	36,5	44	31,25	40	26	36
80	78,50	81,50							51,75	58	46,5	54	41,25	50	36	46
90	88,25	91,75									56,5	64	51,25	60	46	56
100	98,25	101,75									66,5	74	61,25	70	56	66
110	108,25	111,75											71,25	80	66	76
120	118,25	121,75											81,25	90	76	86
130	128,0	132,0													80	90
140	138,0	142,0													90	100
Diamètre nominal de filetage, d			M16		(M18)		M20		(M22)		M24		(M27)		M30	
l			l _s et l _s ^{a,b}													
nom.	min.	max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.	l _s min.	l _s max.
30	28,95	31,05														
35	33,75	36,25														
40	38,75	41,25														
45	43,75	46,25														
50	48,75	51,25														
55	53,50	56,50														
60	58,50	61,50														
65	63,50	66,50	17	27												
70	68,50	71,50	22	32												
80	78,50	81,50	32	42	25,5	38	21,5	34								
90	88,25	91,75	42	52	35,5	48	31,5	44	27,5	40						
100	98,25	101,75	52	62	45,5	58	41,5	54	37,5	50	31	46				
110	108,25	111,75	62	72	55,5	68	51,5	64	47,5	60	41	56	35	50		
120	118,25	121,75	72	82	65,5	78	61,5	74	57,5	70	51	66	45	60	36,5	54
130	128,0	132,0	76	86	69,5	82	65,5	78	61,5	74	55	70	49	64	40,5	58
140	138,0	142,0	86	96	79,5	92	75,5	88	71,5	84	65	80	59	74	50,5	68
150	148,0	152,0	96	106	89,5	102	85,5	98	81,5	94	75	90	69	84	60,5	78
160	156,0	164,0	106	116	99,5	112	95,5	108	91,5	104	85	100	79	94	70,5	88
180	176,0	184,0			119,5	132	115,5	128	111,5	124	105	120	99	114	90,5	108
200	195,4	204,6					135,5	148	131,5	144	125	140	119	134	110,5	128
220	215,4	224,6							138,5	151	132	147	126	141	117,5	135
240	235,4	244,6									152	167	146	161	137,5	155
260	254,8	265,2											166	181	157,5	175
280	274,8	285,2													177,5	195
300	294,8	305,2													197,5	215

^a Les longueurs normalisées figurent entre les deux traits pleins en escalier.

^b Les vis situées entre le trait mixte en escalier et le trait plein inférieur en escalier peuvent être entièrement fileté, ou partiellement fileté avec l_s max = l_s nom - b et l_s min = l_s nom - 5 P.

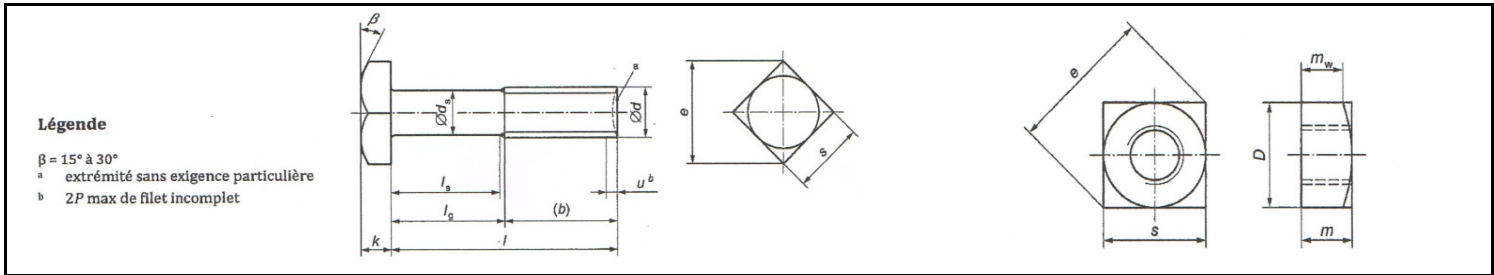


Descriptif technique produit

Date création	11/19
Modification	
Version	1

Désignation :	BOULON DE CHARPENTE
---------------	---------------------

Référence normative	NF E25-803 + CE Déclaration N° 5
---------------------	----------------------------------



Valeurs dimensionnelles

ECROU

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal de filetage, D	M5	M6	(M7)	M8	M10	M12	(M14)
P^a	0,8	1	1	1,25	1,5	1,75	2
e min.	9,9	12,5	13,7	16,3	21,5	24,0	27,5
m nom.=max.	4	5	5,5	6,5	8	10	11
m min.	2,8	3,8	4,3	5	6,5	8,5	9,2
m_w min.	2,2	3	3,4	4	5,2	6,8	7,4
s nom.=max.	10	11	13	17	19	22	24
s min.	9,64	10,57	12,57	16,57	18,48	21,16	23,16
Diamètre nominal de filetage, D	M16	(M18)	M20	(M22)	M24	(M27)	M30
P^a	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5
m nom.=max.	13	15	16	18	19	22	24
m min.	11,2	13,2	14,2	16,2	16,9	19,9	21,9
m_w min.	9	10,6	11,4	13	13,5	15,9	17,5
s nom.=max.	27	30	32	36	41	46	50
s min.	26,16	29,16	31	35	40	45	49

NOTE Les diamètres entre parenthèse sont non-préférentiels.

^a P est le pas du filetage.



Descriptif technique produit

Date création	11/19
Modification	
Version	1

Désignation :	BOULON DE CHARPENTE
---------------	---------------------

Référence normative	NF E25-803 + CE Déclaration N° 5
---------------------	----------------------------------

Légende

$\beta = 15^\circ \text{ à } 30^\circ$
^a extrémité sans exigence particulière
^b 2P max de filet incomplet

Caractéristiques mécaniques

Matériaux		Acier	Acier inoxydable	
Exigences générales		ISO 8992		
Filetage	Classes de tolérance	6g pour les vis ^a 6H pour les écrous ^a		
	Normes	NF ISO 262, NF ISO 724, NF ISO 965-2, NF ISO 965-5 ^a		
Caractéristiques mécaniques et physiques	Vis	Classes de qualité	4.6 - 6.8 - 8.8 ^b	A2-50, A2-70, A4-70, A4-80
		Marquage	Au choix du fabricant Si les boulons sont marqués, alors le marquage doit être réalisé conformément aux normes référencées (classe de qualité et marque du fabricant ^a)	
		Normes	NF EN ISO 898-1	NF EN ISO 3506-1
	Écrous	Classes de qualité	M5 ≤ D ≤ M16 6 - 8 ^c	A2-50, A2-70, A4-70, A4-80
		Normes	M16 < D ≤ M30 6 - 8 ^d	
Tolérances	Grades	Vis : Grade C ^e , Écrous hexagonaux : Grade A pour D ≤ M16, Grade B pour D > M16 Écrous carrés larges : Grade C		
	Norme	NF EN ISO 4759-1		
Finitions — Revêtements		Non revêtu (sans finition particulière ^f) Revêtement électrolytique, conformément à la NF EN ISO 4042. Revêtement de zinc lamellaire, conformément à la NF EN ISO 10683. Revêtement de galvanisation à chaud ^a , conformément à la NF EN ISO 10684.	Propre et brillant Si demandé, la méthode de passivation spécifiée dans la NF EN ISO 16048 peut être appliquée.	
Si des exigences supplémentaires ou d'autres finitions ou revêtements sont nécessaires, elles doivent être spécifiées par accord entre le client et le fournisseur.				