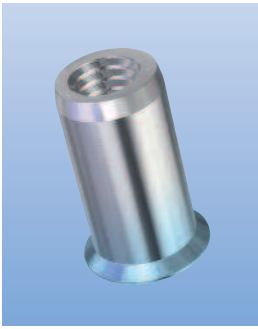
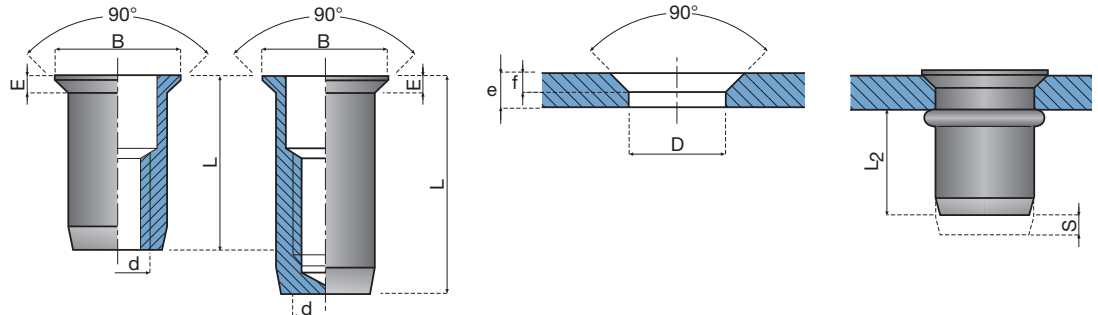


**RIVKLE® – Les écrous noyés en acier**



**Cylindrique lisse à tête fraisée**

Types 233 11 ouvert et 233 31 borgne



Concernant les références en bleu, opter plutôt pour le **RIVKLE®plus** 343 67, page 13 en réduisant la profondeur de fraisure de la pièce.

| d   | épaisseur e | trou D <sup>+0,1/0</sup> | f   | B    | E   | S*         | ouvert |                  |                | borgne |                  |                |
|-----|-------------|--------------------------|-----|------|-----|------------|--------|------------------|----------------|--------|------------------|----------------|
|     |             |                          |     |      |     |            | L      | L <sub>2</sub> * | N° article     | L      | L <sub>2</sub> * | N° article     |
| M3  | 1,0 - 1,5   | 5,0                      | 0,9 | 6,6  | 1,0 | S = 2,8-e  | 8,5    | 4,8              | 233 11 030 015 | 12,5   | 8,8              | 233 31 030 015 |
|     | 1,5 - 3,0   | 5,0                      | 1,3 | 7,2  | 1,4 | S = 4,3-e  | 9,0    | 4,8              | 233 11 030 030 | 13,0   | 8,8              | 233 31 030 030 |
|     | 3,0 - 4,5   | 5,0                      | 1,3 | 7,2  | 1,4 | S = 5,8-e  | 10,5   | 4,8              | 233 11 030 045 | 14,5   | 8,8              | 233 31 030 045 |
|     | 4,5 - 6,0   | 5,0                      | 1,3 | 7,2  | 1,4 | S = 6,3-e  | 12,0   | 4,8              | 233 11 030 060 | 16,0   | 8,8              | 233 31 030 060 |
| M4  | 1,0 - 2,0   | 6,0                      | 0,9 | 7,6  | 1,0 | S = 3,7-e  | 10,0   | 5,4              | 233 11 040 020 | 15,0   | 10,4             | 233 31 040 020 |
|     | 2,0 - 3,0   | 6,0                      | 1,3 | 8,2  | 1,4 | S = 4,7-e  | 10,5   | 5,4              | 233 11 040 030 | 15,5   | 10,4             | 233 31 040 030 |
|     | 3,0 - 5,0   | 6,0                      | 1,3 | 8,2  | 1,4 | S = 6,7-e  | 12,0   | 5,4              | 233 11 040 050 | 17,0   | 10,4             | 233 31 040 050 |
|     | 5,0 - 7,0   | 6,0                      | 1,3 | 8,2  | 1,4 | S = 8,7-e  | 14,0   | 5,4              | 233 11 040 070 | 19,0   | 10,4             | 233 31 040 070 |
| M5  | 1,5 - 4,0   | 7,0                      | 1,5 | 9,6  | 1,6 | S = 6,5-e  | 14,0   | 8,0              | 233 11 050 040 | 20,0   | 14,0             | 233 31 050 040 |
|     | 4,0 - 6,5   | 7,0                      | 1,5 | 9,6  | 1,6 | S = 9-e    | 17,0   | 8,0              | 233 11 050 065 | 23,0   | 14,0             | 233 31 050 065 |
|     | 6,5 - 9,0   | 7,0                      | 1,5 | 9,6  | 1,6 | S = 11,5-e | 20,0   | 8,0              | 233 11 050 090 | 26,0   | 14,0             | 233 31 050 090 |
| M6  | 1,5 - 4,0   | 9,0                      | 1,5 | 11,7 | 1,6 | S = 6,2-e  | 16,0   | 10,0             | 233 11 060 040 | 23,0   | 17,0             | 233 31 060 040 |
|     | 4,0 - 6,5   | 9,0                      | 1,5 | 11,7 | 1,6 | S = 8,7-e  | 19,0   | 10,0             | 233 11 060 065 | 26,0   | 17,0             | 233 31 060 065 |
|     | 6,5 - 9,0   | 9,0                      | 1,5 | 11,7 | 1,6 | S = 11,2-e | 22,0   | 10,0             | 233 11 060 090 | 29,0   | 17,0             | 233 31 060 090 |
| M8  | 1,5 - 4,0   | 11,0                     | 1,5 | 13,5 | 1,6 | S = 7-e    | 18,0   | 11,0             | 233 11 080 040 | 26,0   | 19,0             | 233 31 080 040 |
|     | 4,0 - 6,5   | 11,0                     | 1,5 | 13,5 | 1,6 | S = 9,5-e  | 21,0   | 11,0             | 233 11 080 065 | 29,0   | 19,0             | 233 31 080 065 |
|     | 6,5 - 9,0   | 11,0                     | 1,5 | 13,5 | 1,6 | S = 12-e   | 24,0   | 11,0             | 233 11 080 090 | 32,0   | 19,0             | 233 31 080 090 |
| M10 | 1,5 - 4,0   | 13,0                     | 1,5 | 15,5 | 1,6 | S = 7,3-e  | 22,0   | 15,0             | 233 11 100 040 | 32,0   | 25,0             | 233 31 100 040 |
|     | 4,0 - 6,5   | 13,0                     | 1,5 | 15,5 | 1,6 | S = 9,8-e  | 25,0   | 15,0             | 233 11 100 065 | 35,0   | 25,0             | 233 31 100 065 |
|     | 6,5 - 9,0   | 13,0                     | 1,5 | 15,5 | 1,6 | S = 12,3-e | 28,0   | 15,0             | 233 11 100 090 | 38,0   | 25,0             | 233 31 100 090 |
| M12 | 1,7 - 4,5   | 16,0                     | 1,7 | 19,0 | 1,8 | S = 8,2-e  | 26,0   | 17,5             | 233 11 120 045 | 38,0   | 29,5             | 233 31 120 045 |
|     | 4,5 - 7,5   | 16,0                     | 1,7 | 19,0 | 1,8 | S = 11,2-e | 29,0   | 17,5             | 233 11 120 075 | 41,0   | 29,5             | 233 31 120 075 |
|     | 7,5 - 10,5  | 16,0                     | 1,7 | 19,0 | 1,8 | S = 14,2-e | 32,0   | 17,5             | 233 11 120 105 | 44,0   | 29,5             | 233 31 120 105 |
| M14 | 3,0 - 4,5   | 18,0                     | 3,0 | 23,7 | 3,1 | S = 9-e    | 31,4   | 21,8             | 233 11 140 450 | 44,4   | 34,8             | 233 31 140 450 |
|     | 4,5 - 6,0   | 18,0                     | 3,5 | 24,0 | 3,6 | S = 10,5-e | 33,0   | 21,8             | 233 11 140 600 | 46,0   | 34,8             | 233 31 140 600 |
|     | 6,0 - 7,5   | 18,0                     | 3,5 | 24,0 | 3,6 | S = 12-e   | 34,6   | 21,8             | 233 11 140 750 | 47,6   | 34,8             | 233 31 140 750 |
|     | 7,5 - 9,0   | 18,0                     | 3,5 | 24,0 | 3,6 | S = 13,5-e | 36,2   | 21,8             | 233 11 140 900 | 49,2   | 34,8             | 233 31 140 900 |



\* Les cotes S et L<sub>2</sub> sont données à titre indicatif. La valeur de rétreint S peut servir de base pour le réglage des appareils de pose.  
 Attention : fraisure à 90°. La fraisure idéale f est un peu inférieure à E.  
 Cotes indiquées en mm. Autres dimensions et variantes sur demande.  
 Traitement de surface : Zn 8µ + passivation sans chrome 6 (conforme ROHS).