NORME INTERNATIONALE 657/V

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

Profilés laminés à chaud — Partie V : Cornières à ailes égales et à ailes inégales — Tolérances pour les séries métrique et inch

Hot-rolled steel sections — Part V : Equal-leg angles and unequal-leg angles — Tolerances for metric and inch series

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Première édition — 1976-10-15

ISO 657-5:1976
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c697ac59-bead-43e0-998a-599d999cf516/iso-657-5-1976

CDU 669.14-423 : 531.7 **Réf. nº : ISO 657/V-1976 (F)**

Descripteurs : produit sidérurgique, produit laminé à chaud, profilé métallique, cornière, spécification, dimension, tolérance de dimension, tolérance de forme.

Prix basé sur 3 pages

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration des 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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme Internationale ISO 657/V a été établie par le Comité Technique ISO/TC 17, *Acier*, et a été soumise aux Comités Membres en mars 1975.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

ISO 657-5:1976
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c697ac59-bead-43e0-998a-599d999c2f0b/iso-657-5-1976

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Pologne
Allemagne	Hongrie	Portugal
Australie	Inde	Roumanie
Brésil	Iran	Royaume-Uni
Bulgarie	Irlande	Suède
Chili	Italie	Suisse
Danemark	Mexique	Tchécoslovaquie
Égypte, Rép. arabe d'	Norvège	Turquie
Espagne	Nouvelle-Zélande	U.R.S.S.
Finlande	Pays-Bas	Yougoslavie

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Autriche	Canada	U.S.A.
Belgique	Japon	

© Organisation Internationale de Normalisation, 1976 •

Imprimé en Suisse

Profilés laminés à chaud — Partie V : Cornières à ailes égales et à ailes inégales — Tolérances pour les séries métrique et inch

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 657-5:1976
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6537a59-cbeb-43e0-998a-5f0b0805b1ad/iso-657-5-1976

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les tolérances dimensionnelles, séries métrique et inch, applicables aux cornières laminées à chaud, à ailes égales ou inégales, conformément aux dimensions métriques de l'ISO/R 657/I et de l'ISO/R 657/II ou aux dimensions inch de l'ISO/R 657/III et de l'ISO/R 657/IV.

2 TOLÉRANCES SUR LES LONGUEURS D'AILES

Les tolérances sur les longueurs d'ailes sont indiquées dans le tableau 1.

3 TOLÉRANCES D'ÉPAISSEUR

Les tolérances d'épaisseur des cornières à ailes égales et inégales sont indiquées dans le tableau 2.

4 TOLÉRANCES SUR LONGUEUR DÉCOUPÉE

Les tolérances normales et serrées pour les longueurs de cornières possédant des ailes égales et inégales sont indiquées dans les tableaux 3 et 4 respectivement.

5 RECTITUDE

5.1 Le cambrage maximal admissible pour les cornières à ailes égales et inégales est indiqué dans le tableau 5.

5.2 Le cambrage doit être mesuré comme indiqué à la figure 1.

6 DÉFAUT D'ÉQUERRAGE

6.1 Les ailes doivent être perpendiculaires l'une à l'autre, l'écart maximal étant celui indiqué dans le tableau 6.

6.2 Cet écart doit être mesuré à l'extrémité de l'aile (voir figure 2).

7 TOLÉRANCE SUR LA MASSE

Lorsque la tolérance sur la masse par unité de longueur est à spécifier comme tolérance générale de contrôle, cette prescription devrait être comprise dans la norme nationale appropriée.

TABLEAU 1 — **Tolérances sur longueurs**

Série métrique			**Série inch**		
Longueur d'aile[1]		**Tolérance**	**Longueur d'aile**[1]		**Tolérance**
plus de	jusqu'à inclus		plus de	jusqu'à inclus	
mm	mm	mm	in	in	in
–	50	± 1,0	–	2	± 0,04
50	100	± 1,5	2	4	± 0,06
100	150	± 2,0	4	6	± 0,08
150	200	± 3,0	6	8	± 0,12

1) Pour les cornières à ailes inégales, longueur d'aile la plus grande.

TABLEAU 2 — **Tolérances d'épaisseur**

Série métrique			**Série inch**		
Longueur d'aile[1]		**Tolérance**	**Longueur d'aile**[1]		**Tolérance**
plus de	jusqu'à inclus		plus de	jusqu'à inclus	
mm	mm	mm	in	in	in
–	50	± 0,5	–	2	± 0,02
50	100	± 0,8	2	4	± 0,03
100	150	± 1,0	4	6	± 0,04
150	200	± 1,2	6	8	± 0,05

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 657-5:1976
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c697ac59-bead-43e0-998a-599d999cf516/iso-657-5-1976

1) Pour les cornières à ailes inégales, longueur d'aile la plus grande.

NOTE — Pour les cornières présentant une longueur d'aile supérieure à 75 mm (3 in), une tolérance sur masse de ± 2,5 % de la masse par unité de longueur peut être spécifiée au lieu d'une tolérance d'épaisseur. Les masses par unité de longueur des cornières sont données dans les parties appropriées de l'ISO/R 657 (voir chapitre 1).

TABLEAU 3 — **Tolérance normale sur longueur découpée**

Série métrique		**Série inch**	
Longueur	**Tolérance**	**Longueur**	**Tolérance**
Toutes longueurs	± 100 mm	Toutes longueurs	± 4 in

TABLEAU 4 — **Tolérance serrée sur longueur découpée**

Série métrique			**Série inch**		
Longueur		**Tolérance**	**Longueur**		**Tolérance**
plus de	jusqu'à inclus		plus de	jusqu'à inclus	
m	m	mm	ft	ft	in
–	12	$+\ ^{75}_{0}$	–	40	$+\ ^{3}_{0}$
12	–	$+\ ^{100}_{0}$	40	–	$+\ ^{4}_{0}$

TABLEAU 5 – **Cambrage**

Série métrique			**Série inch**		
Longueur d'aile [1)]		**Tolérance de rectitude**	**Longueur d'aile** [1)]		**Tolérance de rectitude**
plus de	jusqu'à inclus		plus de	jusqu'à inclus	
mm	mm		in	in	
50	150	0,4 % de la longueur	2	6	0,4 % de la longueur
150	200	0,25 % de la longueur	6	8	0,25 % de la longueur

1) Pour les cornières à ailes inégales, longueur d'aile la plus grande.

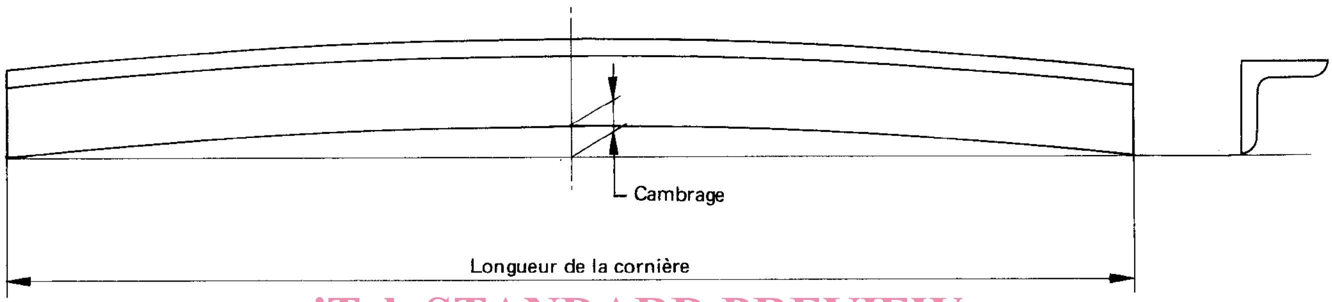

FIGURE 1 – **Mesurage du cambrage**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

TABLEAU 6 – **Défaut d'équerrage**

ISO 657-5:1976
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c697ac59-6ead-43e0-998a-599d809cf516/iso-657-5-1976

Série métrique			**Série inch**		
Longueur d'aile [1)]		**Écart** max.	**Longueur d'aile** [1)]		**Écart** max.
plus de	jusqu'à inclus		plus de	jusqu'à inclus	
mm	mm	mm	in	in	in
–	50	1,0	–	2	0,04
50	100	2,0	2	4	0,08
100	200	3,0	4	8	0,12

1) Pour les cornières à ailes inégales, longueur d'aile la plus grande.

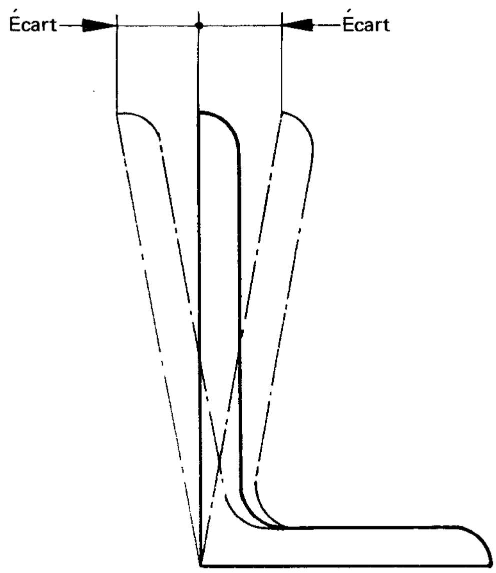

FIGURE 2 – **Mesurage de l'écart**

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 657-5:1976
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c697ac59-bead-43e0-998a-599d999cf516/iso-657-5-1976

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 657-5:1976
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c697ac59-bead-43e0-998a-599d999cf516/iso-657-5-1976

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 657-5:1976
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c697ac59-bead-43e0-998a-599d999cf516/iso-657-5-1976