
Empreinte à six lobes internes pour vis

Hexalobular internal driving feature for bolts and screws

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10664:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3-a828a2335ab5/iso-10664-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3-a828a2335ab5/iso-10664-2005>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10664:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3-a828a2335ab5/iso-10664-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3-a828a2335ab5/iso-10664-2005>

© ISO 2005

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 10664 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 2, *Éléments de fixation*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 10664:1999), dont elle constitue une révision technique.

[ISO 10664:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3-a828a2335ab5/iso-10664-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3-a828a2335ab5/iso-10664-2005>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10664:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3-a828a2335ab5/iso-10664-2005>

Empreinte à six lobes internes pour vis

1 Domaine d'application

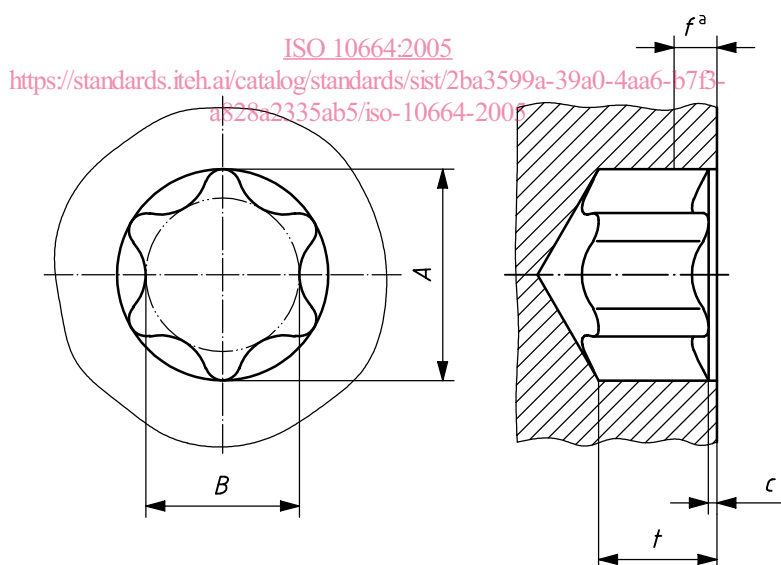
La présente Norme internationale spécifie la géométrie et les dimensions fondamentales de l'empreinte à six lobes internes pour les vis, ainsi que le contrôle par jauge de l'empreinte.

Le profil de l'empreinte à six lobes internes est défini par les contrôles spécifiés dans les Tableaux 3 et 4 et 5. L'Annexe A donne des indications supplémentaires qu'il est possible d'utiliser pour représenter le profil de base.

La présente Norme internationale est destinée à fournir les précisions nécessaires au contrôle de l'empreinte à six lobes internes. Elle ne s'applique pas en tant que norme de fabrication, et elle n'est pas destinée à être utilisée dans ce but.

2 Dimensions du profil de base

Voir Figure 1 et Tableau 1.



Chanfrein d'entrée: $c \leq 0,13$ mm pour les empreintes jusqu'au n° 15

$c \leq 0,25$ mm au-dessus de l'empreinte n° 15

Profondeur de pénétration t : voir norme de produit

NOTE Le profil de fond d'empreinte au-delà de la jauge est laissé à l'initiative du fabricant.

^a Voir Tableau 2.

Figure 1 — Dimensions du profil de base

Tableau 1 — Dimensions du profil de base

Dimensions en millimètres

Empreinte n°	Dimensions nominales ^a	
	<i>A</i>	<i>B</i>
6	1,75	1,27
8	2,4	1,75
10	2,8	2,05
15	3,35	2,4
20	3,95	2,85
25	4,5	3,25
30	5,6	4,05
40	6,75	4,85
45	7,93	5,64
50	8,95	6,45
55	11,35	8,05
60	13,45	9,6
70	15,7	11,2
80	17,75	12,8
90	20,2	14,4
100	22,4	16

^a Le profil de l'empreinte à six lobes internes est défini par les jauges spécifiées dans les Tableaux 3, 4 et 5.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3-a828a2335ab5/iso-10664-2005>

3 Contrôle de l'empreinte

3.1 Principe

L'empreinte à six lobes internes doit permettre à la jauge «ENTRE» (voir 3.2) de pénétrer librement jusqu'à une profondeur t , comme spécifié dans les normes de produit.

Les jauges «N'ENTRE PAS» (voir 3.3.1 et 3.3.2) ne doivent pas pénétrer dans l'empreinte à six lobes internes d'une profondeur supérieure à la tolérance de dépouille de l'empreinte spécifiée dans le Tableau 2.

Tableau 2 — Tolérance de dépouille

Dimensions en millimètres

Empreinte n°	6	8	10	15	20	25	30	40	45	50	55	60	70	80	90	100
Tolérance de dépouille, f	0,35	0,48	0,56	0,67	0,79	0,90	1,12	1,18	1,39	1,56	1,98	2,35	2,75	3,11	3,53	3,92

L'ensemble des contrôles s'effectue par rapport à la surface supérieure de la tête. S'il s'agit de têtes dont la partie supérieure est ovale ou ronde, les mesurages se font à partir de l'intersection réelle entre la surface supérieure de la tête et le chanfrein d'entrée de l'empreinte à six lobes internes.

En cas d'utilisation d'un comparateur de pénétration à cadran, il convient d'ajuster ce dernier à zéro en l'appliquant contre une surface plane, tout en compressant le palpeur afin que celui-ci soit au niveau de la surface de référence du comparateur, voir Figure 2.

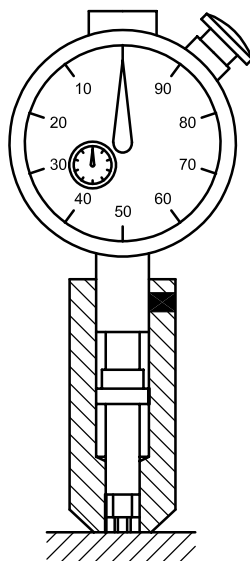
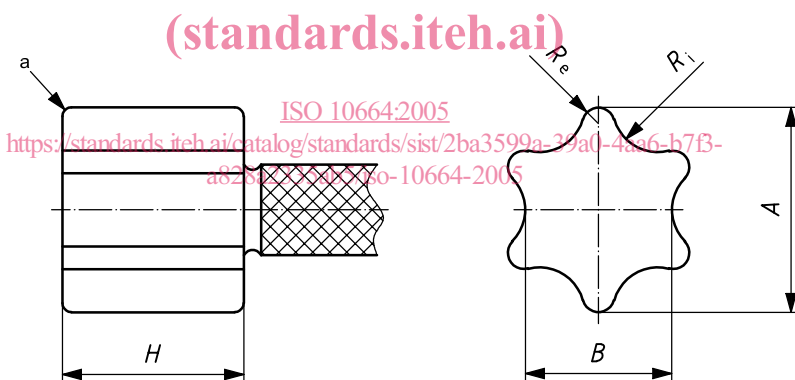


Figure 2 — Comparateur à cadran (mise à zéro)

3.2 Jauge «ENTRE»

Les dimensions de la jauge «ENTRE» (voir Figure 3) doivent être comprises dans les limites spécifiées dans le Tableau 3.



- ^a Rayon maximal de 0,076 mm au niveau du raccordement entre les flancs et l'extrémité pour les jauges $\geq n^{\circ} 10$ et d'un rayon maximal de 0,025 4 mm pour les jauges $< n^{\circ} 10$.

Figure 3 — Dimensions de la jauge «ENTRE»

Tableau 3 — Dimensions de la jauge «ENTRE»

Dimensions en millimètres

Empreinte n°	A		B		R _i		R _e		H	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
6	1,695	1,709	1,210	1,224	0,371	0,396	0,130	0,134	1,33	1,82
8	2,335	2,349	1,672	1,686	0,498	0,523	0,188	0,193	2,54	3,05
10	2,761	2,776	1,979	1,993	0,585	0,609	0,227	0,231	3,05	3,56
15	3,295	3,309	2,353	2,367	0,704	0,728	0,265	0,269	3,30	3,81
20	3,879	3,893	2,764	2,778	0,846	0,871	0,303	0,307	3,56	4,07
25	4,451	4,465	3,170	3,185	0,907	0,932	0,371	0,378	3,94	4,45
30	5,543	5,557	3,958	3,972	1,182	1,206	0,448	0,454	4,44	4,95
40	6,673	6,687	4,766	4,780	1,415	1,440	0,544	0,548	5,08	5,59
45	7,841	7,856	5,555	5,570	1,784	1,808	0,572	0,576	5,71	6,22
50	8,857	8,872	6,366	6,380	1,804	1,828	0,773	0,777	5,97	6,48
55	11,245	11,259	7,930	7,945	2,657	2,682	0,765	0,769	6,22	6,73
60	13,302	13,317	9,490	9,504	2,871	2,895	1,065	1,069	7,68	8,17
70	15,588	15,603	11,085	11,099	3,465	3,489	1,192	1,196	8,46	8,96
80	17,619	17,635	12,646	12,661	3,625	3,629	1,524	1,529	9,4	9,9
90	20,021	20,035	14,232	14,246	4,456	4,480	1,527	1,534	10,06	10,56
100	22,231	22,245	15,820	15,834	4,913	4,937	1,718	1,724	10,85	11,35

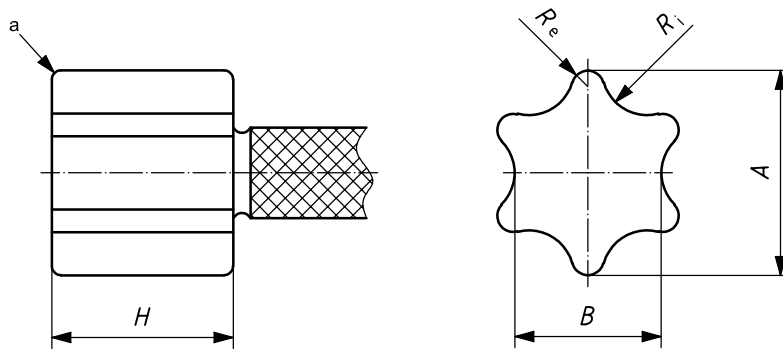
ISO 10664:2005

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3-a828a2335ab5/iso-10664-2005>

3.3 Jauge «N'ENTRE PAS»

3.3.1 Mesure de la dépouille des dimensions A et R_e

Les dimensions de la jauge «N'ENTRE PAS» pour les dimensions A et R_e (voir Figure 4) doivent être comprises dans les limites spécifiées dans le Tableau 4.



^a Rayon maximal de 0,076 mm au niveau du raccordement entre les flancs et l'extrémité pour les jauges ≥ n° 10 et d'un rayon maximal de 0,025 mm pour les jauges < n° 10.

Figure 4 — Jauge «N'ENTRE PAS» pour les dimensions A et R_e

Tableau 4 — Dimensions de la jauge «N'ENTRE PAS» pour les dimensions A et R_e

Dimensions en millimètres

Empreinte n°	A		B	R_i		R_e		H
	min.	max.	max.	min.	max.	min.	max.	$\pm 0,25$
6	1,778	1,785	1,181	0,231	0,241	0,173	0,180	1,57
8	2,419	2,425	1,664	0,36	0,37	0,231	0,238	2,79
10	2,845	2,852	1,956	0,431	0,441	0,269	0,276	3,3
15	3,379	3,385	1,956	0,398	0,408	0,307	0,315	3,56
20	3,963	3,970	2,616	0,602	0,614	0,345	0,353	3,81
25	4,560	4,566	2,868	0,637	0,647	0,429	0,436	4,19
30	5,652	5,659	3,886	0,939	0,949	0,505	0,513	4,7
40	6,807	6,814	4,661	1,112	1,125	0,612	0,619	5,33
45	7,976	7,983	4,661	1,110	1,123	0,640	0,648	5,97
50	8,992	8,999	6,413	1,628	1,640	0,840	0,848	6,22
55	11,405	11,412	7,684	2,176	2,189	0,845	0,853	6,48
60	13,488	13,495	7,684	2,153	2,164	1,158	1,165	7,92
70	15,774	15,781	10,262	2,545	2,557	1,285	1,292	8,71
80	17,831	17,838	11,76	2,608	2,621	1,628	1,635	9,52
90	20,257	20,264	12,827	3,111	3,121	1,648	1,656	10,31
100	22,467	22,473	15,24	4,006	4,018	1,839	1,847	11,1

ISO 10664:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2ba3599a-39a0-4aa6-b7f3->3.3.2 Mesure de la dépouille de la dimension B

Voir Figure 5.

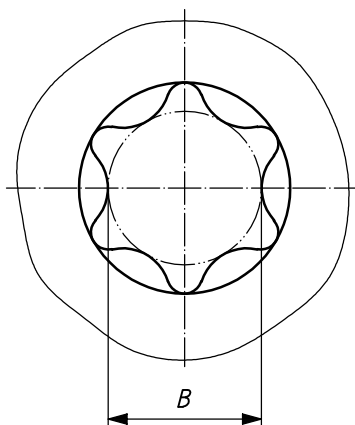


Figure 5 — Forme cylindrique à contrôler

Une jauge cylindrique «N'ENTRE PAS» dont le diamètre est spécifié dans le Tableau 5 ne doit pas pénétrer à l'intérieur de l'empreinte à six lobes internes d'une profondeur supérieure à la dépouille autorisée dans le Tableau 2.