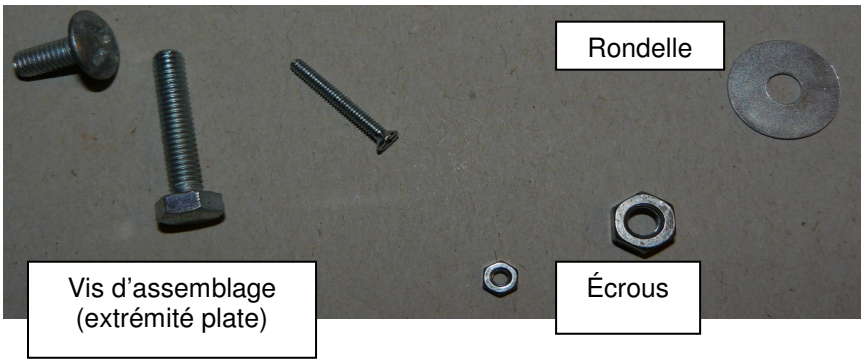
LES VIS D'ASSEMBLAGE



1. Fonction

Les vis d'assemblage servent à réunir plusieurs pièces par pression des unes sur les autres, grâce à la tête de la vis, à l'écrou et au contre-écrou. Le contre-écrou évite à l'écrou de se desserrer.

Lorsque deux pièces sont assemblées avec une vis d'assemblage et des écrous, elles peuvent avoir un mouvement de rotation l'une par rapport à l'autre.

Dans le cas du Rob'OK, on préfèrera positionner un écrou avec bague de nylon, plutôt que d'utiliser un écrou et un contre-écrou.

2. Rondelles

Les rondelles d'appui évitent de marquer les pièces et augmentent la surface d'appui de l'écrou et de la tête de la vis.

Elles se placent :

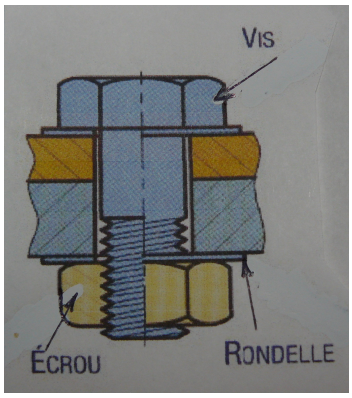
- entre l'écrou et la pièce à serrer ;
- entre la tête de la vis et la pièce à serrer.

3. Mise en place

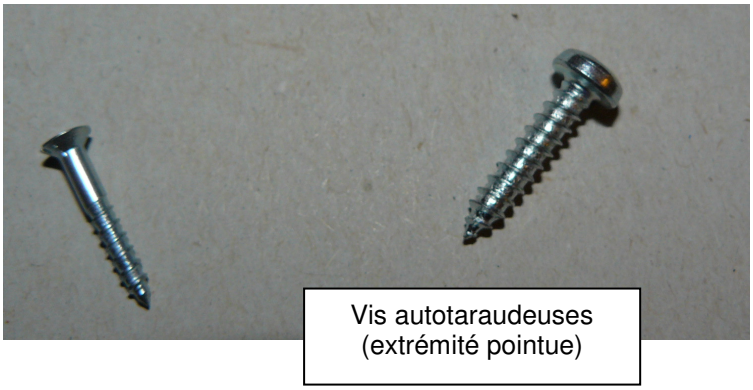
Le positionnement d'une vis nécessite de réaliser un avant-trou dans les pièces à fixer.

Diamètre de la vis	Diamètre de perçage
2,0	2,25
2,5	2,75
3,0	3,25
Etc.	Etc.

Si le perçage de l'avant-trou se réalise avec un foret dont le diamètre n'est pas disponible, on choisira un foret de diamètre supérieur de 0,5 au diamètre de la vis.



LES VIS AUTOTARAUDEUSES



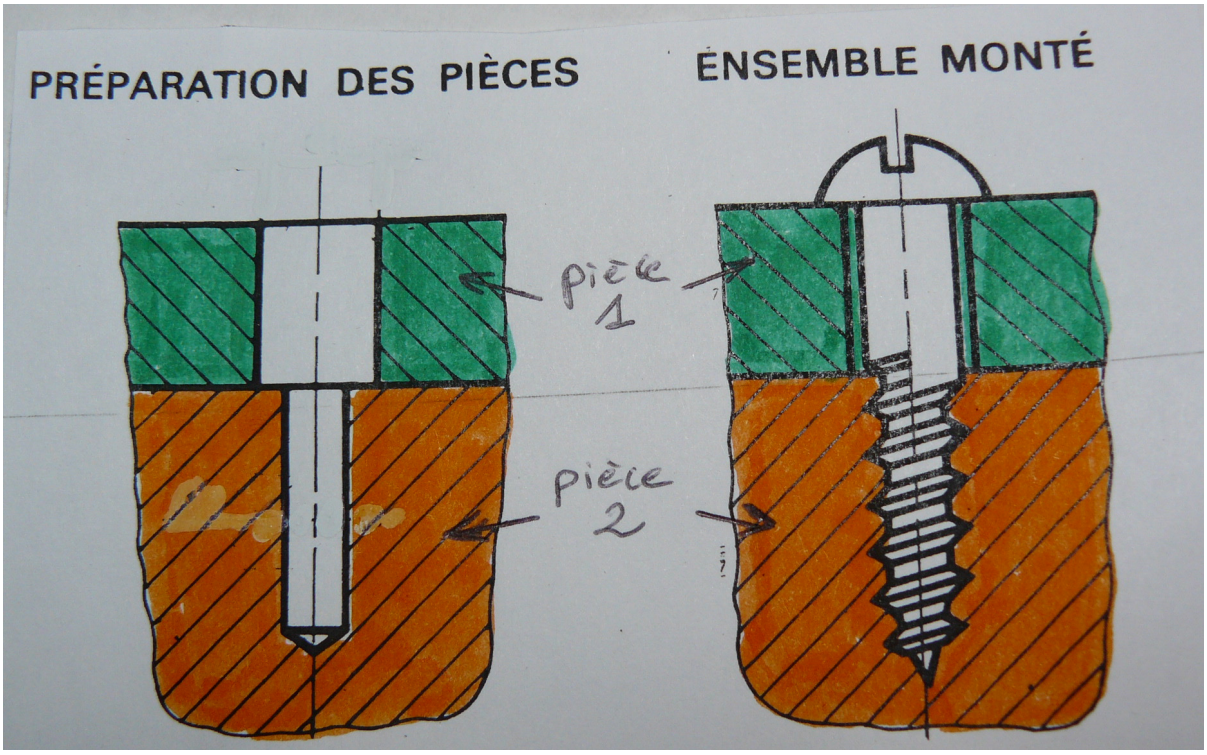
Vis autotaraudeuses
(extrémité pointue)

1. Fonction

Les vis autotaraudeuses permettent en général l'assemblage de pièces peu épaisses (épaisseur < 1,5) et sans utilisation d'écrous. L'extrémité de la vis n'est donc pas visible.

Lorsque deux pièces sont assemblées avec une vis autotaraudeuse, elles ne peuvent plus avoir de mouvement l'une par rapport à l'autre.

2. Mise en place

La mise en place d'une vis autotaraudeuse peut nécessiter le perçage dans les pièces à fixer.

- Pièce 1 : Diamètre de perçage > de 0,5 au diamètre de la vis
- Pièce 2 : Diamètre de perçage < de 0,5 au diamètre de la vis.