
NORME INTERNATIONALE



691

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

Ouvertures de clés et d'embouts de serrage — Série métrique — Tolérances d'usage courant

Spanner gaps and sockets — Metric series — Tolerances for general use

Première édition — 1975-04-01

CDU 621.883 : 621.753.1

Réf. N° : ISO 691-1975 (F)

Descripteurs : outil, clé à écrou, dimension, tolérance de dimension.

Prix basé sur 1 page

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, le Comité Technique ISO/TC 29 a examiné la Recommandation ISO/R 691 et est d'avis qu'elle peut, du point de vue technique, être transformée en Norme Internationale. La présente Norme Internationale remplace donc la Recommandation ISO/R 691-1968 à laquelle elle est techniquement identique.

La Recommandation ISO/R 691 avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Allemagne	France	Portugal
Autriche	Hongrie	Suède
Belgique	Inde	Suisse
Canada	Israël	Tchécoslovaquie
Chili	Italie	Turquie
Corée, Rép. de	Japon	Yougoslavie
Égypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas	
Espagne	Pologne	

Les Comités Membres des pays suivants avaient désapprouvé la Recommandation pour des raisons techniques :

Royaume-Uni
U.S.A.

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 691 en Norme Internationale :

Royaume-Uni

Ouvertures de clés et d'embouts de serrage – Série métrique – Tolérances d'usage courant

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les tolérances d'ouverture de clés et d'embouts de serrage pour boulonnerie (ou éléments similaires) à surplats de dimensions métriques tels que reproduits schématiquement ci-dessous.

Elle donne, pour chaque dimension, la tolérance d'usage courant, définie par ses deux écarts minimal et maximal, par rapport à la valeur nominale.

Ces écarts ont été déterminés en fonction des tolérances de surplats de boulonnerie spécifiées dans l'ISO/R 733, et des possibilités de fabrication des outils de serrage.

Les dimensions nominales données dans le tableau comprennent, en sus des valeurs normalisées de surplats

métriques spécifiées dans l'ISO/R 272, un certain nombre de valeurs intercalaires éventuelles, indiquées entre parenthèses.

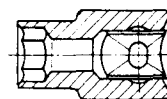
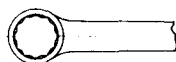
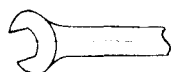
2 RÉFÉRENCES

ISO/R 272, *Boulons et écrous hexagonaux – Surplats, hauteurs de tête, hauteurs d'écrous – Série métrique.*

ISO/R 733, *Boulons à tête hexagonale et écrous hexagonaux – Série métrique – Tolérances de surplats – Surangles.*

3 TOLÉRANCES

Les tolérances sont indiquées dans le tableau ci-dessous.



Valeurs en millimètres

Dimensions nominales	Tolérances d'ouverture de clés et d'embouts de serrage			
	Usinés fermés ou ouverts		Non usinés fermés	
	Écarts		Écarts	
	min.	max.	min.	max.
3,2	+ 0,02	+ 0,08	X	X
4 – 5 – 5,5	+ 0,02	+ 0,12		
(6) – 7	+ 0,03	+ 0,15		
8 – (9)	+ 0,03	+ 0,15	+ 0,03	+ 0,18
10 – 11	+ 0,04	+ 0,19	+ 0,04	+ 0,24
12 – 13	+ 0,04	+ 0,24	+ 0,04	+ 0,30
14 – (15) – (16)	+ 0,05	+ 0,27	+ 0,05	+ 0,35
17 – (18)	+ 0,05	+ 0,30	+ 0,05	+ 0,40
19 – (20) – (21) – 22 – (23) – 24 – (25)	+ 0,06	+ 0,36	+ 0,06	+ 0,46
(26) – 27 – (28) – 30 – 32	+ 0,08	+ 0,48	+ 0,08	+ 0,58
36 – 41 – 46 – 50	+ 0,10	+ 0,60	+ 0,10	+ 0,70
55 – 60	+ 0,12	+ 0,72	+ 0,12	+ 0,92