

---

# Norme internationale



# 7773

---

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

---

## Alliages de magnésium — Barres et tubes de section circulaire — Tolérances dimensionnelles

*Magnesium alloys — Round bars and tubes — Dimensional tolerances*

Première édition — 1983-08-01

ITeH STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

[ISO 7773:1983](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6e7a4a2c-93cd-49c7-9b79-18f403fad34e/iso-7773-1983>

---

CDU 669.721.5-422.2

Réf. n° : ISO 7773-1983 (F)

**Descripteurs** : produit métallurgique, barre métallique, alliage de magnésium, dimension, tolérance de dimension.

## 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 7773 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 79, *Métaux légers et leurs alliages*, et a été soumise aux comités membres en mai 1982.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

|                         |                       |             |
|-------------------------|-----------------------|-------------|
| Afrique du Sud, Rép. of | Egypte, Rép. arabe d' | Norvège     |
| Allemagne, F.R.         | Espagne               | Roumanie    |
| Autriche                | France                | Royaume-Uni |
| Canada                  | Hongrie               | Suède       |
| Chine                   | Iraq                  | URSS        |
| Corée, Rép. de          | Italie                |             |

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

# Alliages de magnésium — Barres et tubes de section circulaire — Tolérances dimensionnelles

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les tolérances dimensionnelles des barres et des tubes de section circulaire en alliage de magnésium.

Tous les alliages corroyés de magnésium, et en particulier ceux définis dans l'ISO 3116<sup>1)</sup>, en alliages magnésium-aluminium-zinc et en alliages magnésium-zirconium-zinc peuvent être utilisés pour ces produits.

dressage si nécessaire, à l'exclusion de tout traitement thermique.

Pour les barres de diamètre inférieur à 50 mm, on peut réaliser en plus un calibrage à température ambiante qui permet d'obtenir des tolérances dimensionnelles plus réduites.

## 2 Mode d'obtention et état de livraison

Les produits couverts par la présente Norme internationale sont obtenus par transformation à chaud, suivie d'une opération de

## 3 Tolérances dimensionnelles

### 3.1 Barres

#### 3.1.1 Diamètre

Voir tableau 1.

Tableau 1

Valeurs en millimètres

| Diamètre spécifié | Tolérances                |                               |
|-------------------|---------------------------|-------------------------------|
|                   | Barres filées et dressées | Barres calibrées après filage |
| 4 à 10            | + 0,5<br>0                | 0<br>- 0,09                   |
| 10,1 à 16         | + 0,6<br>0                | 0<br>- 0,11                   |
| 16,1 à 30         | + 0,7<br>0                | 0<br>- 0,13                   |
| 30,1 à 50         | + 0,9<br>0                | 0<br>- 0,16                   |
| 51 à 80           | + 1,2<br>0                |                               |
| 81 à 120          | + 1,6<br>0                |                               |

1) ISO 3116, *Alliages de magnésium corroyés — Composition chimique et caractéristiques mécaniques.*

## 3.1.2 Longueur

Voir tableau 2.

Tableau 2

Valeurs en millimètres

| Diamètre                | < 50   | > 50                                |
|-------------------------|--|-------------------------------------|
| Longueurs courantes     | 2 000 à 6 000                                  | À fixer entre client et fournisseur |
| Longueurs fixes < 6 000 | Tolérance + 10<br>0                            |                                     |
| Longueurs fixes > 6 000 | Tolérances à fixer entre client et fournisseur |                                     |

## 3.1.3 Rectitude

La flèche maximale doit être 0,2 % de la longueur de l'ondulation.

## 3.2 Tubes

## 3.2.1 Diamètre extérieur

Voir tableau 3.

## iTech STANDARD PREVIEW

Tableau 3

Valeurs en millimètres

| Diamètre extérieur nominal | Tolérances         |                       |
|----------------------------|--------------------|-----------------------|
|                            | sur diamètre moyen | sur diamètre spécifié |
| 10 à 30                    | ± 0,25             | ± 0,50                |
| > 30 à 50                  | ± 0,35             | ± 0,60                |
| > 50 à 80                  | ± 0,45             | ± 0,80                |
| > 80 à 120                 | ± 0,65             | ± 1,20                |

## NOTES

1 Les tolérances de circularité (différence entre les diamètres extérieurs maximal et minimal d'une même section) sont comprises dans les tolérances sur diamètre spécifié.

2 Le diamètre moyen est la moyenne de deux diamètres mesurés à 90° dans la même section à n'importe quel point sur la longueur du tube.

### 3.2.2 Épaisseur

Voir tableau 4.

Tableau 4

| Épaisseur nominale<br>mm | Tolérances<br>% de l'épaisseur nominale |                           |
|--------------------------|---|---------------------------|
|                          | sur l'épaisseur moyenne                 | sur l'épaisseur spécifiée |
| 1 à 2 inclus             | ± 10                                    | ± 13                      |
| 2 à 3 inclus             | ± 8                                     | ± 11                      |
| > 3                      | ± 7                                     | ± 10                      |

NOTES

- 1 Les tolérances d'excentricité (différence entre l'épaisseur maximale et l'épaisseur minimale d'une même section) sont comprises dans les tolérances sur l'épaisseur spécifiée.
- 2 L'épaisseur moyenne est la moyenne de deux mesures d'épaisseur diamétralement opposées.

### 3.2.3 Longueur

Voir tableau 5.

Tableau 5

Valeurs en millimètres

| Diamètre extérieur, $D$    | $D < 50$                                       | $50 < D < 80$      | $80 < D < 120$                      |
|----------------------------|--|--------------------|-------------------------------------|
| Longueurs courantes        | 2 000 à 6 000                                  | 2 000 à 6 000      | A fixer entre client et fournisseur |
| Longueurs fixes<br>< 6 000 | Tolérance +10<br>0                             | Tolérance +15<br>0 |                                     |
| Longueurs fixes<br>> 6 000 | Tolérances à fixer entre client et fournisseur |                    |                                     |

### 3.2.4 Rectitude

La flèche maximale doit être 0,2 % de la longueur de l'ondulation.

Page blanche

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

ISO 7773:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6e7a4a2c-93cd-49c7-9b79-18f403fad34e/iso-7773-1983>

Page blanche

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

ISO 7773:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6e7a4a2c-93cd-49c7-9b79-18f403fad34e/iso-7773-1983>

Page blanche

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

ISO 7773:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6e7a4a2c-93cd-49c7-9b79-18f403fad34e/iso-7773-1983>