
Norme internationale



6442

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

Vantaux de portes — Mesurage des défauts de planéité générale

Door leaves — Measurement of defects of general flatness

Première édition — 1981-01-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6442:1981](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ca4b8963-9c33-4827-b3c2-d0d6ffa28a76/iso-6442-1981>

CDU 69.028.1 : 620.1

Réf. n° : ISO 6442-1981 (F)

Descripteurs : porte, mesurage, défaut, planéité.

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 correspondant. 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.

La Norme internationale ISO 6442 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 162, *Portes et fenêtres*, et a été soumise aux comités membres en octobre 1978.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

[ISO 6442:1981](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ca4b8963-9c33-4827-b3c2-d0d6ffa28a76/iso-6442-1981)

| | | |
|-------------------------|----------|-----------------|
| Afrique du Sud, Rép. d' | Espagne | Pays-Bas |
| Allemagne, R.F. | Finlande | Norvège |
| Australie | France | Pologne |
| Autriche | Inde | Portugal |
| Belgique | Irlande | Roumanie |
| Canada | Italie | Royaume-Uni |
| Corée, Rép. de | Japon | Suède |
| Danemark | Mexique | Tchécoslovaquie |

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques :

USA

Vantaux de portes — Mesurage des défauts de planéité générale

1 Objet

La présente Norme internationale spécifie une méthode de mesurage des défauts de planéité générale des vantaux de portes.

2 Domaine d'application

La présente Norme internationale s'applique à toutes les portes qui sont, par nature, planes et rigides.

3 Définition

Dans le cadre de la présente Norme internationale, la définition suivante est applicable.

planéité générale : Planéité limitée à celle de la coïncidence des bords d'une face d'un vantail avec un plan de référence.

4 Principe

Le mesurage des défauts de planéité générale d'un vantail de porte consiste à mesurer son gauchissement, sur une face, ainsi que la courbure longitudinale et transversale, à proximité des bords.

5 Mode opératoire

Placer le vantail verticalement de telle sorte qu'il soit libre de toute contrainte extérieure.

5.1 Mesurage du gauchissement¹⁾

Effectuer le mesurage du gauchissement sur l'une des faces du vantail. Trois angles quelconques de cette face déterminent un plan de référence. Mesurer l'écart du quatrième angle par rapport à ce plan (voir figure 1).

Les points de mesurage ne doivent pas se situer à plus de 20 mm des bords.

5.2 Mesurage de la courbure¹⁾

Effectuer le mesurage de la (ou des) courbures(s) sur l'une des faces du vantail par rapport à des droites parallèles à chaque chant et situées à une distance inférieure ou égale à 20 mm de chacun d'eux. Mesurer la distance de la face à ces droites (voir figure 2).

6 Incertitude de mesurage

Le gauchissement et les courbures doivent être mesurés avec une incertitude de mesurage maximale de $\pm 0,5$ mm.

7 Calcul et expression des résultats

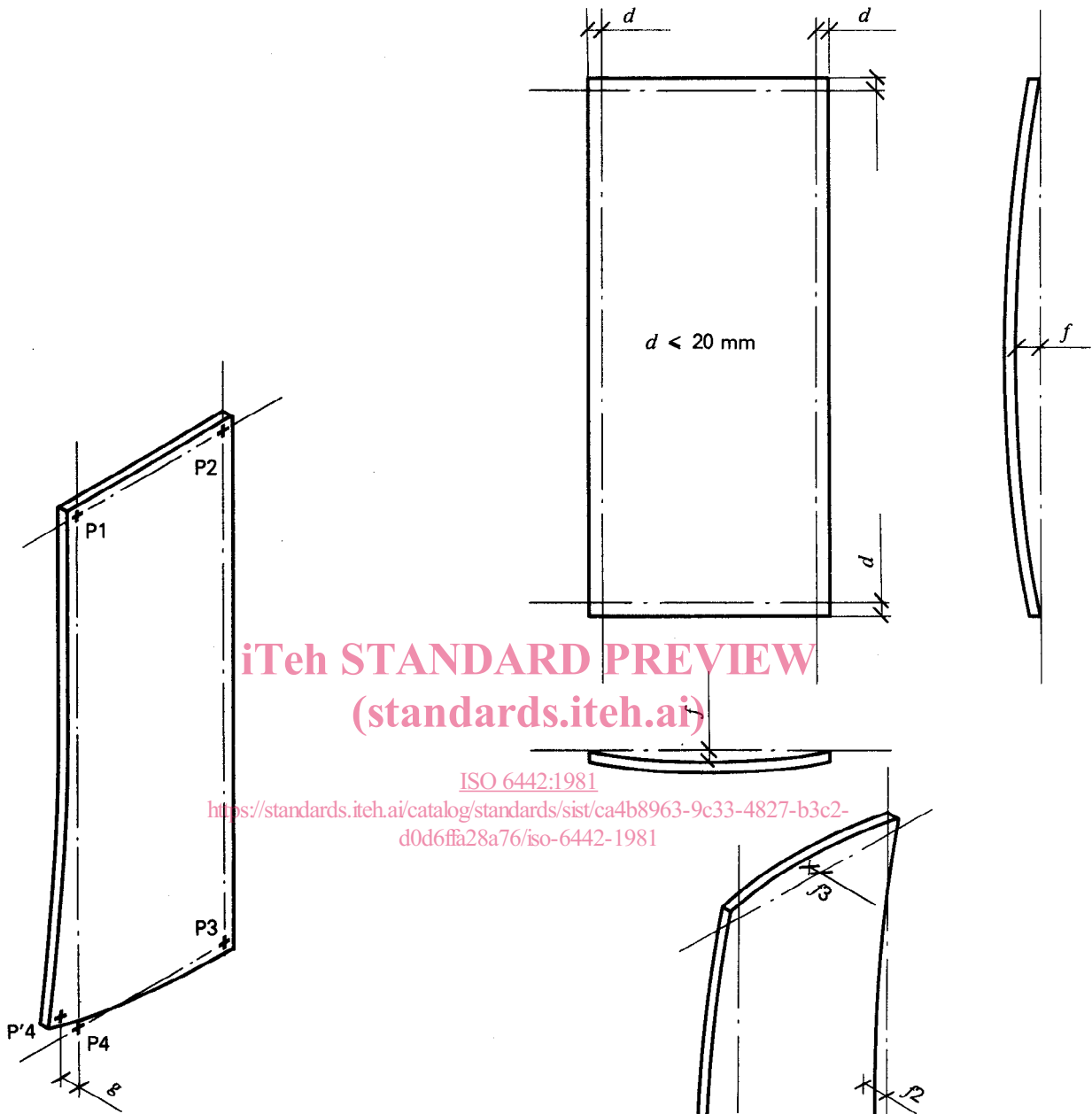
Les résultats doivent être arrondis au millimètre le plus proche, 0,5 mm étant arrondi par défaut.

8 Procès-verbal d'essai

Le procès-verbal d'essai doit contenir les indications suivantes :

- renseignements détaillés concernant le type, les dimensions, la forme, la construction et la finition du vantail, les usinages et les accessoires éventuels;
- mesure du gauchissement;
- mesures des courbures, longitudinales et transversales;
- tout détail complémentaire jugé utile.

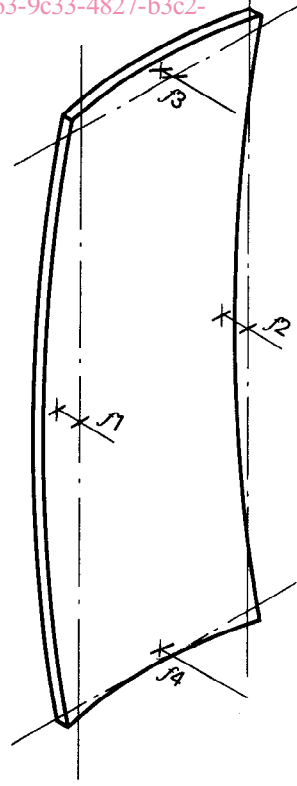
1) Les normes nationales pourront être consultées en ce qui concerne les instruments de mesurage.



ISO 6442:1981
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ca4b8963-9c33-4827-b3c2-d0d6ffa28a76/iso-6442-1981>

Le plan de référence est défini par les trois points P1, P2 et P3. P4 se trouve également dans ce plan. La mesure de la distance P4 – P'4 (*g*) donne la valeur du gauchissement.

Figure 1 – Mesurage du gauchissement



*f*₁, *f*₂, *f*₃ et *f*₄ sont les différentes mesures de la courbure.

Figure 2 – Mesurage de la courbure