
Norme internationale



606

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

Chaînes de transmission de précision à rouleaux à pas courts et roues dentées correspondantes

Short pitch transmission precision roller chains and chain wheels

Première édition — 1982-12-01

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 606:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a42bb5a8-44d3-4694-ace8-a4d3b4ab4ca7/iso-606-1982>

CDU 621.855

Réf. n° : ISO 606-1982 (F)

Descripteurs : chaîne, chaîne à galets, chaîne à pas court, zone pour chaîne, pas de chaîne, dimension, désignation, marquage.

Prix basé sur 14 pages

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 606 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 100, *Chaînes et roues à chaînes pour transmission d'énergie et convoyeurs*, et a été soumise aux comités membres en juin 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

[ISO 606:1982](#)

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a42bb5a8-44d3-4694-ace8-a4d3b400-iso-606-1982
Allemagne, R. F.	France	Pologne
Autriche	Inde	Roumanie
Belgique	Italie	Royaume-Uni
Bésil	Japon	Suède
Chine	Mexique	Tchécoslovaquie
Égypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas	URSS
		USA

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Cette Norme internationale annule et remplace la Recommandation ISO/R 606-1967, dont elle constitue une révision technique, ainsi que son Additif 1-1974.

ISO/R 606-1967 (E)
ERRATUM
June 1971

ISO Recommendation R 606

**SHORT PITCH TRANSMISSION PRECISION ROLLER CHAINS
AND CHAIN WHEELS**

1st Edition – July 1967

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ERRATUM

ISO 606:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a42bb5a8-44d3-4694-ace8-a4d3b4ab4ca7/iso-606-1982>

Page 14, column 18 :

Read, for chain ISO 16A : 91.9 instead of 91.7.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 606:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a42bb5a8-44d3-4694-ace8-a4d3b4ab4ca7/iso-606-1982>

Chaînes de transmission de précision à rouleaux à pas courts et roues dentées correspondantes

0 Introduction

Les dispositions de la présente Norme internationale ont été établies en prenant comme élément de base les types des chaînes utilisées dans la majorité des pays du monde et en unifiant leurs dimensions, leurs résistances et les autres données sur lesquelles différaient les normes nationales courantes. En même temps, on a éliminé certaines séries de dimensions accessoires figurant dans quelques normes nationales mais pour lesquelles il ne paraissait pas qu'un usage universel soit établi.

Tout le champ d'application ouvert à ce moyen de transmission est couvert par les gammes de chaînes qui ont déjà été établies. Pour parvenir à ce résultat, deux types de chaînes ont été prévus pour les pas de 12,7 mm (0,5 in) à 76,2 mm (3,0 in) inclus. Ces chaînes sont dérivées d'une part, des normes créées dans l'hémisphère ouest, centrées autour de l'ANSI (suffixe A) et d'autre part, de celles représentant l'unification de toutes les principales normes créées en Europe, centrées autour de la BSI (suffixe B), les deux se complétant pour couvrir le champ d'application le plus large possible.

La partie de la présente Norme internationale couvrant les roues à chaînes représente l'unification de toutes les normes nationales du monde et inclut en particulier les tolérances complètes relatives à la forme des dents qui, jusqu'à présent, manquent dans la plupart des normes nationales courantes.

Les dimensions indiquées assurent l'interchangeabilité d'engrènement des chaînes et, en cas de réparation, l'interchangeabilité des maillons.

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale couvre le domaine des chaînes à rouleaux de précision à pas courts simples et multiples utilisées pour la transmission mécanique de puissance et les applications connexes, ainsi que les formes des dents et les profils de denture des roues correspondantes. Elle englobe les dimensions, tolérances, charges de mesure et charges de rupture minimales.

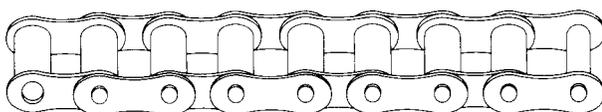
2 Référence

ISO 286/1, *Système ISO de tolérances et d'ajustements — Partie 1 : Généralités, tolérances et écarts.*¹⁾

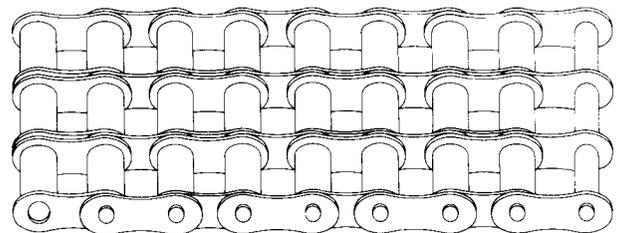
3 Chaînes

3.1 Nomenclature

Les figures 1, 2 et 3 ne définissent pas la forme réelle des plaques de chaînes.



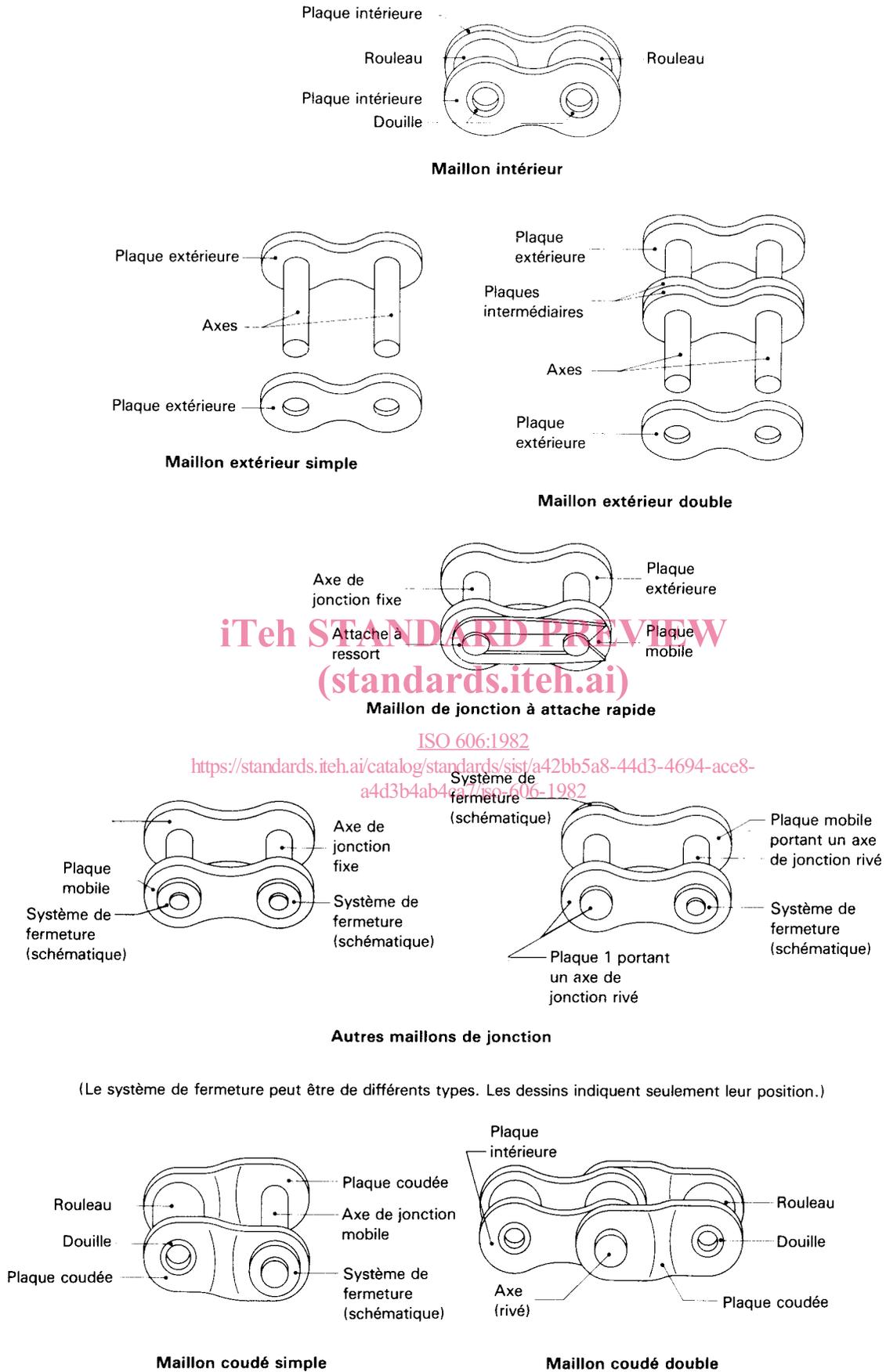
Chaîne à rouleaux, simple



Chaîne à rouleaux, multiple (triple)

Figure 1 — Chaînes à rouleaux

1) Actuellement au stade de projet. (Révision de l'ISO/R 286-1962.)



iTeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 606:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a42bb5a8-44d3-4694-ace8-a4d3b4ab4ca7/iso-606-1982>

Système de
fermeture
(schématique)

Figure 2 – Types de maillons

NOTE — Les définitions des cotes sont données dans la clé des tableaux 1 et 1M, 2 et 2M.

3.2 Désignation

à indiquer dans les
numéros

Les chaînes de transmission de précision à rouleaux doivent être désignées par les symboles normalisés ISO portés dans la colonne des tableaux 1, 1M, 2 et 2M, les deux premiers chiffres représentent le pas en seizièmes d'inch. Les numéros ISO de la chaîne des tableaux 1 et 1M sont suivis (reliés par un trait d'union) par le suffixe 1 pour chaînes simples, 2 pour chaînes doubles, 3 pour chaînes triples, etc., par exemple 16B-1, 16B-2, 16B-3, etc.

3.3 Dimensions

Les chaînes doivent être conformes aux dimensions données dans les tableaux 1, 1M, 2 et 2M. Les dimensions indiquées constituent des maxima et des minima qui assurent l'interchangeabilité des maillons de chaînes fabriqués par les différents constructeurs. Elles représentent des limites qui assurent l'interchangeabilité mais ce ne sont en aucun cas les tolérances à utiliser en fait par les fabricants.

3.4 Résistance minimale à la traction

3.4.1 La résistance minimale à la traction est la résistance minimale d'échantillons essayés jusqu'à destruction telle que défini en 3.4.2. Cette résistance ne correspond pas à une charge de travail. Elle sert principalement de valeur de comparaison pour des chaînes de constructions différentes. Pour plus amples informations, consulter les documents publiés par les fabricants.

3.4.2 Une charge de traction non inférieure à celle spécifiée dans les tableaux 1, 1M, 2 et 2M est appliquée progressivement jusqu'à rupture aux extrémités d'une longueur de chaîne donnée comportant au moins cinq maillons libres, et retenue par un dispositif d'ancrage laissant la chaîne libre, dans le plan normal des articulations.

La rupture est considérée comme effective dès qu'une augmentation de l'allongement ne s'accompagne plus d'une augmentation de charge; ce point correspond au sommet du diagramme effort/allongement.

En cas de rupture à proximité immédiate du maillon d'attache, l'essai ne devra pas être considéré comme valable.

3.4.3 L'essai de traction doit être considéré comme un essai destructif. Même si la chaîne ne se déforme pas visiblement sous l'effet de la charge minimale de rupture donnée dans les

tableaux 1, 1M, 2 ou 2M, elle a été soumise à une sollicitation excédant sa limite d'élasticité et doit être considérée comme impropre au service.

3.5 Charge d'essai

Il est recommandé de soumettre toutes les chaînes à une charge d'essai égale au tiers de la charge de rupture à la traction minimale donnée dans les tableaux 1, 1M, 2 et 2M.

3.6 Précision sur la longueur

Les chaînes finies doivent être mesurées après application de la charge d'essai (lorsque cette opération est pratiquée), mais avant graissage.

La longueur normale de mesurage doit être au minimum de :

- a) 610 mm (24 in) pour les numéros de la chaîne ISO 05B à 12B et 081 à 085 inclusivement,
- b) 1 220 mm (48 in) pour les numéros de la chaîne ISO 16A à 72B inclusivement,

et doit se terminer à chaque extrémité par un maillon intérieur.

La chaîne doit être supportée sur toute sa longueur et la charge de mesurage à appliquer est donnée dans les tableaux 1, 1M, 2 et 2M.

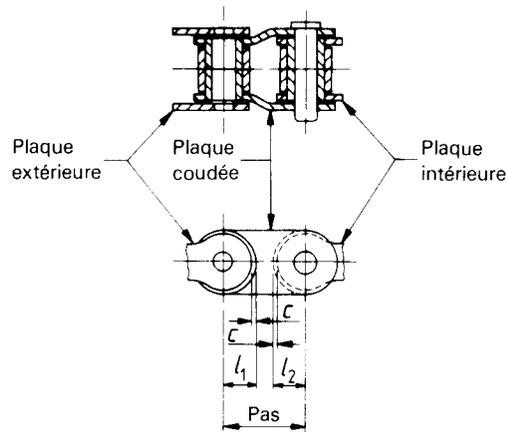
Pour satisfaire à la présente Norme internationale, la longueur de la chaîne doit être égale à la longueur nominale affectée d'une tolérance de $\pm 0,15\%$.

La précision sur la longueur des chaînes travaillant en parallèle doit être comprise entre les limites de tolérances indiquées ci-dessus, mais on pourra demander l'appariement de ces chaînes, après accord avec le fabricant.

3.7 Marquage

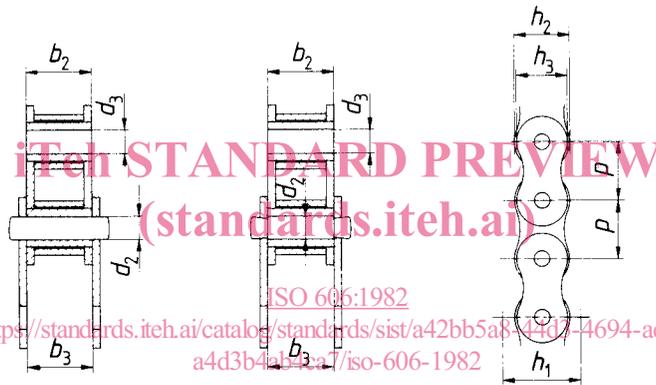
Les chaînes doivent être repérées par :

- a) le nom du fabricant ou la marque déposée;
- b) le numéro de la chaîne ISO (voir colonne 1, tableaux 1, 1M, 2 et 2M).



Maillon coudé

La cote c représente le jeu disponible pour l'articulation entre le maillon coudé et les plaques droites.

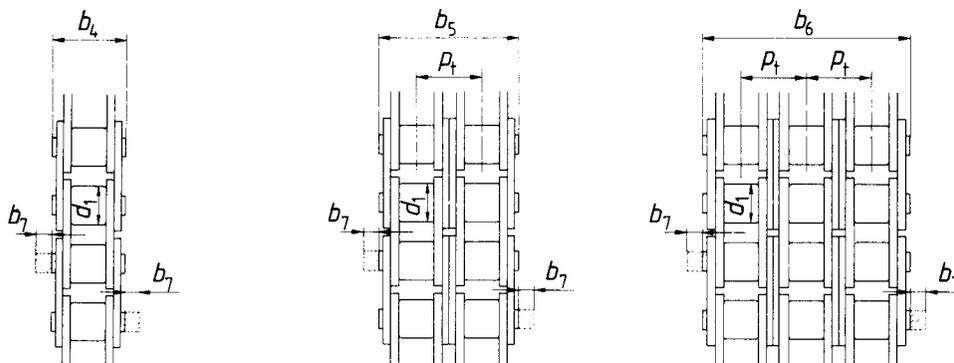


Axe lisse

Axe épaulé

Chaîne en coupe

La hauteur de passage de la chaîne h_1 est la hauteur minimale du canal nécessaire pour le passage de la chaîne assemblée.



Simple

Double

Triple

La largeur hors tout de la chaîne sur les maillons de jonction est égale à la largeur hors tout sur axe rivé b_4 , b_5 ou b_6 plus la cote b_7 (ou $+ 1,6 b_7$ pour les axes à tête) dans le cas du système de fermeture d'un seul côté, $+ 2 b_7$ pour systèmes de fermeture tête-bêche.

La largeur sur axe rivé pour les chaînes au-delà de trois rangées (triples) est égale à $b_4 + p_t$ (nombre de rangées de la chaîne $- 1$).

Figure 3 — Symboles se rapportant aux tableaux 1, 1M, 2 et 2M

