

---

# Norme internationale



# 7758

---

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

---

## **Cuivre et alliages de cuivre corroyés — Barres étirées de section carrée — Tolérances en plus et en moins symétriques sur surplats et tolérances de forme**

*Wrought copper and copper alloys — Drawn square bars — Symmetric plus and minus tolerances on width across flats and form tolerances*

**iTeh STANDARD PREVIEW**

Première édition — 1984-12-01 ([standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai))

[ISO 7758:1984](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/40bc30bc-a5eb-4328-8c41-32d647acf781/iso-7758-1984)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/40bc30bc-a5eb-4328-8c41-32d647acf781/iso-7758-1984>

---

CDU 669.3-422.41 : 669-124

Réf. n° : ISO 7758-1984 (F)

**Descripteurs** : cuivre, alliage de cuivre, produit étiré, barre métallique, barre carrée, surplat, 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 7758 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 26.  
*Cuivre et alliages de cuivre.*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
(standards.iteh.ai)

ISO 7758:1984  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/40bc30bc-a5eb-4328-8c41-32d647acf781/iso-7758-1984>

# Cuivre et alliages de cuivre corroyés — Barres étirées de section carrée — Tolérances en plus et en moins symétriques sur surplats 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 surplats compris entre 3 et 60 mm inclus et les tolérances de forme pour les barres étirées de section carrée en cuivre et alliages de cuivre.

## 2 Référence

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

## 3 Dimensions des surplats et tolérances

### 3.1 Surplats

Tableau 1 — Tolérances sur surplats

Valeurs en millimètres

Surplat		Tolérance	
>	<	Groupe I de matériaux	Groupes II et III de matériaux
> 3	6	± 0,07	± 0,11
6	10	± 0,08	± 0,12
10	18	± 0,09	± 0,13
18	30	± 0,10	± 0,14
30	50	± 0,13	± 0,18
50	60	± 0,20	± 0,30

### 3.2 Rayon d'arrondi

Les barres de section carrée peuvent présenter des angles arrondis avec des rayons d'arrondis selon le tableau 2.

Tableau 2 — Rayon d'arrondi

Valeurs en millimètres

Surplat		Rayon d'arrondi maximal
>	<	
> 3	6	0,6
6	10	0,8
10	18	1,2
18	30	1,8
30	50	2,8
50	60	4,0

### 3.3 Tolérance de vrillage

La tolérance de vrillage pour des barres de section carrée de surplat compris entre 18 et 60 mm inclus est de 3° par mètre et de 5° par longueur totale, pour les longueurs nominales jusqu'à 3 000 mm; pour les longueurs supérieures à 3 000 mm, la tolérance doit faire l'objet d'un accord.

### 3.4 Tolérances de rectitude

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

\* En révision.

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 3.

**Tableau 3 — 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 (indiqués dans le tableau 7, groupe de matériaux I), sont indiquées dans le tableau 4.

**Tableau 4 — Tolérances de rectitude pour les 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	4,5 par longueur $l_m = 2 000$
3 000	—	10,0 par longueur $l_m = 3 000$
Ondulations locales		0,6 par longueur $l_m = 300$

**3.4.2** La rectitude est mesurée en déterminant la flèche latérale  $c$  par rapport à une paroi droite ayant la longueur  $l_m$  appropriée, la barre reposant à plat sur un marbre (voir la figure).

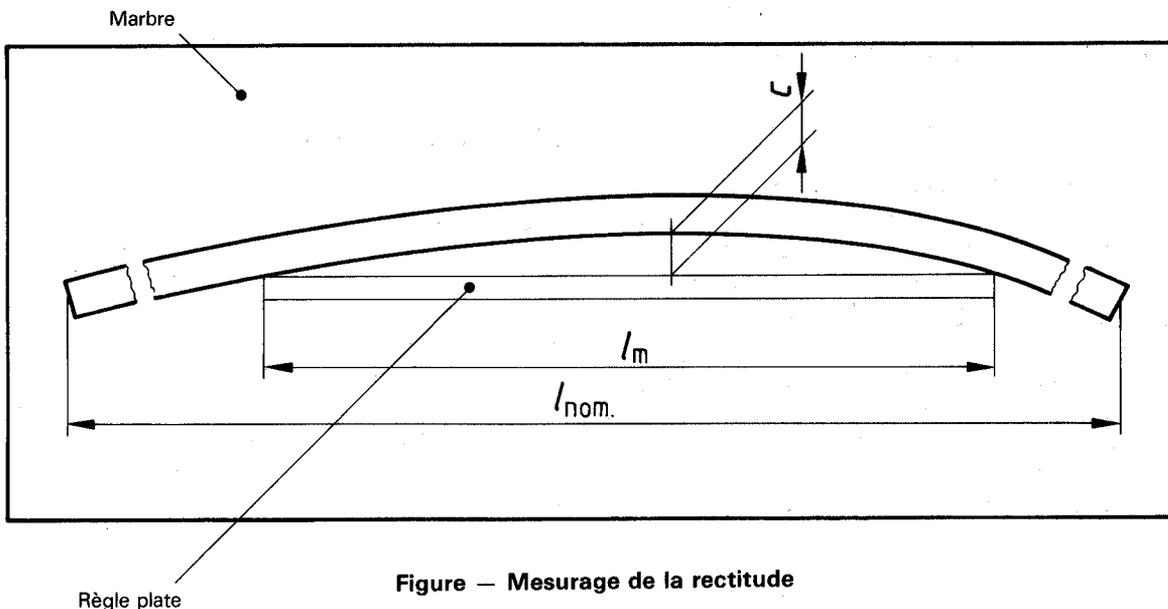


Figure — Mesurage de la rectitude

**3.5 Tolérances sur longueurs**

**3.5.1 Longueurs courantes**

Pour les longueurs courantes, les tolérances indiquées dans le tableau 5 sont applicables; les longueurs inférieures admissibles sont indiquées dans le tableau 6.

**3.5.2 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.  
0

**Tableau 5 — Longueurs courantes**

Valeurs en millimètres

Surplat		Longueur nominale	Tolérance
>	≤		
≥ 3	18	3 000 à 4 000	± 50
18	40		± 100
40	50	2 000 à 4 000	± 200
50	60	2 000 à 3 000	

**Tableau 6 — Longueurs inférieures admissibles**

Surplat mm		Longueurs inférieures admissibles en % de la longueur nominale	Masse admissible des longueurs inférieures en % de la masse du lot
>	≤		
≥ 3	18	75	20
18	50	50	40
50	60		50

#### 4 Matériaux

Les barres étirées de section carrée, objet de la présente Norme internationale, sont couramment disponibles en quantités commerciales, en cuivre et alliages de cuivre corroyés indiqués dans le tableau 7.

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 7.

Tableau 7 — 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
		CuS (P0, 01) CuS (P0, 03) CuTe CuTe (P)
Alliages cuivre-zinc-plomb	CuZn34Pb2 CuZn36Pb3 CuZn40Pb CuZn39Pb1 CuZn38Pb2 CuZn40Pb2 CuZn39Pb3 CuZn38Pb4	
II	Cuivres (Cu min. 97,5 %)	CuCr1 CuCr1Zr
	Alliages cuivre-zinc spéciaux	CuZn37Sn1Pb1 CuZn38Sn1 CuZn39AlFeMn
	Alliages cuivre-étain	CuSn5 CuSn6 CuSn8
	Alliages cuivre-nickel	CuNi30Mn1Fe
	Alliages cuivre-nickel-zinc	CuNi18Zn19Pb1 CuNi10Zn28Pb1
III	Alliages cuivre-aluminium	CuAl7Si2 CuAl8Fe3 CuAl9Mn2 CuAl10Fe3 CuAl10Ni5Fe4
	Alliages de cuivre spéciaux	CuBe2 CuBe2Pb CuCo2Be CuNi2Be CuNi1Si CuNi2Si CuSi1 CuSi3Mn1

Matériaux de décolletage

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 7758:1984  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/40bc30bc-a5eb-4c98-b432d647acf781/iso-7758-1984>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 7758:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/40bc30bc-a5eb-4328-8c41-32d647acf781/iso-7758-1984>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 7758:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/40bc30bc-a5eb-4328-8c41-32d647acf781/iso-7758-1984>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 7758:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/40bc30bc-a5eb-4328-8c41-32d647acf781/iso-7758-1984>