

Guide produits *INDUSTRIE*





T E R R E D ' A S S E M B L A G E

 **MAURIN FIXATION**
S.A.S. AU CAPITAL DE 5 634 784 € - 344 087 663 R.C.S. LYON

Guide **Produits**

Édition Industrie G.P-2.0
Janvier 2020

13, rue du Souvenir - BP 9271 - 69264 Lyon Cedex 09 - FRANCE

0 825 007 333 Service 0,15 € / min
+ prix appel

Fax 33 (0)4 78 83 21 78
fixations@emile-maurin.fr

fixation.emile-maurin.fr

depuis
150 ans
Savoir-faire français

40 000
articles gérés

8 000 t
de stock

Gamme industrie

FAMILLE

A BOULONNERIE HEXAGONALE

6.8 - 8.8 - 10.9



PAGE 07

FAMILLE

B VIS À SIX PANS CREUX



PAGE 11

FAMILLE

C ÉCROUS



PAGE 17

FAMILLE

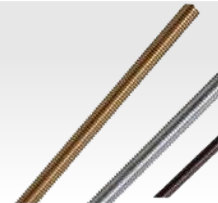
D RONDELLES



PAGE 23

FAMILLE

E TIGES FILETÉES



PAGE 31

FAMILLE

F VIS À MÉTAUX - À TÔLE AUTOPERCEUSES AUTOFORMEUSES



PAGE 35

FAMILLE

H RIVETAGE - SERTISSAGE



PAGE 41

FAMILLE

I FIXATION EN ACIER INOXYDABLE

A1 - A2 - A4



PAGE 47

FAMILLE

II ACCESSOIRES D'ARCHITECTURE ET ACCASTILLAGE

A2 - A4



PAGE 71

FAMILLE

J FIXATION EN LAITON



PAGE 83



FAMILLE
K FIXATION
EN PLASTIQUE

PAGE
85

FAMILLE
CL CLIPPAGE

PAGE
89

FAMILLE
CG GOUPILLES
CIRCLIPS

PAGE
93

FAMILLE
W ACCESSOIRES

PAGE
95

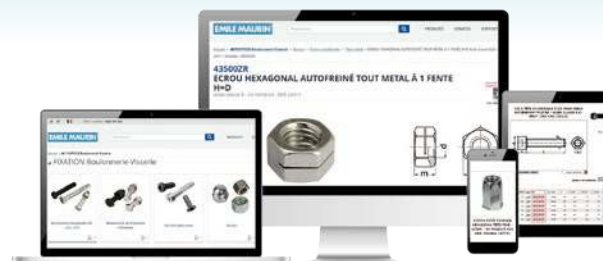
FAMILLE
O OUTILLAGE
DE POSE

PAGE
97

	PAGE
Recherche d'informations	04
Site Internet	88
CAO	92
Mémento technique	103
Extraits	
- Approche technico-économique	104
- Technique avancée	108
- Vocabulaire du métier de la fixation	113
Conditions générales de préconisation	137
Conditions générales de vente	138
Demande de catalogues	143

SITE INTERNET

Retrouvez tous nos produits
fixation.emile-maurin.fr



Recherche d'informations

Vous trouverez grâce à ce guide l'ensemble de nos produits avec leur numéro de modèle associé.

A

Boulonnerie hexagonale 6.8 - 8.8 - 10.9

MAURIN FIXATION 08

Vis à tête hexagonale

Classe 6.8

10001

Boulon à tête hexagonale

Normes

ISO 4014-4017-4032

Matériau

Acier classe 6.8

Revêt.

Zn

Classe 8.8

20210

Vis à tête hexagonale entièrement filetée

Normes

ISO 4017

Matériau

Acier classe 8.8

Revêt.

Brut

20010

Vis à tête hexagonale partiellement filetée

Normes

ISO 4014

Matériau

Acier classe 8.8

Revêt.

Brut

20211

Vis à tête hexagonale entièrement filetée

Normes

ISO 4017

Matériau

Acier classe 8.8

Revêt.

Zn

20011

Vis à tête hexagonale partiellement filetée

Normes

ISO 4014

Matériau

Acier classe 8.8

Revêt.

Zn

20216

Vis à tête hexagonale entièrement filetée

Normes

ISO 4017

Matériau

Acier classe 8.8

Revêt.

Zn 200 HBS

20016

Vis à tête hexagonale partiellement filetée

Normes

ISO 4014

Matériau

Acier classe 8.8

Revêt.

Zn 200 HBS

20210G5A

Vis à tête hexagonale entièrement filetée

Normes

ISO 4017

Matériau

Acier classe 8.8

Revêt.

Geomet® 500A

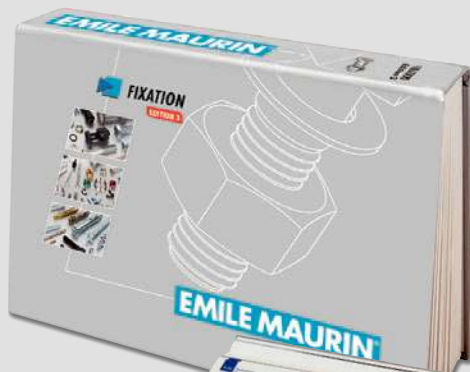
Accédez à l'ensemble des **informations techniques** sur le **modèle 20010** avec :

- Notre site internet
- Notre catalogue papier
- Notre DVD 3D

Catalogue

Gratuit sur simple demande

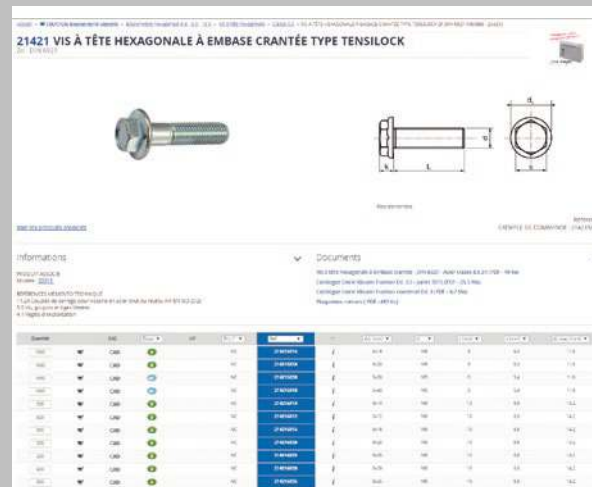
- Formulaire en page 143



Site internet

- Tableaux de cotes
- Dessins techniques
- Documents PDF
- Produits associés
- Plans 3D

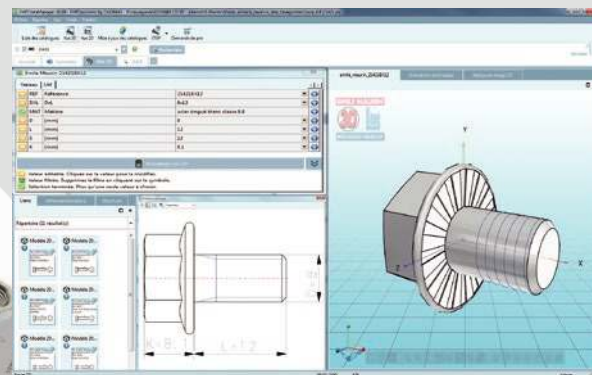
fixation.emile-maurin.fr



DVD 3D

Gratuit sur simple demande

- Formulaire en page 143





MAURIN FIXATION



Nos secteurs d'activités

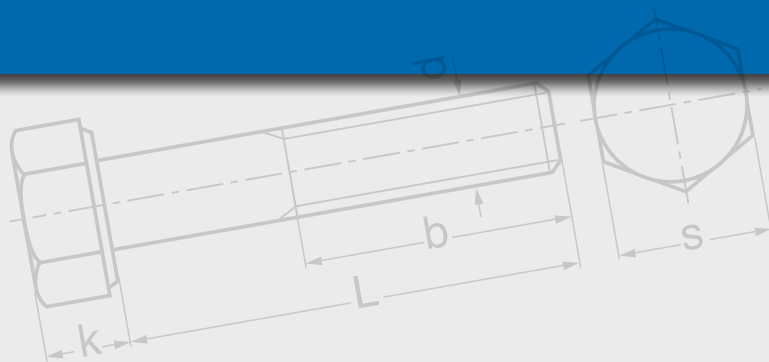
**Des P.M.E./P.M.I.
aux clients grands comptes**

Nous sommes présents dans de nombreux secteurs dont l'industrie automobile et ferroviaire, les infrastructures, l'environnement, l'énergie, la maintenance...



A

BOULONNERIE HEXAGONALE 6.8 - 8.8 - 10.9



Vis à tête hexagonale

Classe 6.8



10001

Boulon à tête hexagonale

Normes	ISO 4014-4017-4032
Matériau	Acier classe 6.8
Revêt.	Zn

Classe 8.8



20210

Vis à tête hexagonale
entièrement fileté

Normes	ISO 4017
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Brut



20010

Vis à tête hexagonale
partiellement fileté

Normes	ISO 4014
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Brut



20211

Vis à tête hexagonale
entièrement fileté

Normes	ISO 4017
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Zn



20011

Vis à tête hexagonale
partiellement fileté

Normes	ISO 4014
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Zn



20216

Vis à tête hexagonale
entièrement fileté

Normes	ISO 4017
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Zn 200 HBS



20016

Vis à tête hexagonale
partiellement fileté

Normes	ISO 4014
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Zn 200 HBS



20210G5A

Vis à tête hexagonale
entièrement fileté

Normes	ISO 4017
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Geomet® 500A

Vis à tête hexagonale (Suite)



20010G5A

Vis à tête hexagonale
partiellement filetée

Normes	ISO 4014
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Geomet® 500A



20214

Vis à tête hexagonale
entièrement filetée

Normes	ISO 4017
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Galvanisé à chaud



20014

Vis à tête hexagonale
partiellement filetée

Normes	ISO 4014
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Galvanisé à chaud



21421

Vis à tête hexagonale
à embase crantée
Type Tensilock

Normes	DIN 6921
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Zn

Classe 10.9



20700

Vis à tête hexagonale
entièrement filetée

Normes	ISO 4017
Matériau	Acier classe 10.9
Revêt.	Brut



20720

Vis à tête hexagonale au pas
fin entièrement filetée

Normes	DIN 961
Matériau	Acier classe 10.9
Revêt.	Brut



20800

Vis à tête hexagonale
partiellement filetée

Normes	ISO 4014
Matériau	Acier classe 10.9
Revêt.	Brut



20700G5A

Vis à tête hexagonale
entièrement filetée

Normes	ISO 4017
Matériau	Acier classe 10.9
Revêt.	Geomet® 500A



20800G5A

Vis à tête hexagonale
partiellement filetée

Normes	ISO 4014
Matériau	Acier classe 10.9
Revêt.	Geomet® 500A

M.I.L.[®] Maurin Intelligent Logistics

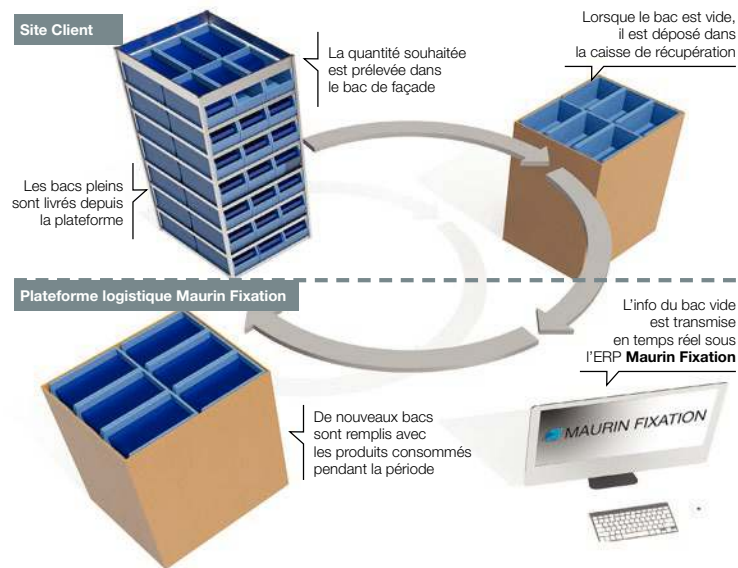
la logistique facilitée

La solution fiable et efficace pour la gestion et l'approvisionnement de vos produits de fixation

- La réduction des coûts de gestion
- La sécurisation de votre stock de produits de fixation



Une intégration dans votre schéma logistique facilitée grâce à un flux simple et flexible

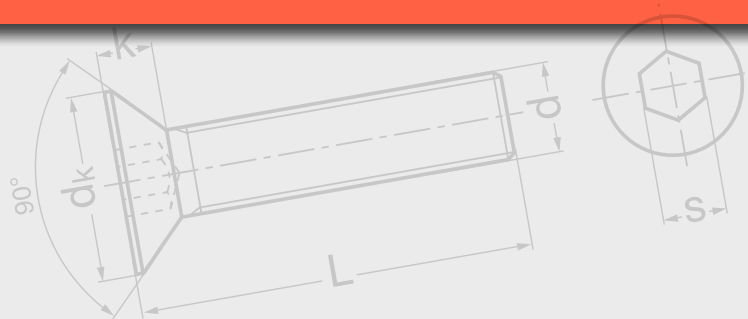


fixation.emile-maurin.fr

0 825 007 333 Service 0,15 € / min
+ prix appel

B

VIS À SIX PANS CREUX



B

Vis à six pans creux

Vis CHC

Classe 8.8

**23200**

Vis à tête cylindrique
à six pans creux

Normes	ISO 4762 - DIN 912
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Brut

**23210**

Vis à tête cylindrique
à six pans creux entièrement
fileté

Normes	ISO 4762
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Brut

**23201**

Vis à tête cylindrique
à six pans creux

Normes	ISO 4762
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Zn

**23206**

Vis à tête cylindrique
à six pans creux

Normes	ISO 4762 - DIN 912
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Zn 200 HBS

**24700**

Vis à tête cylindrique basse
à six pans creux

Normes	DIN 7984
Matériau	Acier classe 08.8
Revêt.	Brut

Classe 10.9

**26200**

Vis à tête cylindrique basse
à six pans creux Unbrako®

Matériau	Acier classe 10.9
Revêt.	Brut

**23100**

Vis à tête cylindrique
à six pans creux

Normes	ISO 4762
Matériau	Acier classe 10.9
Revêt.	Brut

**25100**

Vis à tête cylindrique bombée
à six pans creux

Normes	ISO 7380-1
Matériau	Acier classe 010.9
Revêt.	Brut

Vis CHC (Suite)

Vis BHC

Classe 12.9



23000

Vis à tête cylindrique
à six pans creux

Normes	ISO 4762
Matière	Acier classe 12.9
Revêt.	Brut



26000

Vis à tête cylindrique
à six pans creux Unbrako®

Normes	ISO 4762 - DIN 912
Matière	Acier classe 12.9
Revêt.	Brut

Classe 010.9



25101

Vis à tête cylindrique bombée
à six pans creux

Normes	ISO 7380-1
Matière	Acier classe 010.9
Revêt.	Zn



25111

Vis à tête bombée
à six pans creux à embase
lisse

Normes	ISO 7380-2
Matière	Acier classe 010.9
Revêt.	Zn

Classe 012.9



26500

Vis à tête cylindrique bombée
à six pans creux Unbrako®

Normes	ISO 7380-1
Matière	Acier classe 012.9
Revêt.	Brut

Vis FHC

Classe 010.9

**24300**

Vis à tête fraisée
à six pans creux

Normes	ISO 10642
Matière	Acier classe 010.9
Revêt.	Brut

**24301**

Vis à tête fraisée
à six pans creux

Normes	ISO 10642
Matière	Acier classe 010.9
Revêt.	Zn

Classe 012.9

**26400**

Vis à tête fraisée
à six pans creux Unbrako®

Normes	DIN 7991
Matière	Acier classe 012.9
Revêt.	Brut

Vis STHC

Classe 45H



23400

Vis sans tête à six pans creux à bout plat

Normes	ISO 4026 - DIN 913
Matière	Acier classe 45H
Revêt.	Brut



23401

Vis sans tête à six pans creux à bout plat

Normes	ISO 4026 - DIN 913
Matière	Acier classe 45H
Revêt.	Zn



23600

Vis sans tête à six pans creux à bout cuvette

Normes	ISO 4029 - DIN 916
Matière	Acier classe 45H
Revêt.	Brut



23601

Vis sans tête à six pans creux à bout cuvette

Normes	ISO 4029 - DIN 916
Matière	Acier classe 45H
Revêt.	Zn



23500

Vis sans tête à six pans creux à bout conique

Normes	ISO 4027 - DIN 914
Matière	Acier classe 45H
Revêt.	Brut



23501

Vis sans tête à six pans creux à bout conique

Normes	ISO 4027 - DIN 914
Matière	Acier classe 45H
Revêt.	Zn



23700

Vis sans tête à six pans creux à bout téton

Normes	ISO 4028 - DIN 915
Matière	Acier classe 45H
Revêt.	Brut



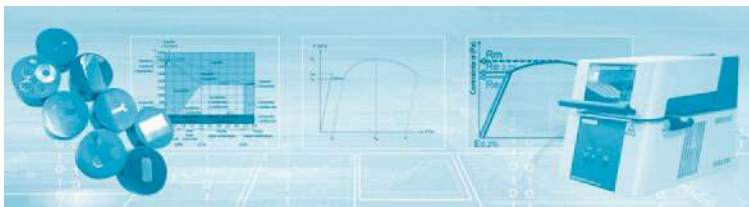
26310

Vis sans tête à six pans creux à bout plat Unbrako®

Normes	ISO 4026 - DIN 913
Matière	Acier classe 45H
Revêt.	Brut

Maurin Fixation

Expertise technique



Des équipes d'experts techniques

- Expertise technique par secteur d'activité.
- Support technique en accompagnement de vos projets.
- Experts qualité pour garantir des produits conformes.



Notre laboratoire d'expertise

- Essai d'aptitude à l'emploi, coefficient de frottement.
- Mesure de dureté.
- Mesure d'épaisseur de revêtement.
- Mesure de couple.
- Mesure dimensionnelle.
- Contrôle par gabarit.

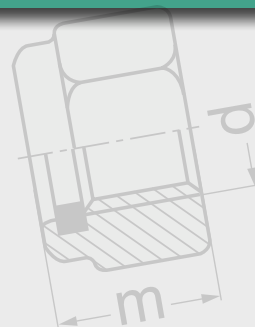


fixation.emile-maurin.fr

0 825 007 333 Service 0,15 € / min
+ prix appel

C

ECROUS



C

Ecrous

Ecrrous hexagonaux



22010

Ecrrou hexagonal Hu

Normes	ISO 4032
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Brut



22011

Ecrrou hexagonal Hu

Normes	ISO 4032
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn



22016

Ecrrou hexagonal Hu

Normes	ISO 4032
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn 200 HBS



22010G5A

Ecrrou hexagonal Hu

Normes	ISO 4032
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Geomet® 500A



22014

Ecrrou hexagonal Hu

Normes	ISO 4032
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Galvanisé à chaud



22110

Ecrrou hexagonal Hu

Normes	ISO 4032
Matériau	Acier classe 10
Revêt.	Brut



22114

Ecrrou hexagonal Hu

Normes	ISO 4032
Matériau	Acier classe 10
Revêt.	Galvanisé à chaud



22130

Ecrrou hexagonal Hu

Normes	ISO 4032
Matériau	Acier classe 12
Revêt.	Brut



42500

Ecrrou hexagonal Haut Hh

Normes	DIN 934
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Brut



42501

Ecrrou hexagonal Haut Hh

Normes	DIN 934
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn



22160

Ecrrou hexagonal au pas fin

Normes	DIN 934
Matériau	Acier classe 10
Revêt.	Brut



29920

Ecrrou hexagonal Haut Hh

Normes	NFE 27411
Matériau	Acier ASTM A19
Revêt.	Brut

Ecrous hexagonaux (Suite)



12500

Ecrou hexagonal bas Hm

Normes	ISO 4035
Matériau	Acier classe 04
Revêt.	Brut



12501

Ecrou hexagonal bas Hm

Normes	ISO 4035
Matériau	Acier classe 04
Revêt.	Zn



12506

Ecrou hexagonal bas Hm

Normes	ISO 4035
Matériau	Acier classe 04
Revêt.	Zn 200 HBS



12504

Ecrou hexagonal bas Hm

Normes	ISO 4035
Matériau	Acier classe 04
Revêt.	Galvanisé à chaud

Ecrous autofreinés

Anneaux non métalliques



43801

Ecrou hexagonal autofreiné à anneau non métallique

Normes	DIN 985
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn



43804

Ecrou hexagonal autofreiné à anneau non métallique

Normes	DIN 985
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Galvanisé à chaud



43806

Ecrou hexagonal autofreiné à anneau non métallique

Normes	DIN 985
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn 200 HBS



43681

Ecrou hexagonal autofreiné à anneau non métallique

Normes	DIN 982
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn



43400ZNNI

Ecrou hexagonal autofreiné à anneau non métallique Nylstop type P8

Normes	NFE 25409
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn Nickel



43430ZNNI

Ecrou hexagonal autofreiné à anneau non métallique Nylstop type T08

Normes	NFE 25412
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn Nickel



43390ZNNI

Ecrou hexagonal autofreiné à anneau non métallique Nylstop type P10

Normes	NFE 25409
Matériau	Acier classe 10
Revêt.	Zn Nickel

Ecrouts autofreinés (Suite)

Tout métal

**43500ZR**

Ecrout hexagonal autofreiné tout métal à 1 fente H=D

Normes	NFE 25411
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn renforcé

**43550ZR**

Ecrout autofreiné tout métal à 2 fentes

Normes	NFE 25411
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn renforcé

**43600ZR**

Ecrout hexagonal autofreiné tout métal à 1 fente H=1,3D

Normes	NFE 25411
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn renforcé

Ecrouts à embase

**43371**

Ecrout hexagonal à embase crantée

Normes	DIN 6923
Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn

**78610**

Ecrout hexagonal à rondelle imperdable

Matériau	Acier classe 8
Revêt.	Zn blanc 200HBS

**78601**

Ecrout hexagonal autofreiné à rondelle contact striée TwoLock® CS

Matériau	Acier
Revêt.	Zn renforcé 400 HBS

**22710DP**

Ecrout de sécurité HEICO-LOCK®

Matériau	Acier
Revêt.	Delta Protekt KL100

Autres écrous

**12100**

Ecrout carré «Q»

Normes	DIN 557-5
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**12101**

Ecrout carré «Q»

Normes	DIN 557-5
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**43010**

Ecrout hexagonal borgne

Normes	DIN 1587
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**43100**

Ecrout hexagonal borgne étanche

Normes	NFE 27453
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

Autres écrous (Suite)



43011

Ecrou hexagonal borgne

Normes	DIN 1587
Matière	Acier
Revêt.	Zn



42900

Ecrou hexagonal à créneaux HK

Normes	DIN 935
Matière	Acier
Revêt.	Brut



77500

Ecrou hexagonal à souder avec centrage

Normes	DIN 929
Matière	Acier
Revêt.	Brut



12601

Ecrou à oreilles forme américaine

Matière	Acier
Revêt.	Zn



72700

Ecrou PAL

Normes	DIN 7967
Matière	Acier
Revêt.	Brut



72701

Ecrou PAL

Normes	DIN 7967
Matière	Acier
Revêt.	Zn



72704

Ecrou PAL

Normes	DIN 7967
Matière	Acier
Revêt.	Galvanisé à chaud



78000

Ecrou à frapper

Matière	Acier
Revêt.	Brut

Maurin Fixation

Rationalisation - Design to cost

Comment réduire les coûts directs et indirects de votre portefeuille de produits de fixation ?



Comment sécuriser votre portefeuille d'éléments de fixation par des choix techniques pérennes ?

Maurin Fixation vous apporte son expertise pour organiser et optimiser votre portefeuille de produits de fixation.



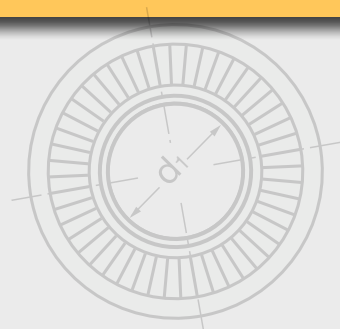
fixation.emile-maurin.fr

0 825 007 333

Service 0,15 € / min
+ prix appel

D

RONDELLES



Rondelles plates

**70250**

Rondelle plate étroite grade A

Normes	ISO 7092
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Brut

**70251**

Rondelle plate étroite grade A

Normes	ISO 7092
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Zn

**70256**

Rondelle plate étroite grade A

Normes	ISO 7092
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Zn 200 HBS

**70250G5A**

Rondelle plate étroite grade A

Normes	ISO 7092
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Geomet® 500A

**70200**

Rondelle plate normale grade A

Normes	ISO 7089
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Brut

**70201**

Rondelle plate normale grade A

Normes	ISO 7089
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Zn

**70206**

Rondelle plate normale grade A

Normes	ISO 7089
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Zn 200 HBS

**70200G5A**

Rondelle plate normale grade A

Normes	ISO 7089
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Geomet® 500A

**70204**

Rondelle plate normale grade A

Normes	ISO 7089
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Galvanisé à chaud

**70270**

Rondelle plate large grade A

Normes	ISO 7093
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Brut

**70271**

Rondelle plate large grade A

Normes	ISO 7093
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Zn



70276

Rondelle plate large grade A

Normes	ISO 7093
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Zn 200 HBS



70270G5A

Rondelle plate large grade A

Normes	ISO 7093
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Geomet® 500A



70274

Rondelle plate large grade A

Normes	ISO 7093
Matériau	Acier 200HV
Revêt.	Galvanisé à chaud



44101

Rondelle plate moyenne M décolletée

Normes	NFE 25514
Matériau	Acier
Revêt.	Zn



22300

Rondelle plate chanfreinée

Normes	NF EN 14399-6
Matériau	Acier 300HV
Revêt.	Brut



22300G5A

Rondelle plate chanfreinée

Normes	NF EN 14399-6
Matériau	Acier
Revêt.	Geomet® 500A



22304

Rondelle plate chanfreinée

Normes	NF EN 14399-6
Matériau	Acier
Revêt.	Galvanisé à chaud



70321

Rondelle type carrossier

Matériau	Acier
Revêt.	Zingué

Rondelles à dentures



72000

Rondelle à denture extérieure chevauchante AZ

Normes	NFE 27624
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Brut



72001

Rondelle à denture extérieure chevauchante AZ

Normes	NFE 27624
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS



72030

Rondelle à denture extérieure chevauchante AZ

Normes	DIN 6798A
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Brut

**72031**

Rondelle à denture extérieure chevauchante AZ

Normes	DIN 6798A
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 200 HBS

**72030Z40T**

Rondelle à denture extérieure chevauchante AZ

Normes	DIN 6798A
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS

**72131**

Rondelle à denture intérieure chevauchante JZ

Normes	DIN 6798 J
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 200 HBS

**72130Z40T**

Rondelle à denture intérieure chevauchante JZ

Normes	DIN 6798 J
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS

**72101**

Rondelle à denture intérieure chevauchante JZ

Normes	NFE 27625
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS

**72201**

Rondelle concave à denture extérieure chevauchante AZV

Normes	NFE 27627
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS

**72301**

Rondelle conique à denture intérieure chevauchante JZC

Normes	NFE 25512
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn

**72401**

Rondelle éventail à double denture DD

Normes	NFE 27626
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 200 HBS

**72400Z40T**

Rondelle éventail à double denture DD

Normes	NFE 27626
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS

Rondelles «Grower»

**71000**

Rondelle GROWER série courante W

Normes	NFE 25515
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**71001**

Rondelle GROWER série courante W

Normes	NFE 25515
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

Rondelles autobloquantes



71004W

Rondelle GROWER
série courante W

Normes	NFE 25515
Matière	Acier
Revêt.	Galvanisé à chaud



74992DP

Rondelle autobloquante
collée à effet de pente acier
NORD-LOCK®

Matière	Acier
Revêt.	Delta Protekt 600 HBS



74994DP

Rondelle autobloquante
collée large à effet de pente
NORD-LOCK®

Matière	Acier
Revêt.	Delta Protekt 600 HBS



74993DP

Rondelle autobloquante
collée large X
séries NORD-LOCK®

Matière	Acier
Revêt.	Delta Protekt 600 HBS



74998DP

Rondelle autobloquante
collée X séries NORD-LOCK®

Matière	Acier
Revêt.	Delta Protekt 600 HBS



74971DP

Rondelle autobloquante
collée à effet de pente
HEICO-LOCK®

Matière	Acier
Revêt.	Delta Protekt KL100



74981DP

Rondelle autobloquante
collée large à effet de pente
HEICO-LOCK®

Matière	Acier
Revêt.	Delta Protekt 600 HBS

Rondelles coniques



73201

Rondelle conique striée
de serrage CS étroite

Normes	NFE 25511
Matière	Acier
Revêt.	Zn 200 HBS



73200Z40T

Rondelle conique striée
de serrage CS étroite

Normes	NFE 25511
Matière	Acier
Revêt.	Zn 400 HBS



73301

Rondelle conique striée
de serrage CS moyenne
boitage standard

Normes	NFE 25511
Matière	Acier ressort
Revêt.	Zn 200 HBS

**73300Z40T**

Rondelle conique striée
de serrage CS moyenne
boitage standard

Normes	NFE 25511
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS

**73351**

Rondelle conique striée
de serrage CS moyenne
boitage industriel

Normes	NFE 25511
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 200 HBS

**73350Z40T**

Rondelle conique striée
de serrage CS moyenne
boitage industriel

Normes	NFE 25511
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS

**73401**

Rondelle conique striée
de serrage CS large

Normes	NFE 25511
Matériau	Acier
Revêt.	Zn 200 HBS

**73400Z40T**

Rondelle conique striée
de serrage CS large

Normes	NFE 25511
Matériau	Acier
Revêt.	Zn 400 HBS

**74101**

Rondelle conique striée
de serrage CS à picots

Matériau	Acier
Revêt.	Zn 200 HBS

**74100Z40T**

Rondelle conique striée
de serrage CS à picots

Matériau	Acier
Revêt.	Zn 400 HBS

**73600**

Rondelle conique lisse
de serrage

Normes	NFEN 25510
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Brut

**73600G5A**

Rondelle conique

Normes	NFEN 25510
Matériau	Acier ressort
Revêt.	Geomet® 500A

**71400**

Rondelle conique assemblée
4 éléments

Matériau	Acier ressort
Revêt.	Brut

**71501**

Rondelle conique assemblée
3 éléments

Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**71500G3A**

Rondelle conique assemblée
3 éléments

Matériau	Acier ressort
Revêt.	Geomet® 500 A

Rondelles à ressort



71300

Rondelle ressort dynamique

Normes	DIN 2093
Matière	Acier ressort
Revêt.	Brut



71600

Rondelle ressort statique
type BELLEVILLE

Matière	Acier ressort
Revêt.	Brut



79910

Rondelle ressort de sécurité
type S standard

Matière	Acier ressort
Revêt.	Bruni



79920

Rondelle ressort de sécurité
type VS épaisse

Matière	Acier ressort
Revêt.	Bruni



73801

Rondelle élastique Onduflex
1 onde type A

Normes	DIN 137A
Matière	Acier ressort
Revêt.	Zn 200 HBS



73800Z40T

Rondelle élastique Onduflex
1 onde type A

Normes	DIN 137A
Matière	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS



73901

Rondelle élastique Onduflex
2 ondes type B

Normes	NFE 27620
Matière	Acier ressort
Revêt.	Zn 200 HBS



73900Z40T

Rondelle élastique Onduflex
2 ondes type B

Normes	NFE 27620
Matière	Acier ressort
Revêt.	Zn 400 HBS

Autres rondelles



75001

Frein d'écrou rectangulaire

Normes NFE 25540

Matière Acier

Revêt. Zn



75101

Frein d'écrou droit à aileron

Normes DIN 93

Matière Acier

Revêt. Zn



75201

Frein d'écrou équerre à aileron

Normes DIN 463

Matière Acier

Revêt. Zn



74911

Rondelle d'étanchéité avec joint EPDM

Matière Acier

Revêt. Zn



72600

Rondelle de retenue Vistop®

Matière Acier

Revêt. Brut



72601

Rondelle de retenue Vistop®

Matière Acier

Revêt. Zn

E

TIGES FILETÉES



E

Tiges filetées

Classe 4.6



43700

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 4.6
Revêt.	Brut



43701

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 4.6
Revêt.	Zn



43760

Tige filetée longueur 2 mètres

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 4.6
Revêt.	Brut



43761

Tige filetée longueur 2 mètres

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 4.6
Revêt.	Zn



43781

Tige filetée longueur 3 mètres

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 4.6
Revêt.	Zn



43711

Bout fileté

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 4.6
Revêt.	Zn

Classe 8.8



43940

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Brut



43941

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Zn



43944

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 8.8
Revêt.	Galvanisé à chaud

Classe 10.9



43950

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 10.9
Revêt.	Brut



43954

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier classe 10.9
Revêt.	Galvanisé à chaud

ASTM



29950

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes	NFE 25136
Matériau	Acier ASTM A 193 grade B7
Revêt.	Brut

Maurin Fixation

Original Equipment Manufacturer (O.E.M.)

La maîtrise du process pour une sécurisation maximale des O.E.M.

- Sécurisation des produits de fixation.
- Sécurisation de la supply chain.
- Sécurisation des lignes de montage.



Des experts des O.E.M. pour vos solutions de fixation

- Une équipe commerciale, technique et supply chain dédiée.

Augmentez votre productivité en bénéficiant d'un accompagnement de Maurin Fixation dans la compétitivité sur vos marchés.



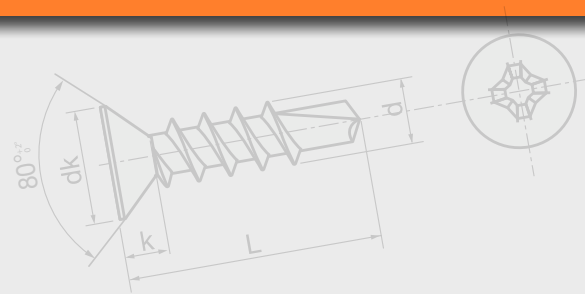
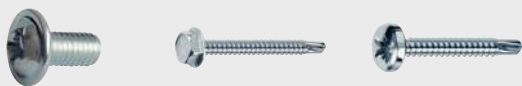
fixation.emile-maurin.fr

0 825 007 333

Service 0,15 € / min
* prix appel

F

VIS À MÉTAUX - À TÔLE - AUTOPERCEUSES - AUTOFORMEUSES



F

Vis à métaux - à tôle -
autoperceuses - autoformeuses

Vis à métaux

**30001**Vis à métaux tête fraisée
fendue

Normes	DIN 963
Matériau	Acier classe 4.8
Revêt.	Zn

**30101**Vis à métaux tête fraisée
cruciforme Z «POZI»

Normes	DIN 965
Matériau	Acier classe 4.8
Revêt.	Zn

**30111**Vis à métaux tête fraisée
six lobes

Normes	DIN 965
Matériau	Acier classe 4.8
Revêt.	Zn

**30401**Vis à métaux tête fraisée
bombée fendue

Normes	DIN 964
Matériau	Acier classe 4.8
Revêt.	Zn

**30601**Vis à métaux tête cylindrique
fendue

Normes	DIN 84
Matériau	Acier classe 4.8
Revêt.	Zn

**30801**Vis à métaux tête cylindrique
large fendue

Normes	DIN 85
Matériau	Acier classe 4.8
Revêt.	Zn

**30721**Vis à métaux tête cylindrique
six lobes

Normes	DIN 7985
Matériau	Acier classe 4.8
Revêt.	Zn

**30701**Vis à métaux tête cylindrique
bombée large cruciforme Z
«POZI»

Normes	DIN 7985
Matériau	Acier classe 4.8
Revêt.	Zn

**31401**Vis à métaux tête poelier
fendue

Normes	NFE 25129
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**31501**Vis à métaux tête ronde large
cruciforme Z «POZI»

Normes	NFEN 25122
Matériau	Acier classe 4.8
Revêt.	Zn

Vis à tôle



32501

Vis à tôle tête fraisée
cruciforme Z «POZI»
bout pointu

Normes	DIN 7982
Matériau	Acier cimenté
Revêt.	Zn



32601

Vis à tôle tête fraisée bombée
cruciforme Z «POZI»
bout pointu

Normes	DIN 7983
Matériau	Acier cimenté
Revêt.	Zn



31801

Vis à tôle tête cylindrique
fendue bout pointu

Normes	DIN 7971
Matériau	Acier cimenté
Revêt.	Zn



32401

Vis à tôle tête cylindrique
bombée large cruciforme Z
«POZI» bout pointu

Normes	DIN 7981
Matériau	Acier cimenté
Revêt.	Zn

Vis autoperceuses



33301

Vis autoperceuse tête fraisée
Phillips

Normes	DIN 7504 O
Matériau	Acier
Revêt.	Zn



33351

Vis autoperceuse tête fraisée
carrée

Normes	DIN 7504 O
Matériau	Acier
Revêt.	Zn



33343

Vis autoperceuse
tête fraisée six lobes

Normes	DIN 7504 O
Matériau	Acier
Revêt.	Zn



33501

Vis autoperceuse tête fraisée
bombée Phillips

Normes	DIN 7504 R
Matériau	Acier
Revêt.	Zn



33341

Vis autoperceuse à ailettes
tête fraisée crantée six lobes

Normes	DIN 7500 CE
Matériau	Acier
Revêt.	Zn



33201

Vis autoperceuse
tête cylindrique Phillips

Normes	DIN 7504 M
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**33342**Vis autoperceuse
tête cylindrique six lobes

Normes	DIN 7504 M
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**33361**Vis autoperceuse
tête cylindrique crantée
empreinte carrée

Normes	DIN 7504 M
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**33372**Vis autoperceuse
tête cylindrique crantée
extra large empreinte carrée

Matériau	Acier
Revêt.	Zingué blanc

**33371**Vis autoperceuse
tête cylindrique crantée
extra large Phillips

Matériau	Acier
Revêt.	Zingué blanc

**33401**Vis autoperceuse
tête hexagonale à embase

Normes	DIN 7504 K
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**33431**Vis autoperceuse
tête hexagonale
avec rondelle ø 16

Normes	DIN 7504 K
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**33331**Vis autoperceuse
tête hexagonale
avec foret long (n°4)

Matériau	Acier
Revêt.	Zingué blanc

**34771**Vis autoperceuse DRILLEX®
tête cylindrique
empreinte Phillips

Normes	UNI-EN-ISO 10666
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**34781**Vis autoperceuse DRILLEX®
tête fraisée empreinte Phillips

Normes	UNI-EN-ISO 10666
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**34791**Vis autoperceuse DRILLEX®
tête hexagonale à embase

Normes	UNI-EN-ISO 10666
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**34671**Vis autoperceuse KOVERVIT®
tête hexagonale

Matériau	Acier
Revêt.	Chromiting® 240HBS

Vis autoformeuses



39411

Vis autoformeuse TAPTITE II
tête cylindrique bombée large
cruciforme Z «POZI»

Normes	DIN 7500 C - EN ISO 7045
Matière	Acier cimenté
Revêt.	Zn



39431

Vis autoformeuse
TAPTITE® 2000
tête cylindrique bombée large
6 lobes

Normes	DIN 7500-C - EN ISO 7045-C
Matière	Acier cimenté
Revêt.	Zn



39441

Vis autoformeuse
TAPTITE® 2000
tête fraisée 6 lobes

Normes	DIN 7500-C - EN ISO 7046-C
Matière	Acier cimenté
Revêt.	Zn



39641

Vis REMFORM®
tête cylindrique large 6 lobes
«tête champignon»

Matière	Acier traité
Revêt.	Zn



39651

Vis REMFORM®
tête cylindrique bombée large
6 lobes

Normes	EN ISO 7045-C
Matière	Acier traité
Revêt.	Zn



39661

Vis REMFORM® SN60
tête cylindrique bombée
cruciforme Z «POZI»

Normes	DIN 7500 CE
Matière	Acier cimenté
Revêt.	Zn



39421

Vis autoformeuse
tête hexagonale à embase

Normes	DIN 7500 D
Matière	Acier cimenté
Revêt.	Zn

Maurin Fixation

Spécialiste du monde ferroviaire

Un réseau de partenaires et d'experts pour vos solutions de fixation

Un environnement logistique spécifique

Une approche européenne et internationale



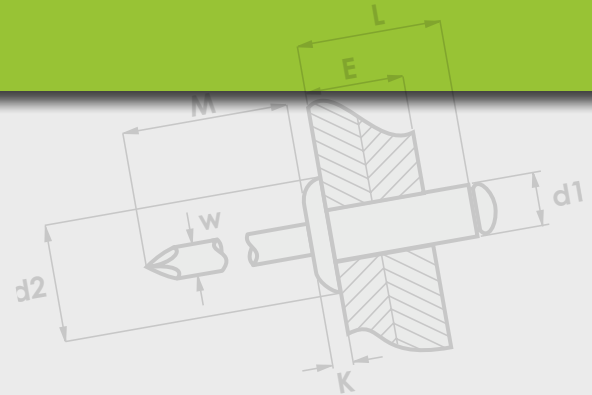
fixation.emile-maurin.fr

0 825 007 333 Service 0,15 € / min
+ prix appel



H

RIVETAGE - SERTISSAGE



H

Rivets



17000

Rivet aveugle standard
tête plate

Normes ISO 15977

Matériau Aluminium tige acier



17020

Rivet aveugle standard
tête plate

Normes ISO 15981

Matériau Aluminium
tige aluminium



17030

Rivet aveugle standard
tête plate

Normes ISO 15979

Matériau Acier tige acier



17040

Rivet aveugle standard
tête plate

Normes ISO 15983

Matériau Inox tige inox



17100

Rivet aveugle standard
tête fraisée

Normes ISO 15978

Matériau Aluminium tige acier



17200

Rivet aveugle standard
tête plate large

Matériau Aluminium tige acier



17300

Rivet aveugle étanche
tête plate -
Aluminium tige acier

Normes ISO 15973

Matériau Aluminium tige acier



17450

Rivet tête plate

Matériau Aluminium tige acier



17500

Rivet multigrip tête plate

Matériau Aluminium tige acier



17510

Rivet multigrip tête plate

Matériau Aluminium tige inox



17520

Rivet multigrip tête plate

Matériau Aluminium tige acier



17530

Rivet multigrip tête fraisée

Matière Aluminium tige acier



17540

Rivet multigrip tête large

Matière Aluminium tige acier



17550

Rivet multigrip tête large

Matière Aluminium
tige aluminium

Ecrous noyés



19772

Ecrou noyé RIVKLE®
cylindrique moleté tête plate

Matière Acier
Revêt. Zn passivé 400 HBS



19773

Ecrou noyé RIVKLE®
cylindrique moleté tête fine

Matière Acier
Revêt. Zn passivé 400 HBS



19774

Ecrou noyé RIVKLE®
hexagonal tête plate

Matière Acier
Revêt. Zn passivé 400 HBS



19775

Ecrou noyé RIVKLE®
hexagonal tête fine

Matière Acier
Revêt. Zn passivé 400 HBS



19762

Ecrou noyé RIVKLE®
cylindrique lisse tête fraisée

Matière Acier
Revêt. Zn passivé 400 HBS



19765

Ecrou noyé RIVKLE®
cylindrique lisse
semi-hexagonal tête fine

Matière Inox A2



19766

Ecrou noyé RIVKLE®
cylindrique moleté tête fine

Matière Inox A2

Pièces auto-sertissables

**19767**

Eccrou noyé RIVKLE®
cylindrique moleté tête plate

Matière **Inox** A2

**19771**

Eccrou noyé RIVKLE®
cylindrique moleté
tête fraisée

Matière **Inox** A2

**19776**

Eccrou noyé RIVKLE®
cylindrique moleté
tête fraisée

Matière **Acier**

Revêt. **Zn** passivé 400 HBS

Eccrous à sertir

**19751**

Eccrou à sertir à la presse

Matière **Acier**

Revêt. **Zn**

**19752**

Eccrou à sertir à la presse

Matière **Inox** AISI 300

**19754**

Eccrou à sertir à la presse
pour tôles dures

Matière **Inox** AISI 400

**19758**

Eccrou à sertir à la presse
affleurant des 2 côtés

Matière **Inox** AISI 300

Goujons à sertir

**45201**

Goujon à sertir à la presse

Matière **Acier**

Revêt. **Zn**

**45210**

Goujon à sertir à la presse

Matière **Inox** AISI 400

Pièces auto-sertissables (Suite)



45220

Goujon à sertir à la presse
lisse

Matière **Inox** AISI 300

Colonnets à sertir



19791

Colonnnette ouverte à sertir
à la presse

Matière Acier

Revêt. Zn



19830

Colonnnette ouverte à sertir
à la presse

Matière **Inox** AISI 300



19841

Colonnnette borgne à sertir
à la presse

Matière Acier

Revêt. Zn



19860

Colonnnette borgne à sertir
à la presse

Matière **Inox** AISI 300

Maurin Fixation

Spécialiste des produits de fixation

Tous les produits de fixation

- Large gamme de produits de fixation pour l'industrie et les métiers des infrastructures, charpentes métalliques, industrie du bois,...
- Portefeuille de produits composé d'éléments d'assemblage standards et de pièces spéciales fabriquées sur plan.

Réactivité

Prix

Service

Disponibilité

Une équipe d'experts pour vos solutions de fixation

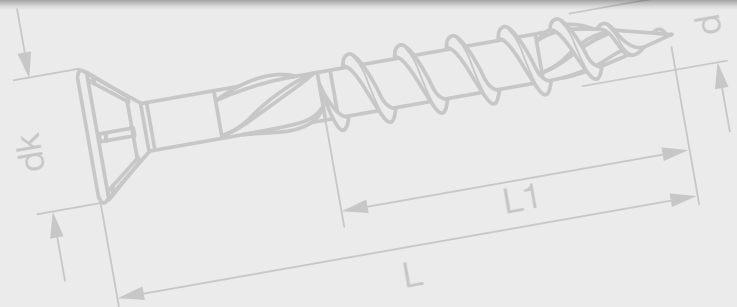
- Une équipe commerciale spécialiste des produits de fixation.
- Des experts technique et logistique.
- Des experts métier et qualité :
Certifications ISO 9001, NF et CE.



fixation.emile-maurin.fr

0 825 007 333 Service 0,15 € / min
+ prix appel

FIXATION EN ACIER INOXYDABLE A1 - A2 - A4





Boulonnerie hexagonale

Inox A2



62101

Vis à métaux tête hexagonale
entièrement filetée

Normes DIN 933

Matière **Inox A2**



62102

Vis à métaux tête hexagonale
filetage partiel

Normes DIN 931

Matière **Inox A2**



62107

Vis à métaux tête hexagonale
à embase

Normes DIN 6921

Matière **Inox A2**



62103

Vis à métaux tête hexagonale
entièrement filetée UNC

Matière **Inox A2**

Inox A4



64101

Vis à métaux tête hexagonale
entièrement filetée

Normes DIN 933

Matière **Inox A4**



65101

Vis à métaux tête hexagonale
entièrement filetée

Normes DIN 933

Matière **Inox A4-80**



65104

Vis à métaux tête hexagonale
entièrement filetée

Normes ISO 4017

Matière **Inox A4-80**



64102

Vis à métaux tête hexagonale
filetage partiel

Normes DIN 931

Matière **Inox A4**

Vis à six pans creux

Inox A2



62201

Vis à métaux tête cylindrique six pans creux

Normes DIN 912
Matériau Inox A2



62219

Vis à tête cylindrique réduite six pans creux avec trou de guidage

Normes DIN 912
Matériau Inox A2



62220

Vis à métaux tête cylindrique basse six pans creux

Normes DIN 7984
Matériau Inox A2



62203

Vis à métaux tête fraisée six pans creux

Normes DIN 7991
Matériau Inox A2



62202

Vis à métaux tête bombée six pans creux

Normes ISO 7380-1
Matériau Inox A2



62225

Vis à métaux tête bombée six pans creux à embase

Normes ISO 7380-2
Matériau Inox A2



62204

Vis sans tête six pans creux bout plat

Normes ISO 4026 - DIN 913
Matériau Inox A2



62205

Vis sans tête six pans creux bout pointeau

Normes ISO 4027 - DIN 914
Matériau Inox A2



62206

Vis sans tête six pans creux bout téton

Normes ISO 4028 - DIN 915
Matériau Inox A2



62207

Vis sans tête six pans creux bout cuvette

Normes ISO 4029 - DIN 916
Matériau Inox A2



62801

Vis tête fraisée six pans creux inviolable avec téton central

Normes DIN 7991
Matériau Inox A2



Vis à six pans creux (Suite)



62802

Vis tête bombée six pans creux inviolable avec téton central

Normes ISO 7380-1

Matière Inox A2



62228

Vis à métaux tête cylindrique six pans creux UNC

Matière Inox A2

Inox A4



64201

Vis à métaux tête cylindrique six pans creux

Normes ISO 4762 - DIN 912

Matière Inox A4



65201

Vis à métaux tête cylindrique six pans creux

Normes DIN 912

Matière Inox A4-80



64203

Vis à métaux tête fraisée six pans creux

Normes DIN 7991

Matière Inox A4



64202

Vis à métaux tête bombée six pans creux

Normes ISO 7380-1

Matière Inox A4



64204

Vis sans tête six pans creux bout plat

Normes ISO 4026 - DIN 913

Matière Inox A4



64205

Vis sans tête six pans creux bout pointeau

Normes ISO 4027 - DIN 914

Matière Inox A4



64207

Vis sans tête six pans creux bout cuvette

Normes ISO 4029 - DIN 916

Matière Inox A4

Ecrous

Inox A1



62605

Ecrou borgne décolleté

Normes NFE 27453

Matière Inox A1



62619

Ecrou hexagonal à créneaux HK

Normes DIN 935

Matière Inox A1

Inox A2



62601

Ecrou hexagonal Hu

Normes DIN 934

Matière Inox A2



62641

Ecrou hexagonal lubrifié

Normes DIN 934

Matière Inox A2



62621

Ecrou hexagonal filetage métrique pas fin

Normes DIN 934

Matière Inox A2



62622

Ecrou hexagonal filetage métrique pas à gauche

Normes DIN 934

Matière Inox A2



62611

Ecrou hexagonal Hu

Normes ISO 4032

Matière Inox A2



62620

Ecrou hexagonal M=3xd

Normes DIN 6334

Matière Inox A2



62607

Ecrou hexagonal à souder

Normes DIN 929

Matière Inox A2



Ecrous (Suite)



62623

Ecrou hexagonal UNC

Matériau **Inox A2**



62602

Ecrou hexagonal indesserrable
avec bague nylon

Normes **DIN 985**

Matériau **Inox A2**



62642

Ecrou hexagonal autofreiné
lubrifié à anneau
non métallique

Normes **DIN 985**

Matériau **Inox A2**



62694

Ecrou hexagonal autofreiné
2 fentes

Normes **NFE 25411**

Matériau **Inox A2**



62632

Ecrou hexagonal indesserrable
bague métal

Matériau **Inox A2**



62617

Ecrou autofreiné hexagonal
tout métal

Normes **DIN 980V**

Matériau **Inox A2**



62618

Ecrou borgne autofreiné
avec bague nylon

Normes **DIN 986**

Matériau **Inox A2**



62608

Ecrou Pal hexagonal

Normes **DIN 7967**

Matériau **Inox A2**



62603

Ecrou bas hexagonal Hm

Normes **DIN 439**

Matériau **Inox A2**



62640

Ecrou bas hexagonal
pas à gauche

Normes **DIN 439**

Matériau **Inox A2**



62624

Ecrou bas hexagonal filetage
métrique pas fin

Normes **DIN 439**

Matériau **Inox A2**



62610

Ecrou haut Hh

Normes **UNI 5587**

Matériau **Inox A2**

Ecrous (Suite)



62604

Ecrou borgne

Normes DIN 1587

Matière Inox A2



62634

Ecrou borgne hexagonal bas

Normes DIN 917

Matière Inox A2



62613

Ecrou carré

Normes DIN 557

Matière Inox A2



62616

Ecrou bas carré

Normes DIN 562

Matière Inox A2



62609

Ecrou à embase crantée

Normes DIN 6923

Matière Inox A2



62606

Ecrou à oreille
forme américaine

Matière Inox A2



62612

Ecrou inviolable autocassant

Matière Inox A2



62639

Ecrou à griffes

Matière Inox A2

Inox A4



64601

Ecrou hexagonal Hu

Normes DIN 934

Matière Inox A4



66601

Ecrou hexagonal Hu

Normes DIN 934

Matière Inox A4L-80



64621

Ecrou hexagonal
filetage métrique pas fin

Normes DIN 934

Matière Inox A4



Ecrous (Suite)



64620

Ecrou hexagonal M=3XD

Normes DIN 6334

Matière Inox A4



64617

Ecrou autofreiné hexagonal
tout métal

Normes DIN 980V

Matière Inox A4



64624

Ecrou bas hexagonal
filetage métrique pas fin

Normes DIN 439

Matière Inox A4



64607

Ecrou hexagonal à souder

Normes DIN 929

Matière Inox A4



64694

Ecrou hexagonal autofreiné
à 2 fentes

Normes NFE 25411

Matière Inox A4-80 avec
anti-grippant Stanal 400



64610

Ecrou haut H=D HH

Normes UNI 5587

Matière Inox A4



64619

Ecrou hexagonal à crénaux
HK

Normes DIN 935

Matière Inox A4



64602

Ecrou hexagonal indesserable
avec bague nylon

Normes DIN 985

Matière Inox A4



64604

Ecrou borgne à calotte
rapportée

Normes DIN 1587

Matière Inox A4



64623

Ecrou hexagonal UNC

Matière Inox A4



64603

Ecrou bas hexagonal Hm

Normes DIN 439

Matière Inox A4



64606

Ecrou à oreilles
forme américaine

Matière Inox A4

Rondelles

Inox A1



62512

Rondelle élastique
«GROWER»

Normes DIN 127B

Matière Inox A1



62525

Rondelle élastique
«GROWER» section carrée

Normes DIN 7980

Matière Inox A1



62527

Rondelle élastique 1 onde
type A

Normes DIN 137 A

Matière Inox A1



62517

Rondelle élastique 2 ondes
type B

Normes DIN 137B

Matière Inox A1



62532

Rondelle ressort dynamique

Normes DIN 2093

Matière Inox



62519

Rondelle cuvette décollée

Normes NFE 27619

Matière Inox A1

Inox A2



62503

Rondelle plate étroite
type «Z»

Normes NFE 25514

Matière Inox A2



62501

Rondelle plate moyenne
type «M»

Normes NFE 25514

Matière Inox A2



62505

Rondelle plate large type «L»

Normes NFE 25514

Matière Inox A2



Rondelles (Suite)



62507

Rondelle plate extra large
type «LL»

Normes NFE 25513

Matériau Inox A2



62508

Rondelle plate découpée

Normes DIN 125A

Matériau Inox A2



62511

Rondelle plate large

Normes DIN 9021

Matériau Inox A2



62529

Rondelle à dents intérieures

Normes DIN 6797J

Matériau Inox A2



62513

Rondelle «Eventail»
à dentures extérieures «AZ»

Normes DIN 6798A

Matériau Inox A2



62514

Rondelle «Eventail»
à dentures intérieures «JZ»

Normes DIN 6798J

Matériau Inox A2



62528

Rondelle conique striée
de serrage série étroite

Normes NFE 25511

Matériau Inox A2



62515

Rondelle conique striée
de serrage série moyenne

Normes NFE 25511

Matériau Inox A2



62516

Rondelle conique striée
de serrage série large

Normes NFE 25511

Matériau Inox A2



62524

Rondelle élastique conique

Normes DIN 6796

Matériau Inox A2



62518

Rondelle cuvette emboutie

Normes NFE 27619

Matériau Inox A2



62523

Rondelle d'étanchéité
avec joint EPDM

Matériau Inox A2

Rondelles (Suite)



62520

Frein d'écrou équerre
à ailerons

Normes NFE 25540

Matériau **Inox A2**



62521

Frein d'écrou droit à ailerons

Normes NFE 25540

Matériau **Inox A2**



62522

Frein d'écrou rectangulaire

Normes NFE 25540

Matériau **Inox A2**

Inox A4



64503

Rondelle plate étroite
type «Z»

Normes NFE 25514

Matériau **Inox A4**



64501

Rondelle plate moyenne
type «M»

Normes NFE 25514

Matériau **Inox A4**



64505

Rondelle plate large type «L»

Normes NFE 25514

Matériau **Inox A4**



64507

Rondelle plate extra large
type «LL»

Normes NFE 25513

Matériau **Inox A4**



64508

Rondelle plate découpée

Normes DIN 125A

Matériau **Inox A4**



64511

Rondelle plate large

Normes DIN 9021

Matériau **Inox A4**



64513

Rondelle «Eventail»
à dentures extérieures «AZ»

Normes DIN 6798A

Matériau **Inox A4**



Rondelles (Suite)



64514

Rondelle «Eventail»
à dentures intérieures «JZ»

Normes DIN 6798J

Matière Inox A4



64512

Rondelle élastique
«GROWER»

Normes DIN 127B

Matière Inox A4



64525

Rondelle élastique
«GROWER» section carrée

Normes DIN 7980

Matière Inox A4



74970

Rondelle autobloquante
collée à effet de pente
HEICO LOCK®

Matière Inox A4-316L



74980

Rondelle autobloquante
collée large à effet de pente
HEICO-LOCK®

Matière Inox A4



74990SS

Rondelle autobloquante
collée à effet de pente
NORD-LOCK®

Matière Inox A4



74894SS-SP

Rondelle autobloquante
collée large à effet de pente
NORD-LOCK®

Matière Inox A4



64517

Rondelle élastique 2 ondes
type B

Normes DIN 137B

Matière Inox A4



64524

Rondelle élastique conique

Normes DIN 6796

Matière Inox A4



64539

Rondelle conique assemblée
3 éléments

Matière Inox Z8 CNDA 15-7



64515

Rondelle contact
série moyenne

Normes NFE 25511

Matière Inox A4



64516

Rondelle contact série large

Normes NFE 25511

Matière Inox A4

Rondelles (Suite)



64519
Rondelle cuvette décollée

Normes	NFE 27619
Matière	Inox A4



Tiges filetées

Inox A2



62654

Manchon cylindrique taraudé

Normes
Matériau

DIN 976-2
Inox A2



62650

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes
Matériau

DIN 976-2
Inox A2



62651

Tige filetée longueur 2 mètres

Normes
Matériau

DIN 976-2
Inox A2



62652

Tige filetée longueur 3 mètres

Normes
Matériau

DIN 976-2
Inox A2



62649

Tige filetée pas à gauche
longueur 1 mètre

Normes
Matériau

DIN 976-2
Inox A2

Inox A4



64650

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes
Matériau

DIN 976-2
Inox A4



66650

Tige filetée longueur 1 mètre

Normes
Matériau

DIN 976-2
Inox A4-L



64651

Tige filetée longueur 2 mètres

Normes
Matériau

DIN 976-2
Inox A4



64652

Tige filetée longueur 3 mètres

Normes
Matériau

DIN 976-2
Inox A4

Vis à métaux

Inox A2



62208

Vis à métaux tête fraisée
fendue

Normes DIN 963

Matériau Inox A2



62209

Vis à métaux tête fraisée
bombée fendue

Normes DIN 964

Matériau Inox A2



62214

Vis à métaux tête fraisée
Pozidrive

Normes DIN 965

Matériau Inox A2



62215

Vis à métaux tête fraisée
Philips

Normes DIN 965

Matériau Inox A2



62230

Vis à métaux tête fraisée
six lobes

Normes DIN 965

Matériau Inox A2



62221

Vis à métaux tête fraisée
bombée Pozidrive

Normes DIN 966

Matériau Inox A2



62806

Vis à métaux tête fraisée
six lobes inviolable
avec téton central

Matériau Inox A2



62803

Vis à métaux tête fraisée
inviolable «Snake eyes»

Matériau Inox A2



62210

Vis à métaux tête cylindrique
fendue

Normes DIN 84

Matériau Inox A2



62211

Vis à métaux tête cylindrique
large fendue

Normes DIN 85

Matériau Inox A2



62216

Vis à métaux tête cylindrique
Pozidrive bombée large
cruciforme

Normes DIN 7985

Matériau Inox A2



Vis à métaux (Suite)



62217

Vis à métaux tête cylindrique bombée large Phillips

Normes DIN 7985

Matériau **Inox A2**



62231

Vis à métaux tête cylindrique bombée six lobes

Normes DIN 7985

Matériau **Inox A2**



62805

Vis à métaux tête bombée six lobes inviolable avec téton central

Matériau **Inox A2**



62804

Vis à métaux tête cylindrique inviolable «Snake Eyes»

Matériau **Inox A2**



62212

Vis à métaux tête ronde large «Poelier» fendue

Normes NFE 25129

Matériau **Inox A2**



62213

Vis à métaux tête ronde collet carré

Normes DIN 603

Matériau **Inox A2**



62218

Vis à oreilles forme américaine

Matériau **Inox A2**

Inox A4



64208

Vis à métaux tête fraisée fendue

Normes DIN 963

Matériau **Inox A4**



64209

Vis à métaux tête fraisée bombée fendue

Normes DIN 964

Matériau **Inox A4**



64214

Vis à métaux tête fraisée Pozidrive

Normes DIN 965

Matériau **Inox A4**

Vis à métaux (Suite)



64210

Vis à métaux tête cylindrique fendue

Normes DIN 84

Matière Inox A4



64211

Vis à métaux tête cylindrique large fendue

Normes DIN 85

Matière Inox A4



64216

Vis à métaux tête cylindrique Pozidrive bombée large cruciforme

Normes DIN 7985

Matière Inox A4



64212

Vis à métaux tête ronde large «Poelier» fendue

Normes NFE 25129

Matière Inox A4



64213

Vis à métaux tête ronde collet carré

Normes DIN 603

Matière Inox A4



Vis à tôle

Inox A2



62408

Vis à tôle tête fraisée
Pozidrive

Normes	DIN 7982 Type C
Matière	Inox A2



62410

Vis à tôle tête fraisée
six lobes

Normes	DIN 7982 Type C
Matière	Inox A2



62417

Vis à tôle tête fraisée carrée
type C

Matière	Inox A2
---------	---------



62411

Vis à tôle tête fraisée bombée
Pozidrive

Normes	DIN 7983 Type C
Matière	Inox A2



62409

Vis à tôle tête fraisée Phillips

Normes	DIN 7982 Type C
Matière	Inox A2



62412

Vis à tôle tête fraisée bombée
Phillips

Normes	DIN 7983 Type C
Matière	Inox A2



62403

Vis à tôle tête fraisée fendue

Normes	DIN 7972 type C
Matière	Inox A2



62404

Vis à tôle tête fraisée fendue
bombée

Normes	DIN 7973 Type C
Matière	Inox A2



62808

Vis à tôle tête fraisée
six lobes inviolable
avec téton central

Matière	Inox A2
---------	---------



62807

Vis à tôle tête fraisée
inviolable «Snake eyes»

Matière	Inox A2
---------	---------



62405

Vis à tôle tête cylindrique
large Pozidrive

Normes	DIN 7981 Type C
Matière	Inox A2

Vis à tôle (Suite)



62406

Vis à tôle tête cylindrique large Phillips

Normes DIN 7981 Type C

Matériau **Inox A2**



62407

Vis à tôle tête cylindrique large six lobes

Normes DIN 7981 Type C

Matériau **Inox A2**



62401

Vis à tôle tête cylindrique large fendue

Normes DIN 7971 Type C

Matériau **Inox A2**



62402

Vis à tôle tête cylindrique empreinte carrée fendue - Type C

Matériau **Inox A2**



62416

Vis à tôle tête cylindrique empreinte carrée type C

Matériau **Inox A2**



62809

Vis à tôle tête cylindrique inviolable «Snake eyes»

Matériau **Inox A2**



62811

Vis à tôle tête cylindrique inviolable «One Way»

Matériau **Inox A2**



62810

Vis à tôle tête bombée six lobes inviolable avec téton central

Matériau **Inox A2**



62413

Vis à tôle tête hexagonale bout pointu

Normes DIN 7976 Type C

Matériau **Inox A2**



62414

Vis à tôle tête hexagonale Pozidrive avec bout pilote

Matériau **Inox A2**

Inox A4



64403

Vis à tôle tête fraisée fendue

Normes DIN 7972 Type C

Matériau **Inox A4**



Vis à tôle (Suite)



64408

Vis à tôle tête fraisée
Pozidrive

Normes DIN 7982 Type C

Matière **Inox A4**



64409

Vis à tôle tête fraisée Phillips

Normes DIN 7982 Type C

Matière **Inox A4**



64411

Vis à tôle tête fraisée bombée
Pozidrive

Normes DIN 7983 Type C

Matière **Inox A4**



64405

Vis à tôle tête cylindrique
large Pozidrive

Normes DIN 7981 Type C

Matière **Inox A4**



64406

Vis à tôle tête cylindrique
large Phillips

Normes DIN 7981 Type C

Matière **Inox A4**



64401

Vis à tôle tête cylindrique
large fendue

Normes DIN 7971 Type C

Matière **Inox A4**

Vis autoperceuses

Inox A2



62428

Vis autoperceuse tête fraisée Phillips

Normes DIN 7504 OH

Matériau Inox A2



62432

Vis autoperceuse tête fraisée Pozidrive

Normes DIN 7504 OZ

Matériau Inox A2



62433

Vis autoperceuse tête fraisée carrée

Normes DIN 7504 O

Matériau Inox A2



62436

Vis autoperceuse tête fraisée six lobes

Normes DIN 7504 O

Matériau Inox A2



62450

Vis autoperceuse à ailettes tête fraisée crantée six lobes bi-métal pointe 3

Matériau Inox A2/ACIER



62451

Vis autoperceuse à ailettes tête fraisée crantée six lobes bi-métal pointe 5

Matériau Inox A2/ACIER



62429

Vis autoperceuse tête cylindrique Phillips

Normes DIN 7504 MH

Matériau Inox A2



62430

Vis autoperceuse tête cylindrique Pozidrive

Normes DIN 7504 MZ

Matériau Inox A2



62431

Vis autoperceuse tête cylindrique carrée

Normes DIN 7504 M

Matériau Inox A2



62435

Vis autoperceuse tête cylindrique six lobes

Normes DIN 7504 M

Matériau Inox A2



62434

Vis autoperceuse tête hexagonale à embase

Normes DIN 7504 K

Matériau Inox A2



Vis autoperceuses (Suite)



62445

Vis autoperceuse
tête hexagonale à embase
bi-métal pointe 1

Matériau Inox A2/ACIER



62446

Vis autoperceuse
tête hexagonale à embase
bi-métal pointe 3

Matériau Inox A2/ACIER



62447

Vis autoperceuse
tête hexagonale à embase
bi-métal pointe 5

Matériau Inox A2/ACIER



62448

Vis autoperceuse
tête hexagonale à embase
double filet bi-métal pointe 3

Matériau Inox A2/ACIER



62449

Vis autoperceuse
tête hexagonale à embase
double filet bi-métal pointe 5

Matériau Inox A2/ACIER

Inox C1



62442

Vis autoperceuse tête fraisée
carrée

Normes DIN 7504 0

Matériau AISI 410



62443

Vis autoperceuse
tête cylindrique carrée

Normes DIN 7504 M

Matériau AISI 410



62440

Vis autoperceuse
tête cylindrique Pozidrive

Normes DIN 7504 MZ

Matériau AISI 410



62441

Vis autoperceuse
tête hexagonale à embase

Normes DIN 7504 K

Matériau AISI 410

Vis autoformeuses

Inox A2



62222

Vis autoformeuse
tête cylindrique Pozidrive

Normes DIN 7500 CZ

Matière Inox A2



62223

Vis autoformeuse
tête fraisée Pozidrive

Normes DIN 7500 MZ

Matière Inox A2



Goupilles Circlips

Inox A1



62705

Goupille conique

Normes DIN 1

Matière Inox A1



62703

Goupille cylindrique

Normes DIN 7

Matière Inox A1



62702

Goupille élastique
série épaisse «E»

Normes ISO 8752

Matière Inox A1

Inox A2



62704

Goupille Béta

Matière Inox A2

Inox A4



64701

Goupille fendue

Normes DIN 94

Matière Inox A4



64762

Bague d'arrêt pour arbre
TYPE 864

Normes DIN 6799

Matière Inox A4

Inox



62760

Anneau d'arrêt extérieur
pour arbre

Normes DIN 471

Matière Inox



62761

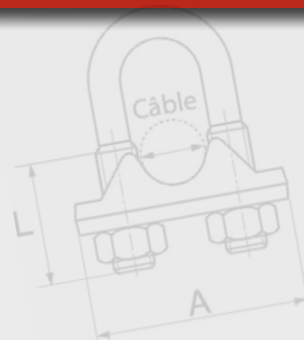
Anneau d'arrêt intérieur
pour alésage

Normes DIN 472

Matière Inox



ACCESSOIRES D'ARCHITECTURE ET ACCASTILLAGE A2 - A4





62232

Vis à anneau

Normes TYPE DIN 580

Matière **Inox A2**



64232

Vis à anneau

Normes TYPE DIN 580

Matière **Inox A4**



62631

Ecrous à anneau

Normes TYPE DIN 582

Matière **Inox A2**



64631

Ecrous à anneau

Normes TYPE DIN 582

Matière **Inox A4**



64741

Chaînes à maillons longs

Normes DIN 763

Matière **Inox A4**



64740

Chaînes à maillons courts

Normes DIN 766

Matière **Inox A4**



64745

Maillon à visser

Matière **Inox A4**



99001

Manchon - cuivre nickelé

Matière **Cuivre**



64900

Câble souple 7x7

Matière **Inox A4**



64901

Câble souple 7x19

Matière **Inox A4**



64902

Câble monotoron 1x19

Matière **Inox A4**



64903

Câble monotoron 1x19 avec gaine pvc transparente

Matière **Inox A4**



64904

Câble souple 7x7 avec gaine pvc transparente

Matière **Inox A4**



64983

Cosse cœur

Matière **Inox A4**



64939

Esse symétrique

Matière **Inox A4**



64906

Serre-câble à étrier

Matière **Inox A4**



64905

Serre-câble avec filetage interne pas à droite

Matière **Inox A4**



64928

Serre-câble avec filetage interne pas à gauche

Matière **Inox A4**



64907

Serre-câble simple

Matière **Inox A4**



64908

Serre-câble plat double

Matière **Inox A4**



64910

Serre-câble croisé

Matière **Inox A4**



64911

Etrier en U avec double plaque

Matière **Inox A4**



64909

Anneau soudé

Matière **Inox A4**



64965

Terminaison tête fraisée plate à sertir

Matière **Inox A4**





64912
Mousqueton

Matière **Inox A4**



64913
Mousqueton à œil

Matière **Inox A4**



64916
Mousqueton avec vis de sécurité

Matière **Inox A4**



64917
Mousqueton à œil avec vis de sécurité

Matière **Inox A4**



64914
Mousqueton asymétrique

Matière **Inox A4**



64915
Mousqueton à œil asymétrique

Matière **Inox A4**



64920
Mousqueton à emerillon

Matière **Inox A4**



64922
Mousqueton à targette avec emerillon

Matière **Inox A4**



64932
Tendeur œil-crochet

Matière **Inox A4**



64933
Tendeur œil-œil

Matière **Inox A4**



64934
Tendeur crochet-crochet

Matière **Inox A4**



62938
Crochet filetage métrique

Matière **Inox A2**



62944

Vis à œil pour tendeur

Matière **Inox A2**



64948

Piton à œil fileté avec écrou

Matière **Inox A4**



64949

Piton à œil filetage bois

Matière **Inox A4**



64950

Piton à œil filetage métrique avec anneau articulé

Matière **Inox A4**



64951

Piton à œil filetage bois avec anneau articulé

Matière **Inox A4**



64941

Anneau de sécurité

Matière **Inox A4**



64942

Anneau brisé

Matière **Inox A4**



64943

Axe / goupille percée

Matière **Inox A4**



64945

Goupille avec anneau

Matière **Inox A4**



64952

Ridoir à chapes fixes soudées

Matière **Inox A4**



64953

Ridoir à chapes articulées

Matière **Inox A4**



64954

Ridoir à chape fixe soudée + embout à sertir

Matière **Inox A4**





64964

Embout fileté à sertir pas
à droite avec écrou

Matière **Inox A4**



64966

Embout fileté à sertir pas
à gauche avec écrou

Matière **Inox A4**



64962

Embout à chape soudée
à sertir

Matière **Inox A4**



64963

Embout à œil à sertir

Matière **Inox A4**



64968

Manille droite forgée

Matière **Inox A4**



64972

Manille droite forgée axe
imperdable

Matière **Inox A4**



64973

Manille droite forgée à vis
six pans

Matière **Inox A4**



64970

Manille droite longue forgée

Matière **Inox A4**



64976

Manille longue rapide

Matière **Inox A4**



64969

Manille lyre forgée

Matière **Inox A4**



64971

Manille torse forgée

Matière **Inox A4**



64984

Emerillon à anneaux

Matière **Inox A4**



64985

Emerillon à anneau + manille

Matière **Inox A4**



64986

Emerillon à manilles

Matière **Inox A4**



62980

Pontet embouti

Matière **Inox A2**



62981

Pontet

Matière **Inox A2**



64982

Pontet forgé poli

Matière **Inox A4**



62993

Pontet sur platine oblong
embouti et soudé

Matière **Inox A2**



62994

Pontet sur platine diamant
embouti et soudé

Matière **Inox A2**



62995

Pontet sur platine
rectangulaire embouti et
soudé

Matière **Inox A2**



62860

Charnière type -a-

Matière **Inox A2**



62861

Charnière type -b-

Matière **Inox A2**



62862

Charnière type -c-

Matière **Inox A2**



62863

Charnière type -d-

Matière **Inox A2**





62864

Charnière type -e-

Matière **Inox A2**



62865

Charnière type -f-

Matière **Inox A2**



62870

Charnière type -g-

Matière **Inox A2**



62871

Charnière type -h-

Matière **Inox A2**



62872

Charnière type -i-

Matière **Inox A2**



62869

Charnière à piano

Matière **Inox A2**



64866

Charnière T forgée polie

Matière **Inox A4**



64867

Charnière dégonnable forgée
polie droite

Matière **Inox A4**



64868

Charnière dégonnable forgée
polie gauche

Matière **Inox A4**



62955

Poulie simple

Matière **Inox A2**



62956

Poulie double

Matière **Inox A2**



64957

Roue de poulie (rea)

Matière **Inox A4**



62978

Equerre

Matière **Inox A2**



64918

Embout à œil sertissage
manuel

Matière **Inox A4**



64919

Embout à chape sertissage
manuel

Matière **Inox A4**



64930

Terminaison fileté sertissage
manuel pas à droite

Matière **Inox A4**



64931

Terminaison fileté sertissage
manuel pas à gauche

Matière **Inox A4**



69000

Ridoir à chapes fixes soudées
petit modèle

Matière **Inox A4**



69001

Ridoir à chapes fixes soudées
+ embout à sertir petit modèle

Matière **Inox A4**



69002

Embout à chape soudée
à sertir petit modèle

Matière **Inox A4**



69003

Embout à œil à sertir petit
modèle

Matière **Inox A4**



69005

Terminaison filetage bois
sertissage manuel

Matière **Inox A4**



69006

Embout taraudé sertissage
manuel

Matière **Inox A4**



69007

Embout fileté à sertir pas
à droite petit modèle

Matière **Inox A4**





69004

Embout fileté à sertir pas à gauche petit modèle

Matière **Inox A4**



69008

Embout à sertir taraudé pas à droite

Matière **Inox A4**



69009

Embout à sertir taraudé pas à gauche

Matière **Inox A4**



69010

Embout à sertir taraudé pas à droite petit modèle

Matière **Inox A4**



69011

Embout à sertir taraudé pas à gauche petit modèle

Matière **Inox A4**



69012

Embout à sertir à chape usinée petit modèle

Matière **Inox A4**



69013

Embout à sertir mural articulé

Matière **Inox A4**



69014

Embout à sertir filetage bois

Matière **Inox A4**



69033

Vis à œil filetage bois

Matière **Inox A4**



69015

Embout fileté à œil pas à droite

Matière **Inox A4**



69016

Embout fileté à œil pas à gauche

Matière **Inox A4**



69017

Embout fileté à chape soudée pas à droite petit modèle

Matière **Inox A4**



69018

Embout fileté à chape soudée
pas à gauche petit modèle

Matière **Inox A4**



69019

Embout fileté à chape usinée
pas à droite petit modèle

Matière **Inox A4**



69020

Embout fileté à chape usinée
pas à gauche petit modèle

Matière **Inox A4**



69035

Embout fileté mural articulé
pas à droite

Matière **Inox A4**



69021

Embout fileté mural articulé
pas à gauche

Matière **Inox A4**



69022

Corps fermé de ridoir

Matière **Inox A4**



69023

Corps fermé de ridoir petit
modèle

Matière **Inox A4**



69024

Terminaison à sertir tête
cylindrique bombée

Matière **Inox A4**



69025

Terminaison à sertir tête
cylindrique bombée petit
modèle

Matière **Inox A4**



69026

Terminaison taraudée tête
cylindrique bombée

Matière **Inox A4**



69027

Terminaison taraudée tête
cylindrique hexagonale
creuse

Matière **Inox A4**



69028

Manchon rond lisse

Matière **Inox A4**





69029

Bille pour terminaison à tête
cylindrique bombée

Matière **Inox A4**



69030

Bille partiellement taraudée

Matière **Inox A4**



69031

Terminaison oblique tête plate
pour profil plat

Matière **Inox A4**



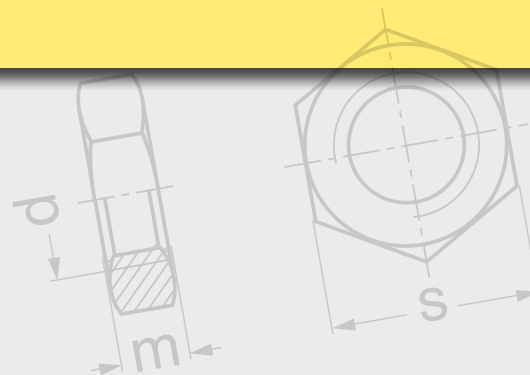
69032

Terminaison oblique tête
fraisée pour profil plat

Matière **Inox A4**

J

FIXATION EN LAITON



**54000**Vis à tête hexagonale
entièrement fileté

Normes DIN 933

Matériau Laiton

**51800**

Ecrou hexagonal Hu

Normes DIN 934

Matériau Laiton

**51900**

Ecrou hexagonal bas Hm

Normes DIN 439

Matériau Laiton

**52000**Ecrou hexagonal borgne
étanche

Normes NFE 27453

Matériau Laiton

**58400**

Ecrou à oreilles

Normes DIN 315

Matériau Laiton

**52504**

Rondelle plate étroite Z

Normes NFE 25513

Matériau Laiton

**52514**

Rondelle plate moyenne M

Normes NFE 25513

Matériau Laiton

**52700**Rondelle plate décollée
large L

Normes NFE 27611

Matériau Laiton

**53500**Tige fileté longeur
1 mètre - N

Normes FE 25136

Matériau Laiton

**54500**Vis à métaux tête fraisée
fendue

Normes DIN 963

Matériau Laiton

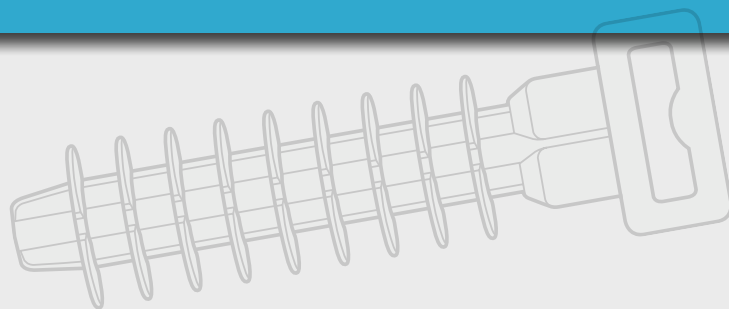
**55100**Vis à métaux tête cylindrique
fendue

Normes DIN 84

Matériau Laiton

K

FIXATION EN PLASTIQUE





80000

Vis à tête hexagonale

Matière Nylon 6.6 Naturel



81200

Vis à tête cylindrique
à six pans creux

Matière Nylon 6.6 Naturel



83000

Ecrus hexagonal HU

Matière Nylon 6.6 Naturel



83100

Ecrus hexagonal borgne

Matière Nylon 6.6 Naturel



83500

Ecrus à grandes oreilles

Matière Nylon 6.6 Naturel



84000

Rondelle plate moyenne

Normes DIN 125

Matière Nylon 6.6 Naturel



86100

Rondelle plate

Normes DIN 9021

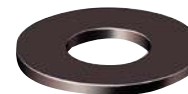
Matière Nylon 6.6 Naturel



87400

Rondelle E.B.F.
(Etanche-Blocage-Freinage)

Matière Nylon 6.6 Naturel



81800

Rondelle TPR

Matière Caoutchouc
thermoplastique noir



82800

Tige filetée longueur 1 M

Matière Nylon 6.6 Naturel



82100

Vis à métaux tête fraisée
fendue

Matière Nylon 6.6 Naturel



82500

Vis à métaux tête cylindrique
fendue

Matière Nylon 6.6 Naturel



85600
Cache écrou Hexagonal

Matière PEBD Noir



81350
Bouchon de protection

Matière PEBD naturel



81400
Embout rectangulaire à lamelles

Matière PEBD noir



81420
Embout carré à lamelles

Matière PEBD noir



81500
Embout rond à lamelles

Matière PEBD noir



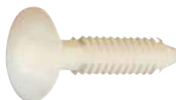
81600
Embout conique

Matière PVC noir



81700
Capuchon / bouchon conique

Matière PEBD rouge



81900
Rivet sapin

Matière Nylon 6.6 naturel



81901
Rivet sapin

Matière Nylon 6.6 noir



88500
Lien câble

Matière Nylon 6,6 noir



88501
Lien câble

Matière Nylon 6,6 blanc



86901
Embase à cheville

Matière Nylon noir



86902
Embase à cheville

Matière Nylon blanc

“ ACCÉDEZ EN UN CLIC AUX PAGES PRODUITS MAURIN FIXATION
ET TÉLÉCHARGEZ LES PLANS EN 2D ET 3D ”

■ Accès direct

- par la photo
- par l'arborescence à gauche

■ Accès via moteur de recherche

- par des mots clés
- par la référence Maurin
- par la norme
- par la marque

■ Demande de prix

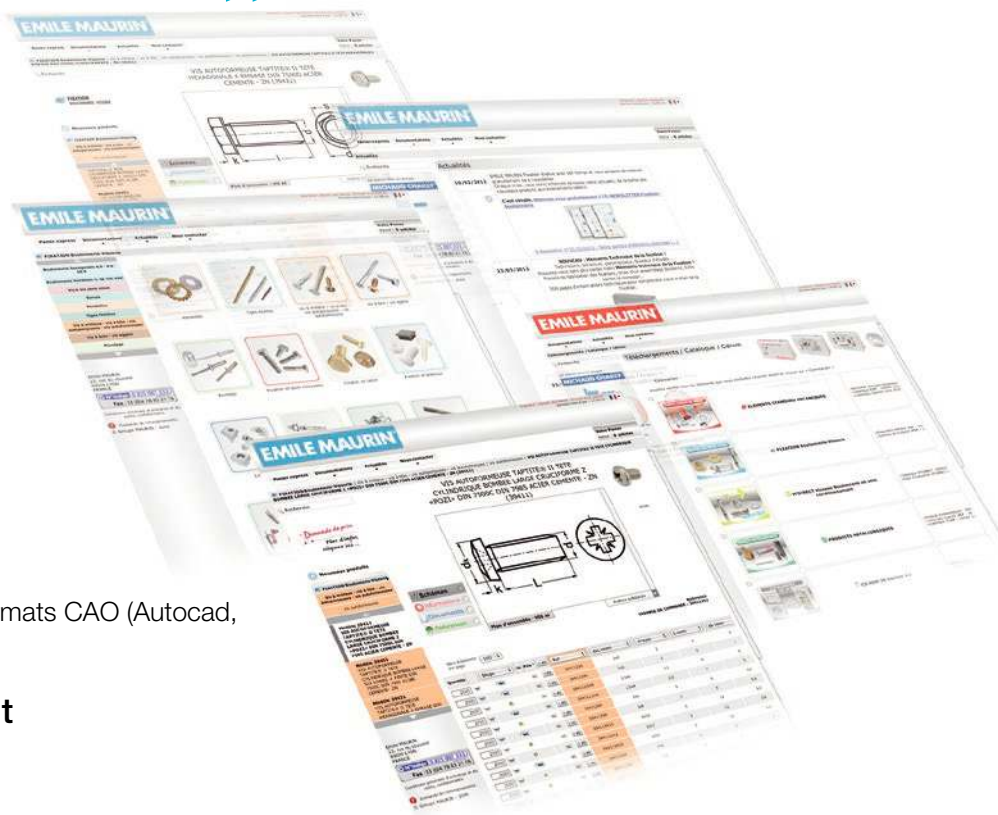
- définir la quantité
- cliquer sur le chariot
- valider la demande
- remplir le formulaire et cliquer sur envoyer

■ Téléchargement

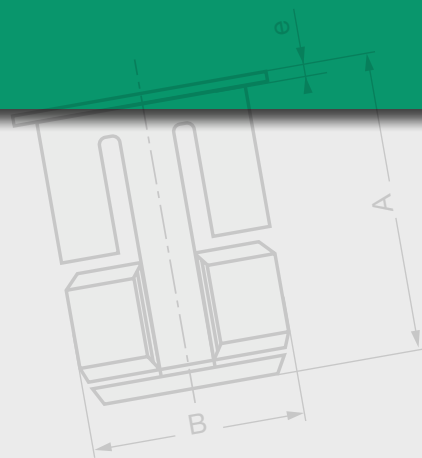
Les plans 2D et 3D sont disponibles dans les formats CAO (Autocad, Solidworks, Pro Engineer, Catia, DXF, DWG...).

■ Visualisation du conditionnement

et de la disponibilité des produits à la boîte



CL CLIPPAGE





78300C48

Ecrum en cage RAPID®
montage face arrière
série C4800

Matière	Acier
Revêt.	Cage inox /écrou acier



78300NUT

Ecrum pince RAPID®
à fut taraudé

Matière	Acier
Revêt.	Zn 192 HBS



78300CV

Ecrum à clipper métal
à cage ronde RAPID®

Matière	Acier
Revêt.	Zn 192 HBS



78300C4434

Attache pour panneaux
RAPID®

Matière	Acier
Revêt.	Phosphate noir 72 HBS



78300R

Goujon pour panneaux
RAPID®

Matière	Acier
Revêt.	Zn blanc 48HBS



78300V082

Vis en cage RAPID®
à bout droit ou bout pilote
montage face avant

Matière	Acier
Revêt.	Zn nickel 720 HBS



78300MP5377A

Attache câbles pour bord
de panneau par agrafe
MP 5377 A

Matière	Plastique
Revêt.	PA 6.6 CHOC + inox ZiCN 18-08



78300PRD04808

Attache câbles pour milieu
de panneau par ancre marine
PRD 04808

Matière	Plastique
Revêt.	PP T20



78300P30242

Attache câbles pour milieu
de panneau par ancre marine
P 30242

Matière	Plastique
---------	-----------



78300P30240

Attache câbles pour milieu
de panneau par ancre marine
P 30240

Matière	Plastique
Revêt.	PA 6.6



78300P8682KN

Attache câbles plastique
à clipper sur un goujon
P 8683 KN

Matière	Plastique
Revêt.	PA 6.6 CHOC



78300P8231B

Attache câbles pour milieu
de panneau par rivet intégré
P 8231 B

Matière	Plastique
Revêt.	PA 6.6 CHOC



78300P014A

Attache câbles pour milieu
de panneau par rivet intégré
P 014 A

Matière	Plastique
Revêt.	PA 6



78300MP8462A

Attache câbles
métalloplastique à pincer en
bord de panneau par agrafe
MP 8462 A

Matière	Plastique
Revêt.	PA 6.6 CHOC + inox Zn/CN 18-08



78300D297B

Attache câbles pour milieu
de panneau par 1/4 de tour
D 297 B

Matière	Plastique
Revêt.	PA 6.6 CHOC + inox Zn/CN 18-08

Bibliothèque de composants normalisés

“ LA SOLUTION POUR RÉPONDRE AUX BESOINS DE TOUS LES SERVICES DE VOTRE ENTREPRISE, BUREAUX D'ÉTUDES, ACHATS, MÉTHODE ET PRODUCTION ”

■ 210 000 composants en 3D

■ 100% Compatible sur tous les logiciels de CAO

STEP - DXF - DXG - IGES - SAT - DWF -

Autocad - Inventor - CATIA - Pro/Engineer - Solidedge - Solidworks - 3D Studio Max -

Creo parametric - Google Sketchup - Microstation - Allplan 2008 - Aveva PDMS -

BeckerCAD - Caddy++ SAT - Cadkey - CoCreate Modeling - COLLADA -

Creo Elements/Pro - Mechanical Desktop - Medusa - MegaCAD - Metale 2D -

MI V8 - One Space Modeling - Parasolid Binary V15 - STL - SVG - Think3 - Tribon -

VisiCad - Viskon - VRML - VX (Varimetrix) - BMP - TIFF - JPEG - PDF 3D

■ Paramétrage des produits

Diamètre - longueur - ouverture (angle) - position - nombre de chariot(s) - usinage...

■ Mise à jour en temps réel des données

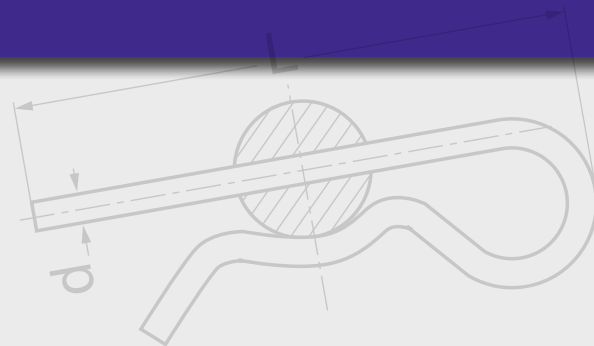
■ Téléchargez nos composants sur notre site internet
fixation.emile-maurin.fr

■ Disponible gratuitement sur DVD



CG

GOUPILLES ET CIRCLIPS



**77000**

Goupille élastique
série épaisse E

Normes	ISO 8752
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**79000**

Goupille cannelée
à cannelures progressives
sur toute la longueur

Normes	ISO 8744
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**79010**

Goupille cannelée
à cannelures progressives
sur la demi-longueur

Normes	ISO 8745
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**79020**

Goupille cannelée
à cannelures progressives
renversées
sur la demi-longueur

Normes	ISO 8741
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**79030**

Goupille cannelée
à cannelures centrales
constantes
sur le tiers de la longueur

Normes	ISO 8742
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**79040**

Goupille cannelée
à cannelures centrales
constantes
sur toute la longueur

Normes	ISO 8740
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**76601**

Goupille fendue

Normes	ISO 1234
Matériau	Acier
Revêt.	Zn

**79400**

Circlips extérieur pour arbre

Normes	DIN 471
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**79410**

Circlips intérieur pour alésage

Normes	DIN 472
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**79430**

Anneau «E» pour arbre
Type 863

Matériau	Acier
Revêt.	Brut

**79450**

Anneau «E» renforcé
pour arbre Type 864

Normes	DIN 6799
Matériau	Acier
Revêt.	Brut

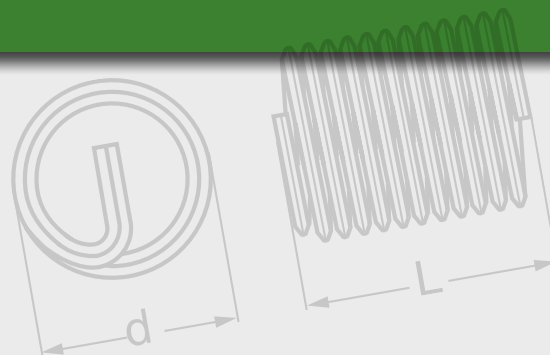
**79231**

Epingle d'axe

Matériau	Acier
Revêt.	Zn

W

ACCESSOIRES



**79050**

Clou cannelé à tête ronde

Normes ISO 8746

Matière Acier

Revêt. brut

**79680**

Douille autotaraudeuse

Matière Acier

Revêt. Zn

**79710**

Douille autotaraudeuse

Matière Inox

**79720**

Douille autotaraudeuse

Matière Laiton

**78900**

Filet rapporté acier

Matière Inox A2-304

**33750**

Etrier fileté pour tube iso avec écrous

Matière Acier

Revêt. Zn

**62750**

Etrier fileté pour tube iso avec écrous

Matière Inox A2

**62751**

Etrier fileté pour tube métrique avec écrous

Matière Inox A2

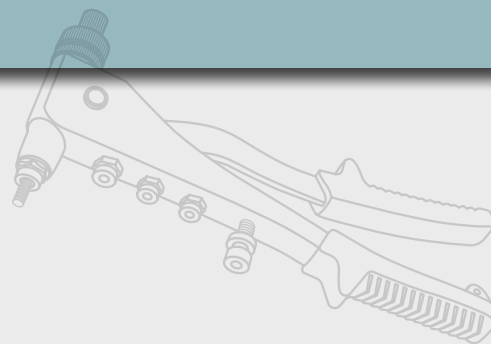
**64750**

Etrier fileté pour tube iso avec écrous

Matière Inox A4

0

OUTILLAGE DE POSE



Outils de pose pour rivets



17900BM75

Outil de pose pour rivets
BM 75



17900BM93

Outil de pose pour rivets
BM 93



17900BM516

Outil de pose pour rivets
BM 516



17900BM525

Outil de pose pour rivets
BM 525



17900BM718

Outil de pose pour rivets
BM 718



17900BM917

Outil de pose pour rivets
BM 917



17900BM928

Outil de pose pour rivets
BM 928



17900BET-1

Outil de pose pour rivets
sur batterie BET-1



17900BET-2

Outil de pose pour rivets
sur batterie BET-2

Outils de pose pour écrous noyés



19911P2005

Outil de pose Oleo
pneumatique pour écrou noyé
Rivkle® P 2005



19911P2007

Outil de pose Oleo
pneumatique pour écrou noyé
Rivkle® P 2007



19911P1007

Outil de pose Oleo
pneumatique pour écrou noyé
Rivkle® P 1007



19911BRK10

Outil de pose manuel pour
écrou noyé Rivkle® BRK 10



19911BRK01

Outil de pose manuel pour
écrou noyé Rivkle® BRK 01

Outils de pose pour lien nylon



45574

Pince pour lien nylon



45574P

Pince pour lien nylon
PA 6.6 et PA 12

Embouts



36030

Embout carré

Matériau Acier



36040

Embout six lobes

Matériau Acier



36050

Embout Pozidrive

Matériau Acier



36060

Embout Phillips

Matériau Acier



36061

Embout hexagonal

Matériau Acier



36066

Embout plat

Matériau Acier



36070

Porte embout magnétique

Matériau Acier



36035

Embout «Snakes-Eyes»
pour vis inviolable

Matériau Acier



36045

Embout six lobes pour vis
inviolable

Matériau Acier



36065

Embout hexagonal pour vis
inviolable

Matériau Acier



24900

Clé pour vis à six pans creux

Normes DIN 911

Matériau Acier

Revêt. Brut



62880

Embout carré

Matériau **Inox**

Embouts (Suite)



62881

Embout torx

Matériau **Inox**



62882

Embout pozidrive

Matériau **Inox**



62884

Porte-embout

Matériau **Inox**



62885

Etui trente pièces (29 embouts
+ 1 porte-embout)

Matériau **Inox**



62886

Embout torx pour vis
inviolable

Matériau **Inox**

Maurin Fixation

Expertise et accompagnement technique



Une équipe d'experts techniques

Expertise technique par secteur d'activité

- Industrie, automobile, ferroviaire, infrastructures, ...
- Des experts dans les comités de normalisation (dont l'AFNOR et l'UNM), pour les environnements normatifs de chaque secteur d'activité (normes ISO, NF, DTRF, ...).

Support technique en accompagnement de vos projets

- Aide au choix du produit de fixation : classe de qualité, revêtement, ...
- Aide dans l'utilisation : méthode de montage, calcul des couples de serrage, ...
- Analyse des causes de défaillances (ruptures, qualité, utilisation non conforme, ...) en interne ou en collaboration avec des laboratoires extérieurs,
- Etudes de rationalisation de votre portefeuille de fixation, analyses de vos cahiers des charges,
- Expertise sur vos sites et chantiers,
- Formation de vos équipes aux techniques d'assemblage.

Maurin Fixation

Des supports techniques pour vous aider au quotidien

A retrouver dans le memento technique de la fixation

- Vocabulaire du métier de la fixation : plus de 950 définitions
- Lexique versions français/anglais et anglais/français
- Répertoire des normes
- Conversion de valeurs en pouces en valeurs métriques
- Couples de serrage
- Choix des numéros d'embouts et clés
- Couples galvaniques
- Fragilisation par l'hydrogène
- Démarche de dimensionnement d'un assemblage
- Choix des rondelles ressort
- Etc.



Extraits du memento technique disponible sur
fixation.emile-maurin.fr

Notions économiques

Afin de définir, approvisionner et utiliser les produits de fixation, compte tenu de leur faible prix d'achat unitaire, il convient d'avoir une approche plus globale.

En effet, le portefeuille «achat» de fixation pour un industriel représente en général de 1 à 3% des achats «matière». Par exemple, une voiture de gamme moyenne intègre environ pour 150 euros de produits de fixation.

Par contre, c'est, par nature, la plupart du temps le premier poste en nombre de références gérées.

Par ailleurs, la fixation est un produit de sécurité à double titre : sécurité des biens et des personnes bien sûr, mais aussi sécurité industrielle : quel est le coût réel d'une rupture de chaîne si un produit de fixation n'est pas disponible ?

Coût du produit

Les produits de fixation sont essentiellement composés d'acier, dont le cours fluctue et est de fait négocié au niveau mondial en dollars US, même si les achats peuvent être réalisés en euros.

Les investissements pour fabriquer les produits de fixation sont lourds et les technologies employées très différentes selon les produits. Cela conduit à avoir des conditions économiques très variables selon le plan de charge des fabricants (nota : les constructeurs automobile «première monte» absorbent près de 50% de la capacité mondiale en produits de fixation).

La notion de série de fabrication (quantité) est particulièrement importante, eu égard aux prix unitaires des pièces, le temps de réglage de machine pouvant être supérieur au temps de production (les cadences de production atteignent 15000 pièces à l'heure).

Enfin, le marché de la production est mondial, et certains produits ne sont plus fabriqués qu'en quantités minimales en Europe (les écrous par exemple). L'impact des coûts de transport peut être très significatif, compte tenu de l'aspect pondéreux des produits (un volume de «boîte à chaussures» pèse environ 20 kg, une palette 800 kg...).

Le coût des produits de fixation est donc par nature très variable. Pour autant, l'industriel recherche le maximum de visibilité. Une bonne anticipation des besoins a par conséquent un impact économique important.

Coût du contrôle

Chaque manipulation de produit se traduit par un coût de main d'œuvre et/ou un coût d'amortissement d'investissement. Ceci est particulièrement vrai en matière de contrôle, les machines de tri ayant des cadences 4 fois moins rapides que les outils de production.

Selon le type et le nombre de contrôles demandés, le prix du produit peut augmenter de 10 à 30%...

Coût d'acquisition

Du fait de la faible valeur unitaire des produits et du grand nombre de sources de fabrications, l'impact des coûts de gestion industrielle (gestion de nomenclature, processus d'achat, processus d'approvisionnement, de contrôle et réception, processus comptable) est très significatif.

La rationalisation des références utilisées est un moyen à privilégier pour limiter ce type de coût.

Coût de possession

Du fait des effets de série, voir des quantités minimum d'approvisionnement, le stock de produits de fixations représente couramment plusieurs mois de consommation (sauf en cas de gestion externalisée de type KANBAN).

Il nécessite la plupart du temps des rayonnages lourds, compte tenu du poids des produits et une zone de stockage importante du fait du nombre de références.

Coût de montage

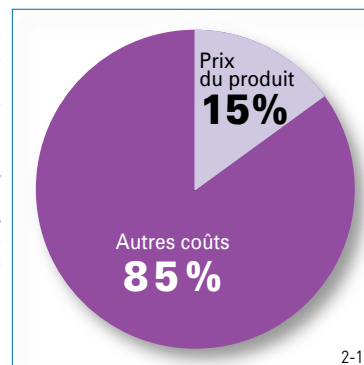
Par rapport au coût du produit, le coût du montage est largement supérieur, qu'il soit réalisé manuellement (coût de main d'œuvre) ou à l'aide de systèmes de montage automatique (coût d'amortissement et d'entretien et surcoût des produits qui nécessitent alors un niveau ppm amélioré).

L'ergonomie est donc un facteur clé d'amélioration.

Coût complet

Au final, le coût complet de la fonction «fixation» dans le monde industriel est généralement considéré comme composé à 15% seulement du prix du produit !

Dans les secteurs industriels les plus optimisés (automobile) par la taille des séries, les processus de conception et de montage, ce ratio peut atteindre au plus 30%.



Notions élémentaires sur les revêtements de surface

Il existe plus d'une centaine de revêtements de surface, le choix est fonction du résultat ciblé, qui peut être de diverse nature :

- résistance à la corrosion,
- coefficient de frottement,
- aspect,
- risque de fragilisation à l'hydrogène,
- soudabilité.

Types de revêtements

Les revêtements les plus courants sont les suivants :

Revêtements électrolytiques		Zinc lamellaire
Zinc chrome III et VI	Cuivre	Geomet®
Zinc nickel 12-15 %		Delta Protekt®
Zinc fer	Phosphate zinc	Magni®
Nickel	Phosphate manganèse	Deltatone®
Chrome	Cadmium	
Etain		

Le zinc est réalisable en plusieurs couleurs : blanc, jaune, vert, noir.

Décontamination – passivation de l'inox

Le décapage ou nettoyage à l'acide rétablit la résistance à la corrosion de la surface en supprimant toute contamination superficielle telle que graisse, saleté ou particules de fer encastrées.

Procédés d'obtention

On distingue principalement :

- **Le revêtement par électrolyse** : les pièces sont dans un bain de zinc, nickel, chrome... Le courant est généré par des cathodes plongées dans le bain, ceci entraîne le dépôt du revêtement (l'anode) sur les pièces.
- **Le zinc lamellaire** : les pièces sont immergées dans un bain de zinc, à une température de 300°C, zinc de 1 ou 2 couches.
- **Le zinc galvanisé à chaud** : les pièces sont plongées dans un bain de zinc, à une température de l'ordre de 400°C.
- **Le zinc mécanique** : les pièces sont dans un tonneau avec des microparticules de zinc, lors des rotations et vibrations le zinc se dépose par frottement.

Revêtement électrolytique

Désignation - Norme de référence : ISO 4042

Elle détermine la codification :

- la première lettre définit le métal (exemple A pour le zinc),
- le deuxième chiffre indique l'épaisseur (exemple 2 pour 5 microns),
- la troisième lettre définit la couleur (exemple L pour le jaune).

Exemple : Vis P9F = zinc nickel > 10 microns bleuté à bleuté irisé

Fragilisation par l'hydrogène

Les procédés de nettoyage et de zingage par électrolyse créent une absorption d'hydrogène par l'acier, particulièrement pour les pièces d'une dureté de 320 HV et plus (vis de classe 10.9 et plus, écrous classe 12, rondelles ressort).

Cet hydrogène crée une fragilisation et donc doit être éliminé, le procédé est un traitement de dégazage décrit dans la norme ISO 4042. Il est réalisé par un passage au four à une température de l'ordre de 200°C, pendant un temps défini en fonction de la nature des pièces.

Attention

Le risque de fragilisation est fortement réduit par le dégazage mais en la matière, l'élimination de ce risque ne peut être garantie. Quelles que soient les précautions prises, la présence d'hydrogène, qui ne peut être totalement éliminée, entraîne un risque de rupture différée.

Epaisseur

L'épaisseur maximale de revêtement est liée au diamètre et aux tolérances du filetage, ceci pour garantir la montabilité des vis et écrous. La norme ISO 4042 définit ces épaisseurs qui vont de 3 à 20 microns.

Zinc lamellaire

Désignation - Norme de référence : NF EN ISO 10683

Il n'y a pas désignation générique, elle est liée au producteur (formulateur) du zinc :

NOF METAL COATING® : Geomet®

DORKEN® : Delta Protekt® et Deltatone®

MAGNI EUROPE : Magni®

Epaisseur

Elle est comprise entre 6 et 10 microns.



Galvanisation à chaud

Norme de référence : NF EN ISO 1461

L'épaisseur de zinc est de l'ordre, selon l'application, de 40 à 70 microns, cette couche de zinc importante est déposée sur les vis selon 2 possibilités :

- vis avec un filetage minorée, afin de permettre le montage d'un écrou standard,
- vis avec un filetage standard, ce qui imposera le montage d'un écrou surtaudé.

Attention

Il est important de changer la spécification de la matière de la vis minorée ou de l'écrou surtaudé afin de conserver les caractéristiques mécaniques exigées par les normes.

Performance d'un revêtement

La résistance à la corrosion d'un revêtement est directement liée à :

- la nature du revêtement,
- l'épaisseur appliquée,
- la présence d'additifs tels les filmogènes (Top Coat) qui accroissent la performance contre la rouille et le coefficient de frottement.

La mesure de la résistance à la corrosion s'effectue principalement à l'aide d'un test au brouillard salin.

Test BS (brouillard salin)

Norme de référence : ISO 9227

En laboratoire, les éléments de fixation revêtus sont placés dans une enceinte de brouillard salin, les taux de salinité et d'humidité étant fixés par la norme. Les valeurs de référence correspondent à des tests effectués en sortie de bain.

Attention

Toute manipulation postérieure (tri, conditionnement, montage) peut réduire les performances, par apparition de rayures ou chocs sur le revêtement.

Deux critères sont enregistrés en tenue brouillard salin (tenue BS) et exprimés en heures :

• l'oxydation blanche

Elle correspond à la première apparition de rouille blanche, attaque de la couche de zinc.

• la rouille rouge

Elle correspond à la fin de consommation de la couche de zinc, et au début de l'attaque de l'acier.

Quelques valeurs indicatives de tenues BS enregistrées en rouille rouge (pour plus de précisions, voir le tableau détaillé dans le chapitre «Bibliothèque & outils» :

- zinc blanc 5 microns : 48 heures,
- zinc blanc 5 microns + filmogène : 300 heures,
- zinc nickel 12-15% + filmogène : 720 heures (standard automobile),
- GEOMET 500 A® : 600 heures,
- Galvanisé à chaud 50 microns : 600-700 heures.

Test de Kesternich

Test complémentaire de corrosion au dioxyde de soufre (mesure de la résistance à la pollution atmosphérique).

Coefficient de frottement

L'application d'un revêtement implique une modification du coefficient de frottement. Les valeurs sont de l'ordre de 0,10 à 0,24, une dispersion réduite est obtenue avec des filmogènes, qui permettent une plage : 0,12 - 0,18 (standard automobile, voir tableau 5.5).

Filmogène (Top Coat)

En final, il y a dépôt d'un film additionnel qui apporte une résistance à la corrosion et une amélioration du coefficient de frottement. Certains filmogènes ont le but unique d'améliorer le coefficient de frottement, d'autres permettent une résistance aux chocs thermiques.

Attention

Un filmogène modifie les propriétés de conductivité électrique et peut donc être incompatible avec certaines applications.

Directives européennes DIR 2000/53/CE, DIR 2002/95/CE et DIR 2011/65/UE

Ces Directives applicables depuis Juillet 2006 aux industries automobile et électrique grand public interdit les revêtements trop polluants (notamment avec du chrome VI) et donc :

- le zinc jaune,
- le zinc vert,
- le zinc noir avec chrome VI,
- le cadmium.

Des solutions alternatives avec chrome III ont été industrialisées à l'exception de zinc vert et du zinc jaune.

Elaboration d'une demande d'offre ou d'une commande de fixations

Afin d'éviter toute ambiguïté dans la définition, la cotation puis la livraison d'un produit de fixation, il convient de respecter un certains nombre de stipulations. On distinguera le cas des produits «standards» des produits spécifiques «à exigences».

Produit standard

1. Désignation / type de produit : vis, boulon, rondelle...
2. Forme : forme de tête, type de filetage, forme d'écrou ou rondelle, type d'empreinte...
3. Norme de référence : ISO, NF, DIN, UNI, UNF... avec son numéro.
4. Matière : acier, laiton, inoxydable, thermoplastique...
5. Classe de qualité :
 - acier : 8.8, 10.9, 33H, 45H, grade 5, grade 8,
 - inoxydable : A2-50, A4-70, A4-80.
6. Revêtement : brut, zingué blanc Cr3, Geomet...

Ces 6 éléments peuvent être remplacés par la codification d'un «modèle» Emile Maurin : **20211 = vis à tête hexagonale entièrement filetée NF EN 24017 en acier classe 8.8 zinguée blanc.**

Il aussi possible d'utiliser une notation abrégée (voir dans les «Outils» en fin de volume) : **20211 = V TH EF 4017 8.8 Zn.**

7. Dimension.
8. Quantité.
9. Délai ou date de livraison (date de départ ou «rendue» à préciser).
10. Cadences éventuelles de livraison.

Produit spécifique à exigences

En complément chaque référence peut faire l'objet d'exigences particulières, auxquelles correspondent des conditions économiques de fourniture.

Exigence produit

- Exigence de matière.
- Revêtement particulier.
- Niveau de tenue brouillard salin.
- Exigence de provenance (fabricant, marquage, pays, continent...).
- Tolérance sur filetage, sous tête...
- Caractéristiques dimensionnelles hors norme (tête réduite, longueur spécifique...).
- Caractéristiques mécaniques hors norme (résilience, coefficient de frottement...).

- Niveau ppm (par type de caractéristique).
- Opération de reprise (perçage) ou complément (freinage, frein-filet...).
- Type de montage automatique.
- Produit selon plan.

Exigence de procédure et documentaire

- Procédure d'échantillons initiaux.
- Procédure spécifique de contrôle.
- Certificat (préciser le type).
- Agrément du fabricant.

Exigence logistique

- Tolérance sur quantité.
- Boîtage imposé.
- Etiquetage imposé.
- Palettisation imposée.
- Mode livraison imposé.

Process de frappe à froid

Principe

La frappe à froid est un process à haute vitesse où le fil machine (préalablement préparé par phosphatation) est découpé à longueur, puis déplacé à travers une succession d'outils et filières, déformant le lopin en diamètre et longueur (Fig. 1).

Durant les opérations, le métal est proche de sa limite élastique et conserve sa forme modifiée en sortie de filière. On ne s'approche pas de la résistance limite à la traction du métal pour éviter les ruptures.

Il existe de nombreux types de machines, adaptés aux pièces à produire :

- capacité de diamètre (2 mm à 48 mm),
- capacité de longueur (2 mm à 300 mm et plus),
- force de frappe (de 5 tonnes à 1600 tonnes),
- type de transfert : «universel», «parallèle» ou «prise-mouvement-place»,
- les machines de frappe peuvent être à 2, 3, 4, 5 voir 6 frappes simultanées, assorties à un nombre de filières variable (1 à 6).

Quelques chiffres qui parlent ...

Une machine de frappe est une grosse presse horizontale qui coûte de 300 000 à 1 million d'euros.

La cadence de production est très élevée : elle peut frapper de 20 coups/minutes (vis en acier inoxydable de gros diamètre par exemple) jusqu'à 800 coups/minutes (vis pour matériaux tendres de diamètre 4 mm par exemple), et donc de fabriquer jusqu'à 800 fixations par minute.

La production d'une machine de frappe est de l'ordre de 1 à 10 tonnes de fixations par jour.



Source illustrations: National Machinery.



1. Déformation du lopin



2. Guidage du fil : introduction



3. Guidage du fil : transfert



6. 6 filières et 6 frappes



4. 6 filières et 6 frappes «Formax»



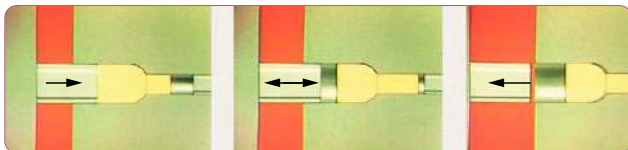
5. 6 filières et 6 frappes



7. Bobine de fil

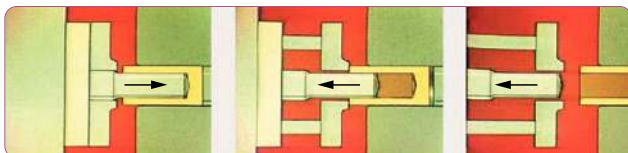
Principales étapes

La frappe à froid d'un matériau donné est conditionnée par les propriétés mécaniques de celui-ci. Ces propriétés déterminent les «règles» pour former les pièces, toutes basées sur trois méthodes de base.



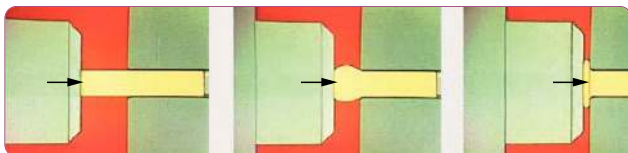
Extrusion (filage) avant

Méthode pour réduire le diamètre, où le pourcentage de réduction est libre ou limité par la capacité du matériau à entrer dans une filière de diamètre plus faible.



Extrusion (filage) arrière

Méthode pour réaliser des trous, où le matériau est poussé en arrière autour d'un outil pénétrant (formation d'empreinte)



Compression (refoulement)

Méthode pour former la tête des fixations : un volume de matière prédéfini sur lopin est compressé sur la face de la matrice, de forme plate ou spécifique en fonction de la forme de tête souhaitée.

Exemple de gamme de déformation à froid



Découpage
du fil pour
obtention
d'un lopin

Opération de
frappe pour
formation du
corps et fût
de la vis

Ebauche
de la tête
de vis et
marquage

Découpe du
six pans et
formation
du pas de vis

Process de filetage roulé

Historique

Les premiers essais de roulage des filets datent du début du 19^e siècle. La mise en pratique, limitée à la fabrication de vis, boulons et rivets a commencé industriellement au début du 20^e siècle. Mais avec des résultats médiocres du fait d'un défaut de maîtrise de la matière première, de l'usinage et de la précision de l'outillage. Les améliorations apportées ont permis une adoption de ce process dans les années 30, puis une généralisation durant la seconde guerre mondiale.

Principe du roulage

Le roulage consiste à former une pièce de révolution sans copeaux, par déformation. Un outillage spécifique constitué de deux cylindres, appelés molettes, comportant le même profil que la pièce à réaliser, est placé dans une machine comparable à une presse. Les molettes se rapprochent de la pièce en tournant et pénètrent la matière, entraînant la rotation de la pièce, jusqu'à la déformer et reproduire leur profil sur celle-ci. Au cours du roulage, une lubrification abondante est nécessaire.

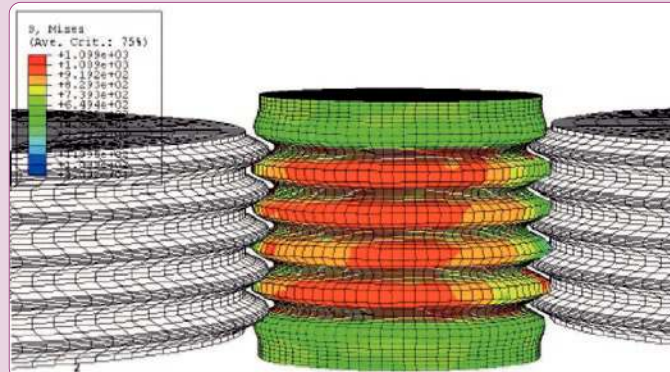
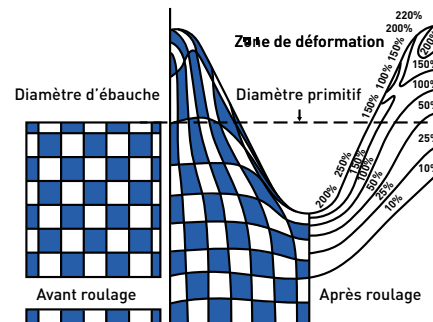
Par ce procédé, le diamètre hors tout de la pièce augmente, le creux du filet entraînant des excroissances de matière pour former la tête du filet (Fig. 1).

Il existe deux variantes de cette technique de roulage à deux molettes :

- **le roulage en plongée** : la vis est filetée sans se déplacer et la longueur du filetage dépend de la largeur des molettes. L'angle d'hélice des molettes est égal à l'angle d'hélice de la vis et le diamètre des molettes est un multiple exact du diamètre de la vis. Cette technique est utilisée pour le filetage des vis, notamment celles issues de la frappe à chaud (Fig. 2 et 3).
- **le roulage en enfilade**, une barre se déplaçant entre les molettes, ce qui permet la réalisation de grandes longueurs de filetage. Cette technique est utilisée pour la réalisation des tiges filetées.

Pour la visserie en grandes séries, issues de la frappe à froid, on privilégie le roulage par la technique des peignes rectilignes, taillés sur une face, selon le même principe que les molettes (Fig. 5, page suivante).

1. Représentation de la déformation de matière avant et après roulage (taux de déformation)



2. Simulation du roulage à cinq filets



3. Roulage en plongée d'une vis à six pans creux

Un peigne est fixe, l'autre mobile. L'ébauche de la vis est introduite entre les peignes et à la fin du déplacement du peigne mobile, le filetage est terminé et la pièce éjectée (Fig. 4).

En complément d'opération sur la même machine, des couteaux peuvent être installés afin de réaliser des pointes.

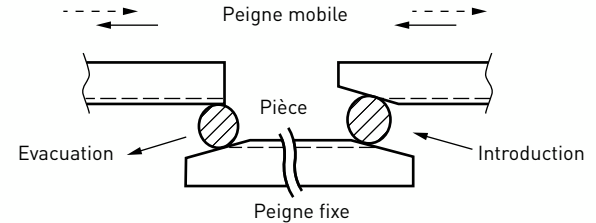
Entre l'alimenteur de la rouleuse et la rouleuse elle-même, une unité d'assemblage de rondelles peut être installée, permettant l'obtention de vis à rondelle imperdable.

Cette technologie est cependant généralement limitée aux pièces de diamètre inférieur ou égal à 24 mm, et par la longueur des pièces (jusqu'à 260 mm) et la longueur du filetage (jusqu'à 100 mm).

Avantages et limites du roulage

- Les fibres de matière ne sont ni rompues ni coupées mais déformées, contrairement au process de taillage.
- Il n'y a pas de production de copeaux.
- Le process est plus efficace économiquement que le taillage, sur les aspects de consommation de matière et de temps d'opération.
- Le roulage améliore les caractéristiques mécaniques par écrouissage de la matière.
- Les taux de déformation peuvent atteindre 200% en fond de filet et de 100 à 200% sur les flancs, entraînant une forte augmentation de la dureté superficielle (jusqu'à 30%) et générant un état de compression s'opposant à l'amorçage des fissures et à leur propagation, ce qui améliore la tenue en fatigue.
- Le roulage glace la surface, ce qui améliore la résistance à l'oxydation, diminue les frottements mécaniques et supprime les amorces de rupture.

Le procédé par roulage est susceptible de générer l'inclusion d'impuretés qui peuvent être incompatibles avec certaines technologies, telles que l'ultra-propreté ou les technologies du vide.



4.



5. Roulage d'une vis à tête hexagonale par peignes rectiligne

Démarche de choix d'un élément d'assemblage

Un élément d'assemblage est choisi en fonction d'un certain nombre de critères successifs. Les différents choix combinés permettront de désigner le ou les éléments les mieux adaptés.

1 Pièces à assembler

- Caractéristiques mécaniques et dimensionnelles.
- Matière des constituants à assembler.
- Revêtements des constituants à assembler.
- Nombre de vis d'assemblage (ou boulons).
- Conditions de conservation/stockage avant mise en service.
- Conditions de fonctionnement (modifications de contraintes en fonctionnement, vitesse, accélération, à-coups...)
- Etc.

2 Sollicitations mécaniques que devront subir les vis d'assemblage

- La traction : c'est une contrainte principale qui peut entraîner la rupture.
- Le cisaillement : effort qui tend à couper la pièce par des efforts opposés et perpendiculaires à sa surface.
- Le flambage : déformation brusque d'une pièce longue soumise à un effort de compression axiale (sollicitation peu fréquente en visserie-boulonnerie)
- La compression : dans un assemblage les pièces assemblées sont soumises à la compression, mais également une partie de la tête de la vis et de la zone de l'écrou en appui.
- La flexion : existe rarement dans les éléments de fixation, sauf lorsque les surfaces d'appuis des pièces à assembler ne sont pas parallèles entre elles.
- La torsion due à la partie filetée de la vis : lors du serrage, une partie des forces nécessaires au vissage occasionne une torsion dans la vis du fait des frottements internes.
- La fatigue : les propriétés d'un matériau peuvent être modifiées consécutivement aux variations périodiques de contraintes entraînant la rupture brutale sans déformation préalable.

3 Contraintes législatives, réglementaires ou diverses

- Conditions de calcul. Exemple : EUROCODE 3 pour les structures de bâtiment.

- Conditions sectorielles. Exemple : règlements ROHS pour les revêtements dans les secteurs de l'automobile ou du matériel électrique.
- Conditions diverses. Exemple : exigence d'aspect pour un produit visible.

4 Mode d'entraînement de la vis et mode de montage (manuel ou automatique)

- Conditionne la forme de la tête de la vis et de l'empreinte.
- Conditionne éventuellement un niveau de PPM dimensionnel ou de présence d'intrus.

5 Nombre de montages et de démontages dans un cycle de vie

- Conditionne le mode de freinage de la vis ou de l'écrou.

6 Couple de serrage

- Conditionne également la forme de la tête de la vis et de l'empreinte.
- Conditionne la classe de la vis et le mode de freinage, ou la classe de l'écrou.

7 Milieu ambiant

- Humidité, air salin, oxydant, température, pollution...
- Conditionne le revêtement de surface ou la nature des matériaux : laiton, inox, plastiques...

8 Conditions économiques (cout complet monté)

- Rationalisation de référence ou non.
- Taille de lot minimum par rapport au besoin.
- Coût de montage.

Vocabulaire du métier de la fixation

A

Abrasion

Processus de détérioration et d'usure dû à l'utilisation d'agents abrasifs (*usure abrasive*).

Ac

Voir critère d'acceptation.

Accord de Vienne

Accord de coopération technique établi entre l'ISO et le CEN, visant à publier une norme au contenu identique et avec la même numérotation en norme sous référentiel ISO ou sous référentiel CEN.

Accréditation

Démarche consistant, après évaluation, à tester la compétence et l'impartialité des organismes ou laboratoires techniquement capables de réaliser des essais, des analyses ou des étalonnages et de procéder à des actions d'inspection ou de certification de produits, services, systèmes qualité ou de personnels, dans les secteurs donnés. En France le COFRAC remplit cette mission.

Acier

Alliage métallique fer-carbone dont l'élément principal est le fer, et dont la teneur en carbone n'est pas supérieure à 2% (+ taux maxima en éléments soufre et phosphore). La présence de fortes teneurs en éléments carburigènes peut modifier la limite supérieure de la teneur en carbone.

Acier allié

Acier avec des ajouts de composants métalliques d'amélioration [chrome, cobalt, manganèse, molybdène, nickel, titane, vanadium...].

Acier austénitique (inoxydable) (symbole A1 à A5)

Alliage fer-chrome-nickel et carbone (<0,12%) avec addition possible de molybdène pour améliorer la résistance à la corrosion. Famille d'acier inoxydable la plus répandue, avec une résistance moyenne (avec écrouissage), de bonne ductilité et résistance chimique élevée. Famille d'acier dont la structure est austénitique à la température ambiante. Le fer se présente sous forme cubique à faces centrées ou fer γ. Les sites interstitiels de l'austénite sont plus grands que ceux de la ferrite (fer α) et le fer γ peut donc stocker plus de carbone que le fer α.

Acier autotremplant

Désigne les aciers dont la *trempeabilité* est telle qu'un refroidissement à l'air permet de conférer une structure martensitique à des pièces de dimensions même importantes.

Acier doux

Acier dont la faible teneur en carbone (inférieure à 0,05%) conduit à des caractéristiques mécaniques faibles et une forte ductilité.

Acier duplex (inoxydable) (symbole D)

Alliage fer-chrome-nickel de structure mixte ferritique-austénitique. Acier de très bonne résistance mécanique, résistance à la corrosion similaire à celle des aciers austénitiques mais avec une meilleure résistance à la corrosion sous contrainte.

Acier durci par trempe

Acier ayant subi un *durcissement par trempe*, toujours suivi d'un revenu (dans le seul cas de trempe dite bainitique, on s'abstient de ce traitement de revenu).

Acier faiblement allié (Acier avec éléments d'alliage)

Acier allié dont la teneur de chacun des composants améliorateurs (bore, chrome, molybdène...) est inférieure à 5%.

Acier Ferritique (inoxydable) (symbole F1)

Alliage fer-chrome et carbone (<0,12%). Acier de résistance mécanique plus faible que les aciers austénitiques et résistance chimique se situant entre celle des aciers austénitiques et celle des aciers martensitiques. Caractéristiques magnétiques. Acier dont l'état ferritique est stable à toutes températures.

Acier fortement allié

Acier allié dont l'un au moins des composants améliorateurs à une teneur supérieure à 5%.

Acier inoxydable

Famille d'aciers alliés auxquels sont ajoutés essentiellement du chrome (10,5% minimum) du nickel et éventuellement d'autres composants améliorateurs (molybdène, titane, vanadium...) afin d'obtenir une résistance à l'oxydation et/ou à la corrosion. Cette amélioration varie en fonction de la nuance d'acier inoxydable et du milieu.

Acier martensitique (inoxydable) (symbole C1, C3 et C4)

Alliage fer-chrome-nickel, et carbone (>0,10%) avec addition possible de molybdène pour améliorer la résistance à la corrosion. Acier de résistance mécanique élevée lorsque trempé et revenu, mais résistance chimique moins élevée que celle des aciers austénitiques ou ferritiques.

Acier trempé revenu

Acier ayant subi un durcissement par trempe, puis un revenu (dans le seul cas de trempe dite bainitique, on s'abstient de ce traitement de revenu).

Action correctrice

Action entreprise pour éliminer la cause d'une non-conformité ou d'une autre situation indésirable détectée (une action correctrice est destinée à empêcher la réapparition, alors qu'une action préventive est destinée à prévenir l'occurrence).

Action mécanique

Toute cause physique capable de modifier le mouvement d'un corps, d'interdire le mouvement d'un corps susceptible de se déplacer, ou de déformer un corps.

Action préventive

Action entreprise pour éliminer la cause d'une non-conformité potentielle ou d'une situation potentielle indésirable (une action préventive est destinée à prévenir l'occurrence, alors qu'une action correctrice est destinée à empêcher la réapparition).

Ad'hoc (groupe)

Instance chargée de préparer le contenu technique d'une norme, d'étudier une question ou un sujet spécifique, le plus souvent à l'initiative d'un comité (ou sous-comité) technique de normalisation ISO ou CEN.

Adhérence

Phénomène qui tend à maintenir un objet solidaire d'un autre objet (liaison entre deux surfaces en contact) – voir frottement.

Adhérence du revêtement

Aptitude d'une couche de revêtement à rester liée au *substrat* ou au métal/matériau de base.

Adouci

Etat métallurgique de produits ayant subi un traitement thermique dit d'adoucissement en vue d'abaisser la dureté du métal. Ce traitement permet de faciliter les opérations de mise en forme (par exemple frappe à froid) ou d'usinage.

AELE

Association Européenne de Libre-Echange.

AFFIX

Association (française) des Fabricants de Fixations mécaniques.

AFNOR®

Association Française de Normalisation - Organisme officiel national français chargé d'organiser l'élaboration des normes françaises, européennes et/ou internationales (avec les 25 bureaux de normalisation – dont l'UNMI) et qui publie ces normes en langue française.

AFNOR Certification®

Société qui opère dans le domaine volontaire (par exemple marque NF) et réglementaire (par exemple marquage CE en rapport aux Directives ou Règlements

Européens). Pour les fixations, elle gère les marques NF-boulonnerie de construction métallique, et est notifiée pour délivrer le marquage CE dans le cadre de la Directive Produits de Construction (boulons à haute résistance aptes à la précontrainte, boulons non pré-contraints).

Agrement Technique Européen (ATE)

Document constituant une appréciation favorable de l'aptitude à l'emploi d'un produit pour une fin déterminée, basée sur la satisfaction des exigences essentielles pour la construction, selon les caractéristiques intrinsèques de ce produit et les conditions établies de mise en œuvre et d'utilisation. L'agrement technique européen est délivré par un organisme agréé à cet effet par l'Etat membre. En France le CSTB est l'organisme d'agrement désigné et notifié par l'Etat.

Il constitue, dans le champ couvert par la Directive Produits de Construction (DPC), une étape obligatoire préalable à la mise sur le marché européen pour les produits non normalisés. Il affirme, sous la responsabilité du fabricant l'aptitude à l'usage prévu d'un produit. Il définit les dispositions du contrôle de production mis en place par le fabricant et éventuellement supervisées par un organisme notifié.

L'ATE est valable 5 ans.

Ajustement

Assemblage de deux pièces lisses, l'une extérieure contenant (alésage ou pièce femelle) et l'autre intérieure contenue (arbre ou pièce male) de même dimension nominale mais de tolérances différentes pouvant, en fonction de ces tolérances, avoir des comportements différents [jeu positif, serrage, jeu incertain].

Ajustement avec jeu

Ajustement assurant toujours un jeu entre l'alésage et l'arbre après assemblage, la limite inférieure de l'alésage étant plus grande que la limite supérieure de l'arbre (ou dans le cas limite égale). Exemple : système de filetage vis/écrou.

Ajustement avec serrage

Ajustement assurant toujours un serrage entre l'alésage et l'arbre après assemblage, la limite supérieure de l'alésage étant plus petite que la limite inférieure de l'arbre (ou dans le cas limite égale). Exemple : système de goupillage.

Alésage

Opération d'usinage d'une surface intérieure cylindrique ou conique – par extension, forme obtenue par cette opération.

Alésage (système de tolérance)

Forme géométrique définie par une dimension linéaire intérieure d'une pièce, généralement cylindrique.

Alexander

Voir *Théorie d'Alexander*.

Alliage

Mélange ou fusion d'éléments métalliques entre eux ou/et avec d'autres éléments non métalliques, permettant d'obtenir des caractéristiques améliorées par rapport aux caractéristiques des composants de base. Les éléments ajoutés au métal sont totalement solubles dans ce dernier à l'état liquide et ils sont susceptibles d'entrer en *solution solide* ou de former des composés.

Allongement

Augmentation en valeur ou en pourcentage de la longueur entre repères d'une pièce lors d'une mise en traction – cette augmentation peut être temporaire (allongement élastique) ou définitive (allongement plastique).

Allongement élastique

Augmentation de longueur d'une fixation ou d'une éprouvette dans le domaine d'élasticité du matériau sous un effort de traction, la fixation ou l'éprouvette reprenant sa longueur d'origine lorsque la sollicitation disparaît.

Allongement plastique

Augmentation de longueur irréversible d'une fixation ou d'une éprouvette lorsqu'elle est soumise à un effort de traction supérieure à sa limite d'élasticité, qui apparaît après l'allongement élastique.

Allongement après rupture sur éprouvette (symbole A%)

Grandeur sans unité exprimée en pourcentage – déformation permanente déterminée après rupture, lors d'un essai de traction sur éprouvette pour les vis, goujons, tiges filetées trempées et revenues [classe de qualité 8.8 et supérieures] conformément à l'ISO 898-1.

Allongement après rupture sur fixation entière / sur produit entier (symbole Af)

Grandeur sans unité exprimée en pourcentage – déformation permanente déterminée après rupture, lors d'un essai de traction sur fixation entière [vis, goujons, tiges filetées] pour toutes les classes de qualité, conformément à l'ISO 898-1 ou l'ISO 3506-1.

Aluminium (symbole chimique Al)

Métal blanc, brillant, fortement ductile, léger, s'auto-protégeant contre l'oxydation par production d'une couche d'alumine (résistance à la corrosion atmosphérique) – utilisation en rivetage, dans l'industrie aéronautique, etc.

AMDEC

Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de la Criticité - A pour but d'étudier et de maîtriser les risques de défaillance d'un produit, processus ou service.

Amélioration continue

Processus ordonné visant à réduire l'irrégularité des produits, les rejets et les fréquences d'essai tout en améliorant la productivité, la qualité et la satisfaction du client.

Amorphe

Qualifie une matière dont les atomes ne sont pas ordonnés selon une structure cristallographique quelconque.

Analyse chimique

Détermination en laboratoire de la composition chimique d'un produit en pourcentages d'éléments. Techniques utilisées : *spectrométries* d'émission optique ou voie humide (plasma,...), microanalyses X quantitatives,...

Anneau d'arrêt

Voir *Circlip*.

Anode

Electrode sur laquelle se produit l'oxydation ou la corrosion (opposée à la *cathode*).

Anode

Pôle électrique de signe positif.

Anodisation

Procédé d'oxydation anodique électrolytique permettant la transformation d'une couche superficielle du métal en couche de protection contre l'usure et/ou dans un but esthétique – procédé particulièrement utilisé sur les pièces à base d'aluminium.

Anomalie

Déviations par rapport à ce qui est attendu (peut être la cause de non-conformité ou défaut).

Applicateur

Organisation qui met en œuvre les revêtements sur les fixations. Il peut s'agir d'un applicateur sous-traitant du fabricant ou distributeur, ou d'une application intégrée.

Aptitude à l'assemblage / au montage

Aptitude des fixations à être assemblées / montées à l'aide du / des outils(s) approprié(s), et conformément aux exigences (ou modèles) opératoire(s) spécifiés, le cas échéant.

AQL

Acceptance Quality Level : voir *Niveau de qualité acceptable*.

Arbre

Axe destiné à transmettre un mouvement de rotation. Pièce essentiellement destinée à s'insérer dans un alésage.

Arbre (système de tolérances)

Forme géométrique définie par une dimension linéaire extérieure d'une pièce, généralement cylindrique.

Arc-boutement

Phénomène d'adhérence entre deux solides qui s'oppose à tout mouvement.

Argent (symbole chimique Ag)

Métal blanc et brillant, inoxydable par l'oxygène, dissoluble dans l'acide nitrique – utilisation en revêtement (*argenterie*).

Argenture

Revêtement métallique d'argent sur une pièce permettant d'améliorer sa résistance à la corrosion et/ou sa capacité de conductivité électrique ou thermique.

Arrachement

Mode de ruine d'un assemblage où la fixation s'extrait de son support sous sollicitations [ruine du support ou ruine d'une partie de la fixation, mais pas de rupture de la fixation elle-même]. Mode rencontré pour la ruine d'assemblage avec vis à bois ou cheville par exemple.

Arrêtés du 20 Janvier 1995 et du 13 octobre 1997

Arrêtés français portant mise en application obligatoire des normes ISO 898-1, ISO 898-2, ISO 3506-1 et ISO 3506-2 pour les fixations à filetage métrique ISO, dès lors qu'une classe de qualité est mentionnée sur n'importe quel support (marquage, étiquetage, document commercial, site web, publicité...).

Arrondi sous tête

Surface de raccordement entre la tête et le corps d'une vis, dont la section se rapproche d'un quart de cercle – mesure par le rayon de ce cercle. Voir *Rayon sous tête* et *Zone de raccordement tête-tige*.

ASME

Sigle identifiant les normes publiées par l'*American Society for Mechanical Engineers*.

ASME

American Society for Mechanical Engineers - organisation internationale qui regroupe plus de cent vingt-cinq mille ingénieurs, résidant principalement aux États Unis, dont l'activité couvre le vaste domaine des sciences mécaniques. Elle est structurée en Sections géographiques, douze pour les États Unis et une pour l'étranger ; cette dernière divisée à son tour en quatre sous-sections, dont une pour l'Europe. Du point de vue technique les activités se structurent autour de trente-huit divisions chargées de l'organisation de congrès, symposiums et forums spécialisés et de disséminer les informations pertinentes auprès des membres ayant exprimé leur intérêt. L'ASME publie de très nombreuses revues d'un très haut niveau scientifique et technique grâce à une politique stricte de sélection des contributions.

Aspect d'une fixation

Propriété liée à la surface d'une fixation, telle que la couleur, la brillance, l'absence de défaut, etc.

Assemblage

Action d'assembler des éléments formant un tout, montage, ensemble qui en résulte – réunion d'éléments divers ou hétéroclites.

Assemblage démontable

Assemblage qui, effectué au moyen de fixation(s), permet le démontage de la liaison sans dommage pour les pièces assemblées, la fixation pouvant ou non être réutilisée (par exemple système vis-écrou).

Assemblage non démontable

Assemblage qui, effectué au moyen de fixation(s), permet le démontage de la liaison en détruisant les pièces assemblées et/ou la fixation (par exemple écrous sertis ou rivets).

Assemblage mécanique

Liaison de différentes pièces d'un ensemble mécanique.

Assurance qualité

Politique d'entreprise visant à avoir et donner confiance dans sa capacité à satisfaire les besoins de ses clients.

ASTM

American Society for Testing and Materials - Un des organismes nationaux des USA pour la normalisation des matériaux – sigle identifiant les normes publiées par cet organisme – par extension, produit réalisé avec des matériaux correspondants à certaines caractéristiques normalisées par cet organisme (référence courante dans certains marchés, notamment en industrie pétrolière).

Attache

Voir *revêtement à l'attache*.

Attestation de conformité à la commande [2.1]

Document établi selon les spécifications de la norme EN 10204 ou ISO 10474 dans lequel le producteur de matériaux déclare que les produits livrés sont conformes à la commande, sans résultat d'essai.

Austénite

Constituant micrographique des aciers et fontes, cristallisant en réseau cubique à faces centrées (CFC) : solution solide d'un ou plusieurs éléments dans le fer gamma – voir *Acier austénitique*.

Austénite résiduelle

Austénite non transformée subsistant à température ambiante après un traitement de durcissement par trempe.

Austénitique (Symbole A)

Nuances d'acier inoxydable. La désignation est complétée par un chiffre indiquant la composition [2= alliage à base de chrome et nickel, 4= alliage à base de chrome, nickel et molybdène] – elle peut être complétée après un tiret par des chiffres correspondant à 1/10 de la résistance minimale à la traction de la vis, exprimée en N/mm², donnant ainsi une classe de qualité pour les fixations en acier inoxydable.

Austénitisation

Opération au cours de laquelle l'acier est porté à une température supérieure à la limite de stabilité de la ferrite, de telle sorte que celle-ci se transforme en austénite.

Austéno-ferritique

Nuances d'acier inoxydable « Duplex », à forte teneur en chrome et molybdène, adaptées à des conditions de service dans certains environnements très agressifs.

Autofreinage

Dispositif incorporé à une fixation, destiné à limiter les possibilités de dévissage d'un assemblage – voir *Freinage*.

Autopassivation

Couche de conversion naturelle réduisant la vitesse de corrosion du substrat, par exemple pour l'acier inoxydable, l'aluminium, le titane.

Avis Technique (AT)

Document demandé par une entreprise et validé par une commission constituée auprès du Ministère chargé de l'Équipement, qui couvre l'aptitude à l'emploi des procédés, matériaux, « éléments ou équipements utilisés dans la construction, lorsque leur nouveauté n'en permet pas la normalisation.

Axe

En physique, droite orientée avec origine et unité. En mécanique, désigne un arbre tournant. En langage GPS, éléments tolérancés ou de référence réels construits. Ligne rectiligne fictive d'une surface ou d'un volume de révolution représentée en trait fin mixte (exemple : axe d'une vis).

Axial

Longitudinal ou parallèle à l'axe de la pièce, habituellement en référence aux contraintes axiales de traction et de compression.

A2 et A2-70

Nuances d'acier inoxydable – le « A » indique un acier austénitique, le « 2 » un alliage à base de chrome et nickel, le deuxième groupe de la désignation indique (si présent) le 1/10^e de la résistance minimale à la traction de l'élément de fixation exprimée en N/mm².

A4, A4-70 et A4-80

Nuances d'acier inoxydable – le « A » indique un acier austénitique, le 4 un alliage à base de chrome, nickel et molybdène, et le deuxième groupe de la désignation indique (si présent) le 1/10^e de la résistance minimale à la traction de l'élément de fixation exprimée en N/mm².

B

Bainite

Constituant formé par décomposition de l'austénite dans un intervalle de température compris entre les températures où se forme la perlite et celles auxquelles apparaît la martensite. Elle est formée de grains de ferrite dans lesquels le carbone a finement précipité sous forme de carbures.

Bardage

Paroi de façade constituée d'éléments rapportés sur une structure, le plus généralement pour des bâtiments industriels (bacs-acier ou panneaux-sandwiches posés avec des fixations de second-œuvre).

Besoin

Ce qui paraît nécessaire ou indispensable à quelqu'un. Sur le plan économique, raison pour laquelle le client est prêt à déboursier une somme. Peut être un produit ou un service. Un CBB (calcul de besoin brut) exprime un prévisionnel de consommation destiné à permettre l'anticipation des approvisionnements afin d'éviter tout manquant.

Bien

Objet matériel fabriqué et commercialisé. Son achat satisfait le besoin de celui qui l'acquiert.

Bore (symbole chimique B)

Composant non métallique noir améliorant la trempabilité des aciers à taux de carbone inférieur à 0,8%, tout en permettant l'économie d'autres éléments beaucoup plus coûteux (nickel, chrome, etc.).

Boruration

Traitement thermochimique auquel est soumis un alliage ferreux, le maintien à température étant réalisé dans un milieu convenable pour obtenir un enrichissement superficiel en bore. Réalisé à haute température, ce traitement donne naissance à une couche de dureté élevée.

Boulon

Ensemble composé d'une vis et d'un écrou, parfois accompagné d'une ou deux rondelles (cas des boulons précontraints pour construction métallique).

Boulon HR

Boulon de construction métallique à Haute Résistance composé de vis, écrou et rondelles, apte à la précontrainte (minimum 0,7 f_{ub} A_S) : en cas de surserriage, la marge de sécurité est obtenue principalement par l'allongement plastique de la vis avant rupture. La hauteur d'écrou est d'environ 0,9 D et la longueur filetée normale. Ces boulons sont sous marquage CE dans le cadre de la DPC (Directive Produits de Construction). En complément, ils peuvent être aussi sous marque NF.

Boulon HRC

Boulon de construction métallique à Haute Résistance avec précontrainte Calibrée composé de vis, écrou et rondelles. La précontrainte est contrôlée lors du serrage par la rupture de l'embout fusible de la vis. Ces boulons sont sous marquage CE dans le cadre de la DPC (Directive Produits de Construction). En complément, ils peuvent être aussi sous marque NF.

Boulon HV

Boulon de construction métallique à Haute Résistance composé de vis, écrou et rondelles, apte à la précontrainte (minimum 0,63 f_{ub} A_S) : en cas de surserriage, le mode de ruine est généralement par déformation puis

arrachement du filetage en prise. La hauteur d'écrou est d'environ 0,8 D et la longueur filetée écourtée. Ces boulons sont sous marquage CE dans le cadre de la DPC (Directive Produits de Construction). Les éléments formant le boulon peuvent être fournis dans une même boîte ou en boitage séparé. Dans ce cas, le lot d'ensemble doit être respecté afin de garantir l'aptitude à l'emploi de l'ensemble.

Boulon SB

Boulon de construction métallique principalement utilisé pour des sollicitations en cisaillement ou faibles sollicitations en traction. Aucune précontrainte n'est exigée. Ces boulons sont sous marquage CE dans le cadre de la DPC (Directive Produits de Construction). En complément, ils peuvent être aussi sous marque NF (SB = Structural Bolt). Procédé permettant l'assemblage permanent par brasure de deux pièces métalliques de nature identique ou différente. Consiste à combler un joint par capillarité ou infiltration d'un métal d'apport dont la température de fusion est inférieure à celle des pièces assemblées.

Brinell (essai Brinell)

Test de dureté de surface par mesure du diamètre de l'empreinte résultant d'une pénétration sans à-coup et progressive sous une charge définie d'une bille de diamètre normalisée – mesure HB – Ce test est notamment utilisé pour les aciers écrouis ou recuits.

Brochage

Procédé permettant d'usiner des surfaces (souvent intérieures) par repoussage à l'aide d'un outil à tranchants multiples appelé broche. Exemple : réalisation de cannelures ou d'empreinte six pans creux.

Bronze

Alliage de cuivre (symbole chimique Cu) et étain (symbole chimique Sn), pouvant être complété par du nickel, de l'aluminium ou du silicium – bonne résistance à la corrosion.

Brouillard salin neutre (essai) ou BS

Essai destructif de corrosion accéléré de résistance à l'oxydation de fixations revêtues, dans une enceinte climatique à ambiance tempérée, humide et salée – La résistance à la corrosion au brouillard salin est généralement spécifiée en heures (mesure en heures d'apparition des phénomènes d'oxydation blanche et/ou de rouille rouge).

Brunissage

Opération de finition par immersion dans un bain alcalin chaud ou résultant d'une opération de trempe thermique à l'huile, colorant les pièces traitées en noir ou brun foncé.

BS

Voir *Brouillard salin neutre*.

BS – BS EN – BS EN ISO – BS ISO

Sigles identifiant les normes du Royaume-Uni publiées par le BSI et précédant le numéro de la norme.

BSI

British Standard Institute : organisme officiel national de normalisation du Royaume-Uni.

C

Cahier des charges fonctionnel (CdCF)

Document par lequel le demandeur exprime son besoin ou celui qu'il est chargé de traduire, en termes de fonctions de service et de contraintes. Pour chacune d'elles sont définis des critères d'appréciation et leurs niveaux. Chacun de ces niveaux doit être assorti d'une tolérance ou flexibilité.

Calibre

Bague ou tampon, lisse ou fileté, utilisé pour des contrôles par comparaison sur arbre et alésage lisse ou fileté.

Calmage

Addition au moment de la coulée de l'acier, d'éléments avides d'oxygène (silicium, aluminium,...) susceptibles de former avec lui des composés stables pour réduire ou supprimer l'effervescence de cet acier.

Calorisation

Procédé thermochimique de diffusion superficielle d'aluminium (cémentation par l'aluminium).

Caoutchouc

Voir *Elastomère*.

Capabilité (d'un processus de production)

Capacité d'un système à remplir de façon pérenne la fonction demandée – notion utilisée pour la maîtrise statistique des procédés (SPC) permettant de mesurer la capacité d'un équipement ou d'un procédé à réaliser des pièces dans un intervalle de tolérance défini – voir la norme ISO 16426.

Capacité de charge intégrale

Caractéristique d'une fixation finie [vis, goujon, tige filetée, écrou – normalisée ou non] dont la charge de rupture minimale F_m est conforme lorsqu'elle est soumise à un essai de traction sur produit entier, et dont la rupture se produit dans la partie filetée pour les vis à métaux.

Capacité de charge intégrale (vis à métaux à...)

Vis ou goujon avec une partie lisse de diamètre d_s > d₂ ou vis entièrement filetée ou tige filetée, dont la rupture en traction se produit dans la partie filetée [voir la norme NF EN ISO 898-1].

Capacité de charge réduite

Caractéristique d'une fixation finie [vis, goujon, tige filetée, écrou – normalisée ou non] dont les propriétés du matériau sont conformes aux exigences prévues par sa classe de qualité mais dont la rupture se produit, soit pour une charge inférieure à celle des écrous normaux (par exemple écrou bas) et de ce fait la classe de qualité

doit être précédée d'un zéro [voir ISO 898-2], soit dans une partie autre que le filetage pour les vis à métaux du fait de leur géométrie.

Capacité de charge réduite [vis à métaux a...]

Vis à métaux dont la géométrie entraîne la rupture en traction dans une partie autre que le filetage, par exemple dans la tête [tête basse, tête fraisée, à entraînement interne] ou dans la partie lisse [vis à tige très réduite...]. De ce fait la classe de qualité doit être précédée d'un zéro [voir NF EN ISO 898-1].

Caractéristique d'une fixation

Propriété dimensionnelle, chimique, physique, mécanique ou fonctionnelle ou autre propriété identifiable d'une fixation, qui peut faire l'objet d'une spécification [par exemple : hauteur de tête, teneur en carbone, résistance à la traction, relation couple/tension...].

Caractéristique essentielle

Dans le cadre du RPC (Règlement Produit de la Construction), caractéristique du produit de construction qui correspond aux exigences fondamentales applicables aux ouvrages de construction, pour la libre circulation des produits.

Caractéristique mécanique

Propriété mécanique spécifiée d'une fixation, généralement déterminée au moyen de machine d'essai [traction, allongement, dureté...].

Caractéristique sélectionnée

Caractéristique d'une fixation considérée comme critique pour son assemblage et/ou sa fonction et qui est désignée par le client.

Carbone (symbole chimique C)

Composant non métallique simple, utilisé dans la composition des aciers sous forme de coke dans les haut-fourneaux.

Carbonituration

Traitement thermochimique afin d'obtenir une diffusion de carbone et azote dans la surface métallique, provoquant une augmentation de la dureté de la surface du métal, particulièrement utilisé pour les fixations en acier bas-carbone ou faiblement alliés pour améliorer leurs caractéristiques fonctionnelles [vis autoperceuses, vis de pression ou réglage...]. Généralement cette opération est suivie d'un durcissement par trempe + revenu.

Carburation

Résultat de l'augmentation de la teneur en carbone en surface par rapport à celle du métal de base, généralement non souhaité.

Cardan

Type d'accouplement permettant la transmission de puissance entre deux arbres avec désalignement angulaire.

Carte de contrôle

Outil utilisé en contrôle qualité afin de maîtriser les procédés de fabrication – Permet de détecter le moment où apparaît une défaillance entraînant une dérive.

Cathode

Electrode sur laquelle se produit la réduction [opposée à l'anode].

Pôle électrique de signe négatif.

Cavitation

Erosion à la surface d'un solide par formation et évolution de cavités, au contact d'un liquide.

CCPU

Certificat de Contrôle Produit par l'Usine, *certificat de conformité* en usine, garantissant la conformité de la matière première à une norme matière et /ou à un cahier des charges, et résultant de son analyse chimique et d'essais mécaniques. A été remplacé par les « Certificats matière » ou « Documents de Contrôle » pour les fixations.

Cémentation

Traitement thermochimique de diffusion afin d'obtenir un enrichissement de la surface métallique en carbone, provoquant une augmentation de la dureté de la surface du métal trempé. Utilisé par exemple pour les vis auto-formeuses et les vis autotaraudeuses. Cette opération est toujours suivie d'un traitement thermique de trempe + revenu, afin d'obtenir le durcissement de la couche enrichie par formation de martensite.

CEN

Comité Européen de Normalisation. La publication des normes européennes est assurée par les organismes nationaux des différents pays.

Céramique

Matériau à base d'oxydes de carbures, nitrures...Obtenu par solidification à haute température ou frittage.

Certificat 2.1

Voir *Attestation de conformité à la commande 2.1*.

Certificat 2.2

Voir *Relevé de contrôle 2.2*.

Certificat de contrôle 3.1 [matériaux]

Document selon spécifications de la norme EN 10204 ou ISO 10474, dans lequel le producteur de matériaux déclare que les produits livrés sont conformes à la commande, avec des résultats issus de contrôles spécifiques. Ce document est validé par le représentant autorisé du producteur.

Certificat de contrôle 3.2 [matériaux]

Document selon spécifications de la norme EN 10204 ou ISO 10474, dans lequel le producteur de matériaux déclare que les produits livrés sont conformes à la commande, avec des résultats issus de contrôles spécifiques. Ce document est validé par le représentant

autorisé du producteur et par le représentant autorisé du client ou par un inspecteur désigné par une tierce partie.

Certificat matière

Document de contrôle pour les matériaux [voir *Attestation de conformité à la commande 2.1*, *Relevé de contrôle 2.2*, ou *Certificat de contrôle 3.1 ou 3.2*]. Ne pas confondre avec les Documents de contrôle pour les fixations.

Certification

Activité par laquelle un organisme reconnu, indépendant des parties en cause, donne l'assurance qu'une organisation, un service, un processus, un produit ou des compétences professionnelles sont conformes à des exigences spécifiées dans un référentiel. La certification est une démarche volontaire.

CETIM®

Centre Technique des Industries Mécaniques
Organisme d'études, de recherche, d'essais et contrôles, de formation et d'information technique pour les métiers de la mécanique.

Chambrage

Logement cylindrique obtenu par fraisage, permettant à la tête d'une vis d'être noyée dans la pièce assemblée.

Chanfrein

Angle rabattu ou usiné d'une pièce, supprimant une arête vive et améliorant la résistance.

Charge (chimie)

Matière solide ajoutée à un polymère pour améliorer ses propriétés.

Charge (mécanique)

Effort supporté par une ou plusieurs pièces ou valeur numérique d'une sollicitation, exprimé en newtons (N) ou déca-newtons (daN). Aussi appelée Effort ou Force.

Charge (sous-lot)

Quantité de fixations identiques issues du même lot de fabrication et traitées ensemble en une seule fois avec le même procédé. Le même procédé signifie : pour un procédé continu, le même cycle de traitement sans aucune modification de réglage ; pour un procédé discontinu, le même cycle de traitement pour des charges identiques et consécutives. Le lot de fabrication peut être divisé en plusieurs charges pour les besoins de la fabrication, ces charges étant ensuite réassemblées dans le même lot de fabrication. Voir *Lot homogène de fabrication*.

Charge de galvanisation

Quantité de fixations identiques, nettoyyées, décapées à l'acide, fluxées et galvanisées en même temps dans un même panier de galvanisation.

Charge d'épreuve

Charge spécifiée pour caractériser la résistance à la charge d'épreuve d'une vis à métaux ou d'un écrou, exprimé en newton (N). Voir *Essai de charge d'épreuve*.

Charge maximale (symbole F_m)

Lors d'un essai (traction, cisaillement...) d'une fixation, effort maximum supporté par la pièce testée après dépassement de la limite d'élasticité et avant rupture, exprimé en newton (N).

Essai de résilience par mesure de l'énergie de choc nécessaire à la rupture d'une éprouvette normalisée, entaillée en V ou en U, sous l'action d'un pendule.

CHC

Vis à tête cylindrique à six pans creux (HC = Hexagonale Creuse).

Chevile

Fixation permettant de réaliser un ancrage dans un matériau support (plâtre, béton...) par frottement, par verrouillage de forme ou par collage.

Choc

Défaut de surface caractérisé par un creux (ou bosselle) sur une surface externe quelconque d'une fixation, provoqué par une action extérieure lors de la manutention (transfert lors du process de fabrication, lors du conditionnement...).

Choc sur filet

Bosselure, éraflure, encoche sur le filetage provoquée par une action extérieure en cours de fabrication ou de manipulation de la pièce (en particulier sur les filetages extérieurs).

Choc thermique

Brusque variation de la température interne d'une pièce, entraînant la modification de ses propriétés et pouvant engendrer une rupture.

Chromage

Revêtement métallique de Chrome.

Chromatation

Opération visant à apporter des chromates dans la masse ou en surface de pièces obtenue par la réaction d'une solution contenant des composés de *chrome hexavalent*, afin d'en renforcer la résistance à la corrosion. Couche de conversion résultant de cette opération.

Chrome (symbole chimique Cr)

Métal blanc, dur et inoxydable utilisé en alliage pour améliorer les qualités de résistance à l'oxydation à la traction ou à l'usure et en composant de revêtement de surface associé au zinc – Il est surtout présent à l'état *trivalent* [Cr3] ou *hexavalent* [Cr6].

Chrome hexavalent (symbole Cr6)

Chrome à l'état d'oxydation +6 agissant comme inhibiteur de corrosion et utilisé pour former une *couche de conversion* au chromate. Le chrome hexavalent est considéré comme substance toxique par son aspect cancérigène et allergène et soumis à réglementation.

Chrome trivalent (symbole Cr3)

Chrome à l'état d'oxydation +3 utilisé pour former une *couche de conversion* de passivation, qui peut remplacer une couche de conversion au chromate.

Chromisation

Traitement thermochimique auquel est soumis un alliage ferreux, le maintien à température étant réalisé dans un milieu convenable pour obtenir un enrichissement superficiel en chrome qui diffuse vers l'intérieur de la pièce. La couche superficielle peut être formée de chrome quasiment pur.

Cinématique

Étude du mouvement des corps sans prise en compte des forces qui le provoque – Par extension, permet de connaître la volumétrie potentielle d'un système mécanique en mouvement.

Circlips®

Anneaux d'arrêt pour arbre (circlips extérieurs) ou alésage (circlips intérieurs).

Circularité

Spécification géométrique tolérancée relative au profil de chaque section droite d'un cylindre extérieur dont la forme est comparée à un cercle parfait.

Cisaillage

Sollicitation mécanique revenant à sectionner par une force perpendiculaire à l'axe de la pièce une section droite en deux sections opposées.

Classe de qualité

Indication littérale placée au niveau d'un critère d'appréciation et permettant de préciser son degré de négociabilité ou d'impérativité.

Classe de qualité

La classe de qualité représente l'ensemble des caractéristiques mécaniques et physiques minimales et/ou maximales que doivent satisfaire les vis, goujons, tiges filetées et écrous à filetage métrique ISO (par exemple : matériau et traitement thermique, résistance à la traction pour les vis, charge d'épreuve pour les écrous), avec les méthodes et programmes d'essais correspondant. La classe de qualité est représentée par un symbole (exemple : vis 8.8, écrou de classe 8...). La classe de qualité est reprise par le *Marquage* (voir ce terme) et l'étiquetage.

Classe de tolérance (arbre/alésage)

Désignée par une ou plusieurs lettres majuscules (pour les alésages) ou minuscules (pour les arbres) identifiant l'écart fondamental, suivies du nombre représentant le degré de tolérance normalisé. Par exemple H7 (alésage) ou h7 (arbre).

Classe de tolérance de filetage

Désignation alphanumérique indiquant la tolérance et le jeu normalisés d'assemblage pour un filetage. Par exemple 6g pour une vis, 6H pour un écrou.

Clavetage

Technique d'assemblage par *Clavette*.

Clavette

Pièce assurant la liaison démontable entre plusieurs pièces en rotation et/ou translation (par exemple entre un moyeu ou une poulie et un arbre).

Clef à chocs

Outil de serrage ou desserrage puissant mais imprécis, à réserver aux blocages.

Clef dynamométrique

Outil de serrage indiquant ou limitant le couple de serrage, utilisé notamment en montage de charpente métallique.

Client

Organisme qui achète des produits de fixation, mais qui n'est pas obligatoirement l'utilisateur.

Clinchage

Technique d'assemblage par déformation mécanique locale et à froid par point de tôles l'une dans l'autre (point de clinchage rond, rectangulaire...).

Clip

Fixation réalisée à partir de métal en feuille, de plastique ou fixation métalloplastique destinée à être assemblée par pression – aussi appelé *Agrafe* lorsqu'elle est métallique.

Coaxialité

Spécification géométrique tolérancée relative à deux cylindres d'axe théoriquement parfait et commun.

Coefficient de frottement (symbole μ)

Grandeur sans unité déterminée au moyen d'un banc de serrage, calculée à partir de grandeurs physiques mesurées et des caractéristiques de la fixation filetée. Elle permet de résumer la relation couple / tension de la fixation entraînée en rotation de façon simple, indépendamment de la géométrie de l'assemblage.

Coefficient de rendement du couple (symbole K)

Grandeur sans unité déterminée au moyen d'un banc de serrage, calculée à partir du couple et de la tension mesurés et du diamètre de la fixation. Le coefficient K est utilisé pour les boulons de construction métallique aptes à la précontrainte (boulons HR, HRC, HVI).

COFRAC

Comité Français d'ACCréditation, association française ayant pour but d'accréditer en France des organismes privés ou des laboratoires dépendant de la puissance publique (métrologie légale, comparaisons inter-laboratoires et matériaux de référence...).

Cohésion du revêtement

Aptitude d'une couche de revêtement à rester intrinsèquement liée.

Collage

Procédé d'assemblage de plusieurs pièces par liaison chimique, au moyen de produit d'apport possédant des propriétés adhésives, non démontable [destruction à l'interface collé ou dans le matériau lui-même pour les collages structuraux].

Compétitivité

Capacité à affronter dans de bonnes conditions les entreprises concurrentes et les exigences des clients. Par extension, capacité à obtenir des conditions économiques satisfaisantes.

Composite

Matériau constitué de matières de nature différente, par exemple composé d'une charge (fibres de verre, fibres de carbone) et d'un liant permettant une solidification par réaction chimique.

Compression

Contrainte mécanique équivalente à l'action d'une force qui exerce une pression à chaque extrémité d'un élément rectiligne, causant une déformation élastique ou plastique de la pièce : raccourcissement dans la direction de l'effort appliqué (contraire de la traction).

Condition fonctionnelle (Cote condition ou Cote fonctionnelle)

Dimension permettant d'assurer les conditions normales de fonctionnement d'un produit. Elle peut être unilimite ou bilimite.

Conductibilité

Propriété d'un matériau à propager un flux thermique ou électrique, caractérisé par sa conductivité (thermique ou électrique).

Conductivité thermique (symbole k)

Capacité d'un matériau à conduire la chaleur d'un flux thermique stabilisé.

Conformité

Satisfaction d'une exigence.

Consensus

Accord général concerté entre les parties, caractérisé par l'absence d'opposition ferme à l'encontre de l'essentiel du sujet, un processus de rapprochement des positions divergentes et un processus de prise en considération de toutes les vues exprimées. Le consensus n'implique pas nécessairement l'unanimité.

Contamination d'un lot

Inclusion de fixation(s) différent(s), de substance(s) ou produit(s) étranger(s) dans un lot de fabrication de fixations.

Contrainte [fixation] (symbole σ)

Ratio de la force appliquée dans une fixation et sa section résistante, exprimé en mégapascal.

Contrainte (mécanique)

Effort par unité de surface, exprimé en mégapascal (1 MPa = c Newton par mm²).

Contrainte admissible (symbole σ_c)

Produit de la contrainte calculée d'après la charge maximale estimée et d'un coefficient de sécurité (supérieur à 1) utilisé pour intégrer les inconnues et les besoins de sécurité.

Contre-tête

Partie déformée du corps d'un rivet aveugle, opposée à sa tête, formée par la tige au cours de la pose.

Contrôle

Action de mesurer, essayer, examiner, passer au calibre les caractéristiques d'un produit.

Contrôle (fixation)

Examen, mesurage, essai et/ou contrôle par calibre d'une ou plusieurs caractéristiques d'une fixation, et comparaison des résultats avec les exigences spécifiées afin de déterminer la conformité. Par exemple contrôle dimensionnel par pied à coulisse, présence d'une patte de clip, défaut de surface visuel.

Contrôle (selon ISO 9001)

Vérification d'une ou plusieurs caractéristiques conformément à un protocole établi (norme, spécification technique, règle interne...). Un contrôle est non destructif sauf spécification contraire – par exemple contrôle dimensionnel par pied à coulisse, contrôle par calibre d'un filetage, présence d'une patte de clip, défaut de surface visuel...

Contrôle de réception

Ensemble de procédures effectuées par le client ou son représentant sur les fixations livrées, afin de décider de l'acceptation ou du rejet du lot de fixations.

Contrôle destructif

Type de contrôle altérant les pièces concernées et empêchant leur mise en utilisation ultérieure (exemple : test brouillard salin, essai de rabattement de tête...).

Contrôle dimensionnel

Vérification des dimensions caractéristiques normatives ou spécifiques d'un échantillonnage de pièces d'un lot, effectué avant livraison et pouvant donner lieu à un certificat de contrôle.

Contrôle en cours de fabrication

Ensemble de procédures systématiques ou périodiques de mesurage ou de vérification des paramètres d'un procédé et/ou des caractéristiques des fixations, et ajustement approprié du procédé de fabrication afin d'assurer la production de fixations conformes.

Contrôle final

Ensemble de procédures de contrôle effectuées par le fabricant ou le distributeur sur les fixations finies, afin de décider si un lot peut être livré au client.

Contrôle non destructif

Type de contrôle effectué sans altération des pièces concernées et permettant leur mise en utilisation ultérieure (exemple : contrôle dimensionnel, radiographie, contrôle de profil...).

En plus du contrôle dimensionnel, c'est l'ensemble des procédés permettant de contrôler une pièce afin de détecter d'éventuels défauts (débouchant ou non) tout en préservant l'intégrité [chimique, métallurgique, physique et mécanique] de la pièce. Les méthodes les plus utilisées sont :

- ressuage (détection de défaut débouchant en surface),
- magnétoscopie (détection de défaut débouchant et sous jacent en surface),
- sondage aux ultrasons (détection de défaut à cœur),
- radiographie aux rayons X ou Gamma (détection de défaut à cœur).

Coplanaire

Adjectif définissant une caractéristique contenue dans un même plan.

Corps de boulon

TERME A NE PAS UTILISER : Vis avec partie lisse sous tête et partiellement fileté.

Corrosion

Destruction progressive d'une pièce par effet chimique ou électrochimique (environnement) conduisant à une altération de surface et une dégradation des caractéristiques mécaniques.

Corrosion caverneuse

Corrosion par diminution de la concentration en oxygène dans des zones particulières, due à des criques, interstices, impuretés, imperfections de la couche de protection...

Corrosion cyclique (essai)

Essai de corrosion au cours duquel les fixations sont généralement exposées à une combinaison de différents environnements, en continu ou par intermittence (brouillard salin, humidité, température élevée ou basse, etc.) voir *Brouillard salin neutre*.

Corrosion du métal de base

Corrosion du matériau à partir duquel la fixation a été fabriquée, appelée rouille rouge lorsque le métal de base est de l'acier ou un alliage de fer.

Corrosion de contact

Phénomène lié au contact électriquement conducteur entre au moins deux matériaux métalliques de nature différente (couplage galvanique) qui, en présence d'eau, entraîne une attaque électrochimique accrue du métal le moins noble – Voir *Corrosion galvanique*.

Corrosion du revêtement

Corrosion de la (des) couche(s) métallique(s) protégeant la fixation, ou des particules métalliques pour les revêtements de zinc lamellaire.

Corrosion – érosion

Action conjointe de la corrosion et de l'érosion due à l'écoulement d'un fluide corrosif, qui accélère l'enlèvement de matière.

Corrosion galvanique

Corrosion électrochimique accélérée entre deux matériaux de potentiel électrolytique différent, résultant de la production d'un courant électrique entre eux par échange d'électrons en présence d'un électrolyte (humidité, eau...) – « effet de pile » [contact métal/métal plus noble ou avec un conducteur non métallique dans un électrolyte corrosif].

Corrosion généralisée

Type de corrosion qui attaque et détériore la surface d'un métal de manière uniforme.

Corrosion par piqûres

Corrosion locale se manifestant par une attaque superficielle produisant des points jusqu'à formation de cavités perpendiculaires à la surface de la pièce.

Corrosion sous contrainte

Processus de fissuration qui requiert l'action simultanée d'une contrainte (appliquée en service ou résiduelle de fabrication) et d'un agent corrosif.

Corroyé

Se dit d'un matériau métallique qui a été déformé par allongement.

Cotation fonctionnelle

Cotation permettant à partir de conditions fonctionnelles exprimées sur le dessin d'ensemble de déterminer les cotes fonctionnelles tolérancées.

Cote condition ou cote fonctionnelle.

Voir *condition fonctionnelle*.

Couche de conversion

Couche superficielle obtenue par traitement chimique ou électrochimique, constituée d'un composé du métal du substrat et d'éléments de la solution de traitement (par exemple couche de conversion au chromate, passivation, phosphatation...).

Coulée

Lot de produits issu d'une fabrication homogène d'acier ou d'alliage dans l'industrie sidérurgique.

Couplage galvanique

Voir *Corrosion galvanique*.

Couple

Produit vectoriel de la distance d'application d'une force exercée au centre de rotation par la force exercée (effet de levier).

Système de deux forces égales, parallèles et de sens contraire, appliquées à un corps et qui tendent à le faire tourner. Il génère ou interdit un mouvement autour d'un axe, et s'exprime en Newton-mètre (N.m).

Effort de rotation appliqué à un axe.

Couple de frottement dans les filets

Couple agissant sur le corps de la vis par l'intermédiaire des filets en contact pendant le serrage.

Couple de frottement de la face d'appui

Couple agissant par l'intermédiaire de la surface en appui contre les pièces serrées, pour la fixation entraînée en rotation pendant le serrage.

Couple de rupture

Couple maximal mesuré lors d'un essai de torsion d'une vis jusqu'à sa rupture, exprimé en Newton-mètre (N.m).

Couple de serrage

Valeur du couple à appliquer à la fixation filetée à l'aide d'un outillage, pour générer une tension dans la vis (ou goujon ou tige filetée) afin d'obtenir et maintenir une compression des pièces serrées dans l'assemblage. Couple global appliqué sur l'écrou ou la tête de la vis pendant le serrage.

Couple de serrage à la limite d'élasticité

Couple de serrage générant la force de serrage à la limite d'élasticité.

Couple / tension

Voir *Relation couple : tension*.

Coût complet

Ensemble des dépenses engagées pour définir, développer, fabriquer, acheter, approvisionner, stocker, mettre en œuvre et gérer un produit. Plus le prix d'un produit est faible, plus l'écart entre prix et coût complet est grand : par conséquent, notion particulièrement importante pour les produits de fixation.

Cp

Un des moyens d'expression de la capacité d'un processus à produire de manière précise et répétable dans le cas d'une loi normale – Un Cp faible représente une production dispersée, un Cp élevé indique que toutes les pièces produites vont se ressembler mais peut correspondre à des produits décentrés par rapport aux limites de tolérance.

CPD

« Construction Product Directive » – voir *DPC* en français.

Cpk

Un des moyens d'expression de la capacité d'un processus par rapport à sa moyenne – cette mesure est basée sur l'écart entre la moyenne du processus et la limite de spécification la plus rapprochée, dans le cas des caractéristiques qui ont une distribution normale.

CPR

« Construction Product Regulation » – voir *RPC* en français.

Cr(III) ou Cr(3)

Voir *Chrome trivalent*.

Cr(VI) ou Cr(6)

Voir *Chrome hexavalent*.

Crique

Défaut de surface en forme de cassure nette à facettes de la structure cristalline passant à travers les joints de grains, pouvant éventuellement suivre les inclusions, généralement provoquée par une sollicitation excessive du métal pendant les opérations de forgeage, de formage, ou autre déformation de matière, ou pendant la trempe.

Crique d'inclusion

Défaut de surface apparaissant lors du cisailage ou du forgeage, qui suit les inclusions de matière.

Crique de forgeage

Défaut de surface correspondant à un éclatement à la surface du métal suite aux contraintes de compression pendant le forgeage, apparaissant sur la tête de vis, la surface extérieure de l'écrou, le pourtour d'embase, le plat ou l'angle d'un hexagone, à l'intérieur ou à l'extérieur d'une empreinte...

Critère d'acceptation (symbole Ac)

Nombre maximal de non-conformités pour la même caractéristique dans un échantillon donné, au-delà duquel le lot est rejeté.

Cruciforme

Se dit d'une empreinte (entraînement en creux dans une tête de vis) ou d'un outil de manœuvre (tournevis, embout de serrage) conique et de section en forme de croix : pour les fixations l'empreinte cruciforme Pozidrive® ou l'empreinte Phillips® sont généralement utilisées.

Cuisson

Procédé de chauffage du revêtement afin d'obtenir une couche réticulée solide et adhérente, par exemple pour les revêtements de zinc lamellaire, les finitions Sealer ou top-coat. L'opération de séchage peut s'effectuer lors du procédé de cuisson.

Cuisson (Durée de)

Période de temps pendant laquelle les fixations revêtues sont maintenues à la température de cuisson spécifiée (par exemple pour un revêtement de zinc lamellaire).

Cuivrage

Revêtement de cuivre déposé sur une surface.

Cuivre (symbole chimique Cu)

Métal rouge, malléable, composant de base des bronzes et laiton, et utilisé en revêtement pour ses propriétés de conductivité électrique.

Cupro-aluminium

Alliage de cuivre (Cu) et d'aluminium (Al) présentant une bonne résistance à la corrosion marine.

Cupro-nickel

Alliage de cuivre (Cu) et de nickel (Ni) présentant une bonne résistance à la corrosion marine.

Cylindre primitif

Pour un filetage, cylindre fictif dont la surface extérieure coupe un filetage parallèle là où les largeurs du plein et du creux du filetage sont égales.

Cylindricité

Spécification géométrique tolérancée relative à cylindre, dont la forme est comparée à la cylindre étalon parfait.

Cylindrique basse (symbole CZ)

Tête de vis en forme de camembert avec un entraînement interne – les vis à métaux à tête cylindrique basse ont pour la plupart une capacité de charge réduite du fait de leur géométrie.

Cylindrique bombée large (symbole CBL)

Forme de tête de vis présentant une partie cylindrique et un dôme, avec un entraînement interne, de diamètre extérieur plus important que la tête d'une vis cylindrique.

D

d, D

Symbole normalisé du diamètre nominal de filetage [petite lettre pour les vis, grande lettre pour les écrous].
Diamètre extérieur de base du filetage [vis à filetage métrique ISO, écrou...].

d₁, D₁

Symbole normalisé du diamètre intérieur de base du filetage [vis à filetage métrique ISO, écrou...].

d₂, D₂

Symbole normalisé du diamètre extérieur de base du filetage [vis à filetage métrique ISO, écrou...].

d₃

Symbole normalisé du diamètre intérieur du filetage extérieur [écrou].

D3E

Directive européenne 2002/96/CE « Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques », afin d'interdire ou de restreindre l'utilisation de certaines substances dangereuses : chrome hexavalent [Cr(VI)], métaux lourds [cadmium, plomb...]. La finition courante dite « bichromatée jaune » n'est donc plus autorisée pour ces marchés.

Déboutonnage

Mode de ruine d'un assemblage où la fonction reste solidaire de son support mais où la pièce supérieure assemblée « passe au travers » de la tête de la fixation.

Dacromet®

Type de revêtement (déposé et protégé) composé de lamelles de zinc et aluminium dans une matrice d'oxydes de chrome avec un lubrifiant intégré – comporte du chrome hexavalent Cr(VI) – remplacé progressivement par le Geomet®.

Décapage

Opération mécanique ou chimique afin de rendre exempt de dépôt, lubrifiant, matière non désirée (oxydes, corps gras, sels, incrustation de métaux...) la surface du produit traité – cette opération est le plus souvent réalisée avant une opération de revêtement.

Décapage chimique

Élimination des oxydes ou autres composants présents à la surface d'un métal par l'action chimique ou électrochimique d'une solution acide.

Décarburation

Perte de teneur en carbone à la surface d'un acier, souvent à l'occasion d'un traitement thermique, par oxydation superficielle détruisant le carbone de l'alliage et pouvant provoquer la formation d'oxyde de fer (calamine).

Décarburation ferritique

Décarburation correspondant à une perte de carbone suffisante pour provoquer une légère décoloration de la martensite trempée et une diminution notable de la dureté par rapport au métal de base adjacent, et présentant quelques grains de ferrite ou de la ferrite en réseau aux joints de grains à l'examen métallographique.

Décarburation partielle

Décarburation correspondant à une perte de carbone suffisante pour provoquer une légère décoloration de la martensite trempée et une diminution notable de la dureté par rapport au métal de base adjacent, sans toutefois faire apparaître des grains de ferrite à l'examen métallographique.

Décarburation totale

Décarburation correspondant à une perte de carbone suffisante pour ne laisser apparaître clairement que des grains de ferrite à l'examen métallographique.

Déclaration de conformité F2.1 des fixations

Document de contrôle établi par le fabricant ou le distributeur conformément à la norme NF EN 16228, déclarant que les fixations livrées sont conformes à la commande et aux normes ou exigences spécifiées, sans inclure de résultat. Ce document est validé par le représentant autorisé du fabricant ou du distributeur.

Déclaration des performances (DoP)

Dans le cadre du RPC (règlement des Produits de Construction), la déclaration de performances établie par le fabricant exprime les performances des produits de construction pour leurs caractéristiques essentielles, conformément aux spécifications techniques harmonisées applicables (référence du produit-type, système, référence datée de la norme harmonisée, usage prévu, liste des caractéristiques essentielles relative au produit, performance d'au moins une des caractéristiques essentielles, etc.).

Décolletage

Procédé d'obtention d'une pièce par usinage automatique par prélèvement de copeaux métalliques en tournage, à l'aide d'une série d'outils coupants – Procédé utilisé pour la fabrication de fixations de formes plus ou moins complexes, de petite ou moyenne série, plus rarement de grande série.

Décontamination

Pour les aciers inoxydables, procédé de décapage ou nettoyage à l'acide rétablissant la résistance à la corrosion de la surface en supprimant les contaminants tels que graisses, saletés, particules ferreuses.

Découpage

Réalisation d'une pièce plane à partir d'une tôle [ou feuillard] à l'aide d'un poinçon et d'une matrice – la pièce obtenue peut rester plate (rondelle) ou être pliée [agrafe].

Défaut

Non satisfaction aux exigences de l'utilisation prévue (les exigences spécifiées peuvent être différentes des exigences de l'utilisation prévue).

Défaut de surface

Dans le domaine des fixations, discontinuité apparaissant sur la fixation dont l'origine peut provenir de défauts du matériau (par exemple paille, repliure de laminage...) ou des procédés de fabrication (par exemple repli, choc sur filet...).

Déformation élastique

Modification réversible des caractéristiques dimensionnelles d'une pièce sous l'effet d'une sollicitation (le matériau reprend ses dimensions initiales lorsque la sollicitation est supprimée).

Déformation plastique

Changement irréversible des caractéristiques dimensionnelles d'une pièce sous l'effet d'une sollicitation.

Déformée

Représentation graphique de la déformation d'un solide.

Défragilisation

TERME A NE PAS UTILISER : voir *Dégazage*.

Dégagement

Espace autour d'une tête de vis ou d'un écrou nécessaire pour l'insertion de l'outil de serrage (ou d'immobilisation) et sa manœuvre.

Dégazage

Procédé de chauffage de pièces dans un four à atmosphère contrôlée, à une température et pendant une durée prédéfinie, afin de minimiser le risque de fragilisation par l'hydrogène interne. Les termes « élimination de la fragilisation par l'hydrogène » et « défragilisation » sont incorrects du point de vue technique car la fragilisation est irréversible.

Dégazage (durée de)

Période de temps pendant laquelle les fixations revêtues sont maintenues à la température de dégazage spécifiée.

Dégraissage

Opération d'élimination des substances grasses et résidus présents à la surface d'une pièce, généralement issue du processus de fabrication.

Délamination du revêtement

Séparation d'une ou de plusieurs couches de revêtement du matériau de base et/ou du substrat.

Delta-protect®

Sous-couche de revêtement organo-minérale contenant du zinc lamellaire – appliqué seul, ce revêtement (déposé et protégé), permet d'obtenir une bonne résistance à la corrosion avec une épaisseur de 10µm – ne contient pas de chrome 6.

Demi-produit sidérurgique

Produit plat ou long issu du processus d'élaboration du matériau (acier) : les tôles en bobine, feuillards, fils, barres...sont utilisés pour la fabrication des fixations.

Dépôt chimique

Revêtement métallique obtenu par réaction chimique. Il peut s'agir d'un dépôt autocatalytique (par exemple nickel chimique) ou d'un dépôt au trempé par déplacement.

Dépôt électrolytique

Revêtement à base métallique effectué par électrolyse dans un ou des bains à base de sels de métaux – L'épaisseur et la maîtrise du cycle de fabrication déterminent le niveau de performance contre la corrosion.

Dérogation après production

Autorisation écrite d'utiliser ou de livrer des produits non conformes aux exigences spécifiées, généralement accordée pour une durée et/ou une quantité définie et limitée.

Dérogation avant production

Autorisation écrite de s'écarter des exigences spécifiées à l'origine pour un produit avant sa réalisation, généralement accordée pour une durée et/ou une quantité définie et limitée.

Désignation

Méthode simplifiée et/ou codifiée de description des fixations, généralement spécifiée dans les normes.

DESP

Directive Européenne des Équipements sous Pression 97/23/CE.

Desserrage

Diminution de l'effort de tension dans un assemblage, pouvant être due à une variation thermique, un tassement... Cette notion regroupe l'ensemble des phénomènes qui provoquent une perte de tension dans les fixations vissées précontraintes – un desserrage provoque toujours un desserrage, un desserrage n'est pas forcément dû à un desserrage.

Détente

Opération de revenu consistant en un réchauffement modéré (moins de 200°C) de pièces après trempe pour diminuer les tensions internes dues à cette opération sans effet significatif sur la dureté.

Dévisage

Rotation angulaire relative d'une fixation vissée, qui provoque un desserrage, une perte de tension dans l'assemblage et peut provoquer la rupture ou la perte d'un des éléments de l'assemblage.

Diagramme de Pareto

Présentation sous forme graphique des faits par ordre décroissant d'importance afin d'établir les ordres de priorité.

Diamètre extérieur de filetage (symbole d, D, D₂)

Pour le filetage métrique ISO, diamètre d'une surface cylindrique fictive tangente au sommet d'un filetage extérieur et/ou au fond d'un filetage intérieur.

Diamètre intérieur de filetage (symbole D₁, d₁, d₃)

Pour le filetage métrique ISO, diamètre d'une surface cylindrique fictive tangente au fond d'un filetage extérieur et/ou au sommet d'un filetage intérieur.

Diamètre nominal de filetage (symbole d, D)

Pour le filetage métrique ISO, diamètre utilisé pour représenter la dimension d'un filetage. Le symbole d (minuscule) est utilisé pour les filetages extérieurs et le symbole D (majuscule) pour les filetages intérieurs.

Diamètre sur flancs de filetage (symbole d₂, D₂)

Pour les filetages métriques ISO, diamètre du cylindre primitif.

Diffusion thermique

Voir revêtement de zinc par diffusion thermique.

DIN

Deutsches Institut für Normung.

Organisme officiel national allemand de normalisation – par extension, intitulé de norme émise par cet organisme.

DIN – DIN EN – DIN EN ISO – DIN ISO

Sigles identifiant les normes allemandes publiées par la DIN et précédant le numéro de la norme.

Directive européenne

Texte législatif publié au Journal Officiel de l'Union Européenne (JOUE), que les états membres doivent transposer dans leur droit national dans un délai défini. La Directive dite « nouvelle approche » fixe des objectifs et laisse le soin à des documents complémentaires (normes harmonisées...) de définir les spécifications par catégorie de produits.

Dispersion

Variabilité ou étendue des différentes valeurs que peut prendre une variable, résultant du matériau, du processus, de l'outillage, des instruments de mesure... En mesure physique (métrologie), cette dispersion peut être estimée par un écart-type (qui sert à calculer l'erreur de mesure). De manière plus générale, il est important de savoir si les valeurs sont groupées ou dispersées, et donc si la population est homogène vis-à-vis du critère testé.

Disponibilité

Aptitude d'un produit à être utilisable ou livrable quand l'utilisateur le désire. C'est un ratio établi à partir de la fiabilité et de la maintenabilité d'un système.

Disqualification (non-qualité)

Ecart global constaté entre la qualité visée et la qualité effectivement obtenue.

Document de contrôle

Document établi à la demande du client à la commande, conformément à la norme NF EN ISO 16228 pour les fixations, et qui inclut le certificat matière le cas échéant – voir *Déclaration de conformité F2.1, Rapport d'essai F2.2, F3.1 ou F3.2*.

Domaine élastique

Plage de sollicitation par une force où la déformation (par exemple l'allongement) est réversible et proportionnelle à l'intensité de la force.

Domaine plastique

Plage de sollicitation par une force où la déformation (par exemple l'allongement) devient irréversible.

DoP

Voir *Déclaration des performances*.

Dorure

Procédé par traitement électrolytique, chimique, placage, d'un revêtement métallique d'or sur une surface.

Douille

Forme ou élément à l'extrémité d'un outil de vissage à positionner autour de l'entraînement extérieur de la fixation, pour une opération de serrage ou de desserrage.

DPC

Directive européenne 89/106/CE « Produits de Construction », impliquant un marquage CE qui permet la libre circulation des produits. Pour les fixations, cela concerne les boulons de construction métallique et les chevilles, ainsi que les fixations de second œuvre pour le bâtiment faisant partie d'un kit visé par le marquage CE. Remplacée par le RPC à partir du 1^{er} Juillet 2013.

DTI

Voir *Rondelle indicatrice de précontrainte*.

DTU

Document Technique Unifié publié en norme française homologuée, qui concerne une norme d'exécution ou de mise en œuvre pour le Bâtiment.

Duclanisation

Procédé d'étamage chimique par contact ou par déplacement de petites pièces en masse.

Ductilité

Mesure de l'aptitude d'un matériau à subir une déformation plastique avant rupture.

Ductilité du revêtement

Aptitude du système de revêtement à suivre la déformation élastique et/ou plastique de la fixation sans altérer les caractéristiques fonctionnelles du revêtement, par exemple lors du serrage, de la mise à plat de rondelles coniques, d'opérations de mise en forme ultérieures comme le rivetage pour les rivets aveugles ou le sertissage de l'anneau non métallique des écrous autofrénés.

riures comme le rivetage pour les rivets aveugles ou le sertissage de l'anneau non métallique des écrous autofrénés.

Duplex

Nuances d'acier inoxydable austéno-ferritique. Le pourcentage de ferrite, compris entre 40 et 70% selon les nuances, est adapté en vue de l'optimisation des propriétés mécaniques et de la résistance à la corrosion. Largement utilisés dans les industries chimiques et pétrolières, leur domaine d'application s'étend dans les « énergies vertes », l'industrie agro-alimentaire et les secteurs liés à la santé – Voir *Austéno-ferritique et Acier inoxydable Duplex*.

Durcissement

Augmentation intentionnelle ou indésirable de la dureté locale, en surface ou à cœur d'un matériau lors du processus de fabrication, par effet chimique, physique, mécanique ou thermique.

Durcissement par trempe

Durcissement d'un acier obtenu après traitement thermique comprenant une austénitisation suivie d'un refroidissement suffisamment rapide pour que l'austénite se transforme plus ou moins totalement en martensite ou en bainite.

Durée de vie en fatigue

Nombre total de cycles de mise en contrainte d'intensité et de fréquence fixées qui entraîne la rupture par fatigue de la pièce testée – le nombre de cycles peut être converti en estimation de temps de travail.

Durété

Résistance à la pénétration sous un effort d'un matériau, en surface ou à cœur – cette résistance est liée aux caractéristiques mécaniques de la pièce et est mesurée par des méthodes normalisées (voir *Brinell, Rockwell, Vickers*).

Durété à cœur

Durété déterminée sur éprouvette, sur une section longitudinale ou transversale, généralement dans une zone limitée par le demi-rayon ou à mi-hauteur de la fixation.

Durété de la surface

Durété généralement utilisée pour les contrôles de routine, sur l'extérieur de la fixation.

Durété du métal de base

Durété mesurée au plus près de la surface (du cœur de la vis vers le diamètre extérieur) juste à la limite où débute l'augmentation ou la diminution de la dureté, ce qui dénote respectivement une carburation ou une décarburation.

E

Ebauche

Pièce partiellement réalisée, dont la forme d'ensemble est finalisée mais pour laquelle certaines opérations restent à effectuer (par exemple filetage, usinage complémentaire, etc.).

Ebavurage

Opération de tonnelage des fixations avec un autre matériau ou de meulage consistant à enlever des surépaisseurs ou bavures métalliques sur des pièces, par exemple pour les bavures de découpe de rondelles.

Ecart

Différence entre deux grandeurs. Dans une cote tolérancée, les écarts permettent de lier la dimension maxi (écart supérieur) et la dimension mini (écart inférieur), donc la *zone de tolérance* à la dimension nominale.

Ecart fondamental

Ecart limite qui définit le placement de l'intervalle de tolérance relativement à la dimension normale, exprimé en micromètres (µm).

Ecart limite inférieur (symbole EI ou ei)

Différence entre la limite dimensionnelle inférieure et la dimension nominale, qui peut être négative, nulle ou positive (notées EI pour les entités dimensionnelles intérieures et ei pour les entités dimensionnelles extérieures).

Ecart limite supérieur (symbole ES ou es)

Différence entre la limite dimensionnelle supérieure et la dimension nominale, qui peut être négative, nulle ou positive (notées ES pour les entités dimensionnelles intérieures et es pour les entités dimensionnelles extérieures).

Echantillon

Une ou plusieurs fixations prélevées au hasard dans une population définie, de manière que toutes les fixations aient la même probabilité d'être sélectionnées.

Echantillonnage

Sélection de divers échantillons issus d'un même processus.

Echantillons initiaux (EI)

Produits de référence issus d'un processus de réalisation représentatif de la série.

Echantillon issu d'une même fabrication nécessitant un contrôle systématique (dimensionnel, documentaire...) de chacune des pièces par le Service Assurance Qualité du Client.

Echelle

Rapport entre la longueur d'un élément d'un dessin et la longueur réelle de l'élément représenté.

Éclatement

Défaut de surface résultant d'un défaut de la matière, apparaissant à la surface des écrous ou sur le pourtour de l'embase, par exemple lors du forgeage.

Ecrou

Fixation comportant un filetage intérieur (taroudage) et une forme extérieure permettant l'entraînement par un outil et destinée à être vissée sur un élément fileté extérieur (par exemple une vis à métaux).

Ecrou autofreiné

Ecrou comportant un dispositif intégré augmentant le frottement relatif sur le filetage de la vis. Un écrou autofreiné peut l'être par insert (bague nylon...) ou tout métal (déformation axiale, radiale ou par fentes...).

Ecrou bas

Ecrou dont la hauteur, inférieure à 0,8 fois le diamètre, ne permet pas une résistance à la charge d'épreuve « normale » du fait de sa géométrie, et dont la classe de qualité est précédée d'un zéro.

Ecrouissage

Effet d'augmentation de la *résistance élastique* d'une pièce par déformation plastique préalable à une température inférieure à celle de *recristallisation* sans variation de la résistance à la rupture.

Phénomène qui se produit lorsque que l'on déforme un métal à température ambiante, par laminage, étirage, rétreint, refouage, qui permet d'augmenter la résistance du matériau mais diminue sa ductilité. Cette propriété est utilisée pour la fabrication de fixations sans traitement thermique (par exemple vis de qualité 5.6 ou 6.8...).

EEE

Sigle désignant l'espace Economique Européen, composé des membres de l'Union Européenne (UE) et l'Islande, la Norvège, la Suisse et le Lichtenstein, signataires d'un accord pour la libre-circulation des marchandises, des services, des capitaux et des personnes.

EFDA

European Fasteners Distribution Association - Association européenne des distributeurs de produits de fixation.

Effectif de l'échantillon

Nombre de fixations contenues dans l'échantillon.

Effectif du lot

Nombre de fixations contenues dans un lot.

Effet de pointe

Correspond à la tendance d'un revêtement électrolytique à se déposer prioritairement sur les parties saillantes des pièces plutôt que dans les parties creuses et/ou sur les extrémités des pièces longues, ce qui produit une épaisseur moindre au milieu des pièces et dans les parties creuses (comme le taraudage des écrous).

Effort (mécanique)

Force définie en terme mécanique par ses caractéristiques (valeur numérique, amplitude, orientation, durée, fréquence...) – voir aussi *Force* et *Sollicitation*.

Effort tranchant

Force provoquant le cisaillement d'une pièce.

Effort / Force de serrage

Force de traction axiale agissant sur la vis pendant le serrage, ou force de compression agissant sur les pièces serrées pendant le serrage, exprimée en newton (N).

EFTA

European Free Trade Association – Association Européenne de Libre-échange – voir *AELE*.

EHE

Environmental Hydrogen Embrittlement : voir *Fragilisation par l'hydrogène externe*.

EI

Voir *Echantillons initiaux*.

EI®

European Industrial Fasteners Institute Association européenne des fabricants de produits de fixation – gère entre autres les symboles d'identification des fabricants européens pour le marquage des pièces.

Elasticité

Faculté pour une pièce de reprendre ses caractéristiques dimensionnelles initiales après la cessation d'une force qui aura eu pour effet de les modifier (le domaine de déformation élastique est le premier défini lors d'un essai de traction).

Elastomère

Polymère obtenu après réticulation, usuellement appelé caoutchouc ; il supporte de très grandes déformations avant rupture, cette aptitude étant due à la grande liberté de rotation des maillons de la chaîne les uns par rapport aux autres (une légère réticulation crée des nœuds d'ancrage, conférant au matériau une structure tridimensionnelle déformable selon les efforts subis).

Electroérosion

Procédé d'usinage qui consiste à enlever de la matière conductible en utilisant des arcs électriques.

Electrolyse

Décomposition chimique de substances produite sous l'action d'un courant électrique – opération volontaire destinée à provoquer une déposition : dans un bain constitué par une solution du sel de métal à déposer, sont immergées une anode de ce métal à l'état pur et les pièces à revêtir qui servent de cathode.

Electrolytique

Voir *Revêtement électrolytique*.

Electrophorétique

Voir *Revêtement électrophorétique*.

Elégie (à fût...)

Voir *Tige très réduite*.

Élément carburigène

Élément d'alliage ayant tendance à former un carbure stable comme par exemple le chrome qui se combine avec le carbone pour donner : Cr23C6. Les éléments carburigènes qui peuvent être présents dans l'acier sont

le Manganèse(Mn), le Chrome(Cr), le Cobalt(Co), le Tungstène (W), le Vanadium (V), leTitane (Ti), le Niobium (Nb), le Zirconium (Zr)...

Élément de fixation

Voir *Fixation*.

Élément de référence

Élément réel linéique ou surfacique de la pièce à partir duquel les tolérances géométriques sont spécifiées. Sur un dessin, cet élément s'identifie par un triangle plein ou vide lié à un cadre portant le repère de l'élément considéré.

Élément tolérancé

Élément réel linéique ou surfacique de la pièce sur lequel devront être respectées les tolérances imposées. Sur un dessin, cet élément s'identifie par une *flèche* liée à une ligne de rappel.

Élimination de la fragilisation par l'hydrogène

TERME A NE PAS UTILISER – voir *Dégazage*.

ELV

Directive européenne « End Life Vehicles » Voir *VHU* en français.

Embase

Surface d'appui élargie d'une pièce de fixation (débordante du diamètre de la tête ou de l'écrou) permettant d'améliorer la répartition des efforts et la diminution de la pression exercée sur la pièce assemblée. L'embase peut être cylindro-tronconique ou plate.

Embout

Forme ou élément à l'extrémité d'un outil de vissage à insérer dans l'empreinte d'entraînement d'un élément de fixation pour une opération de serrage ou desserrage.

Emboutissage

Procédé de fabrication par formage à froid, par compression et déformation progressive et permanente d'un métal en feuille (tôle) ou en rouleau (bande) au moyen d'une presse équipée d'outillages spéciaux. Par exemple pour la fabrication de rondelles, de clips...

Empreinte de dureté

Déformation permanente réalisée lors d'un test de dureté de surface par l'outil pénétrateur – voir *Brinell*, *Rockwell* ou *Vickers*.

Empreinte d'entraînement

Forme en creux ou en relief dans une tête de vis permettant sa mise en rotation lors du vissage, du serrage et du dévissage ou son blocage en rotation à l'aide de l'outil correspondant, le desserrage à l'aide d'un outil d'une pièce de fixation (empreinte à six pans creux, à six lobes internes, cruciforme, inviolable...).

EN

Norme Européenne. Toutes les normes européennes sont obligatoirement publiées dans tous les pays de l'Union Européenne ainsi que dans les pays de l'AELE (Suisse, Norvège, Islande) avec annulation obligatoire des normes nationales sur le même sujet. La norme

européenne est publiée par les organismes officiels nationaux et est donc précédée par le sigle NF (langue française) BS (langue anglaise) et DIN (langue allemande). Elle peut être publiée dans d'autres langues sous la responsabilité de l'organisme national considéré.

Endurance

Aptitude d'un matériau à résister aux efforts de fatigue.

Enquête publique (EP)

Moyen à disposition par l'Afnor d'un projet de norme auprès de tous les acteurs du marché (fabricants, distributeurs, utilisateurs, pouvoirs publics...) pour validation, étape-clé avant la publication d'une norme française homologuée. Tous les acteurs concernés peuvent faire des commentaires.

Entraînement

Partie externe d'une fixation (vis, écrou, goujon...) ou empreinte, permettant sa mise en rotation lors du vissage, du serrage ou du dévissage ou son blocage en rotation, à l'aide de l'outil correspondant. Par exemple entraînement hexagonal, à 6 lobes externes...

EP

Voir *Enquête publique*.

Epaisseur de référence

Epaisseur totale mesurée sur une *zone de référence* spécifiée.

Epaisseur locale

Moyenne d'un nombre spécifié de mesures d'épaisseur effectuées sur une *zone de référence* d'une même fixation.

Epaisseur locale minimale

Valeur la plus faible des épaisseurs locales mesurées sur la (les) *zone(s) de référence* d'une même fixation.

Epaisseur moyenne

Epaisseur moyenne calculée d'un revêtement sur un échantillon de fixations, déterminée suite à l'élimination chimique ou mécanique du revêtement (poids déterminé avant et après l'élimination du revêtement puis rapporté à la surface totale de l'échantillon via la densité moyenne estimée du revêtement). Cela ne signifie pas une répartition uniforme du revêtement sur l'ensemble de la surface des fixations, l'épaisseur moyenne n'est donc pas représentative des caractéristiques fonctionnelles attendues.

Epaisseur totale

Epaisseur de l'ensemble du système de revêtement (incluant toutes les couches y compris la lubrification éventuelle). L'épaisseur totale est la valeur la plus pertinente pour l'aptitude au contrôle par calibre / l'aptitude au montage / l'aptitude à l'assemblage.

Epreuve

Pièce de forme prédéterminée (souvent normalisée), partie de pièce à tester par contrôle destructif (traction, flexion, résilience, torsion...) – Par opposition à une fixation finie, fixation usinée pour l'essai afin d'évaluer ses propriétés.

Ergonomie

Etude relative à un poste de travail conçu pour rendre la relation entre l'homme et la machine plus confortable et fonctionnelle – Par extension, aspect de la conception d'une pièce facilitant sa mise en œuvre et/ou son utilisation.

Essai (ISO 9001)

Moyen de vérification d'une ou plusieurs caractéristiques conformément à un mode opératoire spécifique (norme, spécification technique) par mesurage, quantification, détection de présence ou absence... – Un essai peut être non destructif ou destructif (par exemple essai de traction, couple/tension, brouillard salin...).

Essai d'autoperçage

Essai consistant à visser une fixation autoperceuse dans un matériau plein défini (nature et résistance du matériau, épaisseur), et à vérifier l'effort et/ou les caractéristiques du taraudage ainsi formé. Par exemple pour les vis de second-œuvre pour le bâtiment.

Essai d'autotaraudage

Essai consistant à visser une fixation autotaraudeuse et/ou autoformenteuse dans un matériau défini, préalablement percé d'un trou lisse de diamètre et de profondeur spécifiée, et à vérifier l'effort et/ou les caractéristiques du taraudage ainsi formé – Par exemple pour les vis à tôle.

Essai de deuxième revenu

Pour les fixations, essai permettant de vérifier qu'une fixation trempée revenue à bien été revenue à la température minimale requise, au moyen d'une comparaison de dureté sur une fixation finie puis sur cette même fixation ayant subi un deuxième revenu.

Essai de carburation

Pour les fixations, essai permettant de détecter si la surface des fixations trempées revenues a été carburée lors du traitement thermique, soit par un essai de dureté sur couple longitudinale, soit par un essai de dureté superficielle (HV0,3).

Essai de charge d'épreuve

Essai de traction ou de compression, permettant de vérifier (après application d'une charge définie puis un relâchement) qu'aucune déformation plastique excessive ne s'est produite : pas d'allongement pour une vis à métaux, pas de déformation ou une déformation limitée pour un écrou...

Essai de cisaillement

Essai de traction effectué perpendiculairement à l'axe d'une fixation longitudinale (vis, rivet, goupille...) afin de déterminer sa résistance au cisaillement. Pour les vis, il peut être effectué dans le filetage ou la partie lisse, pour les rivets aveugles, il est réalisé après rivetage.

Essai de cisaillement double

Essai pour lequel la fixation est installée dans un trou de passage de trois parties pleines disposées en chape.

Essai de cisaillement simple

Essai pour lequel la fixation est installée dans un trou de passage de deux parties pleines, la fixation se positionnant légèrement en biais lors de l'essai.

Essai de décarburation

Essai permettant de détecter si la surface des fixations trempées revenues a été décarburée lors du traitement thermique, et dans ce cas déterminer si la profondeur de décarburation est d'une valeur considérée comme acceptable. Il est soit effectué par examen microscopique, soit par comparaison de dureté (HV0,3).

Essai de dureté

Essai destiné à déterminer la résistance à la pénétration d'un matériau ou d'une pièce, le type d'essai (Vickers, Rockwell, Brinell, Shore...) définissant l'outillage à utiliser et la méthodologie d'essai et de mesure. Il peut être utilisé soit pour vérifier les conditions de surface (dureté minimale et/ou maximale, non-carburation, non-décarburation...) soit pour des vis très courtes afin d'identifier leur résistance.

Essai de mise à plat

Essai statique consistant à comprimer complètement une fixation entre deux plateaux sous charge et temps définis, à relâcher cette charge et à mesurer la hauteur résiduelle ou la différence de hauteur. Par exemple pour les rondelles coniques.

Essai de résilience

Essai destructif effectué sur éprouvette préalablement entaillée, au moyen d'un mouton-pendule lâché d'une hauteur déterminée. Pour les fixations, essai de résistance Charpy avec entaille en V (KV), en général à -20°C.

Essai de résistance de l'empreinte

Essai de torsion pure permettant de vérifier que l'empreinte est capable d'entraîner la vis jusqu'à la rupture.

Essai de torsion

Essai permettant de mesurer la résistance à la torsion pure d'une vis, jusqu'à la rupture.

Essai de traction (fixation)

Essai destructif destiné à mesurer les caractéristiques mécaniques d'une fixation (traction sur produit entier) ou du matériau la constituant (traction sur éprouvette).

Essai de traction (mécanique)

Essai destructif par application d'une force dans le sens longitudinal provoquant l'allongement puis la rupture de la pièce testée.

Essai de traction cale biaise

Essai de traction effectué avec interposition d'une cale d'angle défini sous la tête d'une vis à métaux entière finie, permettant de mesurer simultanément la résistance à la traction (Rm) et de vérifier l'intégrité du raccordement sous tête.

Essai de traction sur éprouvette

Essai de traction simple sur une éprouvette usinée dans la fixation, permettant de déterminer simultanément la résistance à la traction, la limite d'élasticité et l'allongement ou la striction du matériau de la fixation.

Essai de traction sur fixation entière

Essai de traction simple pour vis à métaux entière finie, permettant de mesurer simultanément la résistance à la traction, l'allongement sur fixation entière (A_f) et la limite d'élasticité à 0,0048d (R_{p0,1}).

Essai destructif

Essai réalisé afin de déterminer une ou plusieurs caractéristiques d'une fixation, et qui rend cette fixation inapte/impropre à toute utilisation ultérieure.

Essai non destructif

Essai réalisé afin de déterminer une ou plusieurs caractéristiques d'une fixation, et qui n'empêche pas l'utilisation ultérieure de la fixation testée.

Estampage

Procédé de formage (à chaud en général) permettant par déformations plastiques successives de réaliser une pièce métallique dans une matrice.

Étain

(symbole chimique Sn) métal blanc, brillant, mou, utilisé en alliage (bronze) ou en revêtement pour ses qualités de résistance à la corrosion et d'aptitude à la soudure.

Étamage

Opération de dépôt d'une couche d'étain sur la surface d'une pièce.

État stable

État de la matière, lorsque l'équilibre thermodynamique a été obtenu par un cycle thermique particulier (type recuit). Dans cet état, il ne peut se produire aucune évolution structurale dans le temps sans traitement.

Étiquetage

Opération de mise en place d'une étiquette informative sur chaque unité de conditionnement de produits de fixation – résultat de cette opération – Informations facultatives ou exigées par une norme ou par la réglementation appliquées sur l'unité de conditionnement devant comporter à minima la désignation des fixations, l'identification du fabricant et/ou du distributeur, ainsi que le numéro de lot de fabrication et le symbole de marquage de la classe de qualité pour les fixations conformes à une classe de qualité. L'étiquetage des produits de fixations est régi par des textes réglementaires (arrêté du 20 Janvier 1995), des normes (par exemple ISO 898-1 et 898-2, ISO 3506-1 et 3506-2), et éventuellement des spécifications clients complémentaires.

Étirage

Procédé d'obtention de pièce métallique (fil, barreau, tige) par formage au travers d'une filière.

Exigence fondamentale

Dans le cadre de la RPC, les ouvrages de construction doivent satisfaire aux 7 exigences fondamentales suivantes : résistance mécanique et stabilité, sécurité en cas d'incendie, hygiène-santé-environnement, sécurité d'utilisation et accessibilité, protection contre le bruit, économie d'énergie et isolation thermique, utilisation durable des ressources naturelles.

Exigence spécifiée

Exigence formulée dans un document et indiquant les critères à respecter afin de prétendre à la conformité.

Extrusion

En DAO, fonction volumique qui permet la création d'un volume de section constante à partir d'un contour plan fermé (esquisse). Elle permet aussi d'obtenir un volume dont la section varie progressivement tout en conservant sa forme (dépouille).

Extrusion par filage arrière

Procédé de fabrication qui consiste à pousser un outil pénétrant dans un matériau afin d'obtenir un corps creux : le matériau reflue en arrière de l'outil.

Extrusion par filage avant

Procédé de fabrication qui consiste à pousser un matériau à travers une filière de section plus faible pour obtenir un produit de section constante et précise (similaire à la fabrication de pâtes alimentaires).

F

Fabricant de fixations

Organisme qui achète des matières premières et les transforme en fixations mécaniques finies.

Face d'appui

Pour les fixations, surface de contact sous la tête de vis ou sous écrou, limitée par le diamètre extérieur d'appui de la fixation et soit par le diamètre intérieur de portée sous tête de vis ou écrou, soit par le trou de passage de la pièce sous-jacente (rondelle, pièce assemblée...).

Faisabilité

Aptitude d'un produit ou d'une démarche à être réalisé.

Fascicule de documentation (symbole FD)

Document normatif publié par l'AFNOR qui, contrairement aux normes, ont un caractère purement informatif. Par exemple choix d'un type d'entraînement.

Fatigue

Baisse des caractéristiques mécaniques d'un métal ou alliage, suite à des variations répétées de contrainte, provoquant la rupture brutale de la pièce sollicitée sans déformation préalable.

Fatigue de contact

Résultat de sollicitation mettant en jeu des pressions de contact menant à une fissuration qui s'amorce à 45° sous la surface et débouche sous forme de piqure. Ce type de fatigue est rencontré essentiellement dans les roulements et les engrenages.

Fatigue thermique

Baisse des caractéristiques mécaniques d'un alliage ou d'un métal, suite à des variations thermiques répétées (cycles de dilatation et contraction) provoquant la rupture de la pièce sollicitée, souvent par fissuration.

Fente (symbole S pour « slot »)

Entraînement interne, qui peut être en forme de « tour-nevis » (fond plat) ou de « pièce de monnaie » (fond arrondi), conçu pour être manœuvré à la main.

Fer (symbole chimique Fe)

Métal gris, magnétique, rapidement oxydé en présence d'air, utilisé pur ou en alliage, constituant principal de l'acier.

Ferrite

Solution solide à structure cubique centrée d'un ou plusieurs éléments dans le fer α .

Ferritique

Nuance d'acier inoxydable (symbole F) – contient principalement du chrome et peu de carbone – ne peut pas subir de traitement thermique.

Fiabilité

Aptitude d'un système, d'un matériau, d'un produit à fonctionner sans incident pendant un temps donné.

Fibrage

Effet d'orientation des fibres dans le sens des contraintes les plus fortes subies par une pièce. Cette orientation préférentielle des constituants d'un métal est provoquée par les opérations de mise en forme à chaud [cette orientation est décelable à l'examen macrographique].

Fil machine

Forme de l'alliage utilisé pour la frappe à froid ou à chaud des pièces de fixation, obtenu par étirage et se présentant sous forme de bobine (environ 1 mètre de diamètre et de 500kg à 2 tonnes en fonction du diamètre). La longueur de fil de la bobine va conditionner la taille du lot de fabrication.

Filetage

Procédé de mise en forme d'un matériau par pression à travers une filière, permettant d'obtenir des produits longs de forme simple (barre, tube) ou plus complexes (profilés), généralement au moyen d'une presse hydraulique.

Filetage arrière (fixation)

Opération d'extrusion utilisée pour réaliser des formes en creux, où le matériau est repoussé en arrière autour d'un outil pénétrant.

Filage avant (fixation)

Opération d'extrusion utilisée pour réduire le diamètre et calibrer un élément de forme cylindrique, où le matériau est poussé et forcé d'entrer dans une filière de diamètre plus faible.

Filet

Partie du filetage vue de profil et correspondant à une seule saillie.

Filet en prise (longueur de...)

Longueur axiale sur laquelle deux filetages conjugués (mâle et femelle) sont en contact l'un avec l'autre, en ne prenant pas en compte ou seulement partiellement les filets incomplets.

Filet incomplet

Partie du filetage qui n'est pas entièrement formée, à l'extrémité d'une vis, sous la tête de la vis ou au raccordement partie lisse/partie filetée.

Filetage

Opération de mise en forme hélicoïdale du filet de vis obtenue par refoulement ou enlèvement de matière – par extension résultat obtenu par cette opération : plein formant une saillie hélicoïdale continue et de section uniforme sur une surface cylindrique ou conique.

Filetage à double filet

Filetage qui présente deux hélices démarrant de façon diamétralement opposée.

Filetage à droite (symbole RH pour « Right Hand »)

Filetage dit « normal », où il faut tourner l'élément à visser dans le sens horaire (vers la droite) pour provoquer le vissage.

Filetage à gauche (symbole LH pour « Left Hand »)

Filetage où il faut tourner l'élément à visser dans le sens antihoraire (vers la gauche) pour provoquer le vissage, généralement signalé physiquement sur la fixation par un marquage particulier (flèche, encoche...) qui peut être normalisé.

Filetage asymétrique

Filetage pour lequel les angles des flancs adjacents ne sont pas égaux, par exemple pour certains vis pour panneaux de particules.

Filetage complet

Partie du filetage où les filets sont entièrement formés au niveau du sommet et du fond de filet.

Filetage cylindrique

Filetage utilisé pour les fixations (vis, écrous...).

Filetage extérieur

Aussi appelé filetage mâle, réalisé sur l'extérieur d'une surface cylindrique (vis, goujons, tiges filetées...).

Filetage intérieur

Aussi appelé taraudage ou filetage femelle, réalisé sur l'intérieur d'une surface cylindrique (écrous...).

Filetage métrique ISO (symbole M)

Filetage symétrique dont l'angle du filetage est de 60°, avec un combinaison pas/diamètre conforme à l'ISO 261 ou ISO 262.

Filetage partiel

Filetage pratiqué sur une partie seulement du corps de la pièce, celle-ci présentant donc une partie cylindrique lisse (tige).

Filetage symétrique

Filetage sur lequel les angles des flancs adjacents sont égaux, par exemple filetage métrique ISO à 60° pour les vis à métaux.

Filetage total

Filetage pratiqué sur la totalité du corps de la pièce (absence de partie cylindrique lisse significative).

Filets par inch (symbole tpi pour « threads per inch »)

Nombre de pas de filetage par pouce, inverse de la valeur du pas axial en inches.

Filière

Outil de mise en forme ou calibrage utilisé dans les opérations de filage ou d'étirage.

Outil servant à réaliser le filetage (ou roulage) d'une pièce.

Filmogène

Finition de revêtement inorganique transparente pour le contrôle précis de la lubrification et le renforcement de la protection anticorrosion d'une pièce.

FIM

Fédération des Industries Mécaniques - L'AFFIX est un des trente syndicats professionnels adhérents à la FIM.

Finition / revêtement

Etat de la surface dans lequel les fixations doivent être livrées, par exemple sans finition particulière, résultant d'une oxydation consecutive à un processus, huiles, lubrifiées, passivées (pour l'acier inoxydable, l'aluminium, etc.), ou bien revêtues.

Fissuration par l'hydrogène induite par une corrosion sous contrainte

Catégorie de fragilisation par l'hydrogène externe pour laquelle la rupture se produit en service par fissuration, sous l'action combinée de l'hydrogène issu de la corrosion et de l'effet des contraintes de traction.

Fissure de cisailage

Défaut de surface se présentant sous la forme d'une fissure généralement orientée à 45° par rapport à l'axe de la vis sur le pourtour d'une embase, de tête ronde ou cylindrique, ou sur le plat de tête d'une vis hexagonale.

Fissure de forgeage

Défaut de surface se présentant sous la forme d'une fissure provoquée par l'opération de forgeage, située sur le dessus de la tête d'une vis.

Fixation à capacité de charge intégrale

Fixation dont la rupture en traction se produit dans la partie filetée – voir NF EN ISO 898-1.

Fixation à capacité de charge réduite

Fixation dont la géométrie entraîne la rupture en traction dans la tête (ex : tête basse ou tête fraisée) ou dans la partie lisse (ex : vis à tête allongée) – voir par exemple NF EN ISO 898-1 et 2.

Fixation extérieure de second œuvre pour le bâtiment

Fixation conçue essentiellement pour les applications de toiture, bardage, ou isolation, et qui est exposée à l'atmosphère extérieure (les boulons de construction métallique, précontraints ou non, n'en font pas partie).

Fixation finie

Produit entier et dont toutes les étapes de réalisation ont été réalisées avec ou sans revêtement et avec une capacité de charge intégrale ou réduite et qui n'a pas été usinée pour la réalisation d'essai – voir NF EN ISO 898-1.

Fixation mécanique

Composant destiné à assembler mécaniquement deux ou plusieurs pièces pour former une liaison fixe ou mobile, ou pour contribuer essentiellement à cette fonction (par opposition au collage ou au soudage...).

Flambage

Déformation brutale d'une pièce longue subissant un effort de compression axiale au-delà d'un seuil appelé limite de flambage.

Flanc de filet

Côtés du filet – Le flanc de filet chargé est en contact dans un système vis-écrou et supporte l'effort de traction, contrairement au flanc non chargé.

Flèche (fixation)

Différence de position entre un élément au repos et le même élément soumis à une charge, par exemple pour une rondelle conique soumise à un effort de compression, en millimètre.

Flèche (mécanique)

En résistance des matériaux, déplacement transversal d'un point de la fibre moyenne d'une pièce sous l'action d'une charge, générant des contraintes internes de traction et de compression de part et d'autre d'une limite dénommée « corde neutre ».

Fleurage

Aspect uniforme et brillant de la galvanisation à chaud.

Flexibilité

Aptitude d'un système à s'adapter rapidement à un changement de situation.

Flexion

Déformation d'une pièce sous l'effet d'une force ou contrainte latérale qui se traduit par une courbure.

Fluage (mécanique)

Phénomène de déformation irréversible et évolutive en fonction du temps d'un matériau soumis à une contrainte inférieure à sa limite d'élasticité pendant une durée suffisante, essentiellement aux températures élevées ($t > 0,4 t_{\text{fusion}}$). Ce phénomène peut conduire à une rupture.

Fluage (fixation)

Dans un assemblage vissé, déplacement à charge constante sous l'effet d'un tassement des pièces serrées dû en général à une exposition prolongée à la température.

Fluorescence X

Méthode d'analyse par rayon X généralement utilisée pour les revêtements métalliques, basée sur le comptage des atomes d'une substance dans un volume précis, permettant de calculer l'épaisseur du revêtement (par l'intermédiaire de la masse volumique) et/ou de déterminer le titre pour les alliages (par exemple zinc-nickel 12-15%).

Foirage

Rupture mécanique d'une partie de la fixation ou de la pièce assemblée (filetage de la vis, de l'écrou, taraudage, entraînement, ...).

Fond de filet

Surface intérieure du filet (creux reliant deux flancs adjacents) correspondant au diamètre de filetage le plus petit pour une vis et au diamètre de filetage le plus grand pour un écrou.

Fonderie

Procédé d'obtention de pièces à l'état brut par coulée du métal en fusion dans une empreinte en sable ou métallique (coquille).

Fonte

Alliage de fer et de carbone (de 1,7 à 6,7%) utilisé en fonderie.

Force

En physique, représentation simplifiée d'une action mécanique, représentée par un vecteur pour indiquer sa direction et exprimée en newtons (W) - produit de la masse d'un corps et de l'accélération résultante de son application - son caractère peut-être précisé par son sens d'action par rapport à la pièce concernée : force axiale, centrifuge ou centripète, radiale, tangente, etc.). Appelée aussi *Effort* lorsqu'elle agit à l'intérieur d'une pièce.

Force de serrage

Force de traction axiale agissant sur le corps de la vis pendant le serrage ou force de compression agissant sur les pièces serrées pendant le serrage.

Force de serrage à la charge de rupture

Force de serrage maximale atteinte potentiellement sous l'effet combiné des sollicitations avant la rupture de la vis (charge limite de rupture).

Force de serrage à la limite d'élasticité

Force de serrage à laquelle le corps de la vis ou le filetage présente un début de déformation plastique sous l'effet des sollicitations de serrage.

Force / effort de serrage

Force de traction axiale agissant sur la vis pendant le serrage, ou force de compression agissant sur les pièces serrées pendant le serrage, exprimée en newtons (N).

Forgeage

Action de façonner par déformation mécanique (généralement à chaud) un métal ou un alliage pour lui donner une forme, des dimensions, des caractéristiques définies.

Formulateur

Organisation qui conçoit, développe et commercialise des produits chimiques et des procédés de revêtement, mis en œuvre sur les fixations par des applicateurs.

Four

Installation permettant la fusion de métaux et la réalisation d'alliage, par mise en température au-delà de la température de fusion de chacun des éléments de la composition.

Four de trempe

Installation permettant la montée contrôlée en température et le maintien pendant un temps prédéterminé à une température identifiée et inférieure à la fusion de pièces et sous atmosphère contrôlée, avant une opération de trempe thermique.

Fragilisation

Perte importante de ductilité et/ou de tenue d'un matériau métallique.

Fragilisation par l'hydrogène

Perte irréversible de ductilité d'un métal ou d'un alliage provoquée par l'hydrogène en raison d'une fragilisation aux joints de grains résultant de la pénétration d'hydrogène dans le matériau, sous l'effet de contraintes de traction (contraintes induites par une charge ou contraintes résiduelles), conduisant à une dégradation des caractéristiques mécaniques et générant des ruptures prématurées de pièces (rupture différée) voir *Fragilisation par l'hydrogène externe* et *Fragilisation par l'hydrogène interne*.

Fragilisation par l'hydrogène (élimination de la...)

Ne pas utiliser - voir *Dégazage*.

Fragilisation par l'hydrogène externe (EHE)

Fragilisation provoquée par des atomes d'hydrogène absorbés provenant de l'environnement d'utilisation, entraînant une rupture fragile différée des fixations sous l'effet de contraintes de traction. L'hydrogène peut être généré par la corrosion (par exemple fissuration par l'hydrogène issu d'une corrosion sous contrainte) ou par d'autres sources liées à l'environnement d'utilisation (EHE = Environment Hydrogen Embrittlement).

Fragilisation par l'hydrogène interne (IHE)

Fragilisation provoquée par de l'hydrogène résiduel issu des procédés de fabrication, entraînant une rupture fragile différée sous l'effet de contraintes de traction. L'hydrogène peut provenir d'étapes de fabrication telles que le traitement thermique (en particulier la carburation), le nettoyage à l'acide, le décapage chimique, la phosphatation et/ou le revêtement électrolytique (IHE = Internal Hydrogen Embrittlement).

Fragilité au bleu

Perte de ductilité d'un acier à une température voisine de 250 - 350°C. A cette température, la surface nue d'un acier au carbone se recouvre à l'air d'une pellicule bleue d'oxyde. Si la rupture ne survient pas au cours du travail, l'acier, une fois ramené à la température ambiante, demeure fragile.

Fragilité au revenu

Fragilité irréversible engendrée par une précipitation de carbures au cours du revenu d'un acier trempé.

Fragilité de revenu

Fragilité réversible qui affecte certains aciers trempés et revenus après un maintien à une température comprise approximativement entre 450 et 525°C.

Fraisage

Opération d'usinage par outil coupant, combinant un mouvement linéaire d'avance de pièce et un mouvement tournant de l'outil.

En fixation, opération de réalisation d'une forme creuse conique appelée *Fraisure*, permettant de recevoir une tête conique, ce qui conduit à obtenir une tête affleurante.

Fraisée (symbole F)

Tête de vis en forme de cône inversé prévue pour être montée dans une fraisure, et dont la surface supérieure est affleurante avec la pièce assemblée après montage. Les vis à métaux à tête fraisée peuvent avoir une capacité de charge réduite du fait de leur géométrie.

Fraisure

Logement conique ou cylindrique dans une pièce obtenu par fraisage, permettant à la partie fraisée de la tête de vis d'être noyée dans la pièce assemblée.

Frappe à chaud

Procédé de fabrication de pièces mécaniques par déformation du métal à haute température (environ 1250°C pour les fixations) en une ou plusieurs opérations, à partir de fil machine, de barres ou de lopins. Procédé courant pour les fixations de gros diamètre.

Frappe à froid

Procédé de fabrication courant pour les fixations par déformation du métal à température ambiante et à très haute vitesse et pression, à partir de fil machine ou de barres : un lopin est cisailé puis refoulé par plusieurs frappes successives pour lui donner sa forme finale.

Freinage

Dispositif destiné à empêcher ou limiter les possibilités de dévissage d'un assemblage - il peut agir par frottement dans le filetage (déformation, induction, bague...) par frottement à la surface d'appui (rondelle de forme particulière, embase crantée...) ou obstacle (goupille, plaquette rabattue...) - voir également *Autofreinage*.

Fretage

Assemblage mécanique de deux pièces cylindriques ou coniques par ajustement serré (la pièce extérieure appelée « frette » est plus petite que la pièce intérieure dite « frettée »).

Fretting

Type d'usure qui se produit entre deux surfaces très proches soumises à des cycles de contraintes de très faible amplitude. Souvent le fretting est accompagné de corrosion due à de très petits débris présents entre les deux surfaces.

Fretting corrosion

Type de fatigue de contact : détérioration accélérée à l'interface de deux surfaces en contact, due à la corrosion et à un mouvement d'oscillation lent entre ces deux surfaces.

Frittage

Procédé d'obtention de pièce à partir de poudres qui sont comprimées dans un moule puis cuites à température élevée.

Frottement

Force à la surface de contact de deux corps s'opposant à leur mouvement relatif qui dépend de la pression résultant de l'effort entre les pièces et des conditions de glissement (nature des matériaux, rugosité, état de la surface lubrifiée ou non...), exprimée par la loi de Coulomb ($F = \mu R_n$).

Fusion

Passage, pour un métal, de la phase solide à la phase liquide

G

Galvanisation à chaud

Revêtement de surface métallique obtenu par immersion des pièces dans un bain de zinc ou alliage fondu en fusion générant la formation de couches d'alliages zinc-fer puis d'une couche composée essentiellement de zinc, suivi d'une centrifugation pour éliminer le zinc en excès. - Les caractéristiques obtenues sont bonnes en termes de protection contre la corrosion mais on peut rencontrer des effets de surépaisseur - La température du bain doit être bien contrôlée pour éviter le phénomène de recuit et ce processus est inadapté aux pièces creuses ou avec partie plastique.

Gamme

Document qui décrit chronologiquement l'ensemble des étapes à réaliser pour la réalisation d'une pièce. Par exemple pour la frappe à froid, conception et

formulation des étapes successives de déformation du métal afin d'obtenir les caractéristiques géométriques et mécaniques des fixations produites.

Geomet®

Type de revêtement (déposé et protégé) composé de lamelles de zinc et aluminium dans une matrice inorganique et intégration d'un pourcentage faible de PTFE pour lubrification – ne comporte pas de chrome.

Glissement (dans un assemblage)

Déplacement relatif de deux pièces assemblées par fixations dans le sens perpendiculaire à l'axe sous l'effet de sollicitations en service.

Glissement (dans un matériau)

Déformation plastique irréversible causée par une dislocation.

Goujon

Fixation cylindrique comportant une partie lisse (tige) et généralement deux parties filetées avec une extrémité « implantation » et une extrémité à serrer par un écrou, ou une seule partie filetée dans le cas d'une implantation soudée (goujon à souder).

Goupillage

Technique d'assemblage utilisant une goupille. Opération de mise en place d'une goupille.

Goupille

Pièce cylindrique ou conique assurant la liaison ou l'immobilisation relative de deux pièces entre elles.

Goupille élastique

Goupille réalisée à partir d'une tôle en acier à ressort, enroulée sur elle-même.

Grade

Ensemble des tolérances dimensionnelles et géométriques des éléments de fixation (grades A et B pour les tolérances précises - grade C pour les tolérances larges).

Grain

Cristal élémentaire d'une structure polycristalline. Il est généralement défini comme la figure polygonale à côtés plus ou moins courbes, qu'il est possible de faire apparaître en réseau sur une coupe micrographique par une attaque appropriée.

Grenailage

Décapage mécanique de la surface des fixations à revêtir par projection de particules dures, dans le but de nettoyer les fixations sans utilisation de solutions de décapage chimique qui pourraient être fragilisantes.

Grenailage de précontrainte

Opération de déformation superficielle par projection de billes dures. Traitement de surface réalisé par action mécanique dans le but de créer des contraintes superficielles de compression pour restaurer ou améliorer les caractéristiques de tenue en service.

Grippage

Adhérence des pièces en contact (filetage ou appui) qui entraîne un endommagement de la (des) surface(s), une impossibilité de démontage, voire une destruction de la fixation.



H

Hauteur du triangle primitif (distance radiale entre la base et le sommet du triangle générateur).

H

Symbole de l'empreinte cruciforme Philips®.

Hastelloy®

Alliage à forte teneur en nickel et molybdène, répondant à des besoins particulièrement élevés en matière de résistance à la corrosion – notamment utilisé dans l'industrie chimique (marque déposée).

Hauteur du filet

Distance radiale entre le fond et le sommet du filet.

HBS

Voir *Résistance au brouillard salin*.

hEN

Voir *norme européenne harmonisée*.

Hexagonal (symbole H)

Tête de vis ou écrou dont la forme et l'entraînement consiste en six pans extérieurs, caractérisée par un surplat. Forme la plus courante pour la construction mécanique et métallique.

Hexavalent

Se dit d'un Chrome 6 ou Cr(VI) utilisé dans les passivations des revêtements des fixations.

Homogénéisation

Recuit à haute température destiné à atténuer ou faire disparaître les hétérogénéités de composition chimique dues au phénomène de ségrégation.

HR

Voir *Boulon HR*.

HRC

Voir *Boulon HRC*.

Huilage

Opération consistant à plonger des pièces dans un bain d'huile, réalisée sur la phosphatation afin d'en améliorer ses propriétés de base.

HV

Voir *Boulon HV*.

Hydrogène (symbole chimique H)

Gaz qui, présent sous forme atomique dans un alliage, peut provoquer la fragilisation de la pièce (voir *Fragilisation par l'hydrogène*).

Hypertrempe

Type de traitement thermique spécifique à certains alliages d'acier inoxydables dont la température de début de transformation martensitique est inférieure à la température ambiante. Il comporte un chauffage à haute température suivi d'un refroidissement suffisamment rapide pour conserver une structure austénitique homogène après retour à la température ambiante.



IFI

Industrial Fastener Institute = Association des fabricants de fixations (USA).

IHE

Internal Hydrogen Embrittlement – voir *Fragilisation par l'hydrogène interne*.

IMDS

International Material Data System – Système international de collecte de données dans le cadre de la réglementation sur les Véhicules Hors d'Usage (VHU) et de REACH, listant les substances interdites ou soumises à déclaration selon les taux dans lesquels ces matières sont présentes dans les composants ou matériaux – Voir *REACH*.

Inch

Voir *Pouce*.

Inclusion

Particule de matériau étranger, présent dans la matrice métallique. Ce sont habituellement des oxydes, des sulfures, ou des silicates, mais toujours des substances étrangères à la matrice et insolubles dans celle-ci.

Inconel®

Alliage de nickel (80%), chrome (14%) et fer (6%), répondant à des besoins de tenue à la corrosion à température élevée, utilisé notamment pour les fixations aéronautiques (marque déposée).

Induction

Méthode de chauffage électromagnétique, utilisée par exemple pour le chauffage des matériaux avant frappe à chaud, certains traitements de surface des fixations, ou le soudage de fixations à souder.

Injection

Procédé d'obtention de pièces où la matière plastique est ramollie, malaxée, puis injectée sous pression dans un moule fermé et ensuite refroidie. Cela permet d'obtenir en une seule opération des fixations finies de forme complexe en grande série (clips...).

Inoxydable (acier)

Alliage ayant des qualités particulières de résistance à l'oxydation et à la corrosion. Acier contenant au moins 11% de chrome. La présence de chrome permet la formation d'un film de protection contre la corrosion et l'oxydation – voir *Acier inoxydable*.

Insert (élément)

Dispositif incorporé dans une fixation, par exemple anneau non métallique d'un écrou autofreiné, élément longitudinal plastique au niveau du filetage d'une vis...

Insert (fixation)

Fixation métallique posée par emmanchement (avec ou sans fixation thermique ou par ultrasons), expansion ou autotaraudage dans une pièce métallique, plastique (thermoplastique et/ou thermodurcissable), bois... afin de permettre son assemblage mécanique.

Intergranulaire

Qui se trouve ou apparaît aux joints de grains d'un métal.

Intermétallique (composé)

Composé de deux ou plusieurs métaux possédant des caractéristiques physiques et une structure cristallographique différente de celle des métaux purs et des solutions solides.

Inviolable

Se dit d'un entraînement présentant un dispositif ou une géométrie le rendant démontable uniquement à l'aide d'un outil spécialisé, non disponible dans le commerce.

ISO

International Standardization Organisation : Organisation internationale de normalisation éditant les normes ISO au plan mondial. Les Comités Techniques par domaine (par exemple ISO/TC 2 « fixations ») regroupant les pays intéressés élaborent le contenu technique des normes. Pour les fixations, la quasi-totalité des normes ISO sont publiées simultanément en normes européennes EN ISO.

ISO 9000, ISO 9001, ISO 9002

Séries de normes internationales précisant les principes essentiels des systèmes de management de la qualité (en interne, contractuels ou à des fins de certification) pour des biens matériels, immatériels, ou des services.

ISO 14000

Série de normes internationales concernant les systèmes de management environnemental.

Isotrope

Se dit d'un matériau ayant les mêmes propriétés [physiques, mécaniques] selon toutes les directions de l'espace (exemple d'un matériau fritté élaboré à partir de poudre(s) métallique(s) en opposition aux pièces élaborées en acier, anisotrope, et dont les opérations de fabrication font que certaines caractéristiques mécaniques sont meilleures dans le sens long [sens parallèle à la direction de la déformation principale que l'on fait subir au métal, sens de laminage par exemple]).

IT

Abréviation de « intervalle de tolérance ».

J

Jeu

Espace entre deux pièces nécessaire pour autoriser leur mouvement relatif, l'une par rapport à l'autre – addition des tolérances de fabrication de chacune d'elles.

JIS

Japanese Industrial Standards : Signe identifiant les normes japonaises publiées par le JSA et précédant le numéro de la norme.

Joint de grains

Interface séparant deux grains dont l'orientation des plans du réseau cristallin diffère.

Joule (symbole J)

Unité de mesure de travail, d'énergie et de quantité de chaleur équivalent au travail produit par une force de un newton, dont le point d'application se déplace de un mètre dans la direction de la force.

JS

Signe (incomplet mais parfois utilisé) identifiant les normes japonaises publiées par le JAS et précédant le numéro de la norme.

JSA

Japanese Standards Association : Organisme officiel national japonais de normalisation.

Juste à temps (« Just in Time » ou JIT)

Méthode d'organisation consistant à maîtriser l'approvisionnement de la production en minimisant les stocks.

K

Kanigen

Procédé de nickelage chimique garantissant un dépôt d'épaisseur constante sur toute les surfaces de pièces aux contours compliqués.

Kesternich

Test destructif mesurant la tenue en nombre de cycles d'une pièce ou ensemble mécanique positionné dans son contexte d'utilisation.

Kesternich (essai)

Essai destructif de corrosion accéléré au cours duquel les fixations sont exposées à une atmosphère saturée en vapeur d'eau et contenant du dioxyde de soufre. La résistance à la corrosion Kesternich est généralement spécifiée en nombre de cycles. Pour les fixations, l'essai est généralement effectué avec deux litres de SO₂.

KEVLAR®

Fibre synthétique présentant une excellente résistance à la traction (de l'ordre de 3000 MPa), de fortes rigidités, résistance aux chocs, à la fatigue, aux vibrations, et une faible densité. Utilisé par exemple en aéronautique.

L

Label

Le signe de reconnaissance de la conformité d'un produit ou d'un service, à un référentiel défini. Il est dans la plupart des cas attribué par un organisme indépendant, mais il peut aussi être autoproclamé.

Laiton

Alliage de cuivre et zinc (jusqu'à 46%) ductile et malléable ayant une bonne résistance à la corrosion.

Laitonnage

Revêtement métallique d'une surface par un alliage cuivre-zinc de composition déterminée. Le processus se fait par électrolyse ou par métallisation au pistolet.

Lamage

Logement cylindrique de faible profondeur obtenu par fraisage, permettant à la tête de vis de reposer sur une surface plane (et perpendiculaire à l'axe de la vis) de la pièce assemblée. Utilisé par exemple sur des pièces brutes de fonderie.

Lamellaire

On parle de revêtement lamellaire quand le dépôt de matière se présente sous forme de lamelles microscopiques superposées – voir *Revêtement de zinc lamellaire*.

Laminage

Procédé de mise en forme d'un produit métallurgique par déformation plastique, obtenue par le passage forcé entre deux cylindres à axes parallèles tournant en sens inverse afin d'obtenir une tôle ou un profilé. Action qui fait subir une déformation permanente à un produit métallique.

Lanthane®

Type de filmogène (déposé et protégé) brillant et légèrement irisé, incluant des particules d'oxydes minéraux spécifiques pour la passivation des dépôts de zinc électrolytiques.

Liaison mécanique

Relation entre deux pièces d'un mécanisme qui existe dès lors qu'il y a un contact entre elles. Les liaisons mécaniques sont caractérisées par leurs degrés de liberté (de 0 à 6).

Ligne, paille, repliure de laminage

Défaut de surface longitudinal inhérent au métal de base, en forme de ligne étroite et ouverte (droite ou légèrement incurvée) située sur le filetage, la tige, la tête et/ou sur le plat d'un hexagone.

Limite d'acceptation

Niveau de critère d'appréciation au-delà ou en deçà duquel le besoin est jugé non satisfait.

Limite d'élasticité

Contrainte à partir de laquelle une pièce ou un matériau commence à se déformer de manière irréversible. Pour les fixations, voir *Limite d'élasticité à 0,2%*, *Limite d'élasticité à 0,0048d* et *limite inférieure d'écoulement*.

Limite d'élasticité à 0,0048d (symbole R_{p1})

Limite conventionnelle d'élasticité déterminée sur fixation entière lors d'un essai de traction, pour toutes les classes de qualité (et tout particulièrement pour les classes 4.8, 5.8 et 6.8 obtenues par écrouissage) exprimée en mégapascal (MPa).

Limite d'élasticité à 0,2% (symbole R_{p0.2})

Limite conventionnelle d'élasticité déterminée sur éprouvette lors d'un essai de traction, essentiellement pour les vis à métaux de classe de qualité ≥ 8.8 (obtenues par trempe et revenu), exprimée en mégapascal (MPa).

Limite d'endurance

Valeur maximale de la contrainte pour laquelle il est constaté 50% de rupture après un nombre infini de cycles de sollicitation.

Limite de fatigue

Valeur maximale de la contrainte pour laquelle il n'est pas constaté de rupture après un nombre infini de cycles de sollicitation.

Limite de rupture

Valeur de contrainte provoquant la rupture (progressive ou brusque) de la pièce la subissant.

Limite inférieure d'écoulement (symbole R_{eL})

Limite d'élasticité déterminée sur éprouvette lors d'un essai de traction, pour les vis à métaux de classes de qualité 4.6 et 5.6 (obtenues par écrouissage et recuit), exprimé en mégapascal (MPa).

Logigramme

Représentation schématisée d'une équation logique ou d'un processus. Il utilise les symboles des fonctions logiques reliées par des connexions.

Longueur filetée

Longueur de la partie filetée d'une pièce – souvent normalisée avec une plage de tolérance importante.

Lot

Ensemble de pièces de caractéristiques communes, identifiées par un numéro univoque figurant à minima sur l'étiquette ou l'emballage du produit, et réalisées à partir d'une même matière première, ayant subi simultanément et sans interruption un même processus de production, mais non nécessairement issues d'un même lot de fabrication – voir *Lot de fabrication*.

Lot d'ensemble

Association de fixations de nature différente fournies ensemble, par exemple vis à rondelle imperdable, boulons constitués de vis et écrous, etc.

Lot d'ensemble étendu (boulons de construction métallique)

Lot d'ensemble dont les composants forment un tout, livrés par un fabricant unique, mais non nécessairement dans le même emballage ni en même temps, et composé de vis, d'écrous et de rondelles dont l'élément le plus influent (écrous ou rondelles indicatrices de précontrainte) est issu d'un lot de fabrication unique, les autres éléments (vis, etc.) pouvant provenir de plusieurs lots de fabrication.

Lot d'ensemble univoque (boulons de construction métallique)

Lot d'ensemble dont les composants forment un tout, livrés ensemble par un fabricant unique dans un emballage unique, et composé de vis issues d'un lot de fabrication unique et de rondelles issues d'un lot de fabrication unique.

Lot de fabrication

Quantité d'éléments de fixation de même désignation (y c. le grade, la classe de qualité et les dimensions), fabriqués à partir d'une barre, de fil ou de produit plat issu d'une même coulée, ayant subi simultanément et sans interruption le même processus de fabrication, et, le cas échéant, le même traitement thermique et/ou le même revêtement.

Le même processus signifie pour un procédé continu, le même cycle de traitement sans modification de réglage pour un procédé discontinu, le même cycle de traitement pour des charges identiques et consécutives (sous-lots).

Nota : cette notion implique d'avoir la connaissance exacte du matériau utilisé pour la fabrication des éléments de fixation (numéro de coulée) ainsi que la traçabilité. Le lot de fabrication fait l'objet d'un numéro de lot unique, indiqué sur l'étiquette ou l'emballage.

Lot de petite quantité

Quantité de fixations à revêtir issues d'un seul lot de fabrication, dont la taille est inférieure à la taille normale de la charge d'une ligne de revêtement.

LQ10

Pourcentage de fixations non conformes qui ont une chance sur dix d'être acceptées par l'application du plan d'échantillonnage.

Lubrifiant

Substance généralement utilisée pour maîtriser les caractéristiques de frottement des fixations revêtues, qui est intégrée au revêtement lui-même ou appliquée ultérieurement sur le revêtement, ou les deux, ou sur des fixations non revêtues (par exemple en acier inoxydable).

Lubrification

Opération d'application de lubrifiant (graisse, huile, bisulfure de molybdène, etc.) afin de limiter le frottement entre pièces. Le résultat de cette opération.

M

M

Symbole du filetage pour les fixations à filetage métrique ISO, suivi pour la désignation du diamètre nominal des fixations à pas gros (par exemple M24) et du diamètre nominal et du pas pour les fixations à pas fin (par exemple M12x1,5).

Maillechort

Alliage de cuivre (Cu), nickel (Ni) et zinc (Zn).

Maintenabilité

Caractéristique d'un dispositif à être maintenu ou rétabli dans un état fonctionnel. De cette caractéristique, on peut déterminer la moyenne des temps de réparation [MTTR].

Maîtrise statistique des Processus (MPC)

Voir SPC.

Malléabilité

Aptitude à la déformation sans rupture – elle est caractérisée par le coefficient d'allongement avant rupture lors d'un essai de traction.

Manganèse (symbole chimique Mn)

Métal gris-blanc, dur et fragile, souvent utilisé comme additif pour les aciers alliés, ou comme finition (Phosphatation cristalline, diélectrophatation manganèse, ayant pour but d'améliorer la résistance à la corrosion et les propriétés de frottement de la pièce traitée).

Manque (de matière)

Défaut de surface en forme de poche peu profonde ou de creux, dû à une insuffisance de remplissage du métal pendant le forgeage ou le refoulement (fixation en acier) ou de matière plastique lors de la phase d'injection (fixations en plastique).

Marbrure

Apparence disgracieuse et non uniforme de la galvanisation, due à un acier de base non adapté à la galvanisation à chaud.

Marquage

Identification physique effectuée sur la fixation elle-même et codifiée de certains éléments de la pièce (matière, classe de qualité, identité du fabricant, filetage à gauche, etc.). Le marquage figure sur la tête d'une vis, sur une face d'un écrou et sur la partie lisse ou à une extrémité d'un goujon – pour les fixations à filetage ISO, le marquage est constitué à minima du symbole de la classe de qualité et de l'identification du fabricant, dès lors que les dimensions de la fixation le permettent (dans les faits à partir du diamètre 5 mm inclus) - En France, l'obligation de marquage et les obligations de conformité en découlant sont spécifiées dans les arrêtés du 20 Janvier 1995 et du 13 Octobre 1997.

Marquage CE

Marquage réglementaire symbolisé par le logo **CE**, ce qui est obligatoire pour tous les produits couverts par une ou plusieurs Directives ou Règlements européens qui le prévoient explicitement. Un produit marqué « CE » acquiert le droit de libre circulation sur l'ensemble du territoire de l'Union Européenne (ce n'est ni une marque de certification ou de qualité, ni une indication d'origine géographique). En apposant la marquage CE sur ces produits, le fabricant déclare respecter toutes les obligations réglementaires prévues.

Marquage (symbole de...)

Identification physique sur la fixation représentant la classe de qualité de la fixation, soit en clair (par exemple 8.8), soit par un marquage horaire, soit par un symbole géométrique (goujon).

Marquage d'identification

Nom ou symbole spécifique désignant le fabricant ou le distributeur des fixations, qui peut être marqué physiquement sur la fixation elle-même et/ou apposé sur l'étiquetage, la documentation.

Marque d'outil

Défaut de surface en forme de rayures longitudinales ou circonférentielles de faible profondeur, provoqué par le déplacement d'un outil sur la surface de la fixation.

Marque NF

Marque volontaire de certification attestant la conformité de caractéristiques, produits et/ou service qu'elle couvre aux normes et exigences complémentaires qui leur sont applicables, dans les conditions définies par un référentiel de certification NF. Pour les fixations, par exemple marque NF Boulonnerie de construction métallique.

Martelage

Travail à froid de métal au marteau ou par projection de grenaille.

Martensite

Le constituant martensitique définit la structure hors d'équilibre obtenue sur un acier après trempe (solution solide métastable sursaturée de carbone dans le fer α et possédant une structure quadratique).

Martensitique

Nuances d'acier inoxydable (symbole C) autotrepants ayant une teneur en chrome supérieure à 0,08% et une teneur en carbone aux environs de 13% - résistance à la corrosion limitée.

Matage

Déformation plastique localisée d'un matériau, par exemple sous l'effet d'une pression de contact élevée (cela peut conduire au tassement des pièces serrées dans un assemblage, et donc à une perte de tension).

Matoplastie

Revêtement d'un ou plusieurs métaux en poudre obtenu par action mécanique d'un matériau inerte sur des fixations, par projection de fines particules de métal en poudre contre le métal de base, par exemple au moyen de grenailles de verre.

Matricage

Procédé de mise en forme de produits par pressage dans un moule présentant une forme en creux dite matrice.

Matrice (outillage)

En frappe ou forgeage, outillage permettant d'obtenir une forme extérieure en appliquant une force importante afin de contraindre le matériau à épouser la forme voulue.

Mélange de lot

Amalgame de fixations identiques mais provenant de lots de fabrications différents dans le même conteneur, boîte ou emballage (non autorisé pour les fixations conformes aux normes ISO 898 ou ISO 3506, fortement déconseillé pour les autres types de fixation).

Mesurage

Ensemble d'opérations ayant pour but de déterminer la valeur d'une grandeur (dimension, masse, etc.). Le mesurage est limité à la détermination de grandeurs. Voir Essai.

Mesure

Résultat d'un mesurage.

Métal

Corps simple ayant un éclat caractéristique et des propriétés particulières de conduction (électrique, thermique).

Métal de base

Métal de la fixation sur lequel le revêtement est appliqué.

Métallisation

Mode de revêtement de surface consistant à projeter sur celle-ci un métal fondu pulvérisé par un fort courant gazeux. Dans certaines applications, on peut être conduit à préchauffer la pièce pour assurer l'adhérence du revêtement.

Métallurgie

Ensemble des procédés et des techniques d'extraction, d'élaboration, de formage et de traitement des métaux et alliages.

Méthode d'essai de référence

Méthode d'essai spécifiée dans une norme, qui doit être utilisée en cas de litige concernant la conformité par rapport à une caractéristique spécifiée.

Métastable

Qui possède une stabilité apparente hors des conditions de température et de pression définies par le diagramme d'équilibre.

Microbillage

Voir *Décapage / Nettoyage* - Opération de décapage à sec des pièces en projetant à leur surface des microbilles d'acier ou de verre arrachant la rouille.

Micro-dureté

Méthode d'essai de dureté de surface sous faible charge (jusqu'à HV 0.2 non compris). Pour les fixations, la dureté superficielle est déterminée en HV 0.3 (appelée dureté sous force réduite) et de façon comparative. Examen au microscope d'éléments de très faible taille révélant la structure cristalline des métaux et alliages.

Micro-grippage (stick-slip)

Phénomène pouvant apparaître lors du serrage de fixations filetées avec une vitesse de rotation élevée, du fait des surfaces en contact alternant une succession rapide de glissement/micro-grippage, par exemple avec des pièces antagonistes en aluminium, avec cataphorèse...

Micromètre (symbole μ m)

Unité de longueur égale à un millionième de mètre, appelé « micron » dans le langage courant - Par analogie, instrument permettant de mesurer des grandeurs très faibles.

Minéral

Élément brut de terrain à partir duquel il est possible d'extraire des minéraux utiles et qui demande un traitement élaboré pour être utilisé par l'industrie.

Mise à disposition sur le marché

Dans le cadre du RPC, fourniture d'un produit de construction destiné à être distribué ou utilisé sur le marché de l'Union Européenne dans le cadre d'une activité commerciale, à titre onéreux ou gratuit.

Mise sur le marché

Dans le cadre du RPC, première mise à disposition d'un produit de construction sur le marché de l'Union Européenne.

Modification

Toute opération effectuée sur les fixations après leur fabrication initiale, qui a des conséquences sur la géométrie et/ou les caractéristiques physiques, mécaniques ou fonctionnelles des fixations.

Module d'élasticité (Module de Young)

Rapport entre la contrainte de traction appliquée à un matériau et la déformation qui en résulte lorsque celle-ci est totalement élastique.

Moletage

Procédé permettant à l'aide d'une molette d'effectuer des stries à la surface d'une tête de vis - par extension, résultat de cette opération.

Moment

Caractérise l'action de mise en mouvement d'un solide autour d'un axe. C'est le produit de la force exercée et de la longueur du bras de levier entre l'axe de rotation et le point d'application de la force.

Moment quadratique

Somme des produits des contraintes élémentaires par rapport au centre de gravité d'une section plane.

Monomère

Constituant des matières plastiques, composé d'une suite d'atomes de carbone liés entre eux et à d'autres éléments (hydrogène, azote, chlore...).

Montage

Opérations organisées d'assemblage des différents constituants d'un produit visant à le mettre en état de fonctionnement.

Moulage

Procédé d'obtention de pièce par coulée d'un matériau sous forme liquide dans un moule.

Multi-entraînement

Se dit d'une vis présentant deux types d'entraînement, par exemple vis à six lobes internes fendue (montage par outillage et démontage manuel au tournevis possible).

N

Nettoyage / décapage mécanique

Élimination des substances / matériaux étrangers tels que les oxydes métalliques, la calamine, etc... de la surface des fixations par projection de matériaux contre cette surface (il peut s'agir de procédés de grenaillage sphérique ou angulaire, de sablage, de microbllage, etc.).

Nettoyage / dégraissage chimique

Élimination des substances / matériaux étrangers tels que les oxydes métalliques, la calamine, l'huile, etc., de la surface des fixations, par procédés chimiques.

Newton (symbole N)

Unité de mesure de force, équivalent à la force capable de communiquer à une masse de 1 kilogramme une accélération de 1 m par seconde au carré (1 newton permet d'augmenter la vitesse d'une masse de 1 kilogramme de 1 mètre par seconde chaque seconde).

Newton-mètre (symbole Nm ou N.m.)

Unité de mesure du moment d'une force équivalent au moment d'une force de 1 newton dont le bras de levier par rapport au centre de rotation est de 1 mètre.

NF - NF EN - NF EN ISO - NF ISO

Sigles identifiant les normes françaises (NF) publiées par L'AFNOR et précédant le numéro de la norme. Pour les fixations, l'indice de classement est NF E 25... pour les normes publiées à partir de 1982 (NF E 27... jusqu'en 1982).

Nickel (symbole chimique Ni)

Métal blanc grisâtre et brillant, utilisé afin d'améliorer la résistance à la corrosion (par exemple en association avec le zinc pour un revêtement zinc-nickel ou comme élément chimique d'addition pour un acier allié), à la traction et à la limite élastique d'un alliage.

Nickelage

Action de revêtir le nickel, ou revêtement de nickel obtenu par cette opération, afin d'améliorer l'esthétique ou la résistance à la corrosion et à l'usure d'un produit.

Nickelage chimique

Process de nickelage par réduction catalytique d'un sel de nickel.

Nickelage électrolytique

Process de nickelage par traitement électrolytique.

Nituration

Traitement thermochimique de durcissement superficiel d'alliage ferreux par diffusion d'azote vers l'intérieur de la pièce (accroissement de la dureté superficielle et amélioration des propriétés de fatigue et de frottement).

Niveau de qualité acceptable (NQA)

Niveau de qualité qui, dans un plan d'échantillonnage, correspond à une probabilité élevée d'acceptation d'un lot (pour les fixations, cette probabilité doit être supérieure ou égale à 95%).

Niveau d'un critère d'appréciation

Grandeur repérée dans l'échelle adaptée pour un critère d'appréciation d'une fonction. Cette grandeur peut être celle recherchée en tant qu'objectif ou celle atteinte pour une solution proposée.

Nomenclature

Liste détaillée des pièces ou composants constituant le produit. Elle est liée au dessin de conception d'ensemble par un repérage.

Nominal

Terme qui réfère à une valeur typique désirée ou de référence d'une caractéristique (mécanique, dimensionnelle...) définie dans une spécification (une valeur nominale peut être en dehors des limites de tolérance). Par exemple résistance nominale à la traction d'une vis.

Nominale (dimension)

Dimension à laquelle on se réfère pour définir les dimensions limites d'une spécification, calculées en fonction de tolérances spécifiées. Nom utilisé pour qualifier cette dimension, par exemple « diamètre nominal de filetage », identique pour les vis et les écrous.

Non conforme (fixation)

Fixation présentant une ou plusieurs non-conformités.

Non ferreux

Qualificatif d'un métal contenant moins de 50% de fer : aluminium, cuivre, magnésium, zinc, et leurs alliages.

Non-conformité

Déviations d'une caractéristique par rapport aux exigences spécifiées.

Non-qualité

Ecart préjudiciable constaté entre la qualité livrée et la qualité prévue.

Normalisation (matériau)

Traitement thermique comportant une austénitisation suivie d'un refroidissement à l'air calme : il caractérise l'état dit normalisé (recuit).

Normalisation

Activité d'intérêt général qui a pour objet de fournir des documents de référence officiels (norme, fascicule de documentation, rapport technique...), établis par un organisme reconnu, et par consensus entre l'ensemble des parties intéressées (fabricants, distributeurs, utilisateurs). En France, la normalisation est assurée par l'Afnor et les bureaux de normalisation qui organisent l'élaboration des normes françaises et la participation aux normes européennes et internationales.

Norme

Document de référence utilisé dans les échanges commerciaux (contrats privés et marchés publics) qui définit des caractéristiques, critères et/ou moyens de contrôle pour des usages communs et répétés.

Une norme est d'application volontaire, elle devient obligatoire lorsqu'elle est référencée dans une réglementation ou lorsqu'elle est référencée dans un contrat.

Norme de produits

Norme définissant toutes les caractéristiques d'un type de fixation (par exemple vis à tête cylindrique à six pans creux), en incluant les dimensions et tolérances (schéma, gamme de diamètres et longueurs...) et les autres caractéristiques par rapport aux normes fondamentales et aux normes générales.

Norme européenne

Toutes les normes européennes sont obligatoirement publiées dans tous les pays de l'Union Européenne ainsi que dans 6 autres états membres (Suisse, Norvège, Islande, Turquie...) avec annulation obligatoire des normes nationales sur le même sujet. La norme européenne est publiée par les organismes officiels nationaux et est donc précédée par le sigle NF (langue française), BS (langue anglaise) DIN (langue allemande). Elle peut également être publiée dans d'autres langues sous la responsabilité de l'organisme national considéré.

Norme expérimentale (symbole XP)

Norme française nécessitant une période d'expérimentation ou de mise à l'épreuve et qui, dans un délai maximum de 5 ans, est examinée pour être homologuée, remise à l'étude ou supprimée.

Norme fondamentale

Pour les fixations, norme définissant l'ensemble des caractéristiques générales pour une famille de produits : matériaux, caractéristiques mécaniques et physiques, méthodes d'essais, marquage...mais pas les dimensions.

Norme générale

Pour les fixations, norme définissant un aspect particulier relatif aux fixations : par exemple, revêtement de zinc lamellaire, contrôle de réception, entraînement à six lobes internes...

Norme harmonisée (symbole hEN)

Norme européenne, support au marquage CE exigé par une Directive européenne ou un Règlement européen pour la libre circulation des produits.

Norme homologuée

Norme française ayant fait l'objet de la procédure officielle d'approbation (enquête publique) et de publication, l'homologation lui conférant son caractère officiel et national. Une norme homologuée peut être rendue obligatoire à l'appui d'une réglementation notamment dans les domaines de la sécurité, de la santé, de l'environnement...

NQA

Voir Niveau de Qualité Acceptable. Critère définissant le type de contrôle par échantillonnage à effectuer.

NQT

Non Quenched and Tempered : non trempé et revenu. S'utilise pour différencier certains écrous dont la classe de qualité est obtenue uniquement par écrouissage, par exemple un écrou M6 de classe 8 NQT.

NSS

Neutral Sal Spray test : voir Brouillard salin neutre.

Nuance d'acier

Terme utilisé pour définir une catégorie d'acier de désignation type, correspondant à une composition chimique définie.

Numéro de coulée

Numéro d'identification donné par le producteur métallurgiste à une fabrication homogène (matière, nuance, composition, procédé d'élaboration, installation utilisée, traitement...).

Numéro de lot

Numéro d'identification correspondant à un lot de produits finis supposés homogènes, de même désignation, issu du même fabricant, mais sans que cela corresponde à l'ensemble des critères du lot homogène de fabrication.

Numéro de lot de fabrication

Code alphanumérique unique attribué par le fabricant à un lot de fabrication de fixations et permettant la traçabilité totale.

Numéro de traçabilité

Code alphanumérique attribué par un fabricant ou distributeur, qui identifie le numéro de lot de fabrication d'origine de façon univoque.

O

Olygocyclique (domaine de fatigue)

Domaine de fatigue pour lequel les ruptures sont précédées d'une déformation globale notable, après un petit nombre de cycles ($< 10^5$).

Outil

Au sens général, effecteur agissant directement sur la matière d'œuvre afin de lui apporter une valeur ajoutée : outil de coupe, outil de déformation...

Oxydation

Formation à la surface d'un produit, et sous l'action d'un milieu, d'une couche d'oxyde plus ou moins adhérente. Réaction de combinaison chimique avec l'oxygène d'un corps ayant pour effet la perte d'un ou plusieurs électrons - Cette réaction a souvent des effets de détérioration des caractéristiques - Voir *Rouille rouge*.

Oxydation blanche

Aussi appelée improprement « rouille blanche », oxyde de couleur blanche se développant par transformation du zinc, de l'alliage de zinc ou de l'aluminium composant le revêtement de surface sous l'effet d'oxydant.

Oxydation chimique

Résultat d'une opération d'oxydation par un agent chimique.

Oxydation interne

Oxydation accompagnée d'une diffusion de l'oxygène qui se fixe à plus ou moins grande profondeur à l'intérieur du métal sous forme d'oxydes dispersés (peut caractériser un défaut de traitement thermique - pollution de l'atmosphère à l'intérieur de l'enceinte d'un four).

P

P

Symbole pour le pas du filetage.

Palanquée

Montage utilisé en galvanisation à chaud, sur lequel sont accrochés les pièces à traiter.

Parkérisation

Procédé de phosphatation.

Pas d'écrou

Distance axiale parcourue par l'écrou pour une rotation de 360° [cas de filetage à simple filet].

Pas du filetage (symbole P)

Distance entre deux filets consécutifs d'un filetage - Cette mesure est exprimée en millimètre pour les filetages de type métrique et en nombre de filets au pouce pour les filetages de type anglais ou américain.

Pas fin

Pour les filetages métriques ISO à 60° , pas [P] dont la distance entre deux filets consécutifs d'un filetage dont la valeur nominale normalisée est inférieure à celle d'un pas « normal » ou « gros », il suit la désignation du diamètre nominal après le signe x, par exemple M 16x1,5.

Pas gros

Pour les filetages métriques ISO à 60° , pas [P] dont la distance entre deux filets consécutifs d'un filetage dont la valeur nominale est standard - dit aussi « pas normal ». Sans précision, le filetage des fixations est à pas gros.

Passivation

Couche de conversion chimique sur un revêtement métallique assurant une protection cathodique sacrificielle (principalement les revêtements de zinc ou d'alliage de zinc), obtenue par immersion dans une solution chimique adéquate (solution de passivation), afin de réduire la vitesse de corrosion du revêtement métallique et/ou d'obtenir une coloration.

Passivation (acier inoxydable, aluminium)

Traitement chimique qui augmente l'épaisseur du film d'oxyde riche en chrome apparaissant naturellement sur tous les types de surface en acier inoxydable, l'aluminium...

Passivité de l'acier inoxydable

Etat de la surface chimiquement inactive des aciers inoxydables.

pc

Abréviation de « Property Class » - Voir *Classe de qualité*.

PDCA

Plan = préparer, prévenir - Do = dérouler - Check = contrôler, mesurer - Act = analyser, améliorer : Processus en 4 phases afin d'améliorer l'efficacité de toutes les actions engagées dans l'entreprise.

PED

Pressure Equipment Directive - Voir *DESP*.

Pénétrateur

Élément mécanique avec une extrémité en forme de pyramide, bille ou cône utilisés lors des essais de dureté pour indenter la surface d'une pièce.

Perçage

Opération de réalisation d'un trou cylindrique à l'aide de mèche ou foret - le trou peut être borgne ou débouchant (traversant).

Perlite

Agrégat de ferrite (fer α) et de cémentite [carbures de fer Fe₃C] formé par la décomposition de l'austénite. Selon la forme de la cémentite, on distingue la perlite lamellaire et la perlite globulaire ou nodulaire.

Perpendicularité

Application géométrique tolérancée relative à deux éléments géométriques formant entre eux un angle de 90° (droites ou surfaces planes).

Phillips (empreinte)®

Type d'empreinte cruciforme - codification « H » - nom déposé.

Phosphatation

Couche de phosphates insolubles obtenue par immersion des fixations dans une solution d'acide phosphorique, de phosphates et d'additifs. La phosphatation peut améliorer l'adhérence d'un revêtement ultérieur, les caractéristiques de frottement lorsqu'elle est lubrifiée et/ou assurer une protection temporaire.

Phosphatation au Zinc

Phosphatation cristalline, dite phosphatation Zinc, ayant pour but d'améliorer la résistance à la corrosion et/ou les propriétés de déformation de la pièce traitée (par exemple lors des conditions sévères de déformation par frappe à froid).

Phosphatation Manganèse

Phosphatation cristalline, dite phosphatation Manganèse, ayant pour but d'améliorer la résistance à la corrosion et/ou les propriétés de frottement de la pièce traitée.

Phosphate

Couche de sels d'acide phosphorique.

Pièces par million non conformes

Voir *PPM*.

Plage de serrage

Etendue du résultat escompté suite à l'opération de serrage, issu d'un calcul et qui dépend des pièces assemblées, des fixations et de la précision du moyen de serrage - voir NFE 25-030.

Plan d'appui

Surface d'un objet qui assure un contact ou transmet des sollicitations. En fixation, désigne les faces d'appui sous tête de vis, sous écrous, et/ou surface des rondelles.

Plan de contrôle

Plan qui définit le processus de fabrication des fixations avec des points de contrôle qui assurent des procédures afin de contrôler et de réduire la variabilité du processus et du produit.

Plan d'échantillonnage

Plan selon lequel un échantillon est prélevé pour le contrôle, afin de déterminer l'acceptabilité d'une population définie de fixations.

Plan médian

Plan situé au milieu d'un objet. C'est souvent le plan choisi pour effectuer la coupe d'un objet symétrique.

Planéité

Spécification géométrique tolérancée relative à une surface plane dont la forme est comparée à un plan parfait.

Plasticité

Caractéristique d'une matière dont les déformations restent permanentes lors de l'arrêt des sollicitations.

Pliage

Procédé de formage à froid permettant de réaliser des pièces par déformation permanente d'un plan de tôle.

Poêlier

Forme de tête de vis Ronde Large et plate (en forme de poêle à frire posée à l'envers) à entraînement interne, à capacité de charge réduite - codification RL.

Poids de couche

Masse totale du revêtement rapportée à la surface chimique active mouillée. Unité : gramme/mètre carré (g/m²).

Polissage

Opération de finition terminale consistant à rendre la surface plane, brillante et sans rayure ou aspérité. A ce stade, les examens micrographiques peuvent servir à définir :

- la notion de propreté inclusionnaire du matériau (quantification suivant indices et comparaison avec images types - oxydes, sulfures, silicates, aluminates),
- un mesurage d'une épaisseur de revêtement (avant attaque chimique métallographique).

Polyamide

Produit synthétique résultant de la polycondensation d'un diacide et d'une diamine ou d'un aminoacide sur lui-même - utilisé en fixation pour ses qualités de résistance chimique et électrique.

Polymère

Matière constituée de macromolécules (molécules géantes) rentrant dans la composition des matières plastiques.

Polymérisation

Réaction chimique où de petites molécules (monomères) réagissent entre elles pour former des molécules de masse plus élevée (polymères), le plus souvent sous l'effet de la chaleur (plastiques, résines...).

Position d'une tolérance

Dans le système ISO, symbolisée par une lettre majuscule [alésage, dimension extérieure] ou minuscule [arbre, dimension intérieure], elle définit la position de la zone de tolérance par rapport à la dimension nominale. Elle conditionne la valeur des écarts inférieurs et supérieurs.

Pouce

Traduction française d'une unité de mesure de longueur anglo-saxonne (inch) dont la valeur est de 25,4 mm.

Pozidriv (empreinte)®

Type d'empreinte cruciforme – codification « Z » – non déposée.

PPM (Pièces Par Million)

Méthode d'évaluation du nombre de pièces potentielle-ment non conformes de lots de fabrication de fixations finies, au moyen d'un calcul basé sur un million de pièces – exemple : 40 PPM pour absence de filetage.

Précontrainte

Tension introduite dans la fixation d'un assemblage, qui maintient les pièces serrées, exprimée en Newton (N) – appelée aussi précharge.

Préparation de surface

Procédé utilisé sur les fixations brutes afin de permettre une bonne adhérence du revêtement, comprenant généralement plusieurs opérations successives : dégraissage, décapage, rinçage(s)...

Pression

Dans le système international de mesure, rapport entre la valeur de la force exercée perpendiculairement à une surface et la surface de celle-ci. Elle s'exprime en Pascal (symbole Pa) – $1\text{ Pa} = 1\text{ N/m}^2$ – à l'intérieur d'un matériau la pression est appelée *Contrainte*.

Prétraitement

Opération(s) mécanique(s) et/ou chimique(s) préparant la surface des fixations en vue du revêtement, par exemple nettoyage/dégraissage chimique, nettoyage/décapage mécanique, dégraissage, décapage chimique.

Prévention

Dans le cadre d'un système qualité, ensemble des moyens, des mesures de sécurité et d'organisation permettant d'éviter ou réduire la probabilité d'accidents ou d'incidents de non-qualité.

Prix

Equivalent monétaire du produit ou du service dans une transaction commerciale. Il est sensiblement différent du coût complet.

Probabilité d'acceptation

Probabilité qu'un lot de qualité donnée soit accepté par un plan d'échantillonnage donné.

Procédé

Technique de réalisation permettant l'élaboration d'un produit et mettant en œuvre un système de fabrication : usinage, formage, frappe, etc.

Procédure

Méthode formalisée de réalisation d'une activité. C'est une composante essentielle d'un système qualité.

Process / Processus

Ensemble des étapes ou transformations nécessaires à la fabrication d'un produit ou à l'élaboration d'un service.

Productivité

Capacité à produire des services ou produits conformes dans un délai défini et des conditions économiques favorables. C'est un des éléments de la compétitivité.

Produit de construction

Dans le cadre du RPC, tout produit ou kit fabriqué et mis sur le marché en vue d'être incorporé de façon durable dans des ouvrages de construction ou des parties d'ouvrages de construction, et dont les performances influent sur celles des ouvrages de construction en ce qui concerne les exigences fondamentales applicables auxdits ouvrages.

Profil

Ensemble des traits qui caractérisent le contour d'un objet.

En visserie, se dit d'un filetage selon un plan parallèle à son axe. Il peut être contrôlé à l'aide d'un projecteur de profil.

Profil de base (filetage)

Profil théorique du filetage dans un plan axial, défini par des dimensions, des angles et des tronçatures théoriques, commun aux filetages intérieurs et extérieurs. Par exemple profil de filetage ISO pour les fixations.

Propriétés mécaniques

Caractéristiques mécaniques spécifiques à un matériau/ou produit mesuré via des machines de test (traction, résilience, dureté). Leurs valeurs sont définies dans les normes en vigueur, en fonction principalement de la désignation et dimensions des produits.

Protection anodique

Aptitude du revêtement à jouer un effet barrière, le métal de base n'étant attaqué que lorsque la continuité du revêtement est atteinte (par exemple par une faille de rayures). Cette aptitude existe par exemple pour les revêtements à base de chrome, nickel, cuivre, étain...

Protection cathodique

Aptitude du revêtement à agir comme une couche sacrificielle et ainsi protéger le métal de base de la fixation dans ses conditions d'environnement, en cas d'endommagement du revêtement (par exemple par rayures). Cette aptitude existe par exemple pour les revêtements à base zinc, cadmium...

Protection temporaire

Protection limitée contre la corrosion, essentiellement destinée au transport et au stockage des fixations. L'huile, les couches de conversion, l'oxydation noire et les cires sont des exemples de protections temporaires.

Protocole

Document décrivant sous forme de texte et/ou de graphe comment est effectuée une opération. Document précontractuel permettant à un client et un fournisseur d'engager une collaboration en anticipant la formalisation et la signature d'un contrat.

PTFE

Le polytétrafluoréthylène est un polymère à haut poids moléculaire utilisé pour améliorer le coefficient de frottement des pièces traitées.

Pulvérisation

Méthode d'application utilisée en revêtement lamellaire à l'attache visant à envoyer de fines particules de produit sur la pièce à l'aide de pistolets électrostatiques.

Q

QT

Quench and Tempered = trempé et revenu. S'utilise pour différencier certains écrous dont la classe de qualité est obtenue par trempe et revenu, par exemple un écrou M20 de classe 8 QT.

Qualification

Ensemble des opérations permettant de vérifier la conformité des capacités et performances d'un produit ou d'un processus.

Qualité

Aptitude d'un ensemble de caractéristiques intrinsèques à satisfaire des exigences (besoins ou attentes formulés, implicites ou imposés) (définition de la norme ISO 9000). Démarche consistant à fournir au client une prestation (produit matériel ou immatériel, service) répondant à son besoin ou à sa demande formalisée.

Qualité d'une tolérance

Dans le système ISO, symbolisée par un numéro, elle définit la valeur de l'intervalle de tolérance (IT) exprimée en microns.

R

Raccordement sous tête

Zone de transition progressive entre la tête d'une vis et sa partie lisse (vis partiellement fileté) ou son filetage (vis entièrement fileté), caractérisée par le rayon sous tête et la longueur de raccordement.

Rapport d'essai F2.2 des fixations

Document de contrôle établi par le fabricant conformément à la norme ISO 16228, déclarant que les fixations livrées sont conformes à la commande et aux normes ou exigences spécifiées, et comprenant des résultats basés sur un contrôle non spécifique. Ce document est validé par un représentant autorisé du fabricant.

Rapport d'essai F3.1 des fixations

Document de contrôle établi par le fabricant ou le distributeur conformément à la norme ISO 16228, déclarant que les fixations livrées sont conformes à la commande et aux normes ou exigences spécifiées, et comprenant des résultats basés sur un contrôle spécifique. Ce document est validé par un représentant autorisé du fabricant ou du distributeur.

Rapport d'essai F3.2 des fixations

Document de contrôle établi par le représentant autorisé externe conformément à la norme ISO 16228, déclarant que les caractéristiques vérifiées des fixations examinées sont conformes aux exigences spécifiées, et comprenant des résultats d'essais et/ou d'inspection finale issus d'un contrôle spécifique. Ce document est validé par le représentant externe autorisé.

Rayon sous tête (symbole r)

Rayon de la zone de raccordement entre la tige d'une vis et la tête – le rayon sous tête participe de façon significative au calcul du couple de serrage d'une vis – sa conformité normative est donc essentielle.

REACH

Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals – Nom du règlement européen mettant en place un système intégré sur l'enregistrement, l'évaluation, l'autorisation et les restrictions d'utilisation des substances chimiques potentiellement dangereuses pour la santé humaine qui couvre le contrôle de la fabrication, de l'importation, de la mise sur le marché et de l'utilisation des substances concernées.

Recrystallisation

Développement, par germination et croissance, de nouveaux grains à partir de la matrice écrouie.

Rectification

Opération de finition (parachèvement) à l'aide d'une meule pour améliorer l'état de surface d'une pièce (élimination de défauts résultant généralement du manque de précision lors d'une opération de mise en forme antérieure ou de déformations provoquées par un traitement thermique).

Rectitude

Spécification géométrique tolérancée relative au profil de chaque génératrice d'un cylindre ou d'un cône dont la forme est comparée à une droite parfaite.

Recuit

Opération de traitement thermique consistant à élever la température d'une pièce à un niveau légèrement supérieur à la température de transformation puis un maintien en température suivi d'un refroidissement lent, afin d'assurer son équilibre physico-chimique et structurel (après retour à température ambiante, le produit est dans un état structurel proche de l'état d'équilibre stable avec une structure de type ferrite + perlite). Utilisé pour les fixations avant frappe (pour déformer plus facilement la matière) ou après frappe (pour diminuer l'effet d'écrouissage et/ou augmenter l'allongement).

Recuit de détente

Opération pour les pièces en acier traité modifiées mécaniquement après une opération de trempe, consistant en un chauffage pendant une heure à une température comprise entre 190°C et 210°C (relaxation des contraintes introduites lors des opérations d'usinage et/ou de traitement thermique – pas de modifications notables des caractéristiques mécaniques).

Référentiel de certification

Ensemble des documents de référence nécessaires à la certification d'un produit ou d'un service (règles générales du système de certification, normes concernées et exigences complémentaires) ainsi que les conditions dans lesquelles la certification est attribuée, contrôlée et reconduite pour une application donnée. Par exemple référentiel Boulonnerie de Construction Métallique NF070 pour les fabricants de boulons (référentiel principal) et NF382 pour les distributeurs (référentiel complémentaire).

Refoulement

Procédé de fabrication utilisé pour former les têtes de vis, un volume de matière défini étant compressé sur une matrice (forme plate ou liée à la géométrie de la tête à former).

Réfractaire

Se dit de matériaux métalliques ou céramiques résistants à des températures extrêmes sans rupture ou fusion et/ou à certaines actions chimiques.

Règlement européen

Texte législatif publié au Journal Officiel de l'Union européenne (JOUE) similaire à une Directive Européenne, mais qui – contrairement à une Directive – s'applique directement tel quel dans chaque pays de l'Union après une période transitoire définie, sans transposition dans chacune des législations nationales. Il fixe également des objectifs et laisse soin de des documents complémentaires (normes harmonisées par exemple) de définir les spécifications par catégorie de produits.

Règles de l'art

Règles correspondant à l'état de la technique et composées d'un ensemble de pratiques professionnelles à respecter, qui sont spécifiques à chaque domaine. Les tribunaux considèrent que les règles de l'art sont des obligations implicites et leur non-respect constitue une faute de nature à engager la responsabilité contractuelle. Les normes sont considérées comme partie des règles de l'art.

Rejet (entraînement)

Effet d'éjection d'un outil d'entraînement dû à sa géométrie lors de l'application d'un couple de serrage.

Relation couple/tension

Pour les assemblages vissés à filetage métrique ISO, caractérise l'aptitude à obtenir une tension dans la fixation lors de l'assemblage au moyen d'un couple de serrage.

Relaxation (assemblage)

Dans un assemblage vissé, perte de charge à position constante sous l'effet en général d'une exposition prolongée à la température.

Relaxation des contraintes (acier)

Traitement thermique ayant pour but de diminuer les contraintes propres de caractère macroscopique par substitution de déformations plastiques aux déforma-

tions élastiques initiales. Il comprend un chauffage et un maintien à une température suffisante pour que l'abaissement concomitant de la limite d'élasticité et éventuellement le fluage permettent la relaxation des contraintes. Il se termine par un refroidissement lent.

Relevé de contrôle 2.2 (matériaux)

Document selon spécifications de la norme EN 10204 ou ISO 10474, dans lequel le producteur de matériaux déclare que les produits livrés sont conformes à la commande, avec mention de résultats sur la base de contrôles non spécifiques.

Repli

Défaut de surface des produits laminés ou gorgés ou lors du roulage des filets de vis, provoqué par le repli de la matière sur elle-même.

Repli dans les filets

Défaut de surface caractérisé par une double épaisseur de métal dans le filetage, généré par l'opération de roulage à froid des filets, souvent refermé.

Repli de forge

Défaut de surface caractérisé par un déplacement et recouvrement de métal en surface pendant le forgeage.

Représentant autorisé

Personne ayant autorité pour valider et signer les documents de contrôle au nom du fournisseur, et dont la position au sein de l'organisation évite les conflits d'intérêt avec d'autres fonctions, telles que les achats, la production, le service financier ou les ventes.

Représentant autorisé externe

Tierce partie ayant fait l'objet d'un accord entre le client et le fournisseur, ou organisme du contrôle désigné par le client, ou organisme désigné par une autorité réglementaire.

Résilience (symbole KU ou KV)

Propriété mécanique d'un matériau vis-à-vis de l'absorption d'un choc correspondant à la quantité d'énergie libérée par le matériau au moment de la rupture d'une éprouvette normalisée (entallée en U ou en V) et donc caractérisant la non-fragilité d'un matériau à une température spécifiée – mesure exprimée en Joule.

Résine

Composé synthétique non-métallique obtenu par processus chimique et utilisé dans la fabrication de matières plastiques. Elle peut être utilisée comme support d'enrobage, utilisé à froid ou à chaud, pour le polissage d'un échantillon de pièce (coupe macro ou micrographique).

Résistance

Contrainte nominale maximale qu'un matériau puisse supporter.

Résistance à la corrosion

Caractéristique fonctionnelle liée à la nature de la fixation ou de son revêtement. Elle peut être exprimée par rapport à une corrosion naturelle en milieu extérieur,

ou par rapport à un essai de corrosion en enceinte climatique (essai de brouillard salin, essai Kesternich...) ou par rapport à une substance chimique (acide...).

Résistance à la fatigue

Aptitude d'un matériau ou d'une fixation à résister de façon durable à des cycles élevés de contraintes sur une longue période de temps, exprimée en nombre de cycles.

Résistance à la traction

(symbole Rm) Caractéristique mécanique essentielle d'une vis, goujon ou tige filetée, correspondant au ratio entre la charge maximale mesurée lors d'un essai de traction et la section résistante de la fixation, exprimée en mégapascals (MPa=N/mm²).

Résistance au brouillard salin

Exprimée en HBS (heures au brouillard salin), durée de résistance avant apparition d'oxydation blanche (pour un revêtement) ou de rouille rouge (matériau de la fixation) ou d'un matériau ou d'un revêtement, lors d'un essai dans une enceinte climatique où est pulvérisée une solution saline.

Résistance au cisaillement

Aptitude à la résistance à deux efforts exercés perpendiculairement et de façon opposée à l'axe principal de la pièce.

Résistance élastique

Aptitude d'un matériau à résister jusqu'à un niveau minimal donné (voir limite élastique) au-delà duquel la déformation provoquée par la contrainte devient permanente (déformation plastique).

Restauration

Traitement thermique ayant pour objet de provoquer le rétablissement au moins partiel des propriétés mécaniques d'un métal écroui sans modification apparente de sa structure. Il est réalisé à une température inférieure à celle du traitement de recristallisation mais à une température d'autant plus élevée que l'on recherche une restauration plus poussée des propriétés.

Résultante

En mécanique, force unique agissant sur un corps et ayant les mêmes effets que l'ensemble des forces composantes agissant simultanément.

Retassure

Cavité qui se forme au cours du retrait lors de la solidification d'un métal liquide.

Retrait

Diminution de volume d'un matériau due à une perte d'eau ou à une baisse de température, typiquement lors d'un refroidissement de traitement thermique ou d'une opération de soudage (retrait thermique).

Revenu

Opération de traitement thermique effectuée après la trempe consistant à maintenir les pièces métalliques à une température inférieure à la température de transformation, afin de supprimer les tensions internes dues à la trempe, et conférer aux pièces leurs caractéristiques mécaniques (pour les fixations, résistance à la traction, allongement...).

Revêtement / finition

Etat de la surface dans lequel les fixations doivent être livrées, par exemple sans finition particulière, résultant d'une oxydation consécutive à un processus, huilées, lubrifiées, passives (pour l'acier inoxydable, l'aluminium, etc.), ou bien revêtues.

Revêtement à l'attache

Procédé au cours duquel les fixations sont disposées individuellement dans un dispositif adéquat (en général un support ou un rack) pour être revêtues.

Revêtement au tonneau

Procédé de revêtement ou une charge de fixations en vrac est transportée dans un tonneau tout au long des étapes successives du procédé.

Revêtement chimique

Procédé de revêtement obtenu par voie humide et immersion, générant un dépôt par conversion chimique à la surface des fixations sans application de courant électrique, par exemple phosphatation.

Revêtement de surface

Voir *Revêtement/Finition* - Traitement métallique ou non métallique déposé sous forme de couche sur la surface d'un matériau ou d'une pièce – En matière de fixation, le terme est plutôt réservé pour des opérations telles que cémentation, carbonituration...

Revêtement de zinc lamellaire

Revêtement non électrolytique composé de lamelles métalliques (majoritairement de zinc) dispersées dans un liant adéquat, appliqué sur les fixations par immersion ou projection et suivi d'une cuisson.

Revêtement de zinc par diffusion thermique

Revêtement composé d'un alliage de zinc-fer obtenu par tonnage des fixations dans la poussière de zinc chauffée à une température inférieure au point de fusion du zinc (généralement aux environs de 400°C).

Revêtement électrolytique

Revêtement à base métallique effectué par électrolyse dans un ou des bains à base de sels de métaux (application d'un courant électrique continu dans un milieu aqueux) – L'épaisseur et la maîtrise du cycle de fabrication déterminent le niveau de performance contre la corrosion. Revêtement de zinc, d'alliage de zinc ou autre revêtement métallique déposé sur les fixations par électrolyse.

Traitement de renforcement de la couche superficielle d'une pièce métallique par effet d'électrolyse sous courant électrique contrôlé.

Revêtement électrophorétique

Revêtement obtenu par l'application d'un champ électrique générant le dépôt de molécules de polymère chargées sur les fixations, suivi d'une cuisson.

Revêtement en vrac

Procédé au cours duquel les fixations sont revêtues en vrac, par exemple dans un panier ou un tonneau en rotation.

Revêtement par pulvérisation

Procédé de revêtement à l'attache ou en vrac au cours duquel un mélange de revêtement liquide finement divisé en gouttelettes est projeté sur les fixations à revêtir.

Revêtement trempé – centrifugé

Principe d'application d'un revêtement lamellaire en vrac ou à l'attache consistant à plonger les pièces dans le bain du produit à appliquer puis à retirer les excès du produit par centrifugation.

Rigidité

Grandeur physique exprimant la résistance qu'oppose une substance solide aux efforts de compression, torsion ou cisaillement (exprimée en unité de force par unité de longueur) – utilisée par exemple pour caractériser la raideur de pièces ressorts (l'inverse de la rigidité est la souplesse).

Risque fournisseur

Probabilité qu'un lot soit rejeté bien que son niveau de qualité corresponde aux valeurs respectives de NQA, lorsqu'un plan d'échantillonnage est appliqué.

Rivet aveugle

Fixation formée d'une partie tubulaire cylindrique et d'une tige renflée à une extrémité qui, après mise en place du rivet dans le trou de passage des pièces à assembler, vient déformer le corps du rivet, provoquant ainsi le sertissage.

Rivet plain

Fixation formée d'une tête et d'une tige cylindrique qui est posée à chaud au moyen d'une machine de rivetage et d'un outillage adapté (bouterolle) – par exemple, rivets utilisés pour la construction de la Tour Eiffel.

Rivetage

Opération manuelle ou automatisée de mise en place et sertissage de rivets afin d'assembler des pièces entre elles. Le rivetage en aveugle ne nécessite l'accès que d'un seul côté des pièces à riveter.

Rockwell (dureté)® (symbole HRC ou HRB)

Dureté déterminée à l'aide d'un pénétrateur en forme de cône (HRC) ou de bille (HRB) appliqué sous une charge définie, par mesure de la profondeur d'enfoncement dans le matériau. Elle est notamment utilisée pour les matériaux trempés et revenus et pour les outillages.

RoHS

Directive européenne « Restriction of Hazardous Substances », Voir D3E : Directive européenne 2002/96/CE « Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques », afin d'interdire ou de restreindre l'utilisation de certaines substances dangereuses : chrome hexavalent (Cr(VI)), métaux lourds (cadmium, plomb...). La finition courante dite « bichromatée jaune » n'est donc plus autorisée pour ces marchés.

Rondelle

Fixation destinée à un assemblage comportant un trou de passage pour l'élément de serrage, généralement obtenue à partir de métal en feuille et forme extérieure ronde. Par exemple rondelle plate, conique... mais aussi rondelle carrée, rondelle Grower...

Rondelle imperdable

Rondelle (conique, plate...) qui a été incorporée à la fixation lors du processus de fabrication (par exemple par roulage des filets de la vis après montage ou par sertissage sur un écrou), qui reste libre de tourner mais ne peut être désolidarisée de la fixation.

Rondelle indicatrice de précontrainte (DTI)

Dispositif d'indication d'effort placé sous la tête de la vis ou sous l'écrou des boulons HR ou HV, l'une des faces de la rondelle comprenant des protubérances qui sont comprimées sous l'effort, le jeu moyen après serrage étant représentatif de la précontrainte dans le boulon – DTI = Direct Tension Indicator.

Rouille blanche

TERME A NE PAS UTILISER – voir Oxydation blanche.

Rouille rouge

Corrosion du métal de base pour les fixations en acier ou alliage de fer formé d'oxyde ferrique hydraté de couleur brun-roux, se produisant par transformation du fer en présence d'agent oxydant – cette altération est destructive puisqu'elle caractérise l'attaque du substrat en acier sur pièce revêtue.

Roulage

Procédé d'obtention du filetage d'une fixation métallique par déformation de la matière au-delà de sa limite d'élasticité, par rotation et forte poussée de la pièce entre des molettes ou des peignes qui reproduisent leur profil sur la pièce.

RPC

Règlement européen 305/2011/UE « Produits de Construction », impliquant un marquage CE qui permet la libre circulation des produits. Pour les fixations, cela concerne les boulons de construction métallique et les chevilles, ainsi que les fixations de second-œuvre pour le bâtiment faisant partie d'un kit visé par le marquage CE. Remplace la DPC depuis le 1^{er} juillet 2013.

Rugosité

Spécification relative à l'état de surface d'un objet, caractérisant les aspérités ou stries éventuellement présentes.

Rupture

Fracture intervenant à la fin d'un processus d'allongement ou déformation d'une pièce soumise à des efforts localement supérieurs à ses limites de résistance aboutissant à la casse de la pièce.

Rupture brutale

Rupture rapide de type ductile ou fragile.

Rupture différée

Rupture brutale après montage d'une fixation de dureté supérieure à 320HV et soumise à des contraintes de traction, après un délai de quelques heures à quelques jours.

Rupture ductile

Rupture caractérisée par une importante déformation plastique préalable (allongement et striction apparents).

Rupture fragile

Rupture caractérisée par une déformation plastique préalable faible ou nulle.

Rupture intergranulaire

Rupture par décohérence des joints de grains.

Rupture par cisaillement

Rupture ductile d'un métal, ou les grains se rompent par glissement des plans cristallographiques sous l'action de contraintes de cisaillement.

Rupture par fatigue

Rupture par fissuration progressive d'une pièce soumise à des sollicitations cycliques.

Rupture semi-fragile

Rupture brutale intéressant généralement les pièces de grandes dimensions (plaques,...) se produisant avec peu ou pas de déformation plastique et présentant une surface de rupture caractérisée par des chevrons.

Rupture transgranulaire

Rupture survenant à travers les grains du métal.

S

Sacrificiel

Se dit d'un revêtement dont le métal de base s'oxydera avant le métal de la pièce sur laquelle il est déposé. Par exemple, Zinc sur Acier puisque le zinc s'oxydera avant l'acier, "se sacrifiant" ainsi - C'est pour cette raison que le zinc empêche l'acier sur lequel il est déposé de s'oxyder.

Sans finition particulière

Etat de la surface résultant naturellement de la fabrication des fixations non revêtues, lorsque ces fixations ne comportent pas de finition supplémentaire. Par exemple pour les fixations en acier, avec un mince film d'huile ou oxydation noire avec un mince film d'huile. Par exemple pour les fixations en acier inoxydable, une surface propre et brillante.

SB

Voir Boulon SB non-précontraint.

Sealer

Finition d'une fixation revêtue constituée d'une substance chimique (avec ou sans lubrifiant intégré) appliquée sur le substrat et formant une couche composite avec une couche de conversion, afin d'améliorer la résistance chimique, la protection contre la corrosion, etc. Pour les fixations, la couche de conversion est généralement à base de chrome (sous sa forme trivalente ou hexavalente).

Sec au toucher

Etat de la surface de fixations revêtues, lorsqu'aucun matériau visible à l'œil nu n'est transféré sur un matériau absorbant lorsqu'une fixation est saisie manuellement.

Séchage

Procédé éliminant l'eau et/ou le solvant du revêtement, soit à température ambiante, soit par chauffage. Cette opération n'entraîne pas de polymérisation ni de liaison chimique entre polymères.

Section résistante dans la partie lisse (symbole A_{ds})

Surface de la section dans la partie lisse d'une fixation (tige).

Section résistante (symbole A_s)

Surface de la section de la partie filetée d'une fixation – pour une fixation à filetage métrique ISO, section généralement nominale car calculée à partir des cotes théoriques de filetage.

Ségrégation

Concentration de divers éléments dans certaines zones d'un matériau métallique (joints de grains notamment), ces concentrations sont en général liées au processus de solidification.

Self-passivation

Voir Autopassivation.

Serrage (opération)

Phase d'assemblage d'une fixation filetée où elle est entraînée en rotation avec mise en tension (par opposition au vissage), cette mise en tension résultant de l'action de vissage qui transforme un couple de rotation en force axiale par l'intermédiaire de l'hélice du filetage.

Serrage (résultat)

Résultat de l'opération de serrage, assurant la continuité et la tenue mécanique d'un assemblage : compression appliquée par les fixations sur les pièces serrées.

Sertissage

Process d'assemblage d'éléments de faible épaisseur par déformation mécanique à froid d'un métal (rabattement de matière).

Shérardisation

Revêtement composé d'un alliage zinc-fer obtenu par tonnage des fixations dans un mélange constitué de poussière de zinc et d'un matériau inerte, chauffé à une

température inférieure au point de fusion du zinc (généralement au voisin de 400°C) La shérardisation fait partie des revêtements de zinc par diffusion thermique – du nom de son inventeur Sherard Cowper Cowles.

Six lobes externes

Type d'entraînement extérieur hexalobé, pour vis.

Six lobes internes (empreinte à...) (symbole X)

Empreinte de forme hexalobée, pour vis.

Six pans creux (symbole HC)

Empreinte de forme Hexagonale Creuse.

Solidité de tête

Ténacité de la tête et du raccordement sous tête, vérifiée soit par un essai de rabattement au marteau sur tas oblique, soit par un essai de traction avec cale biseau si la longueur de vis est suffisante pour pratiquer l'essai.

Sollicitation

Force extérieure agissant sur un assemblage.

Solution solide

Phase solide formée à partir d'un alliage et dont les proportions des composants peuvent varier d'une façon continue dans des limites plus ou moins étendues sans que la structure cristalline change.

Sommet de filet

Surface supérieure du filet (reliant deux flancs adjacents), correspondant au diamètre de filetage le plus grand pour une vis au diamètre de filetage le plus petit pour un écrou.

Soudage

Procédé d'assemblage par fusion des matériaux (donc non-démontable), avec élément d'apport, qui assure ainsi une liaison par continuité de matière.

Sous-lot

Voir Charge.

SPC

Statistical Process Control – Maîtrise statistique des procédés : Au travers de représentations graphiques montrant les écarts (en + ou en - ou en %) à une valeur donnée de référence, il sert à anticiper sur les mesures à prendre pour améliorer n'importe quel processus de fabrication industrielle (automobile, métallurgie, ...). Cette discipline utilise un certain nombre de techniques telles le *contrôle de réception*, les plans d'expérience, les techniques de régression, les diagrammes de Pareto, la *capabilité*, les *cartes de contrôle*, etc.

Le contrôle en cours de production a pour but d'obtenir une production stable avec un minimum de produits non conformes aux spécifications. Le contrôle de la qualité est « dynamique » : il ne s'intéresse pas au résultat isolé et instantané, mais au suivi dans le temps : il ne suffit pas qu'une pièce soit dans les limites des spécifications, il faut aussi surveiller la répartition chronologique des pièces à l'intérieur des intervalles de tolérances. La SPC

a pour objet une qualité accrue par l'utilisation d'outils statistiques visant à une production centrée et la moins dispersée possible.

Spécification technique

Exigences techniques complètes et détaillées, sous forme écrite, souvent appelée « norme interne ».

Spectrométrie

Méthode physique d'analyse des éléments métalliques présents dans un volume précis, par détection des spectres de chacun des éléments par réfractométrie de radiations. Par exemple détermination de l'épaisseur d'un revêtement par fluorescence X.

ST

Symbole du filetage pour les vis à tête, suivi par la désignation du diamètre nominal de la fixation.

Stanal®

Type de revêtement (breveté et protégé) obtenu par immersion dans une poudre à haute température, afin d'éviter les phénomènes de grippage, notamment sur des produits en acier inoxydable.

Standard

Convention, règles et/ou prescriptions techniques, généralement élaborées entre industriels ayant des intérêts communs (aussi appelée Norme interne ou Spécification technique). Un standard n'est pas une norme : ce mot est souvent utilisé improprement en français car le terme anglais pour « norme » est « standard ». Voir *Normalisation* et *Norme*.

STHC

Vis sans tête à six pans creux.

Stick-slip

Voir *Micro-grippage*

Striction

[symbole Z] rétrécissement transversal du diamètre d'une fixation ou d'une éprouvette métallique soumise à un test de traction et localisé sur une partie de sa longueur – la striction caractérise la ductilité du matériau et elle apparaît au delà d'un certain taux d'allongement (domaine plastique) – grandeur sans unité.

Strie (de fatigue)

Marques présentes à la surface d'une rupture par fatigue, observées au microscope électronique et indiquant la position du front de fissure après chaque cycle de sollicitation.

Style

Le style correspond à la hauteur d'écrou : - style 1 : écrou normal de hauteur minimale $m_{min} \geq 0,8D$ (hauteur $\approx 0,9D$) – style 2 : écrou haut de hauteur minimale $m_{min} \geq 0,9D$ (hauteur $\approx 1D$) – style 0 : écrou bas de hauteur minimale $0,45D < m_{min} < 0,8D$. A chaque norme de produits correspond une seule hauteur d'écrou, donc un seul style. Le style ne donne pas lieu à un marquage

particulier des écrous. Le style est désormais indépendant des caractéristiques mécaniques des écrous, liées uniquement à la classe de qualité.

Substrat

Matériau sur lequel un revêtement est directement appliqué. Dans le cas d'un revêtement monocouche ou pour la première couche d'un revêtement, le substrat est le métal de base.

Sulfonituration

Traitement de surface afin d'obtenir un enrichissement en azote et en soufre.

Superaliage

Alliage pouvant être utilisé à très haute température et sous fortes sollicitations (mécaniques, thermiques, vibrations, chocs,...) et dans le cas où une bonne résistance à l'oxydation est nécessaire.

Surangle

Distance entre les angles extérieurs d'une tête de vis (hexagonale, carrée) ou d'un écrou. Distance entre les angles d'une empreinte hexagonale creuse.

Surchauffe

Chauffage effectué dans des conditions de température et de durée telles qu'il se produit un grossissement exagéré du grain. Un métal surchauffé peut être régénéré par un traitement d'affinage structural.

Surface significative

Zone définie par accord entre le fournisseur et le client, considérée comme essentielle pour l'aspect et/ou les caractéristiques fonctionnelles de la fixation.

Surplat (ou Sur plat)

Distance entre les faces extérieures planes parallèles d'une tête de vis (hexagonale, carrée), ou distance entre les faces planes parallèles d'une empreinte hexagonale creuse, déterminant la dimension de l'outil à utiliser pour le serrage.

Système d'assurance qualité des fixations

Système qui incorpore habituellement un plan de contrôle écrit comportant des dispositions de pré-développement, de production initiale et de pleine production, y compris la planification avancée de la qualité, l'amélioration continue, la prévention des défauts et les contrôles en court de fabrication des caractéristiques des fixations.

Système de revêtement

Combinaison de toutes les couches successives de matériaux du revêtement sur la fixation, incluant les finitions et lubrifications éventuelles.



Tapure

Fissure provoquée dans le métal par les effets immédiats ou différés d'un chauffage ou d'un refroidissement.

Tapure de trempe

Défaut de surface rédhibitoire apparaissant par suite de contraintes excessives pendant la trempe, se présentant généralement de façon irrégulière et erratique à la surface de la fixation.

Taraudage (fixation)

Filetage intérieur (femelle) résultant du procédé ou de l'opération du taraudage.

Taraudage (opération)

Opération d'obtention d'un filetage intérieur directement par la fixation dans la pièce à assembler (par vis auto-formeuse, autoperceuse...), généralement par refoulement de matière.

Taraudage (procédé)

Procédé d'obtention d'un filetage intérieur à l'aide d'un taraud, dans un écrou ou une pièce à assembler, généralement par enlèvement de matière (plus rarement par déformation).

Ténacité

Capacité d'un matériau à absorber de l'énergie et à se déformer plastiquement avant de se rompre (résistance à la rupture brutale).

Tension

Effort orienté dans une pièce produisant une élongation de type traction ou compression – Effort axial installé dans une fixation filetée, exprimé en newton [N].

Test

Mot anglais – utiliser de préférence *Essai*.

Texture

On dit qu'un métal présente une texture lorsque ses grains sont orientés selon certaines directions préférentielles (écrouissage – grains écrouis).

Théorie d'Alexander

Analyse et principe de conception d'un assemblage vis/écrou publiée en 1977, base des normes ISO pour les fixations à filetage métrique ISO (ISO 1 898-1, ISO 898-2...).

Thermodurcissable

Caractéristique d'une matière plastique constituée de macromolécules liées chimiquement entre elles de façon irréversible par l'effet d'une élévation de température.

Thermoplastique

Caractéristique d'une matière plastique constituée par l'enchevêtrement de macromolécules, se ramollissant sous l'effet d'une élévation de température et durcissant sous l'effet d'une diminution de celle-ci, et ce de façon réversible.

Tige réduite (fixation à...)

Fixation finie avec une partie lisse de diamètre d_s , environ égale au diamètre à flan de filet d_2 .

Tige très réduite (fixation à...)

Fixation finie avec une partie lisse de diamètre d_s , inférieure au diamètre à flan de filet d_2 .

Titane (symbole chimique Ti)

Métal blanc léger et dur résistant à la corrosion – utilisé en alliage pour stabiliser les aciers ou pur dans des applications de haute technologie – son coût limite son utilisation.

Tolérance

Niveau d'écart de mesure acceptable par rapport à un référentiel ou une norme.

Marge autorisée pour la réalisation d'une spécification – par extension, synonyme de spécification.

Tolérance (limites de...)

Valeurs spécifiées de la caractéristique dimensionnelle donnant les bornes supérieures et/ou inférieures de la valeur admissible.

Tolérance de filetage (classe de...)

Désignation alphanumérique indiquant la position et qualité de la tolérance (Voir Norme ISO 965). Par exemple 6g pour une vis, 6H pour un écrou.

Tolérance de filetage (position de...)

Définie de façon similaire à celle des arbres et alésages. Pour les filetages intérieurs (écrou, taraudage) : G avec écart fondamental positif, H avec écart fondamental zéro, AZ (ou AX) pour les écrous galvanisés à chaud. Pour les filetages extérieurs (vis à filetage métrique ISO) : e, f, g avec écart fondamental négatif, h avec écart fondamental zéro, az (ou ax) pour les vis galvanisées à chaud.

Tolérance de filetage (qualité de...)

Définie de façon similaire à celle des arbres et alésages, par un nombre (généralement 5, 6, 7, 8).

Tolérance normalisée (symbole IT)

Tolérance appartenant au système de codification ISO pour les tolérances sur les dimensions linéaires. Les degrés de tolérance normalisés sont désignés par les lettres IT suivies d'un nombre, par exemple IT7.

Tolérances (système ISO)

Système international normalisé de codification pour les tolérances basé sur le fait que les éléments formant un assemblage (arbre / alésage) soient de dimensions nominales identiques.

Tonneau (au)

Mode de réalisation en vrac d'un traitement de surface par rotation d'un tonneau immergé dans des bains successifs de traitement (traitement électrolytique). Cette technique est aussi utilisée pour améliorer un état de surface en mettant en rotation un tonneau rempli des pièces à traiter et de billes abrasives – Voir *Revêtement au tonneau*.

Top coat

Finition d'une fixation revêtue constituée d'une couche supplémentaire (avec ou sans lubrifiant intégré) appliquée sur le substrat afin d'obtenir les caractéristiques fonctionnelles souhaitées, telles que la maîtrise de la relation couple/tension, une couleur, une résistance chimique, etc.

Torsion

Contrainte tendant à faire subir à une partie de pièce un mouvement de rotation par un couple de forces perpendiculaires par rapport à son axe, une autre partie au moins de la pièce restant fixe exprimée en N.m. – déformation résultant de cette contrainte.

Torx (empreinte)®

Empreinte à six lobes internes ou entraînement à six lobes externes (nom déposé).

Tournage

Opération d'usinage par enlèvement de matière sur un tour dont le principe consiste à combiner un mouvement de coupe tournant à la pièce et un mouvement ou une combinaison de mouvement de translation à l'outil.

Traçabilité

Aptitude à identifier un lot de fixations et les données de contrôles relatives à ce lot pour toutes les étapes de fabrication, au travers de la chaîne de production et jusqu'au numéro de lot de la matière première et son analyse.

La traçabilité amont permet de retracer toutes les étapes préalables à une livraison.

La traçabilité aval permet de retracer l'ensemble des livraisons concernant un lot de fabrication, et donc de gérer une procédure de rappel en cas de détection de non-conformité.

Traction

Voir *Essai de traction résistance à la traction*.

Traction (force)

Sollicitation mécanique longitudinale tendant à allonger la fixation et à comprimer les pièces serrées.

Traitement

En fixation, opération de production ayant pour but l'amélioration des caractéristiques mécaniques, physiques ou esthétiques des pièces finales.

Traitement de surface

Traitement de modification en vue d'amélioration de la surface d'une pièce, par process physique, chimique ou électrochimique. Il agit sur la surface du matériau et a pour but l'obtention d'une dureté élevée sur celle-ci joint à une ténacité et une ductilité importantes à cœur. Les principaux traitements sont :

- trempe superficielle,
- nitruration (enrichissement en azote),
- sulfonitruration (enrichissement en azote et soufre),
- chromisation (enrichissement en chrome),
- boruration (enrichissement en bore),

- cémentation (enrichissement en carbone),
- carbonituration.

Il peut également s'agir d'un traitement mécanique ayant pour but d'améliorer l'état de surface et les caractéristiques mécaniques superficielles.

Pour les fixations, un traitement de surface destiné à la protection contre la corrosion est appelé le plus souvent « revêtement ».

Traitement électrolytique

Traitement de renforcement de la couche superficielle d'une pièce métallique par effet d'électrolyse sous courant électrique continu.

Traitement thermique

Cycle d'opérations (chauffage, maintien en température, refroidissement contrôlé...) appliqué à un alliage métallique à l'état solide pour obtenir une transformation maîtrisée de la structure du matériau, et donc des caractéristiques mécaniques, notamment pour les fixations. Voir *Recuit*, *Trempe*, *Revenu*.

Traitement thermochimique

Traitement thermique effectué dans un milieu convenablement choisi pour obtenir une modification en surface de la composition chimique du métal.

Traitement thermomécanique

Opérations associées de déformation plastique et de traitement thermique auxquelles l'austénite est soumise avant ou pendant sa transformation afin de conférer des propriétés particulières.

Trapezoidal (filetage)

Type de filetage présentant des plats en dessus et fonds de file.

TRCC

Vis à Tête Ronde et Collet Carré.

Tréfilage

Procédé de déformation permettant une réduction précise de la section d'un fil métallique, par traction par une machine à tréfiler à travers une filière lubrifiée (cela provoque un écoulement du matériau). Souvent utilisé pour le fil machine avant frappe à froid.

Trempabilité

Capacité d'un alliage à subir de façon favorable une opération de trempe thermique caractérisée par la formation de martensite produisant un durcissement du matériau le composant (aptitude relative d'un acier à éviter la formation d'aggrégats ferrite – carbures – F + C), lors de refroidissements de plus en plus lents.

Trempe

Procédé de mise et maintien à température d'une pièce à un niveau un peu supérieur à la température de transformation du matériau, suivi aussitôt d'une opération de refroidissement accéléré, et dans des conditions telles que le matériau soit dans un état hors d'équilibre (structure martensitique formée à partir de l'austénite) après son retour à la température ambiante.

Trempe bainitique

Procédé de trempe effectuée au bain de sel, utilisé essentiellement pour les fixations en acier à ressort (pour clips, rondelles coniques, anneaux d'arrêt...).

Trempe centrifugée

Principe d'application d'un revêtement lamellaire en vrac ou à l'attache consistant à plonger les pièces dans le bain du produit à appliquer puis à retirer les excès du produit par centrifugation.

Trempe + revenu

Procédé de traitements thermiques contrôlés successifs utilisés pour les fixations (en acier avec éléments d'alliage ou en aciers alliés) afin de leur conférer les caractéristiques mécaniques spécifiées. Par exemple pour les vis de classe de qualité 10.9, les écrous de classe 12...

Triangle générateur (filetage)

Triangle dont les sommets coïncident avec trois intersections consécutives de droites prolongeant les flancs du profil de base.

Trivalent

Se dit d'un Chrome 3 ou CR III.

Trou de passage (symbole dh)

Alésage dans les pièces assemblées permettant le passage du corps de la vis, du goujon ou de la tige filetée.

TUV®

Technische Überwachung-Verein - Organisme allemand de contrôle technique et de certification.

U

UNC

United National Coarse - Norme américaine définissant les caractéristiques dimensionnelles de filetages à pas gros, identifiée en nombre de filets au pouce – par extension filetage selon cette norme.

UNF

United National Fine - Norme américaine définissant les caractéristiques dimensionnelles de filetages à pas fin, identifiée en nombre de filets au pouce – par extension filetage selon cette norme.

UNI

Ente Nazionale italiano di Unificazione - Organisme officiel de normalisation italien.

UNI – UNI EN – UNI EN ISO – UNI ISO

Sigles identifiant les normes italiennes publiées par l'UNI et précédant le numéro de la norme.

UNM

Union de Normalisation de la Mécanique - Organisme national français qui est, par délégation de l'Afnor, responsable de la préparation des normes françaises, européennes et internationales de la mécanique.

Usinabilité

Aptitude d'un matériau à être usiné dans des conditions optimales.

Usinage

Procédé d'obtention d'une pièce à l'aide d'une machine-outil par enlèvement de matière – Par exemple tournage, fraisage...).

Usure

Domage causé à la surface d'une pièce, évoluant généralement par enlèvement progressif de matière et ce en raison d'un mouvement relatif de cette surface contre une autre surface en contact.

Usure abrasive

Enlèvement de matière d'une surface lorsque des particules dures glissent ou roulent sur cette surface, sous pression. Ces particules sont étrangères au système ou proviennent d'une autre surface en contact avec la surface abrasée.

Usure adhésive

Enlèvement ou déplacement de matière, dû au soudage ponctuel de deux surfaces en contact sous pression, puis au cisaillement de cette microsoudure.

Utilisateur (de fixations)

Organisme qui intègre des fixations dans l'assemblage de ses produits finis.

V

Validation du document de contrôle

Confirmation par le représentant autorisé du contenu du document de contrôle avec approbation finale authentifiée par sa signature.

VDA

Verband Der Automobilindustrie - Union de l'Industrie Automobile – Organisme allemand définissant les standards à appliquer à l'industrie automobile allemande (par exemple en matière de qualité ou de logistique).

Vermicule

Microfissure à l'aspect d'un ver blanchâtre, observé à la surface des grains dans le cas de fragilisation par hydrogène.

VHU

Directive européenne 200/53/CE « Véhicules Hors d'Usage », afin d'interdire ou restreindre l'utilisation de certaines substances dangereuses : chrome hexavalent, métaux lourds comme le plomb ou le cadmium. La finition courante dite « bichromatée jaune » n'est donc plus autorisée pour les marchés concernés.

Vickers (dureté...)

Dureté déterminée à l'aide d'un pénétrateur en forme de pyramide à base carrée appliqué sous charge définie, par mesure des diagonales de l'empreinte indentée dans le matériau. Elle couvre toutes les plages de dureté et pour les fixations, elle fait foi en cas de litige.

Vieillesse

Modification des propriétés mécaniques d'un métal ou alliage, pouvant se produire à des températures proches de la température ambiante (migration d'éléments interstitiels – certains atomes, étrangers ou non à la matrice définie, pouvant se positionner de manière irrégulière dans celle-ci).

Vis

Élément de fixation mécanique démontable dotée d'un filetage complet ou partiel et comprenant un moyen d'entraînement en rotation et/ou d'immobilisation.

Vis à métaux

Élément de fixation à filetage métrique ISO extérieur, se distinguant entre : les vis entièrement filetées (parfois appelées « visserie »), les vis partiellement filetées (parfois appelées improprement « boulons » ou « corps de boulon »), les goujons, les tiges filetées et autres éléments similaires.

Vis à tête

Vis à filetage espacé, destinée à être montée dans un trou pré-percé, essentiellement pour l'assemblage de tôles minces.

Vis autoformeuse

Vis dont le filetage et/ou l'extrémité permet la formation du taraudage par déformation dans une pièce préalablement percée lors du vissage, pour des matériaux plus ductiles que la vis elle-même (acier, aluminium, matière plastique). Le filetage réalisé peut être métrique ISO ou non.

Vis autoperceuse

Vis dont l'extrémité et/ou le filetage permet de réaliser le perçage d'un matériau plein ainsi que le taraudage lors du vissage, en une seule opération.

Vis autotaraudeuse

Vis dont le filetage et/ou l'extrémité permet la formation du taraudage par enlèvement de matière dans une pièce préalablement percée lors du vissage. Le filetage réalisé peut être métrique ISO, ou non.

Vis sans fin

Élément de transmission de mouvement transformant un mouvement de rotation en mouvement linéaire ou inversement (vis sans fin).

Vis sans tête

Vis à métaux sans tête et à empreinte ou à fente, entièrement ou partiellement fileté, destinée à être utilisée en compression (blocage, réglage...).

Vissage

Phase d'assemblage d'une fixation filetée où elle est entraînée en rotation sans apparition de tension (phase avant serrage). Le vissage peut être manuel (au moyen d'une clé par exemple), avec un outillage électroportatif ou automatique.

Vitesse de corrosion

Donnée statistique de la diminution d'épaisseur utile d'un revêtement ou matériau du fait de la corrosion, exprimée le plus souvent en microns par année ($\mu\text{m/an}$).

Voile blanc

Décoloration ou léger blanchiment des revêtements de zinc ou d'alliage de zinc, visible uniquement sur surfaces sèches, apparaissant lors d'essais de corrosion dans un délai court après le début de l'essai, et qui n'a pas d'incidence négative sur la résistance à la corrosion (elle ne progresse pas, contrairement à l'oxydation blanche).

Vrac

Voir *Revêtement en vrac*.

W

Whitworth

Filetage à pas gros (BSW) ou à pas fin (BSF) à profil triangulaire à 55° défini dans les normes anglaises, caractérisé par un nombre complet de filets au pouce.

X

X
Symbole de l'empreinte à six lobes internes et de l'entraînement à six lobes externes.

Y

Young

Voir *Module de Young*.

Z

Z
Symbole de l'empreinte cruciforme Pozidriv®.

Zamac

Alliage de zinc, aluminium et magnésium, avec ajout éventuel de cuivre, servant à la fabrication par surmoulage des têtes de vis, utilisées pour la couverture et le bardage des bâtiments.

Zéro défauts

Principe établissant un objectif suivant lequel aucune fixation présentant des défauts n'est admise dans un lot donné de fixations qui pourraient nuire à leur utilisation spécifiée.

Zinc (symbole chimique Zn)

Métal blanc bleuâtre, de faibles caractéristiques mécaniques, utilisé comme composant principal de revêtements de surface contre la corrosion – voir *Galvanisation*, *Zingage*.

Zinc lamellaire

Voir *Revêtement de zinc lamellaire*.

Zinc mécanique

Voir *Matoplastic* ou *Shérardisation*.

Zingage

Opération de traitement de surface en général de type électrolytique, à base de Zinc associé à d'autres éléments – résultat de cette opération.

Zone de raccordement tête-tige

Voir *Rayon sous tête* – zone d'une vis caractérisée par le rayon sous tête.

Zone de référence

Zone désignée de la fixation définie par la norme ou la spécification technique, sur laquelle est effectuée la mesure de l'épaisseur de revêtement.

Zone de tolérance

Zone dans laquelle doit se situer la mesure considérée pour respecter une spécification.

D'autres éléments de vocabulaire utiles figurent dans les normes E 25-008 (tableau synoptique des produits normalisés – français, anglais et allemand), NF ISO 1891 (nomenclature multilingue, description des fixations et de leurs parties constitutives), NF EN ISO 225 (symboles et désignations des dimensions – multilingue) et NF EN ISO 14588 (vocabulaire pour les rivets aveugles – français et anglais).

Vis métaux | Erou | Rondelle | Vis tôle | Vis agglo

ACIER INOX



Accédez au **cœur de la gamme**
et **achetez en ligne** sur internet !

100%
DES PRODUITS
DISPONIBLES

- Pas de minimum de commande, ni de facturation.
- Des faibles quantités par boîte.
- Des étiquettes détachables pour constituer vos commandes.



4 formats constants de boîte avec bec verseur.



fixation.emile-maurin.fr

> rubrique **M'Direct**

0 825 007 333 Service 0,15 € / min
+ prix appel

Fax : 0 472 858 557



Conditions générales de préconisation

1. Préambule

Les préconisations de produits que nous pouvons faire à la demande spécifique du client, pour une application donnée, et les commandes qui en découlent sont soumises sans exception, par ordre de priorité, aux conditions générales de préconisation ci-après et à nos conditions générales de vente. Elles prévalent sur toutes conditions d'achat.

2. Demande du client

Le client rédige sa demande sous forme d'un cahier des charges dont il lui appartient de vérifier l'exhaustivité et la justesse. Il précise notamment l'environnement dans lequel va être monté le produit commandé ainsi que l'utilisation à laquelle il est destiné.

Pour faciliter la transmission des informations, nous pouvons soumettre au client un relevé type d'informations techniques qu'il complètera et au vu duquel nous pourrions établir une préconisation de produits qu'il lui appartiendra de valider.

Dans la même mesure, ce cahier des charges peut être complété, ou modifié, par des données issues de calculs intermédiaires, ou par des compléments d'information, que nous pouvons échanger avec le client et dont il lui appartient au final de vérifier et d'assurer la cohérence avec les données du cahier des charges.

A la demande du client, nous pouvons établir des préconisations de produits sur la base d'informations orales ou non définies de façon exhaustives dans un cahier des charges. A défaut de validation précise et écrite de sa demande par le client, l'adéquation entre la préconisation de produit que nous établissons et l'utilisation de ce produit est de la seule responsabilité du client.

3. Préconisation de produits

C'est sur la base des contraintes et des données définies dans le cahier des charges, dans le relevé d'informations techniques et/ou dans les documents complémentaires éventuellement transmis, qu'est établie notre préconisation de produit. Le client reconnaît le caractère déterminant des informations qu'il nous transmet.

Il est rappelé par ailleurs que le client ou toute autre personne physique ou morale utilisant nos documents, est notamment responsable :

- du choix du produit,
- de la transmission à nos services de sa définition précise,
- de la recherche, de la prise en compte et du respect de l'ensemble des caractéristiques techniques du produit dans le cadre de l'utilisation qui en est faite par le client en fonction de ses besoins,
- de l'adéquation du produit avec les conditions d'utilisation et l'environnement de montage,
- de l'usage et des interprétations qu'il fait des documents qu'il consulte, des résultats qu'il obtient, des conseils et actes qu'il en déduit.

En conséquence notre responsabilité ne pourra en aucun cas être mise en cause au titre de l'un de ces motifs que ce soit dans le cadre de l'utilisation de nos documents d'information ou d'une consultation, d'une offre ou d'une commande.

4. Garantie

Nous nous efforçons de délivrer la préconisation la plus adaptée mais ne sommes en aucun cas tenus à une obligation de résultat. Dans l'hypothèse où la préconisation de produit se révélerait de notre seul fait, après examen contradictoire, inadaptée, nous nous engageons à proposer, dans la mesure où cela est possible techniquement et où nos approvisionnements le permettent, le remplacement des produits livrés par d'autres produits techniquement plus adaptés et ce dans les plus courts délais. Cet engagement constitue une limitation contractuelle de responsabilité : il n'y aura pas lieu à autre indemnité ou dédommagement pour frais de main d'œuvre, retard, préjudice causé ou tout autre motif qui pourrait être invoqué. Pour pouvoir bénéficier de ces dispositions, le client nous avisera sans retard et par écrit et fournira tous les justificatifs nécessaires.

5. Limites d'engagement

Il ne nous appartient pas de vérifier la cohérence des assemblages, le respect des contraintes, le bon montage et la bonne utilisation des produits.

Il ne pourra nous être tenu rigueur (aucune pénalité, aucune action de droit, etc.) de ne pouvoir remplir correctement notre mission de préconisation de produits si les informations qui nous sont communiquées sont insuffisantes, incomplètes, fausses ou incohérentes, notamment :

- s'il s'avère a posteriori que l'ambiance de montage, ou de fonctionnement est polluante, oxydante, irradiante ou ionisante,
- si sont révélées a posteriori des contraintes d'accélération, de vitesse, de température, d'effort dont nous n'aurions pas été informés.

Nous sommes dégagés de toute responsabilité et tout remplacement est exclu :

- si le client ou son client dévoie ou ne respecte pas les informations sur la base desquelles sont établies nos préconisations ;
- pour des incidents tenant à des cas fortuits ou de force majeure ainsi que pour ceux qui résulteraient de l'usure normale des produits, de détérioration, de défaut de lubrification, de l'utilisation de lubrifiants non adaptés, ou d'accidents provenant de négligence, défaut de surveillance ou d'entretien ;
- en cas d'utilisation défectueuse ou inappropriée des produits et notamment s'il est révélé :

a. une vitesse, une accélération de fonctionnement ou une température de fonctionnement ne respectant pas les valeurs que nous aurions préconisées à la demande du client,

b. des efforts non quantifiés dans le cahier des charges, tels que ceux engendrés par les déformations des pièces autres que le produit livré :

- les défauts de forme et de dimension des surfaces d'appui du produit,
- les dilatations différentielles des pièces autres que le produit,
- des masses en accélération, des chocs, des vibrations, etc. non quantifiées.

Le client ne doit en aucun cas procéder à une modification des produits livrés sauf à renoncer à la possibilité de remplacement.

Edition CGP-10.2 janvier 2017

(annule et remplace la précédente édition des conditions générales de préconisation).

CLAUSES DE MISE EN GARDE

Ce catalogue et toutes les photographies, textes, dessins ou schémas figurant dans ce catalogue constituent des œuvres originales protégées au titre du droit d'auteur, et sont la propriété pleine et entière de la société EMILE MAURIN, qui bénéficie des droits exclusifs qui s'y rapportent conformément aux dispositions du livre 1^{er} du Code de la propriété intellectuelle. **Toute reproduction ou représentation, totale ou partielle, de ce catalogue, de ses pages, ou de ces photographies, textes, dessins ou schémas est INTERDITE, sauf autorisation préalable écrite et expresse d'EMILE MAURIN.**

Toutes les marques et autres signes distinctifs figurant dans ce catalogue sont la propriété pleine et entière de la société EMILE MAURIN, qui bénéficie des droits exclusifs qui s'y rapportent conformément aux dispositions du livre VII du Code de la propriété intellectuelle. **Toute reproduction, usage, apposition, imitation, modification ou altération de ces marques ou autres signes distinctifs pour des produits ou services identiques ou similaires est INTERDITE, sauf autorisation préalable écrite et expresse d'EMILE MAURIN.**

La société EMILE MAURIN se réserve le droit de poursuivre devant les juridictions françaises, et en application du droit français, tout acte de contrefaçon de ses droits de propriété intellectuelle ou tout acte de concurrence déloyale ou parasitaire qui s'appuierait sur le présent catalogue ou son contenu.

Tous les produits figurant dans ce catalogue peuvent être modifiés, substitués ou abandonnés sans préavis et sans engagement de la responsabilité d'EMILE MAURIN.

Toutes les informations afférentes aux caractéristiques générales, résistances, utilisations ou réalisations des produits, toutes les informations normatives,

qualitatives, dimensionnelles, tarifaires, de poids ou de toute autre nature, toutes les reproductions de couleur, tout renseignement en général figurant dans le catalogue sont donnés à titre indicatif, non exhaustif et sans garantie d'EMILE MAURIN. De surcroît ces informations sont données sous réserves d'éventuelles erreurs typographiques, d'impression ou de toute autre nature. L'exportation des informations figurant dans ce catalogue vers les propres documents de nos clients ou de toute autre personne physique ou morale est de la responsabilité de ces derniers. Les informations figurant dans ce catalogue ne peuvent donc en aucun cas être considérées comme des éléments contractuels liant les parties ou pouvant engager la responsabilité d'EMILE MAURIN.

Le client ou toute autre personne physique ou morale utilisant nos documents, est notamment responsable :

- du choix du produit,
- de la transmission à nos services de sa définition précise,
- de la recherche, de la prise en compte et du respect de l'ensemble des caractéristiques techniques du produit dans le cadre de l'utilisation qui en est faite par le client en fonction de ses besoins,
- de l'adéquation du produit avec les conditions d'utilisation et l'environnement de montage,
- de l'usage et des interprétations qu'il fait des documents qu'il consulte, des résultats qu'il obtient, des conseils et actes qu'il en déduit.

En conséquence la responsabilité d'EMILE MAURIN ne pourra en aucun cas être mise en cause au titre de l'un de ces motifs, entre autres, que ce soit dans

le cadre de l'utilisation de ce catalogue ou d'une consultation, d'une offre ou d'une commande.

Si un client ou toute autre personne physique ou morale souhaite conférer un caractère contractuel à des informations spécifiques, il doit en faire la demande écrite auprès d'EMILE MAURIN. Dans cette hypothèse seule l'acceptation écrite d'EMILE MAURIN vaut ce que de droit.

Toute transformation ou modification du produit livré de quelque nature qu'elle soit (traitement, revêtement, usinage, ...) effectuée par le client, par ses propres clients, par ses sous traitants, ou par toute autre personne, nous dégage de toute responsabilité concernant ce produit et concernant l'utilisation qui en est faite. S'il est démontré, après examen contradictoire, par le client, par ses propres clients, par ses sous traitants, ou par toute autre personne, que les anomalies ou les vices rendant le produit livré impropre à l'emploi ne sont pas consécutifs aux opérations de transformation ou de modification qu'il a subies, la garantie de remplacement de notre société telle qu'elle est définie dans nos conditions générales de vente, jouera, étant rappelé qu'il s'agit alors d'une limitation contractuelle de responsabilité.

Les conditions générales de vente d'EMILE MAURIN figurent page suivante.

Edition CMG-10.2 janvier 2017 (annule et remplace la précédente édition des clauses de mise en garde).

Etablissements Métallurgiques Emile Maurin, S.A.S. au capital de 5 634 784 € - 344 087 663 RCS LYON - APE 4674A - TVA FR59 344 087 663 - 60 rue du Bourbonnais - BP 9271 - 69264 LYON Cedex 09 - France / www.emile-maurin.fr

Conditions générales de vente

1) APPLICATION : Sauf stipulation contraire spécifiée par nos soins et par écrit, les commandes qui nous sont passées sont soumises sans exception aux conditions générales de vente ci-après qui prévalent sur toutes autres conditions ou document, notamment les conditions générales d'achat de l'acheteur. En conséquence, les présentes conditions générales constituent, conformément à l'article L 441-6 du Code de commerce, le socle unique de la relation commerciale entre les parties. Pour la passation des commandes, un bon de commande est communiqué à l'acheteur et comporte au recto l'intégralité des présentes conditions générales. Ainsi, l'envoi du bon de commande par l'acheteur implique l'adhésion pleine et entière de ce dernier aux présentes conditions générales. La commande est ferme et définitive une fois acceptée par nos soins, par écrit ou par courriel. Conformément à la réglementation en vigueur, nous nous réservons le droit de déroger à certaines clauses des présentes conditions générales de vente, en fonction des négociations menées le cas échéant avec l'acheteur, par l'établissement de conditions de vente particulières.

2) PROTECTION DES DONNEES PERSONNELLES DES PERSONNES PHYSIQUES : Nous mettons en œuvre des traitements de données à caractère personnel. Il s'agit des données que l'acheteur personne physique ou le représentant légal de l'acheteur fournit directement lors de la commande et/ou de la création d'un compte client (civilité, prénom et nom de famille, adresse postale, adresse de courrier électronique, numéro de téléphone, n° SIREN, n° SIRET, etc.). À tout moment, l'acheteur personne physique ou le représentant légal de l'acheteur dispose de la faculté de modifier ces informations en nous adressant une lettre recommandée avec accusé de réception. Le recueil, l'enregistrement, l'utilisation et la conservation des données ont pour finalité : la création et la gestion du compte client de l'acheteur, l'exécution et le suivi de la commande, la gestion des opérations de paiement et de livraison, la gestion de la relation avec l'acheteur, la gestion des communications et le suivi des échanges, la prospection commerciale, la gestion des demandes de droit d'accès, de rectification et d'opposition au traitement des données personnelles des personnes concernées. Les informations personnelles collectées seront conservées aussi longtemps que nécessaire pour la gestion et le suivi de la commande de l'acheteur et la gestion et le suivi d'éventuels litiges qui pourraient survenir après la commande. Les données traitées sont archivées selon les durées de prescription et de conservation légales et notamment fiscales, commerciales et comptables. Pour atteindre les finalités décrites ci-dessus et dans les limites nécessaires à la poursuite de ces finalités, les données de l'acheteur personne physique ou de son représentant légal pourront être transmises aux employés et préposés de notre société habilités à les traiter en raison de leurs fonctions. Les informations recueillies pourront également être transmises à des tiers liés à notre société par contrat pour l'exécution de tâches sous-traitées nécessaires à la gestion et au suivi de la commande, à la gestion du compte client de l'acheteur, à la gestion et au suivi des opérations de paiement et de livraison sans qu'une autorisation de l'acheteur personne physique ou de son représentant légal soit nécessaire. Dans le cadre de l'exécution de leurs prestations, les tiers n'ont qu'un accès limité aux données et ont une obligation contractuelle de les utiliser en conformité avec les dispositions de la législation application en matière de protection des données personnelles. Par ailleurs, d'autres destinataires peuvent avoir accès à tout ou partie des données personnelles selon leur degré d'habilitation et la finalité recherchée, à savoir notamment les services de police et les autorités judiciaires. Conformément aux dispositions légales et réglementaires applicables, en particulier la loi n°78-17 du 6 janvier 1978

modifiée relative à l'informatique, aux fichiers et aux libertés et du règlement européen n°2016/679/UE du 27 avril 2016, l'acheteur personne physique ou son représentant légal bénéficie d'un droit d'accès, de rectification, de portabilité et d'effacement de ses données (sauf si elles sont nécessaires à l'exécution du contrat, ou qu'elles sont nécessaires pour respecter les obligations légales de notre société ou constater ou exercer les droits de notre société) ou encore de limitation du traitement, ainsi que du droit de définir des directives relatives au sort de ses données après décès. Il peut également, pour des motifs légitimes, s'opposer au traitement des données le concernant et bénéficie d'un droit d'opposition à la prospection notamment commerciale. Ces droits peuvent être exercés auprès de notre société de la manière suivante : par courrier postal à l'adresse de notre siège social figurant à la fin de nos conditions générales de vente. La demande devra être accompagnée d'un justificatif d'identité. Il est également possible pour l'acheteur personne physique ou son représentant légal de formuler une réclamation auprès de la CNIL.

3) PRIX : Nos prix sont établis en fonction des conditions économiques en vigueur au jour de notre offre et sont confirmés au moment de l'acceptation de la commande définitive. Nos prix sont des prix nets, hors taxes et hors tous frais accessoires (port, frais de livraison, frais fixes de facturation, contrôles spéciaux, etc.).

4) CLAUSE D'IMPREVISION : Les parties s'engagent à tenter, en cas d'imprévision telle que définie par l'article 1307-5 du Code civil, une renégociation du contrat de bonne foi. Les parties s'interdisent tout refus de renégociation. Sont notamment visés les événements suivants : variation du cours des matières premières, modification des droits de douanes, modification du cours des changes, évolution des législations. Par dérogation aux dispositions de l'article 1307-5 du Code civil, en cas d'échec de la renégociation, les parties s'accorderont pour résoudre amiablement le contrat. A défaut d'accord, et un mois après un courrier recommandé adressé par la partie la plus diligente à l'autre partie en faisant état, la partie lésée par le changement de circonstances pourra mettre fin au contrat.

5) POIDS ET QUANTITES : Les poids et les quantités indiqués sur nos tarifs ou catalogues sont donnés à titre indicatif et ne peuvent être invoqués pour refuser ou contester la livraison des produits. Les poids et les quantités livrés peuvent varier par rapport aux poids et quantités commandés en fonction des tolérances admises dans la profession.

6) DELAIS DE LIVRAISON : Les délais d'exécution des commandes sont donnés à titre de simple indication et sans garantie. En cas de dépassement, nous n'acceptons en aucun cas l'annulation de tout ou partie d'une commande en cours d'exécution ou de consentir un rabais sur le montant de la facture. Les dépassements ne peuvent en aucun cas justifier la résolution de tout ou partie de la vente et donner lieu à retenues, pénalités, compensation ou dommages et intérêts. Si nous étions amenés, à titre exceptionnel, à accepter un délai de livraison imprévisible, le retard dans la livraison ne pourrait donner lieu à pénalité que si le principe en a été expressément accepté au préalable.

7) APPROVISIONNEMENT : Une fois la commande ferme et définitive, l'acheteur est engagé pour la totalité des produits qu'il a commandés, y compris si des cadences de livraison ont été convenues. Les produits spécifiques sont définis comme les produits dont la commercialisation est spécifique (produits sur plan, produits consommés par l'acheteur uniquement, produits avec revêtement, etc.) aux besoins de l'acheteur. En cas de non rotation du stock de ces produits alors même que des programmes d'approvisionnement, de commande ou

de livraison auraient été mis en place en accord avec l'acheteur, ce dernier s'engage à accepter la livraison du reliquat de stock de produits concernés qu'il réglera aux conditions habituelles.

8) DOCUMENTS : Toutes les informations afférentes aux caractéristiques générales, résistances, utilisations ou réalisations des produits, toutes les informations normatives, qualitatives, dimensionnelles, tarifaires ou de toute autre nature, tous les dessins, tout renseignement en général figurant dans nos catalogues, CD ROM, sites Internet, bons de livraison, confirmation de commandes ou tout autre support sont donnés à titre indicatif, non exhaustif et sans garantie de notre part, ceci sauf clause expresse de réception. De surcroît ces informations sont données sous réserve d'éventuelles erreurs typographiques, d'impression ou de toute autre nature. L'intégration des informations figurant dans nos documents, dans les propres documents de nos clients ou de toute autre personne physique ou morale, est de la responsabilité de ces derniers. Si un acheteur ou toute autre personne physique ou morale souhaite conférer un caractère contractuel à des informations spécifiques il doit nous en faire la demande écrite et seule vaut alors notre acceptation écrite et préalable à toute utilisation. Toutes les informations que nous diffusons et tous les produits que nous vendons sont susceptibles de modification, de substitution ou d'abandon sans préavis et sans engagement de notre responsabilité.

9) UTILISATION DES PRODUITS : Nous ne sommes pas tenus d'une obligation de conseil à l'égard de l'acheteur quant à l'adaptation du produit à ses besoins. L'acheteur ou toute autre personne physique ou morale nous consultant et/ou nous commandant des produits, est notamment responsable du choix du produit, de la transmission à nos services de sa définition précise, de la recherche, de la prise en compte et du respect de l'ensemble des caractéristiques techniques du produit dans le cadre de l'utilisation qui en est faite par l'acheteur en fonction de ses besoins, de l'adéquation du produit avec les conditions d'utilisation et l'environnement de montage et de l'usage et des interprétations qu'il fait des documents qu'il consulte, des résultats qu'il obtient, des conseils et actes qu'il en déduit. En conséquence notre responsabilité ne pourra en aucun cas être mise en cause au titre de l'un de ces motifs, entre autres, que ce soit dans le cadre de l'utilisation de nos documents d'information ou d'une consultation, d'une offre ou d'une commande.

10) LIVRAISON - TRANSFERT DES RISQUES : Sauf stipulation contraire, la livraison des produits est réalisée par leur remise directe soit à l'acheteur, soit au transporteur ou au prestataire désigné par lui ou à défaut choisi par nous et ce au départ de nos magasins ou de ceux de nos prestataires, sous-traitants ou fournisseurs. En cas d'impossibilité de livrer ou en l'absence d'instructions sur la destination, la livraison est considérée comme effectuée par un simple avis de mise à disposition, les produits étant alors facturés et entreposés, aux frais, risques et périls de l'acheteur. Le transfert des risques à l'acheteur est réalisé au moment de la livraison telle que définie ci-dessus, nonobstant le droit de réserve de propriété. Quel que soit le mode de transport employé, terrestre, maritime, fluvial, aérien ou de toute autre nature, alors même que les prix auraient été établis et les produits expédiés franco destination, ces derniers voyageraient aux risques et périls du destinataire auquel il appartient, en cas de manquants, de retards ou d'avaries survenues au cours du transport, de stipuler des réserves motivées sur le bordereau de transport et d'exercer tous les recours contre les transporteurs conformément aux articles L 133-3 et L 133-4 du Code de commerce. Les produits ne sont assurés que sur instructions expresses de l'acheteur et à ses frais.

11) RETOURS : Tout retour de marchandises ne sera accepté qu'après réclamation préalable de l'acheteur et accord écrit de notre part. L'acheteur est informé du fait que nous n'accepterons les retours de produits qu'à titre exceptionnel. Nous nous réservons le droit d'opposer notre refus, sans avoir à motiver notre décision. En cas d'acceptation de notre part, les marchandises devront être retournées dans leur emballage d'origine ou dans un emballage identique à celui de l'expédition en port payé. L'emballage devra comporter l'étiquette d'origine des produits. Décote : ces retours donneront lieu à une décote de 20% minimum pour remise en stock lorsque les marchandises peuvent être revendues en l'état. Dans le cas contraire, il sera nécessaire de procéder à un examen des marchandises afin d'établir le montant de la décote supplémentaire pour reconditionnement et remise en état du produit.

12) FRAGILISATION PAR L'HYDROGENE - OXYDATION - RESERVES : Les traitements électrolytiques pour tous les matériaux de dureté supérieure à 320 Hv peuvent entraîner une fragilisation du produit due à la présence d'hydrogène. **Attention : quelles que soient les précautions prises, la présence d'hydrogène, qui ne peut être totalement éliminée, entraîne toujours un risque de rupture différée dû à cette fragilisation et l'élimination complète de ce risque ne peut être garantie.** Il appartient à l'acheteur de déterminer si l'utilisation du produit nécessite une élimination totale du risque. Dans l'hypothèse où cette élimination est requise, l'acheteur doit utiliser ou recommander à l'utilisateur final un mode de revêtement et de préparation adaptés. Pour tous les produits qui pourront être soumis par leur environnement à des phénomènes d'oxydation accélérée, l'acheteur est responsable de la détermination et du choix du produit et des conséquences de ce choix. En toute hypothèse, nous ne pourrions être tenus responsables en cas d'oxydation des produits sauf s'il est démontré le vice caché du produit.

13) GARANTIE - CLAUSE LIMITATIVE DE RESPONSABILITE : Dans tous les cas où, après examen contradictoire, il serait reconnu que les produits livrés ne sont pas conformes à la commande ou comportent un vice de matière ou de fabrication les rendant impropres à l'emploi, **notre garantie se limite à la simple fourniture de produits de remplacement** ceci dans la limite de nos approvisionnements et sans aucune indemnité ou dédommagement d'aucune sorte pour frais de main d'œuvre, retard, préjudice causé, notamment préjudice immatériel, ou tout autre motif qui pourrait être invoqué. Tout remplacement est exclu en cas d'usure normale des produits, de détérioration ou d'accidents provenant de négligence, de défaut de surveillance ou d'entretien et d'utilisation défectueuse ou inappropriée des produits. Il appartient à l'acheteur de fournir toute justification quant à la tracabilité des produits mis en cause et quant à la réalité des vices ou non conformités constatés. Aucun retour de produit n'est accepté sans notre accord préalable et écrit, notamment en ce qui concerne le mode de livraison. Les produits faisant l'objet d'un remplacement devront nous être retournés franco nos magasins et les produits éventuels de remplacement seront mis à la disposition de l'acheteur au départ de nos magasins. Sous peine de déchéance du droit à la garantie tel que précédemment défini, les réclamations relatives à nos produits devront être formulées par lettre recommandée avec accusé de réception adressée à notre siège social. **Aucune réclamation ne sera admise après l'emploi des produits livrés ou passé le délai de 8 jours calendaires après leur réception, pour les non-conformités ou vices apparents. A ce titre il appartient au réceptionnaire de vérifier immédiatement, à réception des produits, qu'ils ne présentent aucun de ces défauts. Dans les autres cas de défectuosité du produit livré le délai de réclamation est de 8 jours calendaires à compter de la découverte de la défectuosité.** Toute transformation ou modification de quelque nature qu'elle soit (traitement, revêtement, usinage,...) sans que cette

liste présente un caractère exhaustif du produit livré, effectuée par l'acheteur, par ses propres clients, par ses sous-traitants, ou par toute autre personne, nous dégage de toute responsabilité concernant ce produit et l'utilisation qui en est faite. S'il est démontré, après examen contradictoire, par l'acheteur, par ses propres clients, par ses sous-traitants, ou par toute autre personne, que les vices ou non-conformités rendant le produit livré impropre à l'emploi ne sont pas consécutifs aux opérations de transformation ou de modification qu'il a subies, notre garantie de remplacement jouera dans les termes et conditions ci-dessus rappelés. Nos produits n'ont pas vocation à être utilisés pour des applications aéronautiques, aérospatiales ou nucléaires. Seule une demande écrite spécifique de l'acheteur ayant fait l'objet d'un engagement écrit de notre part sera susceptible d'engager notre responsabilité.

14) PAIEMENT : Sauf stipulation contraire, nos factures sont payables comptant au siège social le jour de la date d'expédition de la marchandise. Tout changement dans la situation financière ou économique de l'acheteur peut entraîner à tout moment une réduction du plafond d'encours et une adaptation des conditions de paiement. Aucun escompte n'est pratiqué pour paiement anticipé. En cas d'octroi d'un délai de paiement, le paiement sera fait par lettre de change relevé non soumise à acceptation. En cas de paiement par billet à ordre, s'il ne nous est pas parvenu dans les 30 jours qui suivent l'envoi de la facture, nous pouvons émettre une lettre de change relevé non soumise à acceptation que l'acheteur est tenu d'accepter selon les conditions prévues à l'article L 511-15 du Code de commerce.

15) DEFAUT DE PAIEMENT : Tout retard de paiement nous autorise à suspendre les expéditions et entraînera l'exigibilité immédiate de la totalité des sommes dues par l'acheteur à quelque titre que ce soit, de plein droit et sans accomplissement d'aucune formalité judiciaire. Sous réserve de toute action de droit concernant les sommes dues, tout retard de paiement ou tout report d'échéance est passible de plein droit sans qu'un rappel soit nécessaire d'intérêts de retard calculés à compter de l'échéance initiale au taux de 16%, taux qui ne pourra jamais être inférieur à 3 (trois) fois le taux d'intérêt légal. L'acheteur ne peut jamais, sous quelque prétexte que ce soit, retenir tout ou partie des sommes dues, ni opérer une compensation et s'interdit donc toute pratique illicite de débit ou d'avoir d'office. En conséquence, toute déduction du règlement des factures que nous n'avons pas expressément acceptée, constituera un incident de paiement justifiant la suspension des livraisons et la déchéance du terme de toutes les créances. Par ailleurs, en cas de retard de paiement, l'acheteur sera de plein droit débiteur à notre égard, outre des pénalités de retard déjà prévue ci-dessus, d'une indemnité forfaitaire pour frais de recouvrement de 40 €. Des frais complémentaires pourront être réclamés sur justification.

16) RESILIATION - MANQUEMENT AUX CONDITIONS GENERALES : En cas de manquement par l'acheteur aux obligations des présentes conditions générales ou du contrat et notamment en cas de retard de paiement, nous pourrions notamment soit suspendre toutes les commandes en cours, sans préjudice de toute autre voie de droit soit résilier de plein droit la commande en cause et tout ou partie des commandes en cours, qu'elles soient livrées ou en cours de livraison, et que leur paiement soit échoué ou non, sans accomplissement d'aucune formalité judiciaire et sans préjudice des dommages et intérêts auxquels nous pourrions prétendre. La décision de résiliation sera notifiée par lettre recommandée avec accusé de réception. Tout acompte versé par l'acheteur nous restera acquis, sans préjudice de toutes autres actions que nous serions en droit d'intenter de ce fait à l'encontre de l'acheteur. L'acheteur

devra restituer par retour les produits objets des contrats résiliés. A défaut, il pourra y être contraint en référé.

17) CLAUSE D'EXONERATION - FORCE MAJEURE : En cas de survenance d'un événement hors de notre contrôle empêchant ou retardant l'exécution de la livraison et notamment en cas de force majeure, de manque de matières premières, de difficultés imprévues dans la production, de limitation ou d'arrêt de la production, de difficultés avec les sous-traitants ou fournisseurs, de grèves, de perturbations économiques ou politiques par un événement tel que la guerre, la guerre civile, l'embarco ou encore de difficultés de transport, notre responsabilité ne pourra pas être engagée. Les délais de livraison seront allongés en conséquence. Si l'empêchement est définitif ou perdure au-delà d'un mois, nous serons en droit de résilier de plein droit le contrat, sans accomplissement d'aucune formalité judiciaire, par simple lettre recommandée avec accusé de réception.

18) CLAUSE DE RESERVE DE PROPRIETE : Le transfert de propriété des produits livrés à l'acheteur n'interviendra qu'après le paiement intégral du prix, en principal, intérêts et accessoires et tant que toute autre créance que nous détenons sur l'acheteur à quelque titre que ce soit n'aura pas été réglée. L'inexécution par l'acheteur de ses obligations de paiement ou plus généralement tout événement de nature à créer un doute sérieux sur la bonne solvabilité de l'acheteur, nous permettra d'exiger de plein droit la restitution des produits détenus par l'acheteur. Nous avons le droit de reprendre les produits à tout moment chez l'acheteur, et à cet effet, nous sommes d'ores et déjà autorisés, ainsi que nos employés et agents, à pénétrer dans les locaux de l'acheteur. Ne constitue pas un paiement, au sens de la présente clause, la remise de traite ou autre titre créant une obligation de payer. Nos produits pourront être revendus, transformés ou montés avant le règlement définitif dans le cadre normal de l'activité de notre clientèle, à condition que les créances nées de la revente ou de la transformation par l'acheteur nous soient directement cédées et ceci tant que nos factures demeurent impayées à l'échéance. Le droit de revente, de transformation ou de montage prendra automatiquement fin dans le cas où l'acheteur serait en défaut de paiement ou ferait l'objet d'une procédure de redressement ou de liquidation judiciaire. Cette dernière disposition est définie comme une obligation de ne pas faire. L'acheteur s'engage en outre à nous communiquer sans retard les identités complètes des sous-acquéreurs et tous renseignements utiles afin que nous puissions être en mesure de faire valoir nos droits.

19) CLAUSE ATTRIBUTIVE DE JURIDICTION ET DROIT APPLICABLE : EN CAS DE CONTESTATION QUANT A L'INTERPRETATION OU L'EXECUTION DES PRESENTES CONDITIONS GENERALES DE VENTE (ET CECI QUELS QUE SOIENT LE LIEU DU MARCHÉ, LE LIEU DE LA LIVRAISON ET LE LIEU DE PAIEMENT), IL EST CONVENU QUE LES TRIBUNAUX DE LYON SERONT, DANS TOUS LES CAS, SEULS COMPETENTS POUR EN CONNAÎTRE, A L'EXCLUSION DE TOUT AUTRE, ET MEME S'IL Y A PLURALITE DE DEFENSEURS OU APPEL EN GARANTIE. LE DROIT APPLICABLE AUX PRESENTES CONDITIONS GENERALES ET A TOUTES NOS OPERATIONS DE VENTE EST LE DROIT FRANÇAIS.

Edition CGV-10.3 septembre 2018

(annule et remplace la précédente édition des conditions générales de vente).

Etablissements Métallurgiques Emile Maurin, S.A.S. au capital de 5 634 784 € - 344 087 663 RCS LYON - APE 4674A - TVA FR59 344 087 663 - 60 rue du Bourbonnais - BP 9271 - 69264 LYON Cedex 09 - France / www.emile-maurin.fr

Les informations techniques, illustrations et photographies sont données à titre indicatif sans caractère contractuel. Certaines peuvent varier en fonction des tolérances admises dans la profession et des normes applicables. Les instructions d'utilisation, de montage et de maintenance constituent de simples recommandations. Elles peuvent également varier en fonction des conditions d'utilisation du produit, de l'environnement de montage et des besoins de l'acheteur dont ce dernier est seul responsable de la définition.



LA QUALITÉ INDUSTRIELLE

Les lignes de produits

EMILE MAURIN

**ELEMENTS STANDARD
MECANIQUES**



0 825 007 888 Service 0,15 € / min
+ prix appel

MAURIN FIXATION



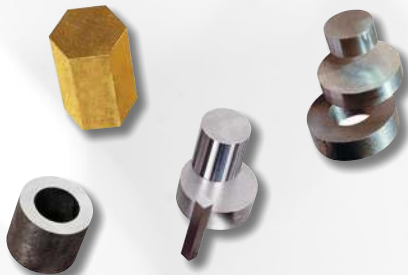
0 825 007 333 Service 0,15 € / min
+ prix appel

Les catalogues



EMILE MAURIN

**PRODUITS
METALLURGIQUES**



Tél. 33 (0)4 78 79 34 34



MICHAUD CHAILLY

**ELEMENTS
DE TRANSMISSION**

**COMPOSANTS POUR
PNEUMATIQUES ET FLUIDES**
OUTILLAGE



0 825 002 555 Service 0,15 € / min
+ prix appl.



**Béné
inox** **RACCORDS, ROBINETTERIE
VISSERIE INOXYDABLE**



Tél. 33 (0)4 78 90 48 22



Pour recevoir **gratuitement** les catalogues, reportez-vous à la page 143

Fabrications spéciales

“ DES EXPERTS AU SERVICE DE SOLUTIONS INNOVANTES ”

Recherche de moyens de fixations fiables propres à votre métier

Exécutions spéciales

Clefs technologiques

Solutions d'assemblage pour vos équipements industriels

“ DES RÉPONSES À VOS BESOINS SPÉCIFIQUES ”

INGÉNIERIE ET CONSEIL TECHNIQUE

POUR RÉDUIRE VOS COÛTS DE CONCEPTION ET DE FABRICATION.

Support technique : servicetechniquefixation@emile-maurin.fr

EMILE MAURIN



COMPOSANTS

CATALOGUE GÉNÉRAL GUIDE PRODUITS



Tél. 33 (0)4 72 71 18 71
Fax 33 (0)4 72 76 22 55
E-mail : esm@emile-maurin.fr



FIXATION MÉMENTO TECHNIQUE GUIDE PRODUITS INDUSTRIE GUIDE PRODUITS INFRASTRUCTURE



Tél. 33 (0)4 72 85 85 85 **0 825 007 333** Service 0,15 € / min
Fax 33 (0)4 72 85 85 70
E-mail : fixations@emile-maurin.fr



PRODUITS MÉTALLURGIQUES

Tél. 33 (0)4 78 79 34 34 - Fax 33 (0)4 72 04 32 52
E-mail : aciers@emile-maurin.fr

MICHAUD CHAILLY



ÉLÉMENTS DE TRANSMISSION

- Linéaire - Pneumatique - Motorisation
- Transmission - Glissement - Fixation - Amortissement

Guide produits

OUTILLAGE PLASTIQUES TECHNIQUES



Tél. 33 (0)4 72 90 33 00 **0 825 002 555** Service 0,15 € / min
Fax 33 (0)4 37 25 21 40 **FAX 0 825 340 785** Service 0,15 € / appel
E-mail : michaud@michaud-chailly.fr



RACCORDS ET ROBINETTERIE INOX VISSERIE BOULONNERIE INOX

Tél. 33 (0)4 78 90 48 22
Fax 33 (0)4 78 90 69 59
E-mail : bene@bene-inox.com



MAURIN



DVD CAO 3D / 2D

Recevez GRATUITEMENT les catalogues et le DVD

sur demande par **téléphone**, par **fax**, par **e-mail**
ou à l'adresse suivante :

Groupe Maurin : 60, rue du Bourbonnais 69009 LYON (France)

Nom _____ Prénom _____

Société _____

Adresse _____

Code postal _____ Ville _____

Fonction _____

Service _____ Effectif _____ Code NAF _____

Activité _____

Téléphone _____ Fax _____

E-mail _____

Nos implantations en France

Un service de proximité

LYON

13, rue du Souvenir
BP 9271
69264 LYON Cedex 09 - France
Tél. : 33 (0)4 72 85 85 85
Fax : 33 (0)4 78 83 21 78
fixations@emile-maurin.fr

BORDEAUX

35 allée de Mégevie
33170 GRADIGNAN
Tél. : 05 56 13 60 30
Fax : 05 56 13 60 39
bordeaux@emile-maurin.fr

LILLE

Z.I. de la Pilaterie - Acticlub Bat. H
6, rue de la Ladrerie
59290 WASQUEHAL
Tél. : 03 20 98 82 82
Fax : 03 20 73 86 74
lille@emile-maurin.fr

NICE

489, avenue Dr Julien Lefèbvre
BP 69
06271 VILLENEUVE-LOUBET Cedex
Tél. : 04 92 13 80 00
Fax : 04 93 73 63 40
villeneveloubet@emile-maurin.fr

PARIS

65, rue Edith Cavell
BP 76
94403 VITRY-SUR-SEINE Cedex
Tél. : 01 47 18 13 70
Fax : 01 47 18 60 20
vitry@emile-maurin.fr

RENNES

9, rue des Charmilles
35510 CESSON SÉVIGNÉ
Tél. : 02 23 35 44 80
Fax : 02 99 77 99 23
rennes@emile-maurin.fr

TOULOUSE

25, avenue Georges Guynemer
BP 43
31771 COLOMIERS Cedex
Tél. : 05 61 15 41 41
Fax : 05 61 15 41 42
toulouse@emile-maurin.fr

TOURS

29, rue des Frères Lumière
ZI de la Vrillonnerie
37170 CHAMBRAY-LES-TOURS
Tél. : 02 47 26 47 10
Fax : 02 47 65 78 88
tours@emile-maurin.fr

 **MAURIN FIXATION**

S.A.S AU CAPITAL DE 5 634 784 € - 344 087 663 R.C.S. LYON



fixation.emile-maurin.fr

0 825 007 333 Service 0,15 € / min
+ prix appel