



NOTES TECHNIQUES

TECHNICAL DATA

VIS AUTO FORMEUSE POUR METAUX * / THREAD ROLLING SCREWS FOR METAL

∅ de trous préconisés / Suggested holes sizes

Epaisseur Thickness	0,5 à 2 mm		1,5 à 3,5 mm		3 à 6,5 mm		6 à 8 mm		8 à 12 mm		Couple de vissage ** Nm
	Acier Steel	Alu	Acier Steel	Alu	Acier Steel	Alu	Acier Steel	Alu	Acier Steel	Alu	
M2	1,75	1,7	1,8	1,75	-	-	-	-	-	-	0,5
M2,5	2,25	2,2	2,3	2,25	2,35	2,3	-	-	-	-	1,0
M3	2,7	2,6	2,75	2,7	2,8	2,75	-	-	-	-	1,5
M3,5	3,1	3,1	3,2	3,1	3,2	3,2	3,25	3,2	3,3	3,25	2,3
M4	3,6	-	3,7	3,6	3,75	3,7	3,75	3,7	3,8	3,75	3,4
M5	-	-	4,5	4,5	4,6	4,5	4,7	4,6	4,7	4,7	7,1
M6	-	-	5,4	5,4	5,5	5,4	5,6	5,5	5,7	5,6	10
M8	-	-	7,3	7,3	7,4	7,3	7,5	7,4	7,6	7,5	29
M10	-	-	-	-	9,25	9,2	9,3	9,25	9,4	9,3	59

* Ces valeurs sont données à titre de référence, il est important de déterminer par essais les valeurs définitives.
These are only values of reference, and it is important to make trial to insure definitive values.

** Ces indications sont données pour une profondeur de vissage égale à une fois le diamètre.
Les essais doivent toujours se faire à l'aide d'une visseuse, jamais à la main.
All threading trials must be made with a torque screw driver, never with hand screw driver.