

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 1173

OUTILS DE MANŒUVRE DES VIS ET ÉCROUS

HEXAGONES CONDUCTEURS POUR OUTILS À MACHINE

1^{ère} ÉDITION

Janvier 1970

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/R 1173:1970

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/58b0ac55-8cd4-47d1-afda-1582de8cdee3/iso-r-1173-1970>

HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 1173, *Outils de manœuvre des vis et écrous – Hexagones conducteurs pour outils à machine*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, dont le Secrétariat est assuré par l'Association Française de Normalisation (AFNOR).

Les travaux relatifs à ce sujet aboutirent à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En octobre 1968, ce Projet de Recommandation ISO (N° 1705) fut soumis à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

Allemagne	Inde	Suède
Australie	Irlande	Suisse
Belgique	Israël	Tchécoslovaquie
Brésil	Italie	Thaïlande
Espagne	Pologne	Turquie
France	Portugal	U.R.S.S.
Grèce	R.A.U.	Yougoslavie
Hongrie	Royaume-Uni	

Aucun Comité Membre ne se déclara opposé à l'approbation du Projet.

Ce Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO, qui décida, en janvier 1970, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

OUTILS DE MANŒUVRE DES VIS ET ÉCROUS
HEXAGONES CONDUCTEURS POUR OUTILS À MACHINE

1. OBJET

La présente Recommandation ISO, relative aux outils de manœuvre des vis et écrous, concerne les hexagones conducteurs pour outils à machine.

Elle comporte deux tableaux, l'un relatif aux dimensions des hexagones mâles, l'autre relatif aux dimensions des hexagones femelles.

2. INTERCHANGEABILITÉ

Les dimensions maximales et minimales des hexagones ont été choisies de façon à assurer l'interchangeabilité entre les fabrications métriques et les fabrications en inches.

Les écarts entre les dimensions maximales et minimales de s_1 et de s_2 correspondent à des tolérances de la qualité 10 *.

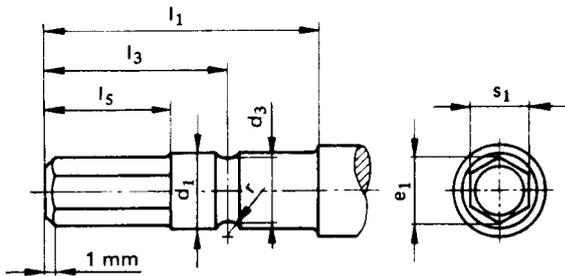
Les cotes e ont été calculées en utilisant la formule $e = 1,13 s$.

* Voir Recommandation ISO/R 286, *Système ISO de tolérances et d'ajustements – Première partie : Généralités, tolérances et écarts.*

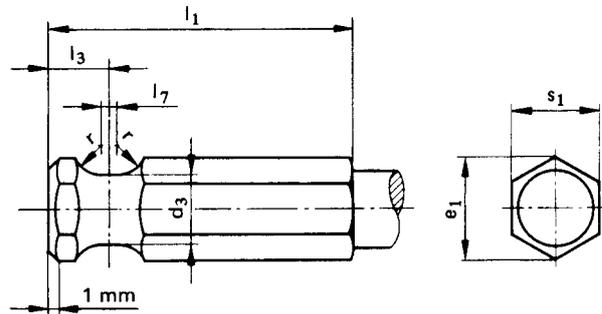
3. DIMENSIONS

3.1 Hexagones mâles

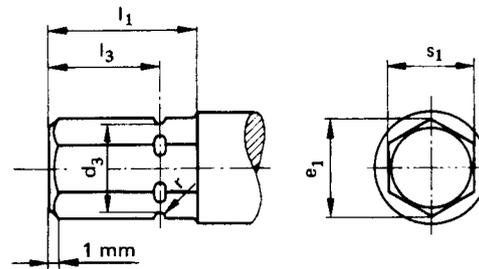
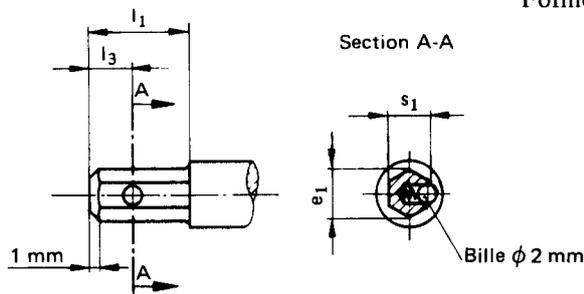
Forme A



Forme E



Forme C



Dimension nominale 4

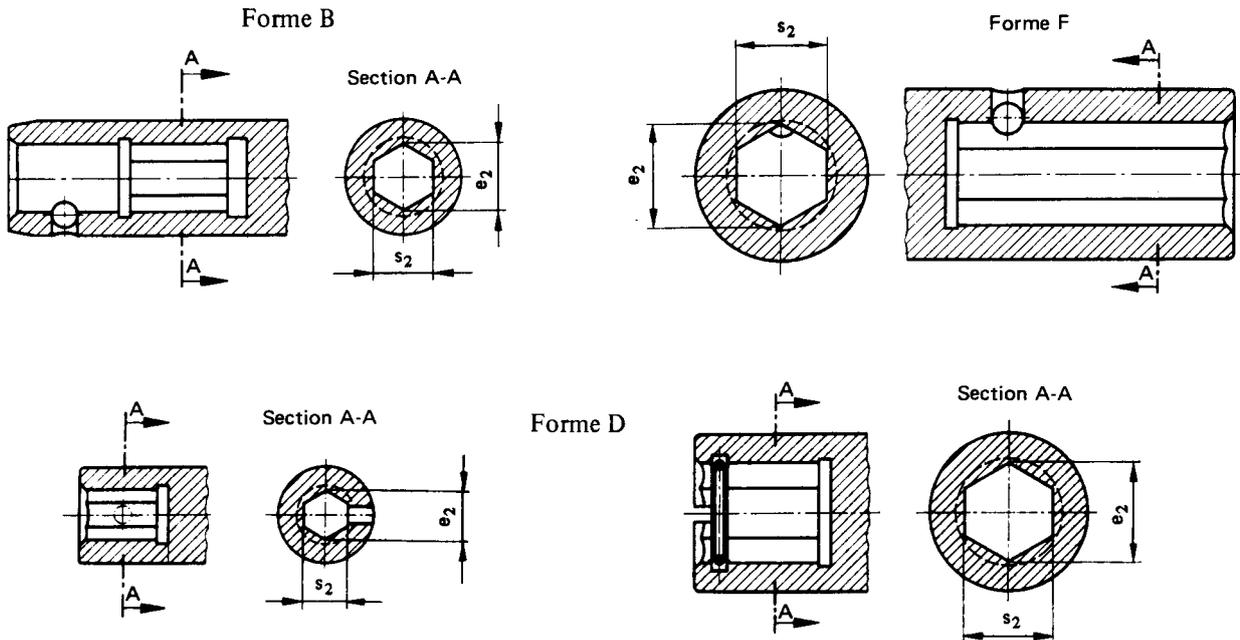
Dimensions nominales 6,3 et 8

Dimensions en millimètres

Forme	Dimensions nominales	s ₁		d ₁ h9	d ₃ h12	e ₁		l ₁ min.	l ₃ Tolér.	l ₅ ± 0,1	l ₇	r	Dimensions nominales en inches	
		max.	min.			max.	min.							
A	3	3,000	2,960	3,6	3,0	3,39	3,34	19,5	11,9	± 0,11	7,5	1,0	—	
	5,5	5,500	5,452	6,7	5,7	6,21	6,16	24,0	16,0	± 0,11	11,0	—	—	
C	4	3,962	3,914	—	—	4,48	4,42	9,0	4,0	± 0,07	—	—	$\frac{5}{32}$	
	6,3	6,350	6,292	—	6,7	7,18	7,11	11,0	8,2	± 0,09	—	0,3	$\frac{1}{4}$	
	8	7,930	7,872	—	8,2	8,96	8,90	13,5	10,2	± 0,11	—	0,3	$\frac{5}{16}$	
E	6,3	6,350	6,292	—	4,7	7,18	7,11	25,0	9,5	± 0,09	—	1,0	2,4	$\frac{1}{4}$
	(8)	7,930	7,872	—	6,3	8,96	8,90	27,0	5,4	± 0,07	—	1,2	2,4	$\frac{5}{16}$
	11,2	11,112	11,042	—	8,7	12,56	12,48	31,5	6,7	± 0,09	—	1,2	2,8	$\frac{7}{16}$
	16	15,875	15,805	—	13,5	17,94	17,86	44,0	8,7	± 0,09	—	1,6	4,0	$\frac{5}{8}$
	(20)	19,050	18,966	—	16,7	21,53	21,43	50,0	8,7	± 0,09	—	1,6	4,0	$\frac{3}{4}$

Eviter autant que possible les dimensions entre parenthèses.

3.2 Hexagones femelles



Dimension nominale 4

Dimensions nominales 6,3 et 8

Dimensions en millimètres

Forme	Dimensions nominales	s_2		e_2 min.	Dimensions nominales en inches
		max.	min.		
B	3	3,060	3,020	3,41	—
	5,5	5,578	5,530	6,25	
D	4	4,040	3,992	4,51	$\frac{5}{32}$
	6,3	6,448	6,390	7,22	$\frac{1}{4}$
	8	8,028	7,970	9,00	$\frac{5}{16}$
F	6,3	6,448	6,390	7,22	$\frac{1}{4}$
	(8)	8,028	7,970	9,00	$\frac{5}{16}$
	11,2	11,232	11,162	12,61	$\frac{7}{16}$
	16	15,995	15,925	18,00	$\frac{5}{8}$
	(20)	19,199	19,115	21,60	$\frac{3}{4}$

Eviter autant que possible les dimensions entre parenthèses.

Les hexagones femelles doivent être exécutés par les fabricants de manière à assurer un ajustement parfait par rapport aux hexagones mâles.