

127

NORME INTERNATIONALE

ISO 7129

Deuxième édition
1989-02-01

Engins de terrassement — Tracteurs à lame, niveleuses, décapeuses — Bords coupants — Principales formes et dimensions de base

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



Numéro de référence
ISO 7129: 1989 (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 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 7129 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 127, *Engins de terrassement*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 7129: 1982), dont elle constitue une révision mineure.

L'annexe A fait partie intégrante de la présente Norme internationale.

Engins de terrassement — Tracteurs à lame, niveleuses, décapeuses — Bords coupants — Principales formes et dimensions de base

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie

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

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur cette Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 6165: 1987, *Engins de terrassement — Principaux types — Vocabulaire.*

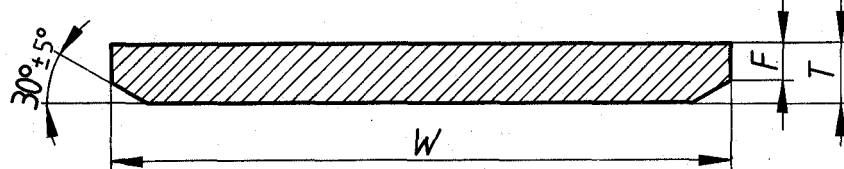
3 Bords coupants — Sections transversales — Principales formes et dimensions de base

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

Tableau 1 — Tracteur à lame et décapeuse

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

Dimensions en millimètres
(Valeurs en inches entre parenthèses)



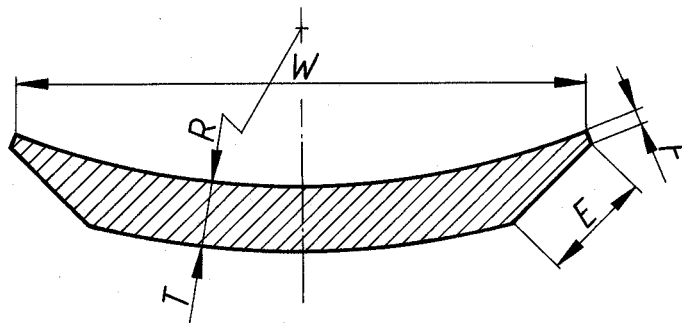
Application ¹⁾		Largeur, <i>W</i>		Épaisseur, <i>T</i>		Extrémité du chanfrein, <i>F</i>	
Tracteur à lame	Décapeuse	nom.	tol.	nom.	tol.	max.	min.
x		153 (6)		12,7 (0,5)		8 (0,32)	
x		153 (6)	± 3 (± 0,118)	16 (0,625)		10 (0,39)	
x		153 (6)		19 (0,75)		12 (0,47)	
x		165 (6,5)		16 (0,625)		10 (0,39)	
x		204 (8)		16 (0,625)		10 (0,39)	
x		204 (8)		19 (0,75)		12 (0,47)	
x		204 (8)		22 (0,875)		13 (0,51)	
x		204 (8)		25,4 (1)		14 (0,55)	
x	x	254 (10)		19 (0,75)		12 (0,47)	
	x	254 (10)		22 (0,875)		13 (0,51)	
x	x	254 (10)		25,4 (1)		14 (0,55)	
x		254 (10)		32 (1,25)		20 (0,79)	
	x	254 (10)		41 (1,625)		25 (0,98)	
	x	305 (12)		19 (0,75)		12 (0,47)	
	x	305 (12)		22 (0,875)		13 (0,51)	
x		305 (12)		25,4 (1)		14 (0,55)	
x		305 (12)		28,6 (1,125)		18 (0,71)	
x		305 (12)		32 (1,25)		20 (0,79)	
	x	305 (12)		38 (1,5)		23 (0,91)	
	x	330 (13)		19 (0,75)		12 (0,47)	
	x	330 (13)	+ 1,5 (+ 0,059)	22 (0,875)		13 (0,51)	4 (0,16)
	x	330 (13)	- 4,5 (- 0,177)	25,4 (1)		14 (0,55)	
x	x	330 (13)		28,6 (1,125)		18 (0,71)	
x		330 (13)		32 (1,25)		20 (0,79)	
x	x	330 (13)		35 (1,375)		21 (0,83)	
	x	330 (13)		38 (1,5)		23 (0,91)	
	x	330 (13)		41 (1,625)		25 (0,98)	
	x	330 (13)		44,5 (1,75)		27 (1,06)	
	x	360 (14)		19 (0,75)		12 (0,47)	
	x	360 (14)		22 (0,875)		13 (0,51)	
	x	360 (14)		25,4 (1)		14 (0,55)	
x		360 (14)		28,6 (1,125)		18 (0,71)	
x		360 (14)		32 (1,25)		20 (0,79)	
x		360 (14)		35 (1,375)		21 (0,83)	
	x	406 (16)		22 (0,875)		13 (0,51)	
	x	406 (16)		25,4 (1)		14 (0,55)	
	x	406 (16)		28,6 (1,125)		18 (0,71)	
	x	406 (16)		32 (1,25)		20 (0,79)	
x	x	406 (16)		35 (1,375)		21 (0,83)	
x		406 (16)		38 (1,5)		23 (0,91)	
x		406 (16)		41 (1,625)		25 (0,98)	
	x	406 (16)		44,5 (1,75)		27 (1,06)	
	x	482 (19)		28,6 (1,125)		18 (0,71)	
	x	482 (19)		32 (1,25)		20 (0,79)	
	x	482 (19)		35 (1,375)		21 (0,83)	
	x	482 (19)		38 (1,5)		23 (0,91)	
	x	482 (19)		41 (1,625)		25 (0,98)	
	x	482 (19)		44,5 (1,75)		27 (1,06)	

1) Seulement à titre de recommandation.

Tableau 2 — Niveleuse

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

Dimensions en millimètres
(Valeurs en inches entre parenthèses)



Largeur, <i>W</i>		Épaisseur, <i>T</i>		Rayon de courbure, <i>R</i>		Chanfrein	
nom.	tol.	nom.	tol.	nom.	tol.	<i>E</i>	<i>F</i> min.
152 (6)	+3 -1,5 (+0,118 -0,059)	13 (0,5)	±0,6 (±0,025)	280 (11)	± 10 (±0,394)	30 (1,18)	2,5 (0,1)
152 (6)		16 (0,625)					
152 (6)		19 (0,75)					
204 (8)		16 (0,625)					
204 (8)		19 (0,75)					

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

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

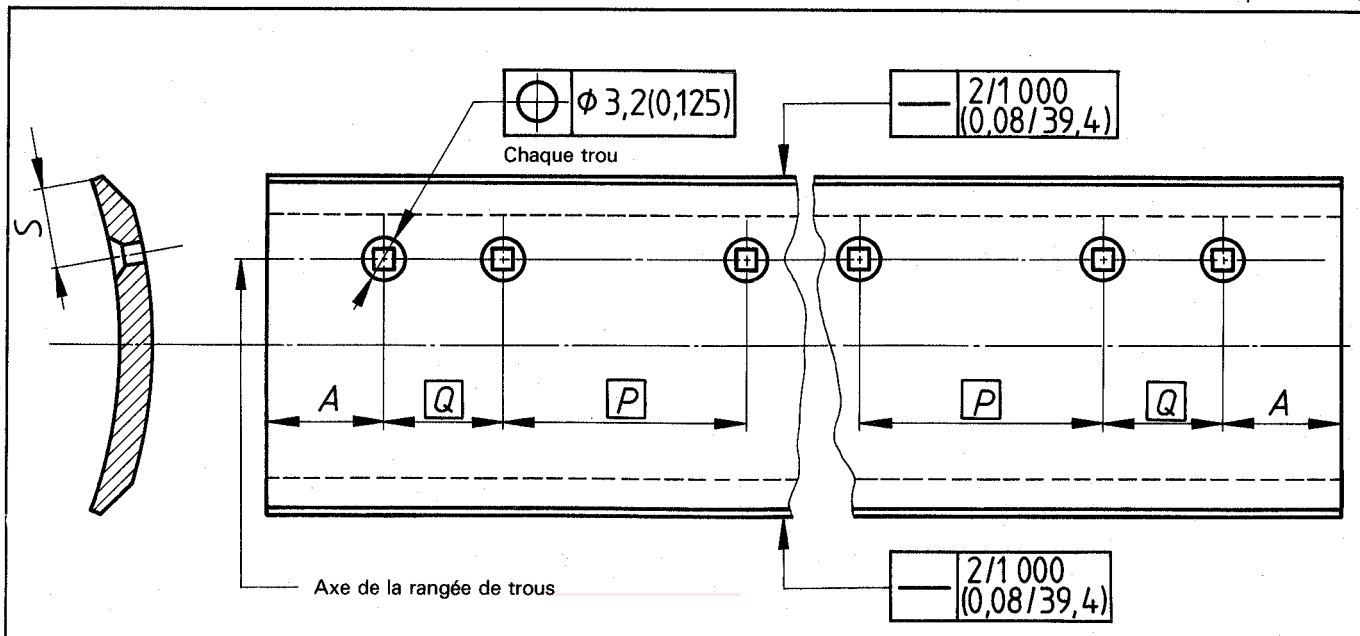
Dimensions en millimètres
(Valeurs en inches entre parenthèses)

Largeur, W	Emplacement des trous
330 et moins	<p>Chaque trou $\phi 3,2 (0,125)$</p> <p>Axe de la rangée de trous</p> <p>$76,2 - \frac{0}{-3}$ (3 - $\frac{0}{-0,118}$)</p> <p>152,4 (6)</p> <p>$\frac{2}{1000}$ (0,08/39,4)</p> <p>$\frac{W}{2}$</p> <p>W</p>
330 et plus	<p>Axes des rangées de trous</p> <p>$\frac{2}{1000}$ (0,08/39,4)</p> <p>$\frac{W-76,2}{2}$ ($\frac{W-3}{2}$)</p> <p>76,2 (3)</p> <p>W</p> <p>$\frac{W-76,2}{2}$ ($\frac{W-3}{2}$)</p> <p>$76,2 - \frac{0}{-3}$ (3 - $\frac{0}{-0,118}$)</p> <p>152,4 (6)</p> <p>$\frac{2}{1000}$ (0,08/39,4)</p> <p>$\phi 3,2 (0,125)$</p> <p>Chaque trou</p>

Tableau 4 — Niveleuse

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

Dimensions en millimètres
(Valeurs en inches entre parenthèses)



Espacement		Distance des extrémités				
Partie centrale, P	Les deux côtés, Q ¹⁾	nom.	A	tol.	S	tol.
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)				

1) Peuvent être omis pour les petites machines.

5 Trous pour les boulons de montage — Formes et dimensions

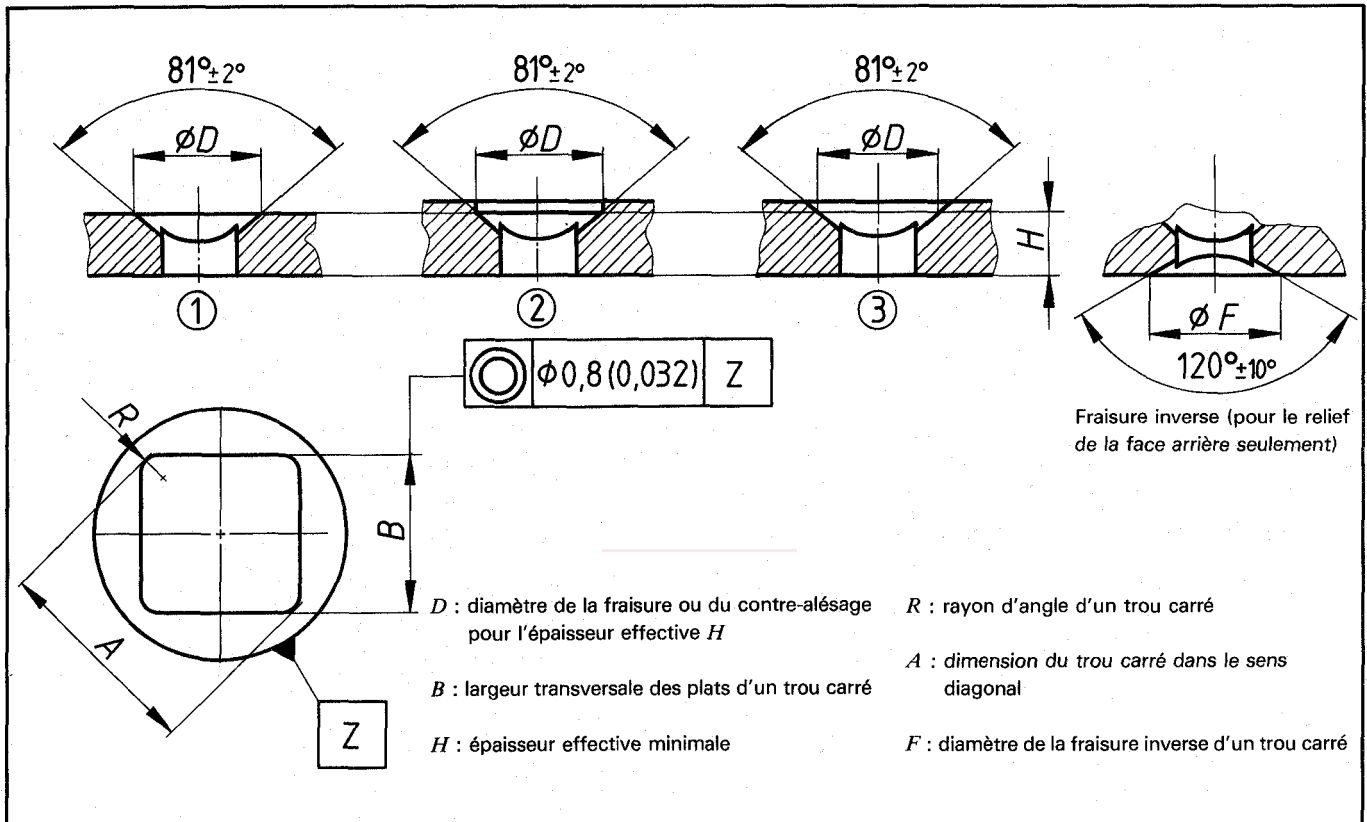
5.1 La forme et les dimensions des trous pour les boulons de montage doivent être celles indiquées dans le tableau 5.

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

NOTE — Les formes et les 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 A.

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)
	nom.	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>	tol.	+0,8 (+0,032) 0 (0)	+1,5 (+0,059) 0 (0)	+1,6 (+0,063) 0 (0)	+2 (+0,079) 0 (0)	+2,4 (+0,095) 0 (0)	+2,9 (+0,114) 0 (0)
<i>H</i>	(avec fraisure inverse)	12,7 (0,5)	16 (0,625)	19 (0,75)	25,4 (1)	28,6 (1,125)	
	(sans fraisure inverse)	12,7 (0,5)		16 (0,625)	19 (0,75)	25,4 (1)	
<i>R</i>	≈	2,5 (0,098)			3 (0,118)		
<i>A</i>	min.	18 (0,709)	22 (0,866)	26,5 (1,04)	31 (1,22)	36 (1,42)	45 (1,77)
	nom.	27 (1,06)	32 (1,25)	37 (1,45)	41 (1,6)	47 (1,84)	56 (2,2)
<i>F</i>	tol.	± 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)

Annexe A (normative)

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

A.1 Domaine d'application

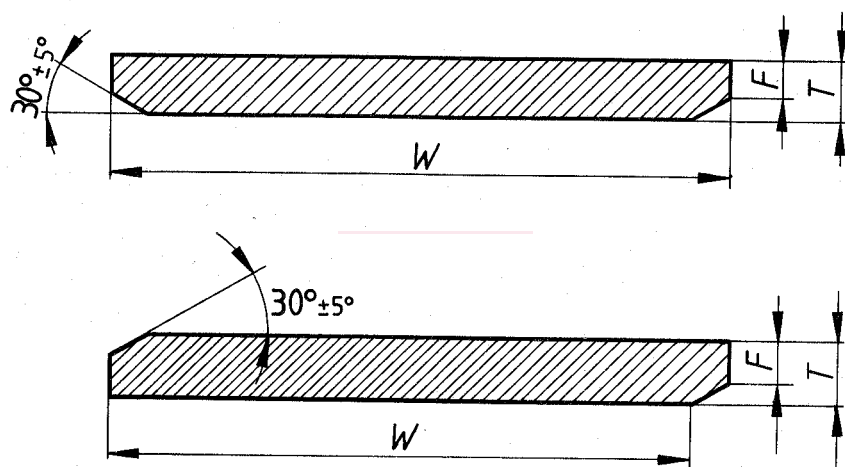
La présente annexe est applicable dans les pays qui utilisent un espacement de 140 mm et 280 mm pour les boulons de montage.

A.2 Bords coupants — Sections transversales — Principales formes et dimensions de base

Les principales formes et les dimensions de base de la section transversale du bord coupant doivent être conformes aux tableaux A.1 et A.2.

Tableau A.1 — Tracteur à lame et décapeuse

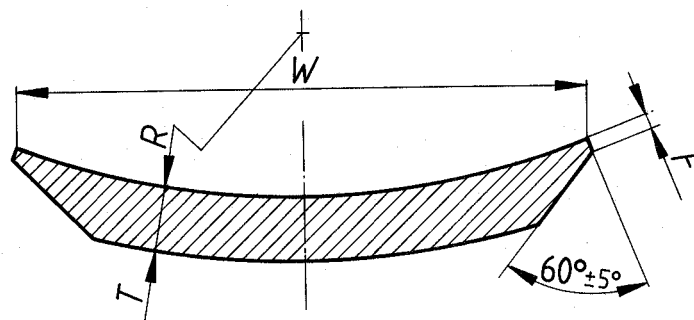
Dimensions en millimètres



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

Tableau A.2 – Niveleuse

Dimensions en millimètres



Largeur, W		Épaisseur, T		Rayon de courbure, R		Extrémité du chanfrein, F
nom.	tol.	nom.	tol.	nom.	tol.	min.
180	+ 2,5	12	± 1	350; 440	± 30	2
180	- 4,5	18				