

---

# Norme internationale



# 5827

---

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

---

## Machines à souder par points — Équipements inférieurs et brides de serrage

*Spot welding — Electrode back-ups and clamps*

Première édition — 1983-12-01

Corrigée et réimprimée — 1985-07-15

iteh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

[ISO 5827:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983>

---

CDU 621.791.763.1.037

Réf. n° : ISO 5827-1983 (F)

Descripteurs : soudage, soudage par points, électrode de soudage, crampon, dimension, spécification.

Prix basé sur 6 pages

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 5827 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*.

[ISO 5827:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983>

# Machines à souder par points – Équipements inférieurs et brides de serrage

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale donne les dimensions et spécifie les caractéristiques des équipements inférieurs et des brides de serrage des machines à souder par points.

## 2 Références

ISO 426/2, *Alliages cuivre-zinc corroyés – Composition chimique et formes des produits corroyés – Partie 2 : Alliages de cuivre-zinc au plomb.*

ISO 1302, *Dessins techniques – Indication des états de surface sur les dessins.*

ISO 5182, *Matériaux pour électrodes de soudage par résistance et équipements annexes.*

## 3 Dimensions

### 3.1 Profils étirés (produits semi-finis)

Les dimensions des profils des équipements inférieurs (produits semi-finis) doivent être telles qu'indiquées à la figure 1.

#### 3.1.1 Matériau

Le matériau doit être A 1/1 conforme à l'ISO 5182.

#### 3.1.2 Désignation

La désignation doit comporter, dans l'ordre, le nom «équipement inférieur», le numéro de la présente Norme internationale, la lettre d'identification et la longueur du profil.

*Exemple :* un profil de forme A et de longueur 2 000 mm doit être désigné comme suit :

**Équipement inférieur ISO 5827 A 2 000**

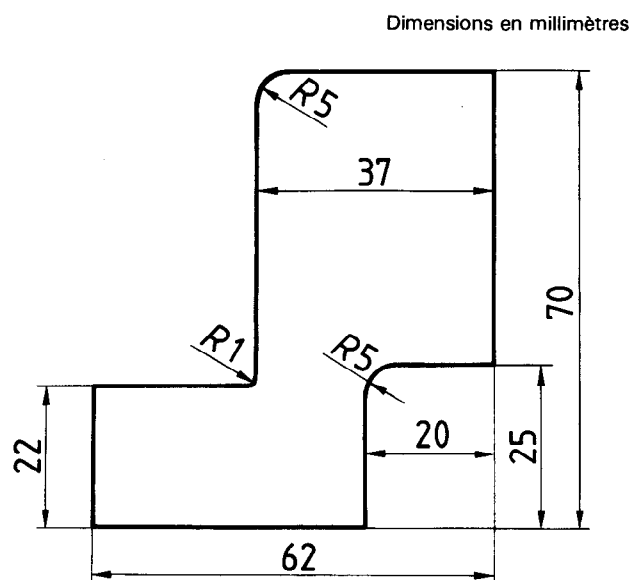


Figure 1 – Dimensions d'un profil d'équipement inférieur – Forme A

### 3.2 Coins d'électrodes

Les dimensions des coins d'électrodes doivent être telles qu'indiquées à la figure 2, pour les formes B, C et D.

#### 3.2.1 Matériau

Le matériau doit être A 2/2 conforme à l'ISO 5182.

#### 3.2.2 Marquage

Les coins d'électrodes conformes à la présente Norme internationale doivent être marqués de la lettre correspondant à la forme et au type de matériau.

#### 3.2.3 Désignation

La désignation doit comporter, dans l'ordre, le nom «coin d'électrode», le numéro de la présente Norme internationale, la lettre d'identification de la forme et la longueur de l'électrode.

*Exemple :* un coin d'électrode de forme B et de longueur 50 mm doit être désigné comme suit :

**Coin d'électrode ISO 5827 B 50**

### 3.3 Brides de serrage

Les dimensions des brides de serrage doivent être telles qu'indiquées à la figure 3.

#### 3.3.1 Matériau

Le matériau doit être un alliage de cuivre-zinc (laiton) (Cu Zn40 Pb2) conforme à l'ISO 426/2, ou similaire.

#### 3.3.2 Marquage

Les brides de serrage conformes à la présente Norme internationale doivent être marquées de la lettre correspondant à la forme et à la largeur  $b_1$ .

#### 3.3.4 Désignation

La désignation doit comporter, dans l'ordre, le nom «bride de serrage», le numéro de la présente Norme internationale, la lettre d'identification de la forme et de la largeur de la bride.

*Exemples :*

Une bride de serrage de forme E et de largeur  $b_1 = 35$  mm doit être désignée comme suit :

**Bride de serrage ISO 5827 E 35**

Une bride de serrage de forme F et de largeur  $b_1 = 20$  mm doit être désignée comme suit :

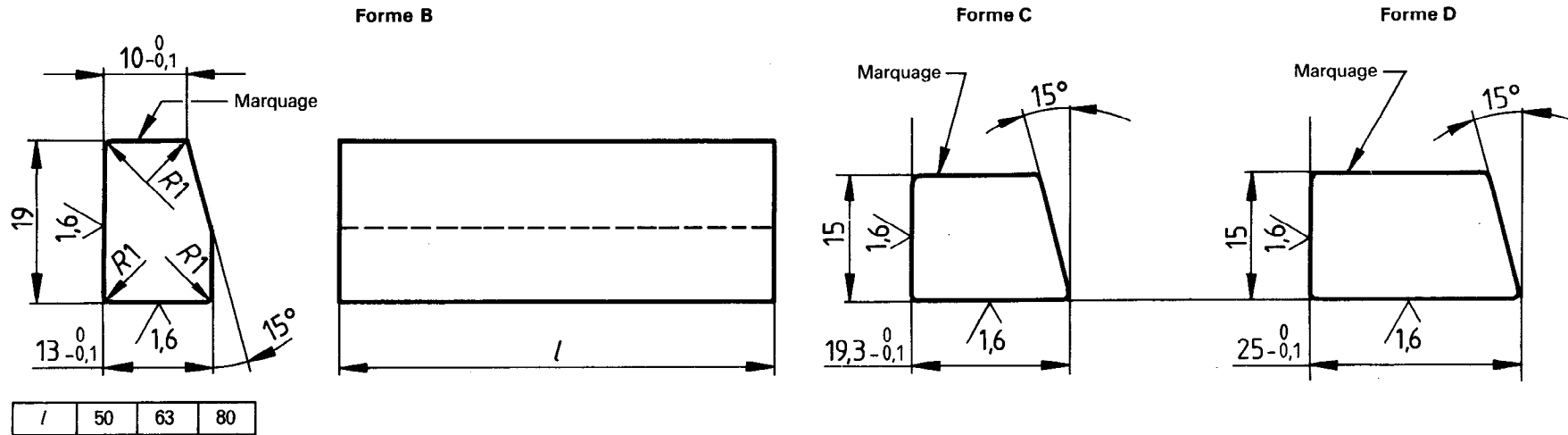
**Bride de serrage ISO 5827 F 20**

[ISO 5827:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983>

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Dimensions en millimètres, valeurs de rugosité en micromètres



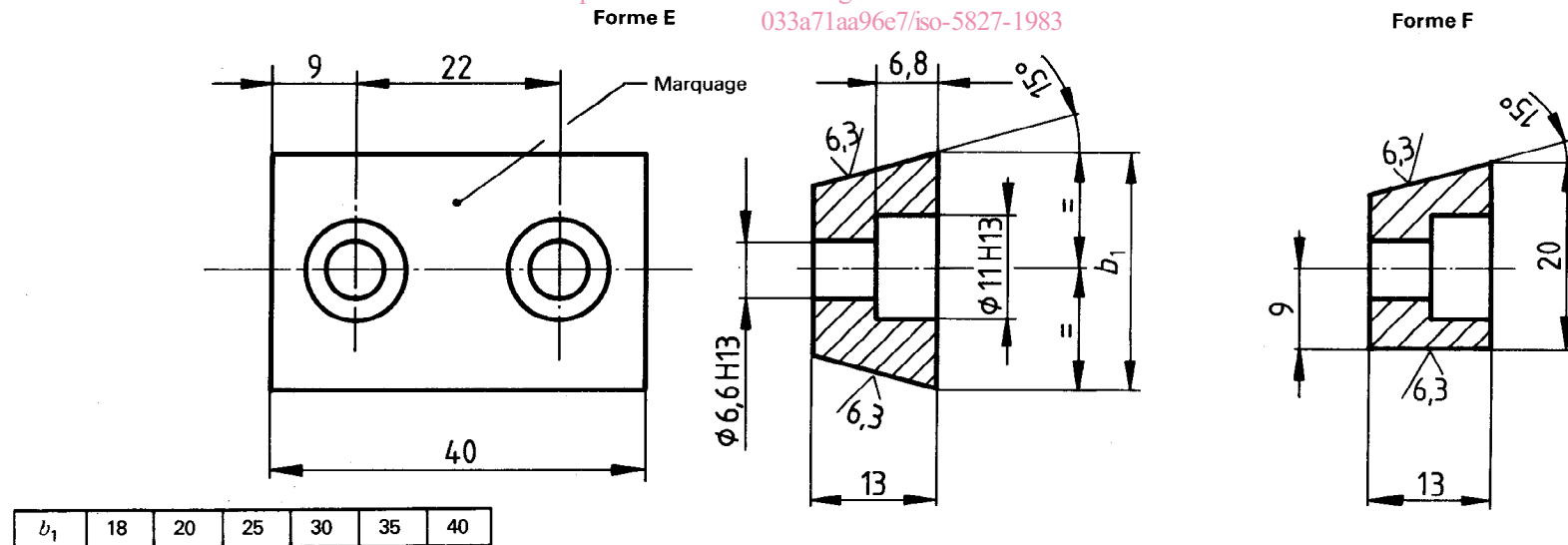
NOTE — Pour les formes C et D, toutes les autres dimensions sont identiques à celles figurant sur le modèle de la forme B.

Figure 2 — Dimensions des coins d'électrodes — Formes B, C et D

ISO 5827:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983>

Dimensions en millimètres, valeurs de rugosité en micromètres



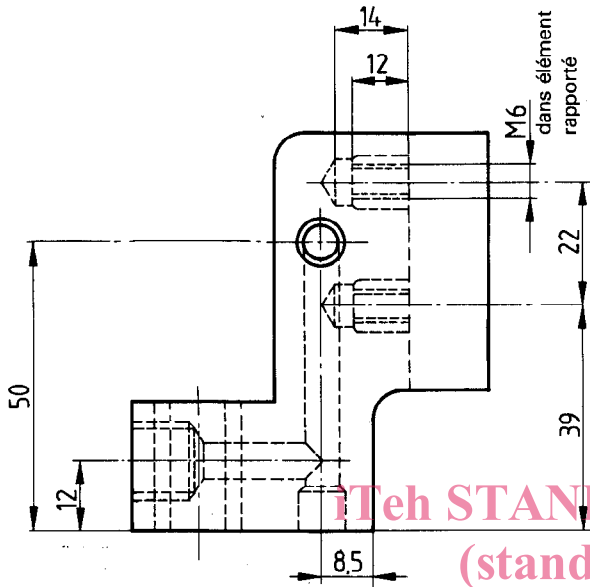
NOTE — Pour la forme F, toutes les autres dimensions sont identiques à celles figurant sur le modèle de la forme E.

Figure 3 — Dimensions des brides de serrage — Formes E et F

3.4 Équipement inférieur avec trou de refroidissement (produit fini)

Les dimensions d'équipement inférieur avec trou de refroidissement (produit fini) doivent être celles données à la figure 4 et dans le tableau.

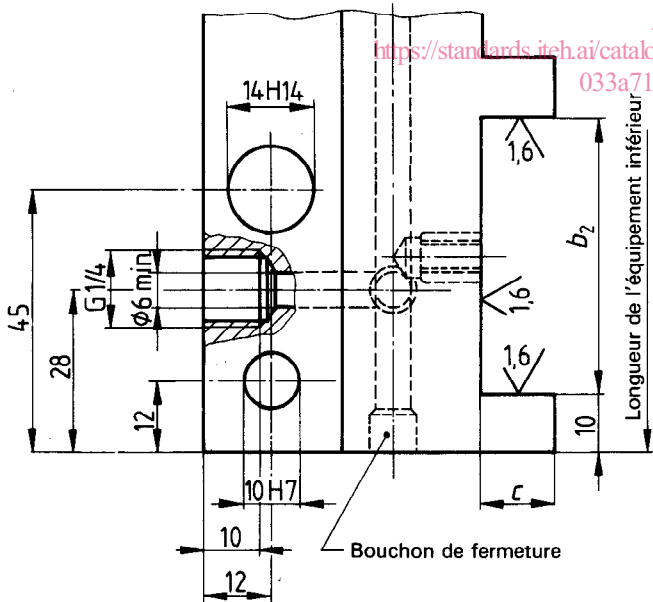
Dimensions en millimètres, valeurs de rugosité en micromètres



STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 5827:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983>



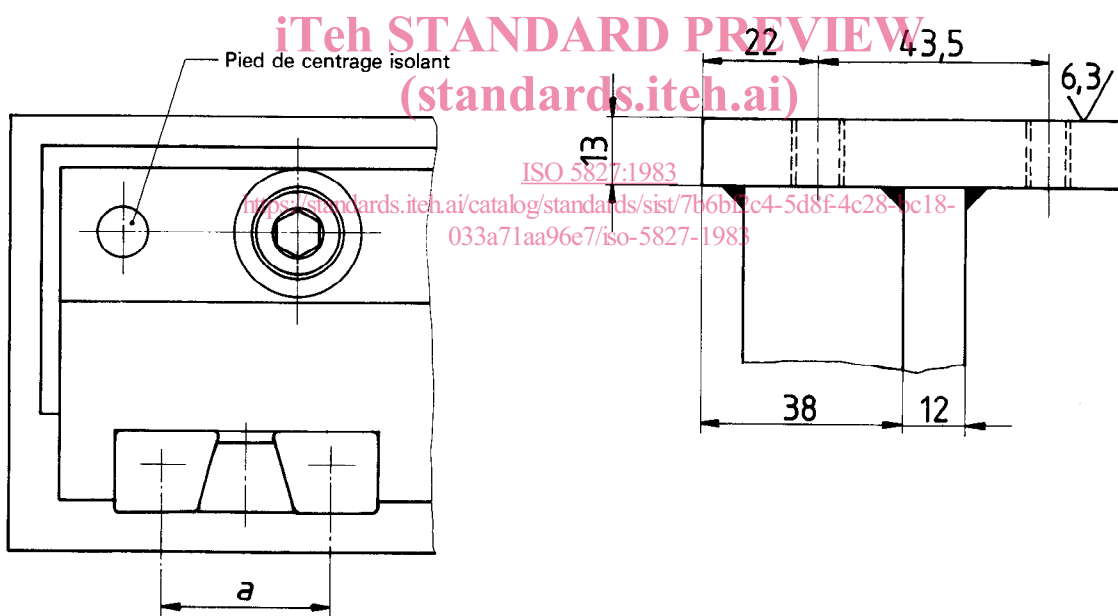
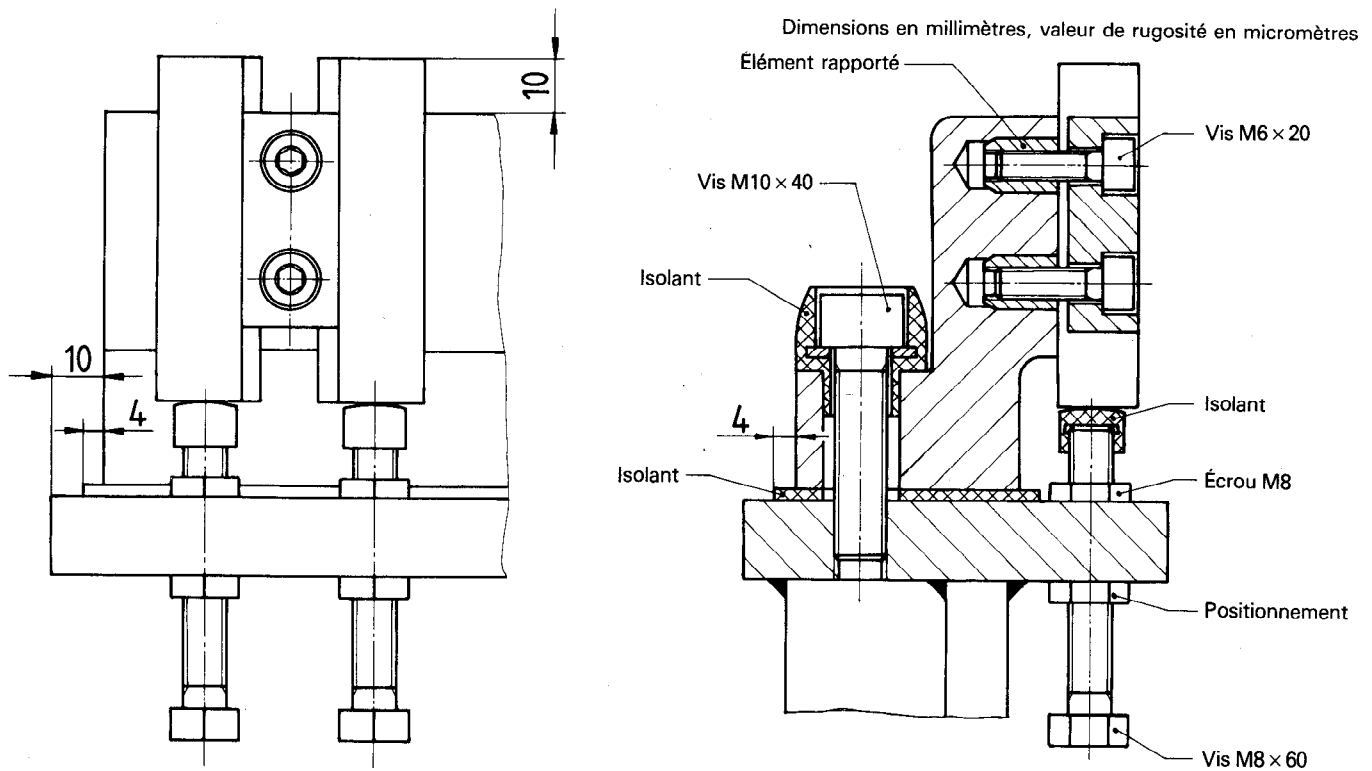
Tableau

Distance entre les points <i>a</i>	$b_2$ +0,2 0	$c$ +0,1 0	Coin d'électrode	Bride de serrage
25 ± 4	38	19	Forme B	E 18
31,5 ± 4	48	13	Forme C	E 18
40 ± 4	55,5	13	Forme C	E 25
45 ± 4	60,5	13	Forme C	E 30
50 ± 4	65,5	13	Forme C	E 35
56 ± 4	70,6	13	Forme C	E 40
40 ± 10	62	13	Forme D	E 20
50 ± 10	72	13	Forme D	E 30
> 60 et simples points	35	13	Forme C	F 20
	41		Forme D	

Figure 4 – Dimensions d'un équipement inférieur avec trou de refroidissement

3.5 Montage de principe de l'équipement inférieur

Le principe du montage de l'équipement inférieur doit être celui donné par la figure 5.



$a > 60$  mm et simples points (ci-dessous)

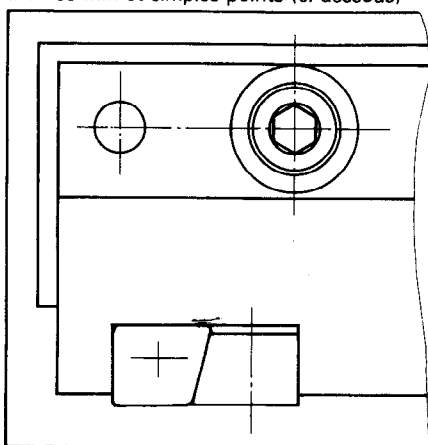


Figure 5 — Montage de principe de l'équipement inférieur

#### 4 Application

Les équipements inférieurs complets peuvent être représentés sur les dessins d'une manière schématique, c'est-à-dire par le nombre de points à souder et la distance entre les points,  $a$ , conformément au tableau de la figure 4. Un équipement inférieur complet destiné à souder 8 points avec une distance entre les points de 25 mm est représenté à la figure 6.

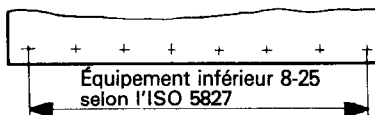


Figure 6 — Représentation d'un équipement inférieur 8-25

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 5827:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b6bf2c4-5d8f-4c28-bc18-033a71aa96e7/iso-5827-1983>