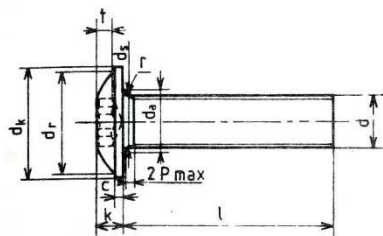


# NFE 25-110

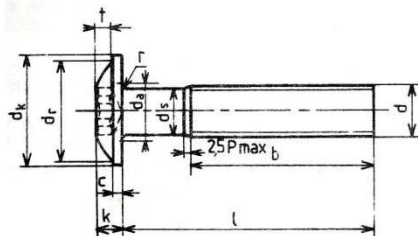
Production selon la norme NFE 25-110.

**Matériaux:** 4.8 – 6.8 – 8.8 – 10.9 – A2 – A4.

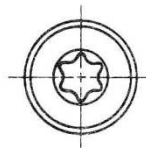
## DIMENSIONS



Vis entièrement filetée (1)



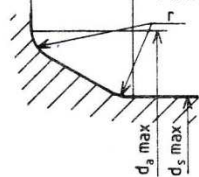
Vis partiellement filetée (1)



$$f \max = 1,7 r \max$$

$$r \max = \frac{d_a - d_s}{2}$$

r min : voir tableau.



Congé sous tête maximal

d	M 3	(M 3,5)	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10		
P	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5		
dk	max.	6,6	8	9,5	11	13,5	17	21	
	min.	6	7,5	9	10,5	13	16,2	20	
k (1)	max.	1,7	2,4	2,6	2,9	3,7	5,0	5,7	
	min.	1,4	2,1	2,3	2,5	3,1	4,4	5,0	
c	~	0,7	0,9	1,0	1,0	1,4	1,8	1,8	
dr	~	5,5	7	8	9	11	16	19	
ds	max.	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	
	min.	2,5	2,9	3,3	4,2	5,4	6,8	8,6	
da	max.	3,6	4,1	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2	
r	min.	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4	
Empreinte X	n° (2)	10		20		30	40	50	
Pénétration jauge	t	max.	1,10	1,20	1,15	1,70	2,00	2,70	3,50
		min.	0,85	0,95	0,85	1,40	1,65	2,30	3,10
Longueurs (js 15) (3)									
I nom.	I min.	I max.							
6	5,7	6,3							
8	7,7	8,3							
10	9,7	10,3							
12	11,6	12,4							
16	15,6	16,4							
20	19,5	20,5							
25	24,5	25,5							
30	29,5	30,5							
35	34,5	35,5							
40	39,5	40,5							
45	44,5	45,5							
50	49,5	50,5							
55	54,4	55,6							
60	59,4	60,6							
65	64,4	65,6							
70	69,4	70,6							