
Norme internationale



7129

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

Engins de terrassement — Tracteurs à lame, niveleuses, décapeuses — Bords coupants — Formes principales et dimensions de base

Earth-moving machinery — Tractors with dozer, graders, tractor scrapers — Cutting edges — Principal shapes and basic dimensions

Première édition — 1982-08-15

CDU 621.879

Réf. n° : ISO 7129-1982 (F)

Descripteurs : matériel de terrassement, véhicule boteur tracteur, niveleuse, racleur, accessoire, outil de coupe, dimension, tolérance de dimension, interchangeabilité.

Prix basé sur 11 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 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 7129 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 127, *Engins de terrassement*, et a été soumise aux comités membres en juin 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Royaume-Uni
Australie	Irlande	Suède
Autriche	Italie	Tchécoslovaquie
Belgique	Japon	URSS
Égypte, Rép. arabe d'	Pologne	USA
Finlande	Roumanie	

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

Allemagne, R.F.

Engins de terrassement — Tracteurs à lame, niveleuses, décapeuses — Bords coupants — Formes principales et dimensions de base

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie

- les principales formes et dimensions de la section transversale,
- l'emplacement des trous pour les boulons de montage,
- les formes et dimensions des trous pour les boulons de montage,

pour les bords coupants utilisés sur les tracteurs à lame, niveleuses et décapeuses tels qu'ils sont définis dans l'ISO 6165, en tenant compte de l'interchangeabilité.

NOTE — Certaines valeurs en inches spécifiées dans la présente Norme internationale ne sont pas équivalentes aux valeurs correspondantes en millimètres, du fait qu'on a adopté les valeurs qui sont largement utilisées.

2 Référence

ISO 6165, *Engins de terrassement — Principaux types — Vocabulaire.*

3 Bords coupants — Sections transversales — Formes principales et dimensions de base

3.1 Formes principales

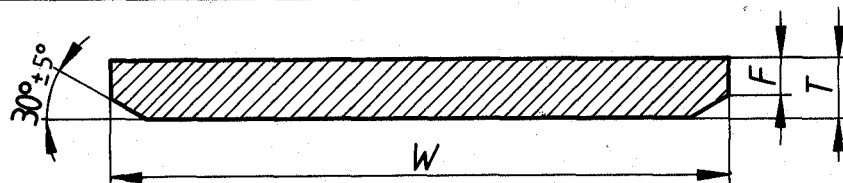
Les principales formes de la section transversale du bord coupant doivent être conformes aux indications des tableaux 1 et 2.

3.2 Dimensions de base

Les dimensions de base de la section transversale du bord coupant doivent être celles qui sont indiquées dans les tableaux 1 et 2.

Tableau 1 — Tracteur à lame et décapeuse

Dimensions en millimètres
Valeurs en inches entre parenthèses



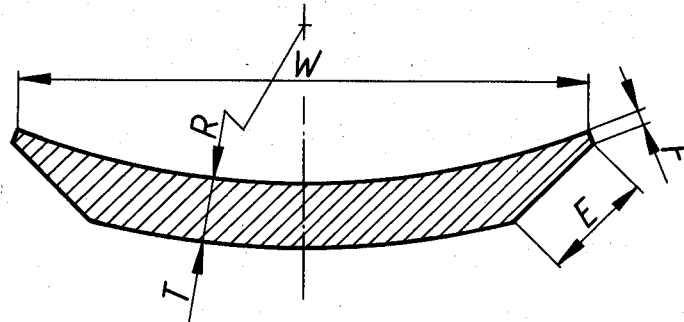
Application *		Largeur W		Épaisseur T		Extrémité du chanfrein F	
Tracteur à lame	Décapeuse	Dimensions de base	Tolérances	Dimensions de base	Tolérances	max.	min.
x		153 (6)	± 3,0 (± 0,118)	12,7 (0,500)		8 (0,32)	
x		153 (6)		16,0 (0,625)		10 (0,39)	
x		153 (6)		19,0 (0,750)		12 (0,47)	
x		165 (6,5)		16,0 (0,625)		10 (0,39)	
x		204 (8)		16,0 (0,625)		10 (0,39)	
x		204 (8)		19,0 (0,750)		12 (0,47)	
x		204 (8)		22,0 (0,875)		13 (0,51)	
x		204 (8)		25,4 (1,000)		14 (0,55)	
x	x	254 (10)		19,0 (0,750)		12 (0,47)	
	x	254 (10)		22,0 (0,875)		13 (0,51)	
x	x	254 (10)		25,4 (1,000)		14 (0,55)	
x		254 (10)		32,0 (1,250)		20 (0,79)	
	x	254 (10)		41,0 (1,625)		25 (0,98)	
	x	305 (12)	19,0 (0,750)	12 (0,47)			
		305 (12)	22,0 (0,875)	13 (0,51)			
x		305 (12)	25,4 (1,000)	14 (0,55)			
x		305 (12)	28,6 (1,125)	18 (0,71)			
x		305 (12)	32,0 (1,250)	20 (0,79)			
	x	305 (12)	38,0 (1,500)	23 (0,91)			
	x	330 (13)	19,0 (0,750)	12 (0,47)			
	x	330 (13)	22,0 (0,875)	13 (0,51)			
	x	330 (13)	25,4 (1,000)	14 (0,55)			
x	x	330 (13)	28,6 (1,125)	18 (0,71)			
x		330 (13)	32,0 (1,250)	20 (0,79)			
x		330 (13)	35,0 (1,375)	21 (0,83)			
	x	330 (13)	38,0 (1,500)	23 (0,91)			
	x	330 (13)	41,0 (1,625)	25 (0,98)			
	x	330 (13)	44,5 (1,750)	27 (1,06)			
	x	360 (14)	19,0 (0,750)	12 (0,47)			
	x	360 (14)	22,0 (0,875)	13 (0,51)			
	x	360 (14)	25,4 (1,000)	14 (0,55)			
x		360 (14)	28,6 (1,125)	18 (0,71)			
x		360 (14)	32,0 (1,250)	20 (0,79)			
x		360 (14)	35,0 (1,375)	21 (0,83)			
	x	406 (16)	22,0 (0,875)	13 (0,51)			
	x	406 (16)	25,4 (1,000)	14 (0,55)			
	x	406 (16)	28,6 (1,125)	18 (0,71)			
	x	406 (16)	32,0 (1,250)	20 (0,79)			
x	x	406 (16)	35,0 (1,375)	21 (0,83)			
x		406 (16)	38,0 (1,500)	23 (0,91)			
x		406 (16)	41,0 (1,625)	25 (0,98)			
	x	406 (16)	44,5 (1,750)	27 (1,06)			
	x	482 (19)	28,6 (1,125)	18 (0,71)			
	x	482 (19)	32,0 (1,250)	20 (0,79)			
	x	482 (19)	35,0 (1,375)	21 (0,83)			
	x	482 (19)	38,0 (1,500)	23 (0,91)			
	x	482 (19)	41,0 (1,625)	25 (0,98)			
	x	482 (19)	44,5 (1,750)	27 (1,06)			

* Seulement à titre de recommandation.

NOTE — La forme et les dimensions des bords coupants avec un espacement des trous de 140 mm sont spécifiées dans l'annexe.

Tableau 2 — Niveleuse

Dimensions en millimètres
Valeurs en inches entre parenthèses



Largeur		Épaisseur		Rayon de courbure		Chanfrein	
W		T		R			
Dimensions de base	Tolérances	Dimensions de base	Tolérances	Dimensions de base	Tolérances	E	F (min.)
152 (6)		13 (0,500)					
152 (6)	+ 3,0 - 1,5	16 (0,625)					
152 (6)	$\begin{pmatrix} + 0,118 \\ - 0,059 \end{pmatrix}$	19 (0,750)	± 0,6 (± 0,025)	280 (11)	± 10 (± 0,394)	30 (1,18)	2,5 (0,1)
204 (8)		16 (0,625)					
204 (8)		19 (0,750)					

NOTE — La forme et les dimensions des bords coupants avec un espacement des trous de 140 mm sont spécifiées dans l'annexe.

4 Boulons de montage — Emplacement des trous

- 4.1 L'emplacement des trous pour les boulons de montage doit être conforme aux indications des tableaux 3 et 4.
- 4.2 Chaque fraisure doit être située à l'intérieur d'un cercle de position réelle de diamètre 3,2 mm (0,125 in).
- 4.3 La courbure du bord coupant ne doit pas dépasser 2 mm/m (0,08 in/39,4 in).

Tableau 3 — Tracteur à lame et décapeuse

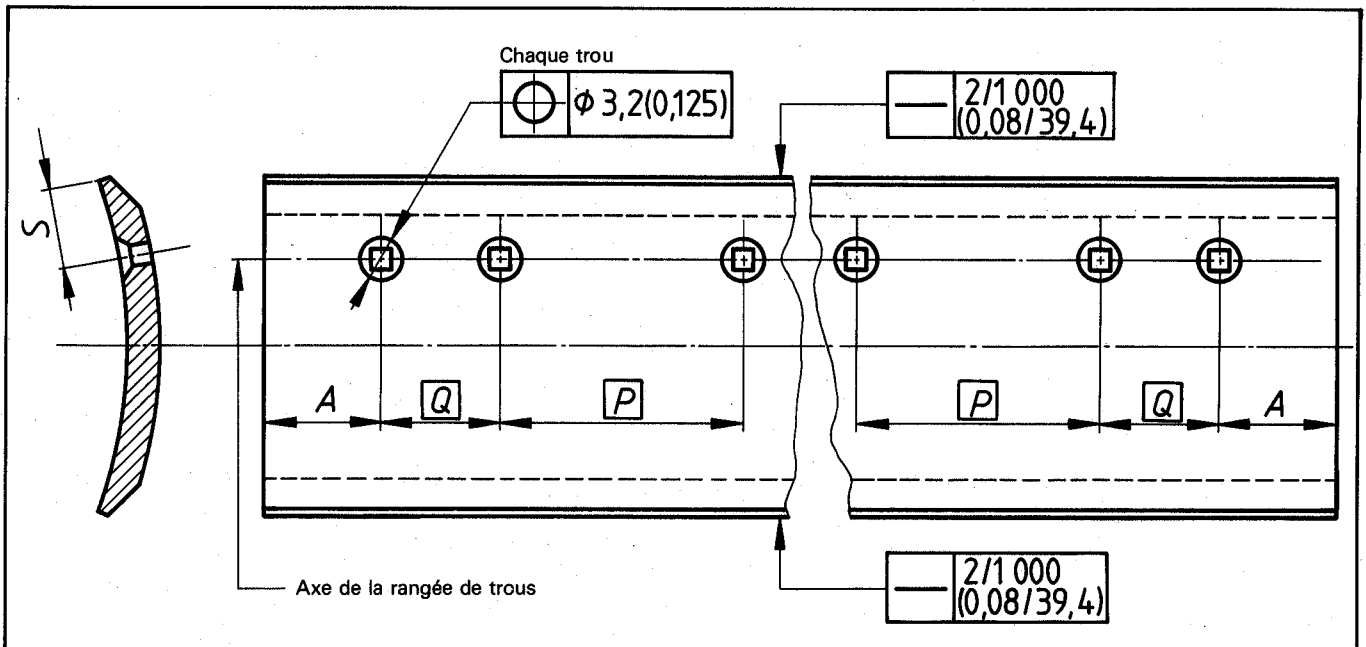
Dimensions en millimètres
Valeurs en inches entre parenthèses

Largeur W	Emplacement des trous
330 et moins	
330 et plus	

NOTE — Les formes et dimensions des bords coupants avec un espacement des trous de 140 mm sont spécifiées dans l'annexe.

Tableau 4 — Niveleuse

Dimensions en millimètres
Valeurs en inches entre parenthèses



Espacement		Distance des extrémités			
Partie centrale	Deux côtés	A		S	
P	Q*	Dimensions de base	Tolérances	Dimensions de base	Tolérances
152,4 (6)	76,2 (3)	76,2 (3)	$\begin{matrix} 0 & (0) \\ -3 & (-0,118) \end{matrix}$	42 (1,65)	$\begin{matrix} 0 & (0) \\ -2 & (-0,079) \end{matrix}$
250 (10)	62,5 (2,5)	62,5 (2,5)			
304,8 (12)	76,2 (3)	76,2 (3)			

* Peuvent être omis pour les petites machines.

NOTE — La forme et les dimensions des bords coupants avec un espacement des trous de 140 mm et 280 mm sont spécifiées dans l'annexe.

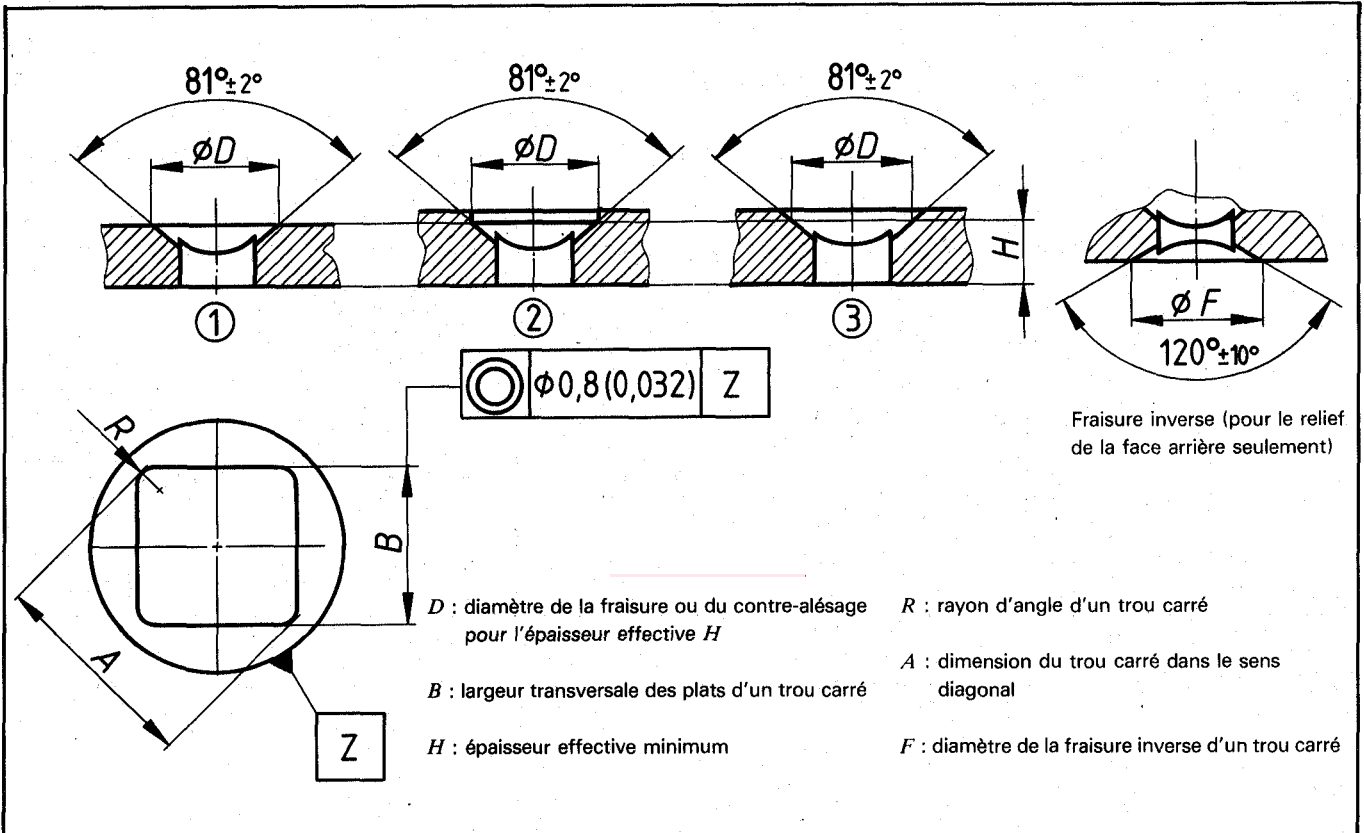
5 Trous pour les boulons de montage — Formes et dimensions

5.1 La forme et les dimensions des trous pour les boulons de montage doivent être celles indiquées dans le tableau 5.

5.2 Les cercles inscrits des trous carrés doivent être concentriques avec la fraisure dans la limite de 0,8 mm (0,032 in).

Tableau 5 — Trous pour les boulons de montage

Dimensions en millimètres
Valeurs en inches entre parenthèses



<i>D</i> (min.)	24,5 (0,965)	29,3 (1,15)	33,3 (1,31)	38,8 (1,53)	46,6 (1,83)	58,7 (2,31)	
Dimensions de base	14,3 (0,563)	17,5 (0,689)	20,6 (0,811)	24,2 (0,953)	27,4 (1,08)	34,0 (1,34)	
<i>B</i>							
Tolérances	+0,8 (+0,032) 0 (0)	+1,5 (+0,059) 0 (0)	+1,6 (+0,063) 0 (0)	+2,0 (+0,079) 0 (0)	+2,4 (+0,095) 0 (0)	+2,9 (+0,114) 0 (0)	
(avec fraisure inverse)	12,7 (0,500)	16 (0,625)	19 (0,750)	25,4 (1,000)	28,6 (1,125)		
<i>H</i>							
(sans fraisure inverse)	12,7 (0,500)		16 (0,625)	19 (0,750)	25,4 (1,000)		
<i>R</i> (approximatif)	12,5 (0,098)				3,0 (0,118)		
<i>A</i> (min.)	18,0 (0,709)	22,0 (0,866)	26,5 (1,04)	31,0 (1,22)	36,0 (1,42)	45,0 (1,77)	
Dimensions de base	27 (1,06)	32 (1,25)	37 (1,45)	41 (1,60)	47 (1,84)	56 (2,20)	
<i>F</i>							
Tolérances	± 0,8 (± 0,032)						
Référence	Dimension du boulon	12,7 (1/2)	15,88 (5/8)	19,05 (3/4)	22,22 (7/8)	25,4 (1)	31,75 (1 - 1/4)

NOTE — Les formes et dimensions des trous pour les boulons de montage avec un espacement entre les trous de 140 et/ou 280 mm sont spécifiées dans l'annexe.

Annexe

Formes principales et dimensions de base des bords coupants présentant un espacement entre les trous de 140 et 280 mm

A.1 Domaine d'application

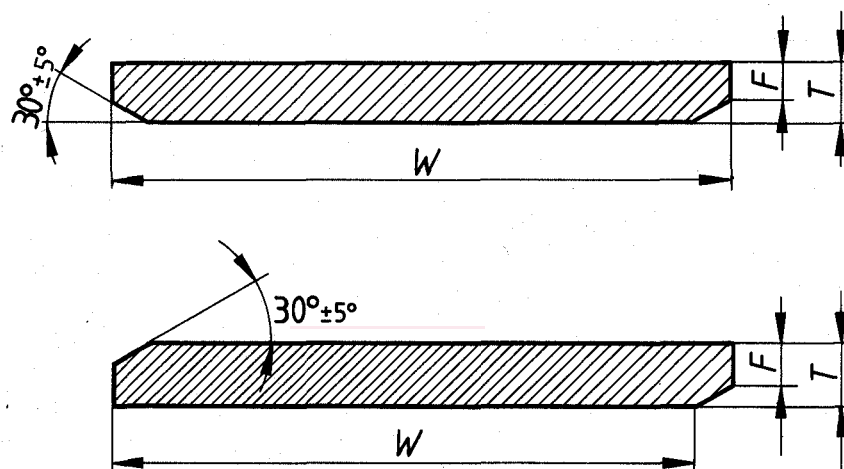
La présente annexe est applicable dans les pays qui utilisent un espacement de 140 et 280 mm pour les boulons de montage.

A.2 Bords coupants — Sections transversales — Formes principales et dimensions de base

Les principales formes et dimensions de base de la section transversale du bord coupant doivent être conformes aux tableaux 6 et 7.

Tableau 6 — Tracteur à lame et décapeuse

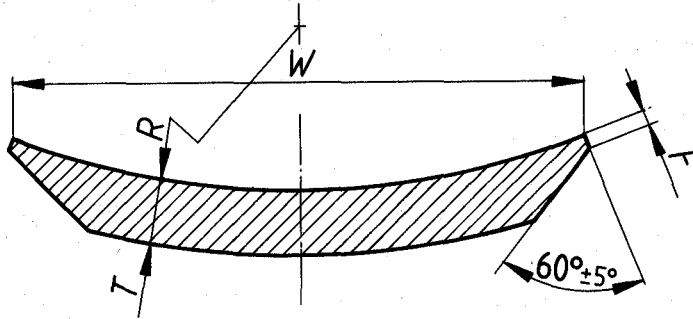
Dimensions en millimètres



Largeur		Épaisseur		Extrémité du chanfrein	
W		T		F	
Dimensions de base	Tolérances	Dimensions de base	Tolérances	max.	min.
150	+ 2,0 - 4,5	12	+ 1,0 - 2,0	8	4
150		16		10	
180		12		8	
180		16		10	
250		18	12		
300		18	12		
300		25	+ 1,5 - 2,5	16	
360		25		16	
400	25	16			
470	30	20			

Tableau 7 — Niveleuse

Dimensions en millimètres



Largeur		Épaisseur		Rayon de courbure		Extrémité du chanfrein
<i>W</i>		<i>T</i>		<i>R</i>		<i>F</i>
Dimensions de base	Tolérances	Dimensions de base	Tolérances	Dimensions de base	Tolérances	min.
180	+ 2,5	12	± 1,0	350; 440	± 30	2
180	- 4,5	18				