
Norme internationale



7756

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

Cuivre et alliages de cuivre corroyés — Barres étirées de section circulaire — Tolérances en plus et en moins symétriques sur diamètres et tolérances de forme

Wrought copper and copper alloys — Drawn round bars — Symmetric plus and minus tolerances on diameter and form tolerances

iTeh STANDARD PREVIEW

Première édition — 1984-12-01

(standards.iteh.ai)

ISO 7756:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/99d26231-4a54-4100-8cdd-ed33d1d266d0/iso-7756-1984>

CDU 669.3-422.1 : 669-124

Réf. n° : ISO 7756-1984 (F)

Descripteurs : cuivre, alliage de cuivre, produit étiré, barre métallique, barre ronde, dimension, tolérance de dimension, tolérance de forme.

Prix basé sur 3 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 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 7756 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 26
Cuivre et alliages de cuivre.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/99d26231-4a54-4100-8cdd-ed33d1d266d0/iso-7756-1984>

Cuivre et alliages de cuivre corroyés — Barres étirées de section circulaire — Tolérances en plus et en moins symétriques sur diamètres et tolérances de forme

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les tolérances en plus et en moins symétriques sur diamètre compris entre 2 et 80 mm inclus et les tolérances de forme pour les barres étirées de section circulaire en cuivre et alliages de cuivre.

2 Référence

ISO 1637, *Cuivre et alliages de cuivre corroyés — Produits pleins livrés en longueurs droites — Caractéristiques mécaniques.*¹⁾

3 Définition

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

circularité: Différence entre le diamètre maximal et le diamètre minimal mesurée sur une même section droite.

4 Dimensions et tolérances

4.1 Diamètre

Tableau 1 — Tolérances sur diamètre

Valeurs en millimètres

Diamètre		Tolérance	
>	<	Groupe I de matériaux	Groupes II et III de matériaux
> 2	3	± 0,03	± 0,05
3	6	± 0,04	± 0,05
6	10	± 0,04	± 0,05
10	18	± 0,05	± 0,06
18	30	± 0,05	± 0,08
30	50	± 0,06	± 0,10
50	80	± 0,15	± 0,20

4.2 Circularité

L'écart de circularité ne doit pas dépasser la moitié de la tolérance sur diamètre, spécifiée dans le tableau 1.

1) En révision.

4.3 Tolérances de rectitude

4.3.1 Les tolérances de rectitude s'appliquent pour des barres étirées de diamètre égal ou supérieur à 10 mm pour tous les états, à l'exception des recuits.

Les tolérances de rectitude pour les barres en cuivre et alliages de cuivre, à l'exception des matériaux de décolletage, sont indiquées dans le tableau 2.

Tableau 2 — Tolérances de rectitude (à l'exception des matériaux de décolletage)

Valeurs en millimètres

Longueur nominale l_{nom}		Flèche latérale maximale (cambrage)
>	<	
> 1 000	2 000	2,0 par longueur $l_m = 1\ 000$
2 000	3 000	5,5 par longueur $l_m = 2\ 000$
3 000	—	12,0 par longueur $l_m = 3\ 000$
Ondulations locales		0,6 par longueur $l_m = 300$

Les tolérances de la rectitude pour les matériaux de décolletage (cités dans le tableau 6, groupe de matériaux I), sont indiquées dans le tableau 3.

Tableau 3 — Tolérances de rectitude pour les matériaux de décolletage

Valeurs en millimètres

Longueur nominale l_{nom}		Flèche latérale maximale (cambrage)
>	<	
> 1 000	2 000	1,0 par longueur $l_m = 1\ 000$
2 000	3 000	3,0 par longueur $l_m = 2\ 000$
3 000	—	7,0 par longueur $l_m = 3\ 000$
Ondulations locales		0,4 par longueur $l_m = 300$

4.3.2 La rectitude est mesurée en déterminant la flèche latérale «c» par rapport à une règle plate ayant la longueur l_m appropriée, la barre reposant à plat sur un marbre (voir la figure).

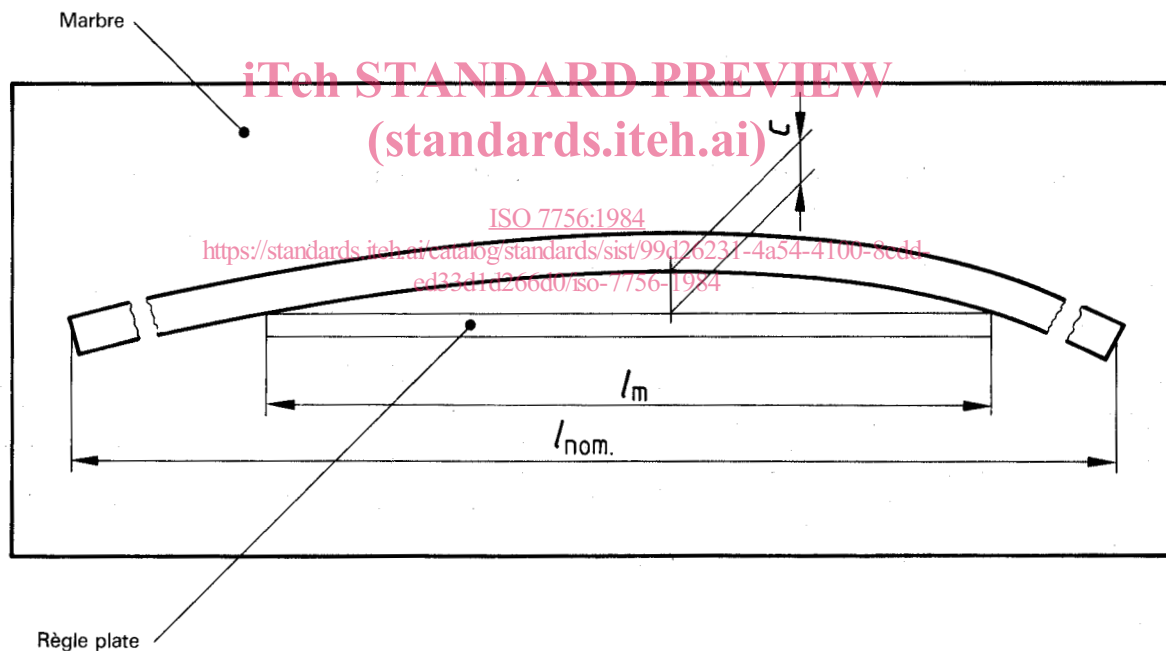


Figure — Mesurage de la rectitude

4.4 Tolérances sur longueurs

4.4.1 Longueurs courantes

Pour les longueurs courantes, les tolérances indiquées dans le tableau 4 sont applicables; les longueurs inférieures admissibles sont indiquées dans le tableau 5.

Tableau 4 — Longueurs courantes

Valeurs en millimètres

Diamètre		Longueur nominale	Tolérance
>	<		
> 2	3	max. 3 000	± 50
3	25	3 000 à 4 000	
25	40	2 000 à 4 000	± 100
40	50		
50	60	2 000 à 3 000	± 200
60	80	1 000 à 2 000	

Tableau 5 — Longueurs inférieures admissibles

Diamètre		Longueurs inférieures admissibles en % de la longueur nominale	Masse admissible des longueurs inférieures en % de la masse du lot
>	<		
> 2	25	75	20
25	50	50	40
50	80		50

4.4.2 Longueurs fixes

La longueur des barres livrées en longueurs fixes doit faire l'objet d'un accord entre l'acheteur et le fournisseur. Les longueurs fixes doivent être assorties d'une tolérance de + 10 mm.

5 Matériaux

Les barres étirées de section circulaire, objet de la présente Norme internationale, sont couramment disponibles en quantités commerciales, en cuivre et alliages de cuivre corroyés indiqués dans le tableau 6.

Les caractéristiques mécaniques des matériaux indiqués sont spécifiées dans l'ISO 1637.

Les matériaux sont divisés en trois groupes I, II et III comme classifiés dans le tableau 6.

Tableau 6 — Matériaux

Groupe de matériaux	Type	Désignation	
I	Cuivres (Cu min. 99,85 %)	Cu-ETP Cu-FRHC Cu-FRTP Cu-OF Cu-HCP Cu-DLP Cu-DHP	
	Alliages cuivre-zinc	CuZn37 CuZn40	
	Cuivres (Cu min. 97,5 %)	CuAg 0,05 CuAg 0,1 CuAg 0,05 (OF) CuAg 0,1 (OF) CuAg 0,05 (P) CuAg 0,1 (P) CuCd 1	Matériaux de découplage
	Alliages cuivre-zinc-plomb	CuS (P0, 01) CuS (P0, 03) CuTe CuTe (P)	
II	Cuivres (Cu min. 97,5 %)	CuZn34Pb2 CuZn36Pb3 CuZn40Pb CuZn39Pb1 CuZn38Pb2 CuZn40Pb2 CuZn39Pb3 CuZn38Pb4	
	Alliages cuivre-zinc spéciaux	CuCr1 CuCr1Zr	
	Alliages cuivre-étain	CuZn37Sn1Pb1 CuZn38Sn1 CuZn39AlFeMn	
	Alliages cuivre-nickel	CuSn5 CuSn6 CuSn8	
III	Alliages cuivre-nickel-zinc	CuNi30Mn1Fe	
	Alliages cuivre-aluminium	CuNi18Zn19Pb1 CuNi10Zn28Pb1	
	Alliages de cuivre spéciaux	CuAl7Si2 CuAl8Fe3 CuAl9Mn2 CuAl10Fe3 CuAl10Ni5Fe4 CuBe2 CuBe2Pb CuCo2Be CuNi2Be CuNi1Si CuNi2Si CuSi1 CuSi3Mn1	

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7756:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/99d26231-4a54-4100-8cdd-ed33d1d266d0/iso-7756-1984>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7756:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/99d26231-4a54-4100-8cdd-ed33d1d266d0/iso-7756-1984>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7756:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/99d26231-4a54-4100-8cdd-ed33d1d266d0/iso-7756-1984>