

---

---

**Outils de manœuvre pour vis et écrous —  
Clés à fourche doubles, clés polygonales  
doubles et clés mixtes — Largeurs  
maximales d'encombrement des têtes**

*Assembly tools for screws and nuts — Double-headed open-ended  
wrenches, double-headed box wrenches and combination wrenches —  
Maximum widths of heads*

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

[ISO 3318:2009](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1721cf88-a406-4167-a2c4-232d83981fc2/iso-3318-2009>



**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 3318:2009](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1721cf88-a406-4167-a2c4-232d83981fc2/iso-3318-2009>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2009

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](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://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 3318 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 10, *Outils de manœuvre pour vis et écrous, pinces et tenailles*.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 3318:1990), qui a fait l'objet d'une révision technique afin:

- a) de réviser le Tableau 1 conformément à l'ISO 272;
- b) d'ajouter l'Article 4.

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

ISO 3318:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1721cf88-a406-4167-a2c4-232d83981fc2/iso-3318-2009>

# Outils de manœuvre pour vis et écrous — Clés à fourche doubles, clés polygonales doubles et clés mixtes — Largeurs maximales d'encombrement des têtes

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les largeurs maximales d'encombrement des têtes des clés à fourche doubles, des clés polygonales doubles et des clés mixtes, identifiées sous les numéros 1 1 01 02 0, 1 1 01 05 0, 1 1 01 06 0, 1 1 02 03 0, 1 1 02 04 0, 1 1 02 05 0, 1 1 02 06 0 définis dans l'ISO 1703.

## 2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 272, *Éléments de fixation — Produits hexagonaux — Dimensions des surplats*

ISO 691, *Outils de manœuvre pour vis et écrous — Ouvertures de clés et d'embouts de serrage — Tolérances d'usage courant*

ISO 1711-1, *Outils de manœuvre pour vis et écrous — Spécifications techniques — Partie 1: Clés de serrage et douilles à main*

## 3 Largeurs maximales d'encombrement des têtes

Voir Figures 1 et 2 et Tableau 1 pour les dimensions.

Les dessins sont schématiques et ne sont pas prévus pour indiquer une conception donnée; seules les dimensions données doivent être respectées.

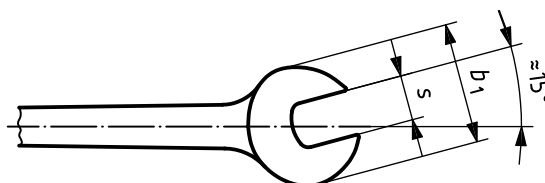


Figure 1 — Clé à fourche double

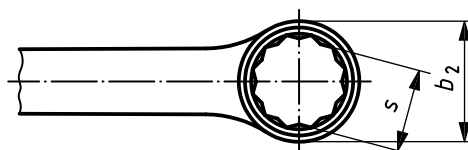


Figure 2 — Clé polygonale double

Tableau 1 — Largeurs maximales d'encombrement des têtes

Dimensions en millimètres

Dimensions nominales des surplats $s^a$	$b_1^b$	$b_2^c$
	max.	max.
3,2	14	7
4	15	8
5	18	10
5,5	19	10,5
7	22	12,5
8	24	14
10	28	17
11	30	18,5
13	34	21,5
15	39	24,5
16	41	26
18	45	29
21	51	33,5
24	57	38
27	64	42,5
30	70	47
34	78	53
36	83	56
41	93	63,5
46	104	71
50	112	77
55	123	84,5
60	133	92

<sup>a</sup> Surplats conformément à l'ISO 272; tolérances conformément à l'ISO 691.

<sup>b</sup>  $b_{1\max.} \approx 2,1s + 7$

<sup>c</sup>  $b_{2\max.} \approx 1,5s + 2$

#### 4 Spécifications techniques

Les spécifications techniques doivent être conformes à l'ISO 1711-1.

## Bibliographie

- [1] ISO 1703, *Outils de manœuvre pour vis et écrous — Désignation et nomenclature*

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

[ISO 3318:2009](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1721cf88-a406-4167-a2c4-232d83981fc2/iso-3318-2009)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1721cf88-a406-4167-a2c4-232d83981fc2/iso-3318-2009>

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

ISO 3318:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1721cf88-a406-4167-a2c4-232d83981fc2/iso-3318-2009>

---

---

**ICS 25.140.30**

Prix basé sur 3 pages