

22 Performance des modes d'entraînement des vis : formes et empreinte NFE 25-031

22-1







Type d'entraînement			Fonctions									Normes de référence Observations	
			Symbole	Dégagement inutile autour de la tête de l'outil	Capacité de transmission du couple	Classe de qualité maximale théorique	Aptitude au montage automatisé	Longévité de l'outil de serrage	Aptitude au dévissage	Aptitude à recevoir un revêtement	Facilité de nettoyage (hygiène alimentaire)		Absence de risque de blessure
Entraînements externes	Hexagonal		H			12.9							Vis à métaux E 24-112 et 115 Vis à bois E 25-607 Vis à tôle E 25-662 Ecrous E 25-401 et 402 / E 25-405 à 407 / E 25-409 à 412 Toutes utilisations mécaniques
	Carré		Q			10.9							Vis à métaux E 25-116 à 118 Vis à bois E 25-608 Ecrous E 25-403 et 404 Utilisation fréquente pour le matériel agricole, les charpentes en bois...
	Six lobes externes					12.9							Intéressant par son faible encombrement et sa capacité de transmission du couple (vis de bardage)
Empreintes	Six pans creux		HC			10.9							Vis à métaux E 25-125, E 27-160, 163, E 27-180 à 183 Utilisation en construction mécanique (permet de noyer la tête de la vis)
	Six lobes internes		X			12.9							Vis à métaux E 25-107 à 111 Vis à tôle E 25-652 à 655 Remplace avantageusement la vis 6 pans creux Transmet les couples importants Engrenement aisé des outils de vissage automatique
	Cruciforme (dite «Pozidriv»)		Z			6.8							Vis à métaux E 25-119 à 122 Vis à bois E 27-110 à 164 Ecrous E 25-604 à 606 / E 25-660, 661, 663 Utilisation pour les vissages mécanisés, les difficultés de dévissage : appareils ménagers, garnitures automobiles...

Tableau extrait de la norme NF E 25-031 - Novembre 1984.

Niveau de performance ■ Très bonne ■ Bonne ■ Moyenne ■ Passable ■ Nulle

22-1 (suite)










Type d'entraînement		Fonctions										Normes de référence Observations	
		Symbole	Dégagement inutile autour de la tête de l'outil	Capacité de transmission du couple	Classe de qualité maximale théorique	Aptitude au montage automatisé	Longévité de l'outil de serrage	Aptitude au dévissage	Aptitude à recevoir un revêtement	Facilité de nettoyage (hygiène alimentaire)	Absence de risque de blessure		
Empreintes	Cruciforme (dite «Philips»)		H			5.8							Utilisation identique à l'empreinte Z Echappement de l'outil plus important que l'empreinte Z en montage mécanique ainsi que lors du dévissage.
	Fente (tournevis)		S			4.8							Vis à métaux E 25-123 à 124 / E 25-127 à 129 Vis à bois E 27-110 à 164 Vis à tôle E 25-604 à 606 / E 25-660, 661, 663 Utilisation très répandue en prévision d'un masticage ou d'une peinture
	Fente (pièce de monnaie)					4.8							Utilisation pour les produits grand public : carters de cyclomoteur, briquets,...
	Encoches					5.8							Vis à métaux F 03-004 à 007 Vis à bois F 03-003 Vis à tôle E 25-660, 661, 663 Dévissage difficile : garnitures et accessoires de voitures SNCF...
	Encoches					8.8							Ecrous E 22-111 Ecrous E 22-306 Utilisation pour le montage des roulements avec rondelle de frein
	Hexagonal fendu												
Multi-entraînements	Six pans creux fendu		HCS			Voir ci-dessus							Vis à métaux E 27-309 Permet le montage automatique par l'empreinte et le dévissage par la fente
	Cruciformes fendu ou six lobes fendu		ZS - XS										

Tableau extrait de la norme NF E 25-031 - Novembre 1984.

Niveau de performance

 Très bonne Bonne Moyenne Passable Nulle