
Norme internationale



6764

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

Construction navale — Barges de la série 1 embarquées à bord des navires — Pièces coulées des montants de levage — Disposition, dimensions et méthode d'essai

Shipbuilding — Shipborne barges, series 1 — Lifting post casting — Arrangement, dimensions and method of testing

Première édition — 1985-05-01

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6764:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/95966836-03b7-4a14-a3b8-28709590b444/iso-6764-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/95966836-03b7-4a14-a3b8-28709590b444/iso-6764-1985>



CDU 629.122.3 : 629.123.5

Réf. n° : ISO 6764-1985 (F)

Descripteurs : construction navale, navire, péniche, levage, pièce coulée, dimension, disposition, essai.

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 6764 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 8, *Construction navale et structures maritimes*.

[ISO 6764:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/95966836-03b7-4a14-a3b8-28709590b444/iso-6764-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/95966836-03b7-4a14-a3b8-28709590b444/iso-6764-1985>

Construction navale — Barges de la série 1 embarquées à bord des navires — Pièces coulées des montants de levage — Disposition, dimensions et méthode d'essai

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie la disposition, les dimensions et la méthode d'essai des pièces coulées des montants de levage pour les barges de la série 1 embarquées à bord des navires.

2 Références

ISO 4175, *Construction navale — Barges embarcables à bord des navires, série 1 — Principales dimensions.*

ASTM A 609, *Specification for ultrasonic examination of carbon and low-alloy steel castings.*

ASTM E 186, *Reference radiographs for heavy-walled [2 to 4 1/2 in (51 to 114 mm)] steel castings.*

ASTM E 709, *Practice for magnetic particle examination.*

3 Définition

pièces coulées des montants de levage des barges de la série 1: Pièces assurant un levage fiable et sûr des barges lors de la manutention à bord d'un navire porte-barges, au moyen d'un portique de charge spécial de la grue de bord, et aussi lors du montage et de la fixation des barges dans la cale et sur le pont du navire porte-barges.

4 Dimensions

La disposition et les dimensions des pièces coulées des montants de levage doivent être conformes aux indications des figures 1, 2 et 3.

5 Matériaux

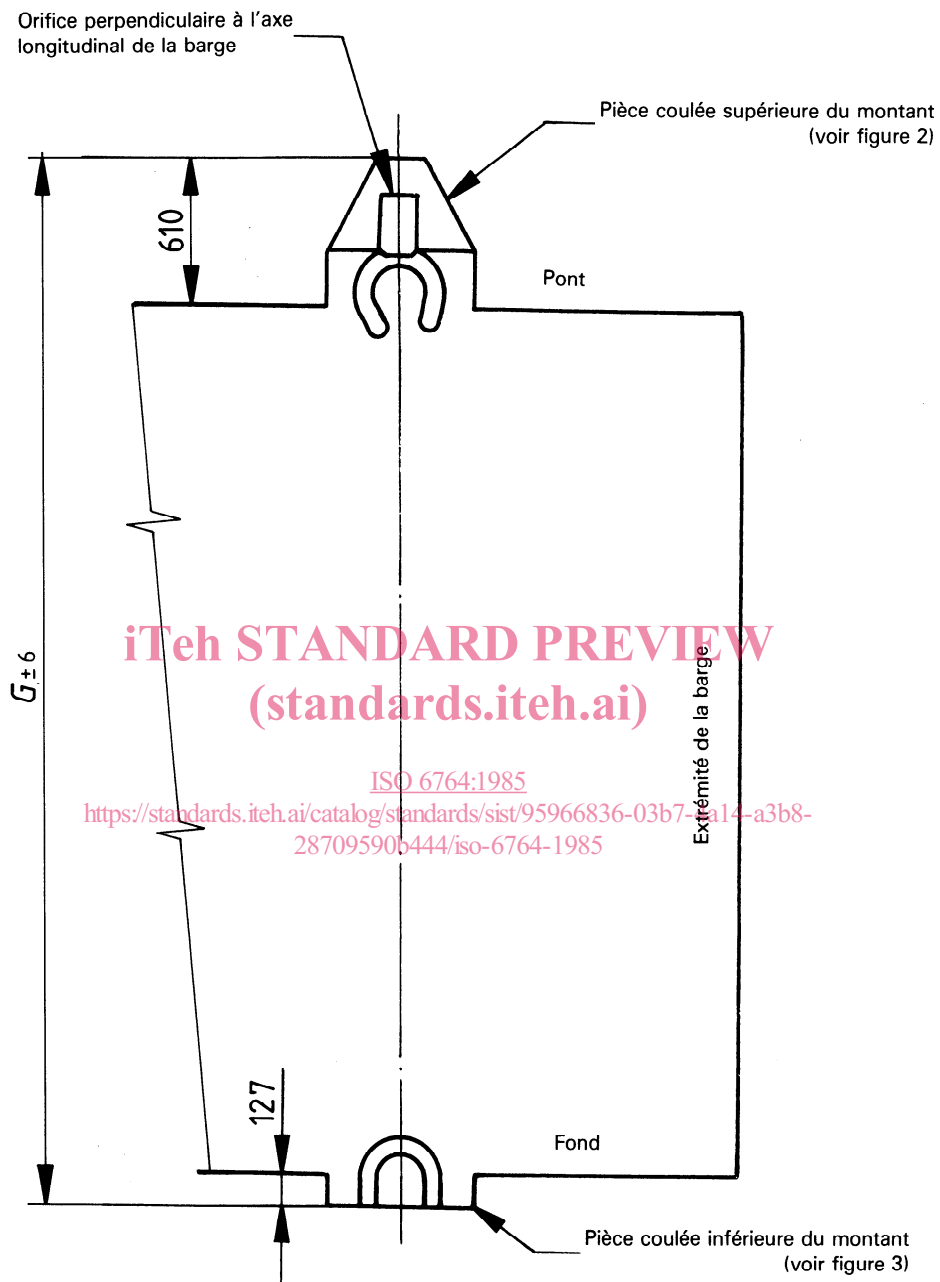
Les matériaux des pièces coulées doivent répondre aux exigences concernant les pièces coulées de coque d'acier d'une société de classification reconnue. Les montants de levage doivent posséder une limite de résistance suffisante pour supporter une charge totale égale à 1 134 t en tension et compression.

6 Essais des pièces coulées

Les essais des pièces coulées supérieures des montants de levage doivent être effectués en conformité avec les exigences nationales. La surface essayée par la méthode d'essai non destructif est indiquée à la figure 2.

NOTE — L'annexe donne les spécifications d'un essai minimal recommandé des pièces coulées supérieures des montants de levage.

Dimensions en millimètres



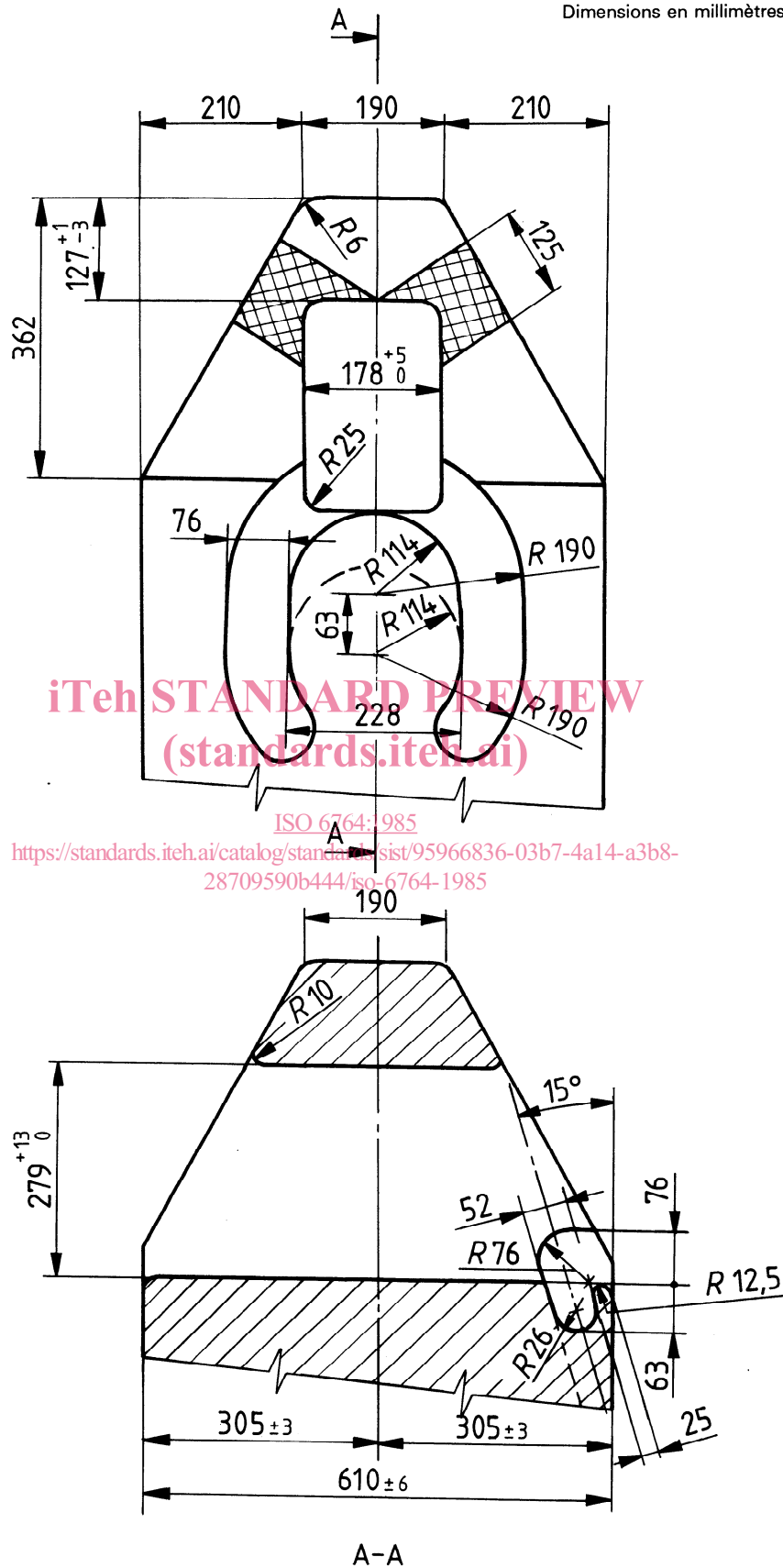
iTeh STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)
 ISO 6764:1985
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/95966836-03b7-7e14-a3b8-28709590b444/iso-6764-1985>

Série ¹⁾	Hauteur, G mm
1A	4 394
1B	3 394
1C	2 694

1) Voir ISO 4175.

Figure 1 — Disposition des pièces coulées des montants de levage

Dimensions en millimètres



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6764:1985

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/95966836-03b7-4a14-a3b8-28709590b444/iso-6764-1985>

NOTE — L'aire de l'essai non destructif est indiquée par des hachures entrecroisées (voir la vue supérieure).

Figure 2 — Dimensions de la pièce coulée supérieure d'un montant de levage

Dimensions en millimètres

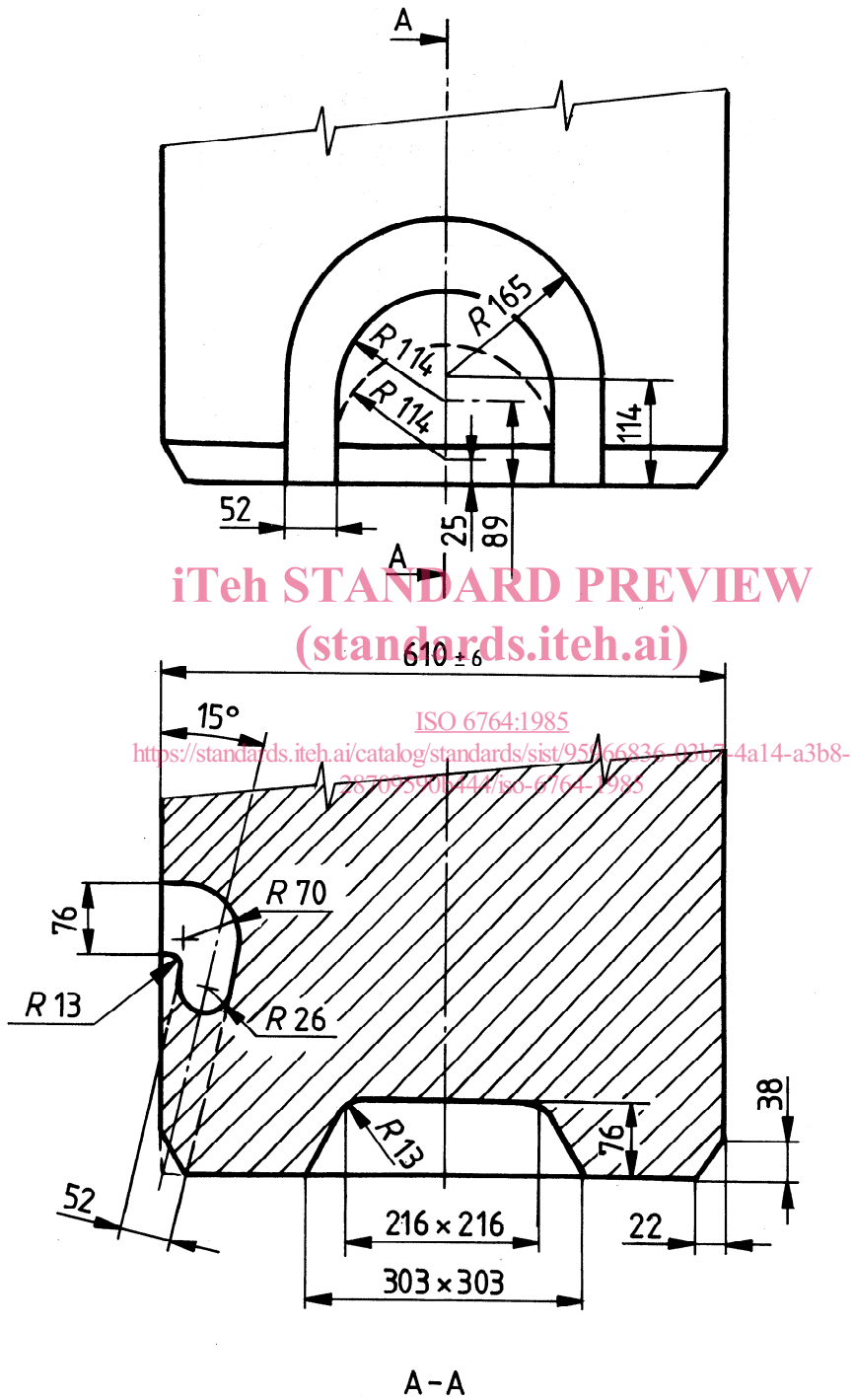


Figure 3 — Dimensions de la pièce coulée inférieure d'un montant de levage

Annexe

Essai minimal recommandé des pièces coulées supérieures des montants de levage

(Cette annexe fait partie intégrante de la norme.)

A.1 Origine des exigences

Les règles du service American Bureau of Shipping (ABS) et de la société American Society for Testing Materials (ASTM) ont été prises comme base lors de l'établissement des exigences minimales pour l'essai d'une pièce coulée supérieure d'un montant de levage. Toute norme nationale ayant les mêmes exigences minimales serait acceptable.

A.2 Mode opératoire

A.2.1 Effectuer un essai par la méthode «Magnaflux» des extrémités de la portion «vis à œil» de toutes les pièces coulées supérieures. Les défauts détectés à l'aide de cette méthode doivent être éliminés dans les fonderies en conformité avec les règles du service American Bureau of Shipping. Les essais par la méthode «Magnaflux» doivent être effectués au moyen d'une poudre sèche, à travers laquelle un courant de 4 à 5 A/mm est transmis en conformité avec la norme ASTM E 709.

A.2.2 Les portions «vis à œil» des 10 premières pièces coulées de la commande doivent être soumises aux essais radiogra-

phiques et ultrasoniques. D'autres pièces coulées doivent être soumises seulement à l'essai ultrasonique. L'exigence d'un essai radiographique peut être supprimée dans le cas des commandes additionnelles postérieures.

A.2.3 Effectuer un essai ultrasonique dans la portion «vis à œil» de toutes les pièces coulées supérieures, et en particulier à l'angle supérieur où la section transversale du métal est plus mince, en conformité avec la norme ASTM A 609. L'essai radiographique doit être effectué à 2 MHz. Les résultats de l'essai doivent être comparés à un échantillon d'essai type ayant des défauts correspondant à la catégorie 1 du tableau 2 de la norme ASTM A 609. Toute pièce coulée qui a un défaut plus grand que l'échantillon type doit être soumise à un essai radiographique, effectué en conformité avec la norme ASTM E 186.

A.2.4 Toute pièce coulée qui est reconnue défectueuse à la suite de l'essai radiographique doit être remplacée, à moins que son défaut soit minimal et qu'il puisse être éliminé conformément aux règles du service American Bureau of Shipping.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6764:1985

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/95966836-03b7-4a14-a3b8-28709590b444/iso-6764-1985>