

NORME  
INTERNATIONALE

ISO  
6363-5

Première édition  
1992-11-15

---

---

**Barres et tubes étirés à froid en aluminium et  
alliages d'aluminium corroyés —**

**Partie 5:**

**Barres carrées et hexagonales étirées —  
(Tolérances sur forme et dimensions)**

[ISO 6363-5:1992](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6b657371-2552-4705-8611-67840cd96f9/iso-6363-5-1992)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6b657371-2552-4705-8611-67840cd96f9/iso-6363-5-1992>  
**Wrought aluminium and aluminium alloy cold-drawn rods/bars and  
tubes —**

**Part 5: Drawn square and hexagonal bars — Tolerances on form and  
dimensions**



Numéro de référence  
ISO 6363-5:1992(F)

## 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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 6363-5 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 79, *Métaux légers et leurs alliages*, sous-comité SC 6, *Aluminium et alliages d'aluminium de corroyage*.

L'ISO 6363 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Barres et tubes étirés à froid en aluminium et alliages d'aluminium corroyés*:

- *Partie 1: Conditions techniques de contrôle et de livraison*
- *Partie 2: Caractéristiques mécaniques*
- *Partie 4: Barres rectangulaires étirées — Tolérances sur forme et dimensions*
- *Partie 5: Barres carrées et hexagonales étirées — Tolérances sur forme et dimensions*
- *Partie 6: Tubes étirés — Tolérances sur forme et dimensions*

NOTE — Une partie 3, *Barres rondes étirées — Tolérances sur formes et dimensions*, est en cours d'élaboration (actuellement publiée en tant que ISO 5193:1981 et ISO 7274:1981).

© ISO 1992

Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

# Barres et tubes étirés à froid en aluminium et alliages d'aluminium corroyés —

## Partie 5:

### Barres carrées et hexagonales étirées — Tolérances sur forme et dimensions

#### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6363 prescrit les tolérances sur forme et dimensions des barres carrées et hexagonales étirées en aluminium et alliages d'aluminium corroyés, de surplats inférieur ou égal à 80 mm.

#### 2 Tolérances sur forme et dimensions

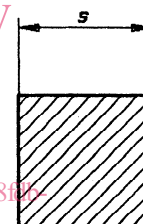
##### 2.1 Tolérances de surplats

Les tolérances de surplats (voir figure 1) doivent correspondre aux données du tableau 1. Ces tolérances sont toutes en moins.

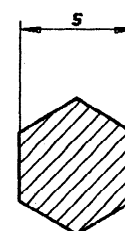
Tableau 1 — Tolérances de surplats

Valeurs en millimètres

Surplats, $s$	Écart maximal admissible
$s \leq 3$	0 -0,06
$3 < s \leq 6$	0 -0,08
$6 < s \leq 10$	0 -0,09
$10 < s \leq 18$	0 -0,11
$18 < s \leq 30$	0 -0,13
$30 < s \leq 50$	0 -0,16
$50 < s \leq 65$	0 -0,20
$65 < s \leq 80$	0 -0,30



a) Barre carrée



b) Barre hexagonale

Figure 1 — Surplats

##### 2.2 Tolérances sur longueurs fixes

Si les barres sont commandées en longueurs fixes, les tolérances sur longueurs doivent correspondre aux données du tableau 2.

Le défaut d'équerrage à la coupe doit se trouver à l'intérieur des tolérances sur longueur fixe.

Tableau 2 — Tolérances sur longueurs fixes

Valeurs en millimètres

Surplats, $s$	Tolérances sur longueur fixe				au-delà de 5 000
	jusqu'à 250 inclus	plus de 250 à 1 000 inclus	plus de 1 000 à 2 000 inclus	plus de 2 000 à 5 000 inclus	
$s \leq 30$	+1 0	+2 0	+3 0	+5 0	Par accord
$30 < s \leq 50$	+2 0	+3 0	+4 0	+6 0	
$50 < s \leq 80$	+2,5 0	+4 0	+5 0	+7 0	

2.3 Rayon d'arrondi d'angle

Les angles d'une barre doivent être légèrement arrondis, mais le rayon d'arrondi d'angle ne doit pas dépasser les valeurs données dans le tableau 3.

Tableau 3 — Rayons maximaux d'arrondi d'angle

Dimensions en millimètres

Surplats, $s$	Rayon maximal d'arrondi d'angle
$s \leq 10$	0,4
$10 < s \leq 40$	0,8
$40 < s \leq 80$	1,2

2.4.1 Tolérances de rectitude

La tolérance de rectitude maximale admise,  $h_1$  (voir figure 2) pour la longueur  $l_1$  doit être de 2 mm pour 1 000 mm de longueur. En plus,  $h_2$  ne doit pas dépasser 0,6 mm pour chaque portion de longueur égale à 300 mm ( $l_2$ ).

2.4.2 Tolérances de vrillage

Les tolérances de vrillage maximales admises doivent correspondre aux données du tableau 4.

Le vrillage doit être mesuré comme indiqué à la figure 3.

Tableau 4 — Tolérances de vrillage

Valeurs en millimètres

Surplats, $s$	Tolérance de vrillage, $v$		Par accord
	pour 1 000 mm de longueur	sur la longueur totale jusqu'à 5 000 inclus	
$s \leq 50$	1,5	3	Par accord
$50 < s \leq 80$	2	5	

2.4 Tolérances de forme

Les valeurs des tolérances maximales prescrites en 2.4.1 et 2.4.2 s'appliquent à tous les états métallurgiques, excepté l'état O.

Les tolérances de forme doivent être mesurées en plaçant la barre sur une surface plane, sous l'effet de son propre poids, comme indiqué aux figures 2 et 3.

Dimensions en millimètres

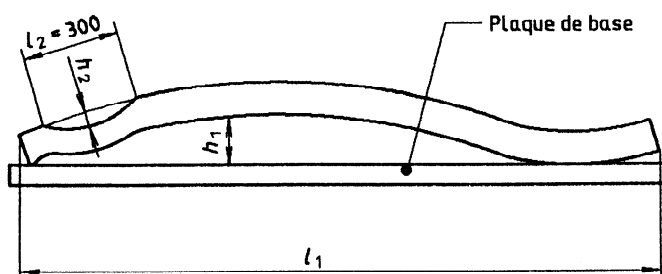


Figure 2 — Mesurage de l'écart de rectitude

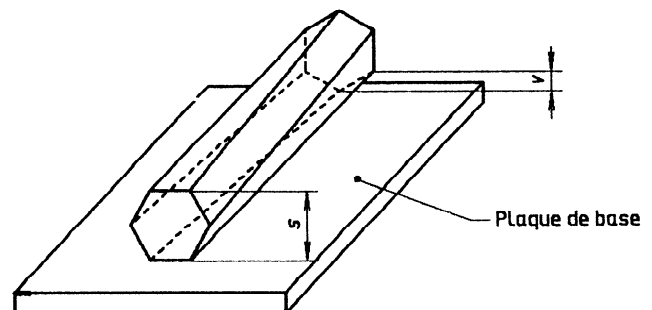


Figure 3 — Mesurage du vrillage

Page blanche

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

ISO 6363-5:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6b657271-2552-4d05-8fdb-fa7940cd96f9/iso-6363-5-1992>

Page blanche

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

ISO 6363-5:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6b657271-2552-4d05-8fdb-fa7940cd96f9/iso-6363-5-1992>

Page blanche

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

ISO 6363-5:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6b657271-2552-4d05-8fdb-fa7940cd96f9/iso-6363-5-1992>

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

ISO 6363-5:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6b657271-2552-4d05-8fdb-fa7940cd96f9/iso-6363-5-1992>

---

---

**CDU 669.71-124.2-422.2**

**Descripteurs:** produit corroyé, produit en aluminium, produit étiré à froid, barre métallique, barre carrée, barre hexagonale, dimension, tolérance de dimension, tolérance de forme.

Prix basé sur 2 pages

---

---