
Norme internationale



657/19

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

Profilés en acier laminés à chaud — Partie 19 : Plats à boudin (série métrique) — Dimensions, caractéristiques rapportées aux axes et tolérances

Hot-rolled steel sections — Part 19 : Bulb flats (metric series) — Dimensions, sectional properties and tolerances

Première édition — 1980-02-01

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 657-19:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5096f826-7c35-4c58-87b7-3b8e34466c60/iso-657-19-1980>

CDU 669.14-422.2

Réf. n° : ISO 657/19-1980 (F)

Descripteurs : profilé métallique, produit en acier, produit laminé à chaud, caractéristique rapportée aux axes, dimension, tolérance de dimension, dimension.

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 657/19 (anciennement ISO/DIS 4974) a été élaborée par le comité technique ISO/TC 17, *Acier*, et a été soumise aux comités membres en janvier 1978.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée : [ISO 657-19:1980](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5096f826-7c35-4c58-87b7-3b8e3446cc00/iso-657-19-1980)

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	Pays-Bas
Allemagne, R.F.	Finlande	Pologne
Australie	France	Roumanie
Belgique	Inde	Royaume-Uni
Bulgarie	Iran	Suède
Canada	Irlande	Suisse
Corée, Rép. dém. p. de	Italie	Tchécoslovaquie
Corée, Rép. de	Mexique	Turquie
Danemark	Norvège	URSS
Égypte, Rép. arabe d'	Nouvelle-Zélande	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Japon
USA

Profilés en acier laminés à chaud – Partie 19 : Plats à boudin (série métrique) – Dimensions, caractéristiques rapportées aux axes et tolérances

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale spécifie les dimensions, les caractéristiques rapportées aux axes et les tolérances dimensionnelles des plats à boudin en acier laminés à chaud, série métrique.

2 DÉSIGNATION

Les plats à boudin en acier laminés à chaud doivent être désignés par la largeur (b) et l'épaisseur (t).

Exemple : 200 × 10

3 DIMENSIONS

Les dimensions des plats à boudin sont données dans le tableau 1.

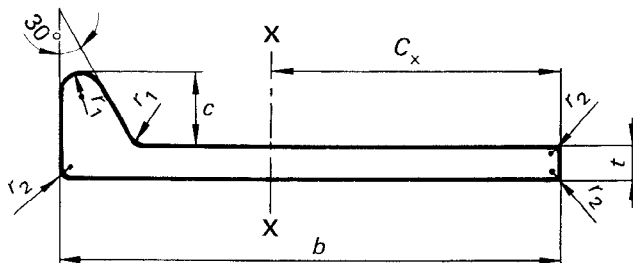


TABLEAU 1 – Dimensions et caractéristiques rapportées aux axes

Désignation	Masse	Section	Dimensions				Surface	Centre massique	Caractéristiques rapportées aux axes	
	<i>M</i>	<i>A</i>	<i>b</i>	<i>t</i>	<i>c</i>	<i>r</i> ₁		<i>C</i> _x	<i>I</i> _x	<i>Z</i> _x
	kg/m	cm ²	mm	mm	mm	mm	m ² /m	cm	cm ⁴	cm ³
80 × 6	4,87	6,20	80	6	14	4	0,192	4,78	39,0	8,15
80 × 7	5,50	7,00	80	7	14	4	0,194	4,69	43,3	9,24
100 × 7	6,86	8,74	100	7	15,5	4,5	0,236	5,87	85,3	14,5
100 × 8	7,65	9,74	100	8	15,5	4,5	0,238	5,78	94,3	16,3
120 × 7	8,25	10,5	120	7	17	5	0,278	7,07	148	21,0
120 × 8	9,19	11,7	120	8	17	5	0,280	6,96	164	23,6
140 × 7	9,74	12,4	140	7	19	5,5	0,320	8,31	241	29,0
140 × 8	10,8	13,8	140	8	19	5,5	0,322	8,18	268	32,5
160 × 7	11,4	14,6	160	7	22	6	0,365	9,66	373	38,6
160 × 8	12,7	16,2	160	8	22	6	0,367	9,49	411	43,3
160 × 9	14,0	17,8	160	9	22	6	0,369	9,36	448	47,9
180 × 8	14,8	18,9	180	8	25	7	0,411	10,9	609	55,9
180 × 9	16,2	20,7	180	9	25	7	0,413	10,7	663	61,8
180 × 10	17,6	22,5	180	10	25	7	0,415	10,6	717	67,8
200 × 9	18,5	23,6	200	9	28	8	0,457	12,1	841	77,7
200 × 10	20,1	25,6	200	10	28	8	0,459	11,9	1020	85,0
200 × 11,5	22,5	28,6	200	11,5	28	8	0,462	11,7	1130	96,2
220 × 10	22,8	29,0	220	10	31	9	0,503	13,4	1400	105
220 × 11,5	25,4	32,3	220	11,5	31	9	0,506	13,1	1550	118
240 × 10	25,4	32,4	240	10	34	10	0,547	14,7	1860	126
240 × 11	27,4	34,9	240	11	34	10	0,549	14,6	2000	137
240 × 12	29,3	37,3	240	12	34	10	0,551	14,4	2130	148
260 × 10	28,3	36,1	260	10	37	11	0,593	16,2	2470	153
260 × 11	30,3	38,7	260	11	37	11	0,593	16,0	2610	162
260 × 12	32,4	41,3	260	12	37	11	0,595	15,8	2770	175
280 × 11	33,5	42,6	280	11	40	12	0,637	17,4	3330	191
280 × 12	35,7	45,5	280	12	40	12	0,639	17,2	3550	206
300 × 11	36,7	46,7	300	11	43	13	0,681	18,9	4190	222
300 × 12	39,0	49,7	300	12	43	13	0,683	18,7	4460	239
300 × 13	41,5	52,8	300	13	43	13	0,685	18,5	4720	256
320 × 12	42,5	54,2	320	12	46	14	0,728	20,1	5530	274
320 × 13	45,0	57,4	320	13	46	14	0,730	19,9	5850	294
340 × 12	46,1	58,8	340	12	49	15	0,772	21,5	6760	313
340 × 14	51,5	65,5	340	14	49	15	0,776	21,1	7540	357
370 × 13	54,6	69,6	370	13	53,5	16,5	0,840	23,5	9470	402
370 × 15	60,5	77,0	370	15	53,5	16,5	0,844	23,0	10400	455
400 × 14	63,9	81,4	400	14	58	18	0,908	25,5	12900	507
400 × 16	70,2	89,4	400	16	58	18	0,912	25,0	14200	568
430 × 15	73,9	94,1	430	15	62,5	19,5	0,976	27,4	17300	628
430 × 17	80,6	103	430	17	62,5	19,5	0,980	26,9	18900	700

4 TOLÉRANCES

4.1 Largeur et épaisseur

Les tolérances sur la largeur (b) et sur l'épaisseur (t) sont données dans le tableau 2.

TABLEAU 2 – Tolérances sur la largeur et sur l'épaisseur

Dimensions en millimètres

Largeur b		Épaisseur t		Tolérance sur la largeur	Tolérance sur l'épaisseur
plus de	jusqu'à inclus	égale ou supérieure à	jusqu'à inclus		
—	120	6,0	8,0	$\pm 1,5$	+ 0,7 – 0,3
120	180	7,0	10,0	$\pm 2,0$	+ 1 – 0,3
180	300	9,0	13,0	$\pm 3,0$	+ 1 – 0,4
300	430	12,0	17,0	$\pm 4,0$	+ 1,2 – 0,4

4.2 Rayon d'angle

Le rayon de courbure r_2 aux angles doit être situé dans les limites indiquées dans le tableau 3.

TABLEAU 3 – Rayon d'angle

ISO 657-19:1980

Valeurs en millimètres

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5096f820-7c35-4c58-8787-3b8234466c60/iso-657-19-1980>

Épaisseur t		Rayon de courbure r_2 max.
plus de	jusqu'à inclus	
—	6	1,5
6	9	2,0
9	13	3,0
13	17	4,0

4.3 Cambrage

Le cambrage admissible, mesuré sur la longueur totale, est de 0,35 % \times longueur.

4.4 Longueur

La tolérance de découpage sur la longueur est de $^{+100}_0$ mm. Les plats à boudin peuvent être livrés avec des tolérances sur la longueur plus réduite, après accord entre l'acheteur et le fournisseur.

4.5 Masse

Dans le cas où la tolérance sur la masse unitaire linéaire doit être spécifiée en tant que tolérance de laminage au lieu de tolérance sur l'épaisseur, une telle disposition doit figurer dans la norme nationale appropriée.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 657-19:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5096f826-7c35-4c58-87b7-3b8e34466c60/iso-657-19-1980>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 657-19:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5096f826-7c35-4c58-87b7-3b8e34466c60/iso-657-19-1980>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 657-19:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5096f826-7c35-4c58-87b7-3b8e34466c60/iso-657-19-1980>