

Ecrous noyés à sertir en inox

RIVKLE®



Technique d'assemblage sur tôles
Installation facile en aveugle


www.bollhoff.com/fr


BÖLLHOFF




Sommaire

- Pour un assemblage de qualité sur tôles minces p. 3
- La gamme des équipements de pose p. 4
- Les écrous noyés RIVKLE® en Inox

Hexagonal		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	
	Fine	Ouvert							p. 5
		Borgne							
	Extra-fine	Ouvert							p. 6
		Borgne							
	Plate	Ouvert							p. 6
		Borgne							

Cylindrique moleté		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	
	Fine	Ouvert							p. 7
		Borgne							
	Plate	Ouvert							p. 8
		Borgne							
	Fraisée	Ouvert							p. 9
		Borgne							

Cylindrique lisse		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	
	Fine	Ouvert							p. 10
		Borgne							
	Plate	Ouvert							p. 10
		Borgne							
	Fraisée	Ouvert							p. 11
		Borgne							

Ce catalogue reflète nos possibilités de fabrication actuelles.
 Il peut être soumis à des modifications sans avis préalable.
 Consultez-nous pour connaître la disponibilité des stocks.

RIVKLE® Inox - Pour un assemblage de qualité sur tôles minces

L'acier inoxydable austénitique est utilisé dans des secteurs comme l'électronique, les équipements pour les collectivités (restauration, sanitaire...), agro-alimentaire, médical ou l'architecture extérieure, pour ses propriétés de tenue à la corrosion et à la température.

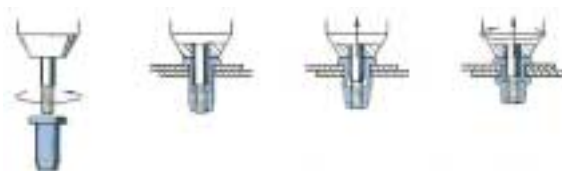
Depuis plus de 10 ans, Bollhoff Otalù offre une large gamme de RIVKLE® en Inox austénitique. Elle répond à trois objectifs :

- qualité des produits
- gamme complète
- disponibilité

Principe de pose :

L'écrou noyé se sertit par traction.

Son installation est simple, il suffit de percer ou poinçonner un trou dans la tôle.



Principaux avantages :

- Pose en aveugle dans les pièces fermées
- Contrôle qualité non destructif
- Flexibilité en production : compatible avec les tôles peintes
- Pose simple pouvant être mise en œuvre à n'importe quelle étape de la chaîne de production
- Tête fine : assurant une assise suffisante et un bon affleurement (les produits têtes extra-fines permettent dans les applications exigeantes d'assurer un quasi affleurement)
- La tête recouvre complètement le logement
- L'extrémité conique du fût et la forme de l'hexagone pour le fût hexagonal permettent une insertion facile
- Aspect brillant et régulier des produits
- La majorité des références sont tenues en stock



Caractéristiques techniques :

■ Matière

Inox austénitique X3CrNiCu 18-9-4 (304Cu) ou X8CrNiS 18-9 (303) (X2CrNiM0 18-14-3 (316L) sur demande), le meilleur compromis pour assurer la tenue en corrosion sur des applications soumises à des points de rosée et des variations de températures.

Exemples : coffrets ou borniers électriques, fixation d'équipements pour cuisines professionnelles, matériels médicaux, piscine, bateaux de plaisance.



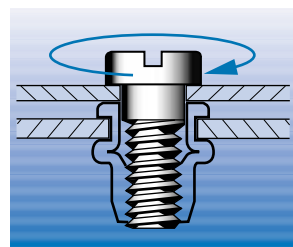
■ Couple de serrage

Couple maximum à respecter afin que ni le RIVKLE® ni la vis ne soient détériorés et que les conditions d'assemblage soient optimales.

Taille du RIVKLE®	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Inox	1,2	3	6	10	24	48

Unité : Nm

Nota : pour les RIVKLE® acier inoxydable de M3 à M10 inclus, ces couples correspondent à des vis de classe 8.8.

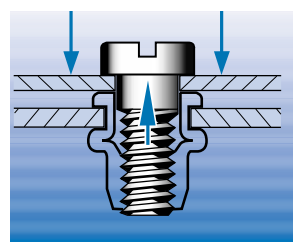


■ Charge d'épreuve axiale

Force de traction maximale que le RIVKLE® peut supporter sans risque de détérioration du taraudage.

Dimension	RIVKLE® inox
M3	4 000
M4	6 800
M5	10 000
M6	15 000
M8	27 000
M10	37 000

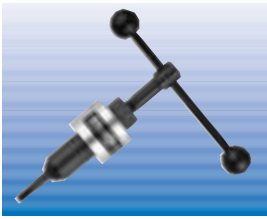
Unité : Newton



RIVKLE® Inox - La gamme des équipements de pose

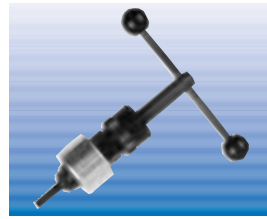
Appareils de pose manuels pour petites séries

TYPE S : écrou river manuel monodimensionnel



- Poids : 274 g
- Livré avec tige de traction et enclume
- Pour RIVKLE® M5 à M12
- N° d'art. : 235 301 xx 00
xx=05 pour M5, 06 pour M6...

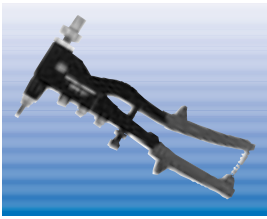
M 307 : écrou river manuel multidimensionnel



- Poids : 260 g – traction : 16 000 N
- Outillage livré séparément
- Pour RIVKLE® M3 à M8
- N° d'art. : 235 210 00 000
- N° outillage :

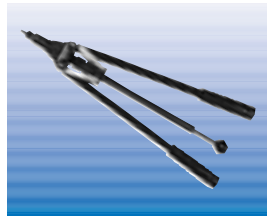
Tige	235 210 xx 023	xx = 30 pour M3, 40 pour M4...
Enclume	235 210 xx 024	

BRK01 : pince à main



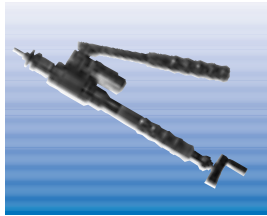
- Poids : 600 g
- Livré avec tige de traction et enclume
- Pour RIVKLE® M3 à M5
- N° d'art. : 235 119 00 000

BRK10 : pince à levier



- Poids : 1 900 g
- Livré avec tige de traction et enclume
- Pour RIVKLE® M5 à M10
- N° d'art. : 235 120 00 000

ES 51 : outil manuel hydraulique



- Poids : 2 700 g
 - Outillage livré séparément
 - Pour RIVKLE® M6 à M12
 - N° d'art. : 235 118 00 000
 - N° outillage :
- | | | |
|---------|-------------------|-----------------------------------|
| Tige | 235 108 xx 020/00 | xx = 06 pour M6,
08 pour M8... |
| Enclume | 235 108 xx 030/00 | |

Appareils de pose oléo-pneumatiques pour moyennes séries

P2005 : pose à la course



- Poids : 2 600 g, équipé en M6
- Outillage livré séparément
- Pour RIVKLE® M3 à M12
- N° d'art. : 236 155 01 000
- N° outillage :

Tige	236 113 xx 020
Enclume	236 113 xx 030

xx= taille de l'écrou de M6 à M10
En M12 :
Tige : 236 153 12 020,
Enclume : 236 153 12 030.

P803 : pose à la pression



- Poids : 2 200 g, équipé en M6
- Outillage livré sur demande
- Pour RIVKLE® M3 à M8
- N° d'art. : 236 803 01 000
- N° outillage :

M3	236 803 03 000
M4	236 803 04 000
M5	236 803 05 000
M6	236 803 06 000
M8	236 803 08 000

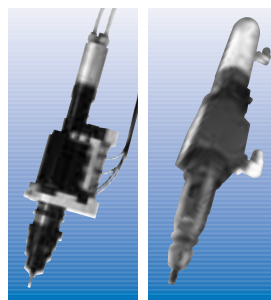
Equipements de pose grandes séries

EPKC / PNKC



- Equipement de pose compact, électro-pneumatique.
- Vissage par push-pull ; gâchette automatique de sertissage-dévisage
- Pour RIVKLE® M3 à M12
- PNKC : version standard
- EPKC (ci-contre) : intègre le contrôle 100%

HSA / SAC 310

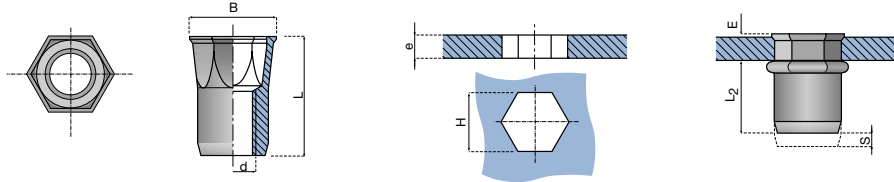


- Tête de pose automatique
- Pour RIVKLE® M3 à M10
- Peut être intégré dans un équipement de pose automatique
- Nous consulter

Notre département Equipement de pose, conçoit, réalise et installe des équipements adaptés aux produits spéciaux et automatiques. N'hésitez pas à nous consulter.

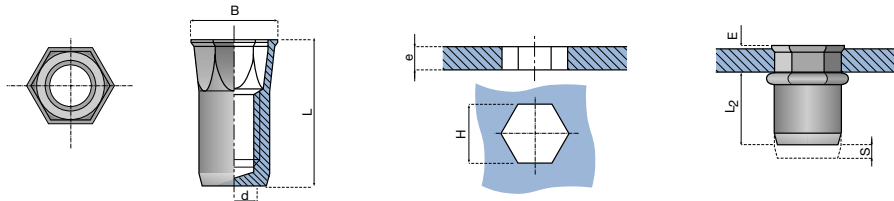
Hexagonal Inox à tête fine

Type 343 48 - Version ouvert



d	épaisseur e	trou $D^{+0,1/0}$	B	E maxi	S*	L	L ₂ *	N° article
M4	0,5 - 2,0	6	7,3	0,5	S = 3,1-e	10,4	6,8	343 48 040 020
	2,0 - 3,0	6	7,3	0,5	S = 4,2-e	12,0	6,8	343 48 040 030
M5	0,5 - 3,0	7	8,4	0,6	S = 4,4-e	12,0	7,0	343 48 050 020
M6	0,5 - 3,0	9	10,6	0,6	S = 4,2-e	14,5	9,5	343 48 060 025
M8	0,8 - 3,0	11	13,0	0,7	S = 4,7-e	15,8	10,0	343 48 080 030
M10	1,0 - 3,5	13	15,0	0,9	S = 8,0-e	19,4	12,0	343 48 100 035

Type 343 58 - Version borgne



d	épaisseur e	trou $D^{+0,1/0}$	B	E maxi	S*	L	L ₂ *	N° article
M4	0,5 - 2,5	6	7,3	0,5	S = 3,8-e	15,4	11,5	343 58 040 025
M5	0,5 - 3,0	7	8,4	0,6	S = 4,4-e	17,5	12,5	343 58 050 020
M6	0,5 - 3,0	9	10,6	0,6	S = 4,2-e	20,5	15,0	343 58 060 030

M8 disponible sur demande

* Les cotes S et L₂ sont données à titre indicatif. La valeur de rétreint S peut servir de base pour le réglage des appareils de pose.

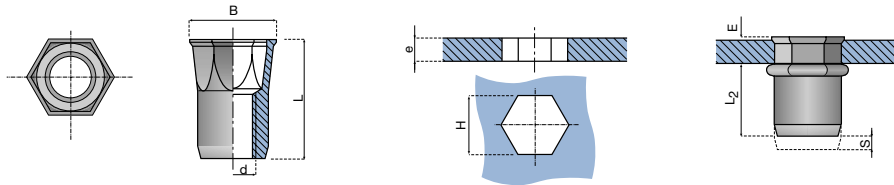
Cotes indiquées en mm. Autres dimensions et variantes sur demande.

Matière : Inox austénitique A2



Hexagonal Inox à tête extra-fine

Type 343 98 - Version ouvert

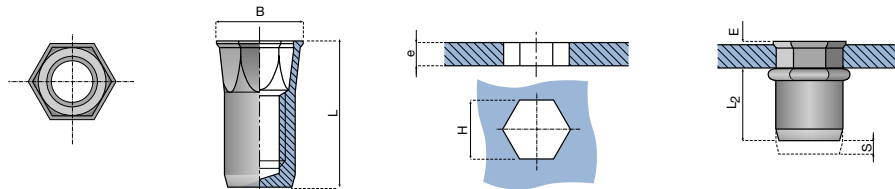


d	épaisseur e	trou D ^{+0,1/0}	B	E maxi	S*	L	L ₂ *	N° article
M4	0,8 - 3,0	6	7,3	0,3	S = 4,2-e	11,3	6,8	343 98 040 627
M5	0,5 - 3,0	7	8,4	0,3	S = 4,4-e	11,8	7,0	343 98 050 622
M6	0,5 - 3,0	9	10,6	0,3	S = 4,2-e	14,3	9,7	343 98 060 624

M8 disponible sur demande



Type 343 98 - Version borgne



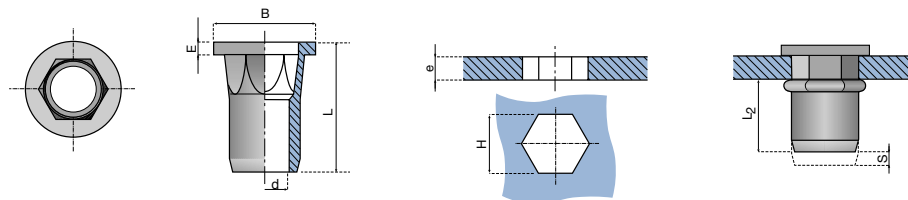
d	épaisseur e	trou D ^{+0,1/0}	B	E maxi	S*	L	L ₂ *	N° article
M4	1,0 - 3,0	6	7,3	0,3	S = 4,7-e	16,1	11,9	343 98 040 628
M5	1,0 - 3,5	7	8,4	0,3	S = 5,5-e	18,7	13,6	343 98 050 628
M6	1,0 - 3,5	9	10,6	0,3	S = 5,2-e	22,5	15,0	343 98 060 628

M8 disponible sur demande



Hexagonal Inox à tête plate

Type 233 48



d	épaisseur e	trou D ^{+0,1/0}	B	E maxi	S*	L	L ₂ *	N° article
M4	0,5 - 2,0	6	8	1,0	S = 4,1-e	11,4	6,8	233 48 040 001
M5	0,5 - 3,0	7	9	1,0	S = 4,8-e	13,0	8,0	233 48 050 001
M6	0,5 - 3,0	9	12	1,5	S = 4,4-e	15,8	9,5	233 48 060 001
M8	0,7 - 3,0	11	14	1,5	S = 4,1-e	16,5	10,0	233 48 080 001
M10	1,0 - 3,5	13	17	1,7	S = 8,0-e	19,4	12,0	233 48 100 035

Version borgne disponible sur demande

* Les cotes S et L₂ sont données à titre indicatif. La valeur de rétreint S peut servir de base pour le réglage des appareils de pose.

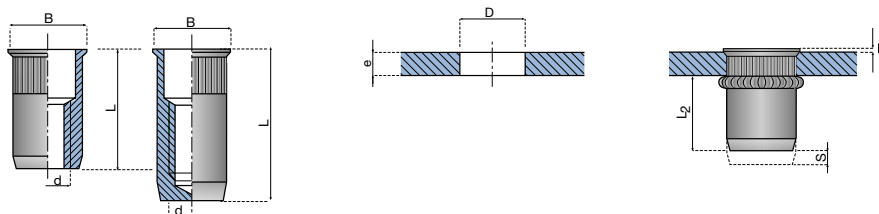
Cotes indiquées en mm. Autres dimensions et variantes sur demande.

Matière : Inox austénitique A2



Cylindrique moleté à tête fine

Types 343 66 ouvert et 343 76 borgne



d	épaisseur e	trou D ^{+0,1/0}	B	E	S*	ouvert			borgne		
						L	L ₂ *	N° article	L	L ₂ *	N° article
M3	0,7-1,5	5	6	0,4	S = 2,4-e	8,7	5,9	343 66 030 015	13,0	10,2	343 76 030 015
	1,5-2,5	5	6	0,4	S = 3,5-e	9,8	5,9	343 66 030 025	14,1	10,2	343 76 030 025
M4	0,7-1,5	6	7	0,4	S = 2,5-e	9,8	6,9	343 66 040 015	14,8	11,9	343 76 040 015
	1,5- 2,5	6	7	0,4	S = 3,6-e	10,6	6,6	343 66 040 025	15,6	11,6	343 76 040 025
	2,5-3,5	5	7	0,4	S = 4,7-e	11,7	6,6	343 66 040 035	16,7	11,6	343 76 040 035
M5	0,8-2,0	7	8	0,4	S = 3,2-e	11,8	8,2	343 66 050 020	17,8	14,2	343 76 050 020
	2,0-3,0	7	8	0,4	S = 4,3-e	12,9	8,2	343 66 050 030	18,9	14,2	343 76 050 030
	3,0-4,0	7	8	0,4	S = 5,4-e	14,0	8,2	343 66 050 040	20,0	14,2	343 76 050 040
M6	0,8-1,5	9	10	0,5	S = 3,1-e	12,3	8,7	343 66 060 015	17,3	13,7	343 76 060 015
	1,5-3,0	9	10	0,5	S = 4,7-e	13,8	8,6	343 66 060 030	18,8	13,6	343 76 060 030
	3,0-4,5	9	10	0,5	S = 6,3-e	15,4	8,6	343 66 060 045	20,4	13,6	343 76 060 045
	4,5-6,0	9	10	0,5	S = 7,9-e	17,0	8,6	343 66 060 060	22,0	13,6	343 76 060 060
M8	0,8-1,5	11	12	0,5	S = 3,1-e	14,3	10,7	343 66 080 015	20,3	16,7	343 76 080 015
	1,5-3,0	11	12	0,5	S = 4,7-e	15,9	10,7	343 66 080 030	21,9	16,7	343 76 080 030
	3,0-4,5	11	12	0,5	S = 6,3-e	17,5	10,7	343 66 080 045	23,5	16,7	343 76 080 045
	4,5-6,0	11	12	0,5	S = 7,9-e	19,1	10,7	343 66 080 060	25,1	16,7	343 76 080 060
M10	0,8-1,5	13	14	0,5	S = 3,9-e	18,3	13,9	343 66 100 015	26,3	21,9	343 76 100 015
	1,5-3,0	13	14	0,5	S = 5,5-e	19,9	13,9	343 66 100 030	27,9	21,9	343 76 100 030
	3,0-4,5	13	14	0,5	S = 7,1-e	21,5	13,9	343 66 100 045	29,5	21,9	343 76 100 045
	4,5-6,0	13	14	0,5	S = 8,7-e	23,1	13,9	343 66 100 060	31,1	21,9	343 76 100 060
M12	0,8-1,5	16	17	0,5	S = 3,8-e	21,5	17,2	343 66 120 015	30,5	26,2	343 76 120 015
	1,5-3,0	16	17	0,5	S = 5,4-e	23,1	17,2	343 66 120 030	32,1	26,2	343 76 120 030
	3,0-4,5	16	17	0,5	S = 7,0-e	24,7	17,2	343 66 120 045	33,7	26,2	343 76 120 045
	4,5-6,0	16	17	0,5	S = 8,6-e	26,3	17,2	343 66 120 060	35,3	26,2	343 76 120 060

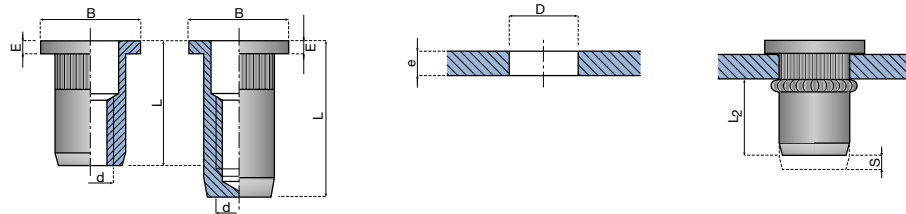
* Les cotes S et L₂ sont données à titre indicatif. La valeur de rétreint S peut servir de base pour le réglage des appareils de pose.

Cotes indiquées en mm.

Autres dimensions et variantes sur demande.

Cylindrique moleté à tête plate

Types 233 06 ouvert et 233 26 borgne



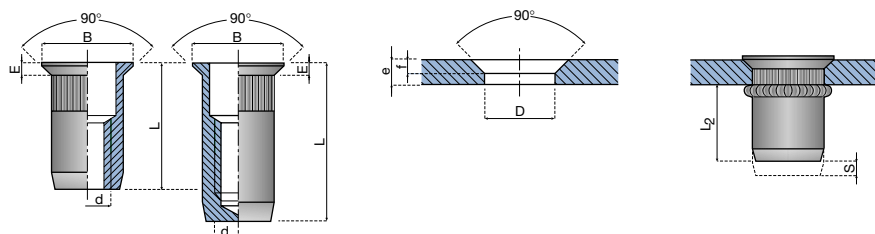
d	épaisseur e	trou D ^{+0,1/0}	B	E	S*	ouvert			borgne		
						L	L ₂ *	N° article	L	L ₂ *	N° article
M3	0,7-1,5	5	7	1,0	S = 2,4-e	9,3	5,9	233 06 030 015	13,6	10,2	233 26 030 015
	1,5-2,5	5	7	1,0	S = 3,5-e	10,4	5,9	233 06 030 025	14,7	10,2	233 26 030 025
M4	0,7-1,5	6	8	1,0	S = 2,6-e	9,8	6,2	233 06 040 015	14,8	11,2	233 26 040 015
	1,5-2,5	6	8	1,0	S = 3,6-e	10,6	6,0	233 06 040 025	15,6	11,0	233 26 040 025
	2,5-3,5	5	8	1,0	S = 4,7-e	11,7	6,0	233 06 040 035	16,7	11,0	233 26 040 035
M5	0,7-1,5	7	9	1,0	S = 2,8-e	11,8	8,0	233 06 050 015	17,8	14,0	233 26 050 015
	1,5-3,0	7	9	1,0	S = 4,5-e	13,3	7,8	233 06 050 030	19,3	13,8	233 26 050 030
	3,0-4,0	7	9	1,0	S = 5,6-e	14,4	7,8	233 06 050 040	20,4	13,8	233 26 050 040
M6	0,8-1,5	9	11	1,5	S = 3,1-e	13,3	8,7	233 06 060 015	18,3	13,7	233 26 060 015
	1,5-3,0	9	11	1,5	S = 4,7-e	14,8	8,6	233 06 060 030	19,8	13,6	233 26 060 030
	3,0-4,5	9	11	1,5	S = 6,3-e	16,4	8,6	233 06 060 045	21,4	13,6	233 26 060 045
	4,5-6,0	9	11	1,5	S = 7,9-e	18,2	8,6	233 06 060 060	23,2	13,6	233 26 060 060
M8	0,8-1,5	11	14	1,5	S = 3,2-e	15,3	10,6	233 06 080 015	21,3	16,6	233 26 080 015
	1,5-3,0	11	14	1,5	S = 4,7-e	16,8	10,6	233 06 080 030	22,8	16,6	233 26 080 030
	3,0-4,5	11	14	1,5	S = 6,3-e	18,4	10,6	233 06 080 045	24,4	16,6	233 26 080 045
	4,5-6,0	11	14	1,5	S = 7,9-e	20,0	10,6	233 06 080 060	26,0	16,6	233 26 080 060
M10	0,8-1,5	13	16	2,0	S = 3,9-e	19,8	13,9	233 06 100 015	27,8	21,9	233 26 100 015
	1,5-3,0	13	16	2,0	S = 5,5-e	21,4	13,9	233 06 100 030	29,4	21,9	233 26 100 030
	3,0-4,5	13	16	2,0	S = 7,1-e	23,0	13,9	233 06 100 045	31,0	21,9	233 26 100 045
	4,5-6,0	13	16	2,0	S = 8,7-e	24,6	13,9	233 06 100 060	32,6	21,9	233 26 100 060
M12	0,8-1,5	16	20	2,0	S = 3,8-e	23,0	17,2	233 06 120 015	32,0	26,2	233 26 120 015
	1,5-3,0	16	20	2,0	S = 5,4-e	24,6	17,2	233 06 120 030	33,6	26,2	233 26 120 030
	3,0-4,5	16	20	2,0	S = 7,0-e	26,2	17,2	233 06 120 045	35,2	26,2	233 26 120 045
	4,5-6,0	16	20	2,0	S = 8,6-e	27,8	17,2	233 06 120 060	36,8	26,2	233 26 120 060

* Les cotes S et L₂ sont données à titre indicatif. La valeur de rétreint S peut servir de base pour le réglage des appareils de pose.
Cotes indiquées en mm.
Autres dimensions et variantes sur demande.



Cylindrique moleté à tête fraisée

Types 233 16 ouvert et 233 36 borgne



d	épaisseur e	trou D ^{+0,1/0}	f	B	E	S*	ouvert			borgne		
							L	L ₂ *	N° article	L	L ₂ *	N° article
M3	1,3-2,0	5	0,9	7	1,0	S = 2,9-e	8,8	5,9	233 16 030 020	13,1	10,2	233 36 030 020
	2,0-3,0	5	0,9	7	1,0	S = 4,0-e	9,9	5,9	233 16 030 030	14,2	10,2	233 36 030 030
M4	1,3-2,0	6	0,9	8	1,0	S = 3,1-e	9,3	6,2	233 16 040 020	14,3	11,2	233 36 040 020
	2,0-3,0	6	0,9	8	1,0	S = 4,1-e	10,3	6,2	233 16 040 030	15,3	11,2	233 36 040 030
	3,0-4,0	6	0,9	8	1,0	S = 5,2-e	11,4	6,2	233 16 040 040	16,4	11,2	233 36 040 040
M5	1,5-2,0	7	0,9	9	1,0	S = 3,4-e	11,3	7,9	233 16 050 020	17,3	13,9	233 36 050 020
	2,0-3,0	7	0,9	9	1,0	S = 4,5-e	12,3	7,8	233 16 050 030	18,3	13,8	233 36 050 030
	3,0-4,0	7	0,9	9	1,0	S = 5,6-e	13,4	7,8	233 16 050 400	19,4	13,8	233 36 050 040
M6	1,5-3,0	9	0,9	11	1,0	S = 4,7-e	13,3	8,6	233 16 060 030	18,3	13,6	233 36 060 030
	3,0-4,0	9	0,9	11	1,0	S = 5,8-e	14,3	8,5	233 16 060 040	19,3	13,5	233 36 060 040
	4,0-5,0	9	0,9	11	1,0	S = 6,9-e	15,4	8,5	233 16 060 050	20,4	13,5	233 36 060 050
	5,0-6,0	9	0,9	11	1,0	S = 8,0-e	16,5	8,5	233 16 060 060	21,5	13,5	233 36 060 060
M8	1,5-3,0	11	1,4	14	1,5	S = 4,8-e	15,3	10,5	233 16 080 030	21,3	16,5	233 36 080 030
	3,0-4,0	11	1,4	14	1,5	S = 5,8-e	16,3	10,5	233 16 080 040	22,3	16,5	233 36 080 040
	4,0-5,0	11	1,4	14	1,5	S = 6,9-e	17,4	10,5	233 16 080 050	23,4	16,5	233 36 080 050
	5,0-6,0	11	1,4	14	1,5	S = 8,0-e	18,5	10,5	233 16 080 060	24,5	16,5	233 36 080 060
M10	1,5-3,0	13	1,4	16	1,5	S = 5,5-e	19,4	13,9	233 16 100 030	27,4	21,9	233 36 100 030
	3,0-4,5	13	1,4	16	1,5	S = 7,1-e	21,0	13,9	233 16 100 045	29,0	21,9	233 36 100 045
	4,5-6,0	13	1,4	16	1,5	S = 8,7-e	22,6	13,9	233 16 100 060	30,6	21,9	233 36 100 060
M12	1,5-3,0	16	1,4	19	1,5	S = 5,4-e	22,6	17,2	233 16 120 030	31,6	26,2	233 36 120 030
	3,0-4,5	16	1,4	19	1,5	S = 7,0-e	24,2	17,2	233 16 120 045	33,2	26,2	233 36 120 045
	4,5-6,0	16	1,4	19	1,5	S = 8,6-e	25,8	17,2	233 16 120 060	34,8	26,2	233 36 120 060

* Les cotes S et L₂ sont données à titre indicatif. La valeur de rétreint S peut servir de base pour le réglage des appareils de pose.

Cotes indiquées en mm.

Attention : fraisure à 90°. La fraisure idéale f est un peu inférieure à E.

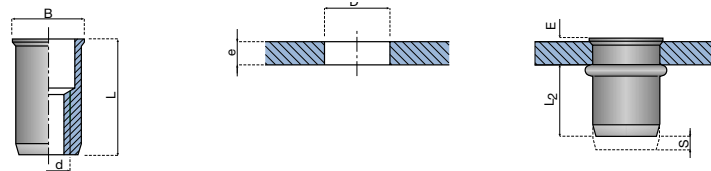
Autres dimensions et variantes sur demande.



Cylindrique lisse à tête fine

Type 343 08 pour trou en cote poucique

A la conception d'une nouvelle application, choisir plutôt le type 343 68 pour trou en cote métrique.

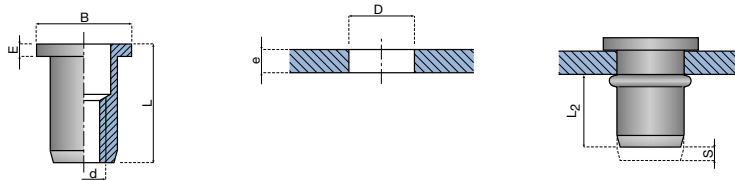


d	épaisseur e	trou $D^{+0,1\%}$	B	E maxi	S*	L	L_2^*	N° article
M3	0,5 - 1,5	4,7	5,2	0,4	S = 2,8-e	8,4	5,5	343 08 030 150
M4	0,5 - 2,0	6,4	6,7	0,5	S = 3,5-e	10,4	7,3	343 08 040 200
M5	0,5 - 3,0	7,1	7,7	0,6	S = 4,5-e	11,6	7,3	343 08 050 300
M6	0,7 - 3,0	9,5	10,2	0,6	S = 5,7-e	14,5	9,3	343 08 060 300
M8	0,7 - 3,0	10,5	11,3	0,7	S = 5,7-e	16,8	10,5	343 08 080 300



Cylindrique lisse à tête plate

Type 233 08



Pour les références en bleu : prendre de préférence le 233 08 060 300 à la place du 233 08 060 150 et le 233 08 080 300 à la place du 233 08 080 150

d	épaisseur e	trou $D^{+0,1\%}$	B	E	S*	L	L_2^*	N° article
M4	0,80 - 1,75	6	8	1,0	S = 3,6-e	11,4	6,8	233 08 040 175
	1,50 - 2,50	6	8	1,0	S = 4,4-e	12,2	6,8	233 08 040 250
	2,50 - 3,25	6	8	1,0	S = 6,0-e	13,6	6,8	233 08 040 325
M5	0,80 - 2,00	7	9	1,0	S = 3,0-e	12,6	8,0	233 08 050 200
	2,00 - 3,00	7	9	1,0	S = 5,1-e	13,5	8,0	233 08 050 300
	3,00 - 4,00	7	9	1,0	S = 5,0-e	14,5	8,0	233 08 050 400
M6	0,80 - 1,50	9	12	1,5	S = 3,3-e	14,5	9,5	233 08 060 150
	0,80 - 3,00	9	12	1,5	S = 4,7-e	15,8	9,5	233 08 060 300
	3,00 - 4,50	9	12	1,5	S = 6,3-e	17,5	9,5	233 08 060 450
M8	0,80 - 1,50	11	14	1,5	S = 4,8-e	16,4	12,0	233 08 080 150
	0,80 - 3,00	11	14	1,5	S = 4,7-e	16,3	10,0	233 08 080 300
	3,00 - 4,50	11	14	1,5	S = 6,1-e	17,7	10,0	233 08 080 450
M10	1,00 - 3,00	13	16	2,0	S = 4,6-e	22,4	16,0	233 08 100 300
	3,00 - 4,50	13	16	2,0	S = 6,7-e	24,0	16,0	233 08 100 450
	4,50 - 6,00	13	16	2,0	S = 7,8-e	25,6	16,0	233 08 100 600

Version borgne disponible sur demande

* Les cotes S et L_2 sont données à titre indicatif. La valeur de rétreint S peut servir de base pour le réglage des appareils de pose.

Attention : fraisure à 90°. La fraisure idéale f est un peu inférieure à E .

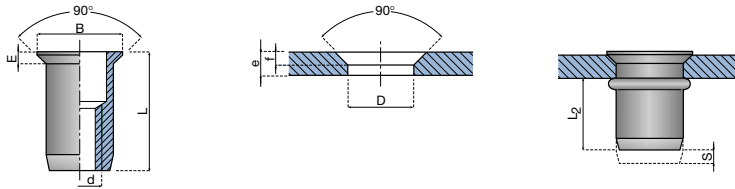
Cotes indiquées en mm.

Autres dimensions et variantes sur demande.



Cylindrique lisse à tête fraisée

Type 233 18



Pour les références en bleu : prendre de préférence le 233 18 040 250 à la place du 233 18 040 175 et le 233 18 050 300 à la place du 233 18 050 200

d	épaisseur e	trou D ^{+0,1/0}	f	B	E	S*	L	L ₂ *	N° article
M4	1,30 - 1,75	6	1,3	8,0	1,4	S = 3,7-e	10,5	6,8	233 18 040 175
	1,30 - 2,50	6	1,3	8,0	1,4	S = 4,4-e	11,3	6,8	233 18 040 250
	2,50 - 3,25	6	1,3	8,0	1,4	S = 6,0-e	10,8	6,8	233 18 040 325
M5	1,50 - 2,00	7	1,5	9,6	1,6	S = 3,0-e	11,5	8,5	233 18 050 200
	1,50 - 3,00	7	1,5	9,6	1,6	S = 4,0-e	12,5	8,5	233 18 050 300
	3,00 - 4,00	7	1,5	9,6	1,6	S = 5,0-e	13,8	8,5	233 18 050 400
M6	1,50 - 3,00	9	1,5	11,5	1,6	S = 4,9-e	14,8	9,5	233 18 060 300
	3,00 - 4,50	9	1,5	11,5	1,6	S = 5,4-e	16,6	11,2	233 18 060 450
	4,50 - 6,00	9	1,5	11,5	1,6	S = 7,0-e	18,2	11,2	233 18 060 600
M8	1,50 - 3,00	11	1,5	13,5	1,6	S = 5,0-e	16,3	10,5	233 18 080 300
	3,00 - 4,50	11	1,5	13,5	1,6	S = 5,9-e	18,1	12,2	233 18 080 450
	4,50 - 6,00	11	1,5	13,5	1,6	S = 7,5-e	19,7	12,2	233 18 080 600
M10	1,50 - 3,00	13	1,5	15,5	1,6	S = 4,2-e	20,4	16,2	233 18 100 300
	3,00 - 4,50	13	1,5	15,5	1,6	S = 6,7-e	22,0	16,2	233 18 100 450
	4,50 - 6,00	13	1,5	15,5	1,6	S = 7,4-e	23,6	16,2	233 18 100 600

Version borgne disponible sur demande

* Les cotes S et L₂ sont données à titre indicatif. La valeur de rétreint S peut servir de base pour le réglage des appareils de pose.

Attention : fraisure à 90°. La fraisure idéale f est un peu inférieure à E .

Cotes indiquées en mm.

Autres dimensions et variantes sur demande.