

---

---

**Outils de manoeuvre pour vis et  
écrous — Clés mixtes de serrage —  
Longueurs des clés et épaisseurs  
maximales des têtes**

*Assembly tools for screws and nuts — Combination wrenches —  
Lengths of wrenches and maximum thickness of heads*

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

[ISO 7738:2015](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6a29dbf-23cc-4618-9928-35ec1f12882e/iso-7738-2015)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6a29dbf-23cc-4618-9928-35ec1f12882e/iso-7738-2015>



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

ISO 7738:2015

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6a29dbf-23cc-4618-9928-35ec1f12882e/iso-7738-2015>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2015

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au 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

# Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
<b>1</b> <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
<b>2</b> <b>Référence normatives</b> .....	<b>1</b>
<b>3</b> <b>Dimensions</b> .....	<b>1</b>
<b>4</b> <b>Spécifications techniques</b> .....	<b>1</b>
<b>5</b> <b>Désignation</b> .....	<b>1</b>
<b>6</b> <b>Marquage</b> .....	<b>2</b>
<b>Bibliographie</b> .....	<b>4</b>

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

[ISO 7738:2015](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6a29dbf-23cc-4618-9928-35ec1f12882e/iso-7738-2015>

## 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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires](http://www.iso.org/standards/information).

Le présent document 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 7738:2001), qui fait l'objet d'une révision technique avec les modifications suivantes:

La rédaction de la présente Norme internationale a été mise à jour, y compris les modifications rédactionnelles dans le domaine d'application;

- a) les référence normatives ont été mises à jour;
- b) un nouvel [Article 4](#) concernant les spécifications techniques a été ajouté;
- c) des dimensions d'ouverture supplémentaires ont été ajoutées au [Tableau 1](#);
- d) une bibliographie a été ajoutée.

# Outils de manoeuvre pour vis et écrous — Clés mixtes de serrage — Longueurs des clés et épaisseurs maximales des têtes

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les longueurs hors tout et les épaisseurs maximales des têtes des clés mixtes de serrage, coudées (Forme A) ou contre-coudées (Forme B).

NOTE Les clés mixtes de serrage sont citées dans la norme ISO 1703, *Outils de manoeuvre pour vis et écrous — Désignation et nomenclature*, sous les références 1 1 01 05 0 (Forme A) et 1 1 01 06 0 (Forme B).

## 2 Référence normatives

Les documents de référence suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables à son application. 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 691:2005, *Outils de manoeuvre pour vis et écrous — Ouvertures de clés et d'embouts de serrage — Tolérances d'usage courant*

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

[ISO 7738:2015](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6a29dbf-23cc-4618-9928-35ec1f12882e/iso-7738-2015)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6a29dbf-23cc-4618-9928-35ec1f12882e/iso-7738-2015>

## 3 Dimensions

Les dimensions doivent être conformes à la [Figure 1](#) et au [Tableau 1](#).

Les tolérances sur les ouvertures de clés, s, doivent être conformes à celles spécifiées dans l'ISO 691:2005, Tableau 1, «Classe de tolérance 1».

La [Figure 1](#) de la présente Norme internationale n'est donnée qu'à titre d'exemple. Elle ne doit en rien influencer la conception des clés.

## 4 Spécifications techniques

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

## 5 Désignation

Une clé mixte de serrage conforme à la présente Norme internationale doit être désignée par:

- “Clé”;
- la référence de la présente Norme internationale, c'est-à-dire ISO 7738;
- la série, c'est-à-dire courte, médium ou longue;
- la forme, c'est-à-dire A ou B;
- l'ouverture de clé.

EXEMPLE Une clé mixte coudée (Forme B), de la série médium, d'ouverture 12 mm est désignée comme suit:  
Clé ISO 7738 - Médium B 12

## 6 Marquage

Les clés mixtes de serrage, coudées et contre-coudées, doivent porter, de façon lisible et permanente, les indications suivantes:

- a) l'ouverture de clé;
- b) le nom ou la marque du fabricant (ou du fournisseur).

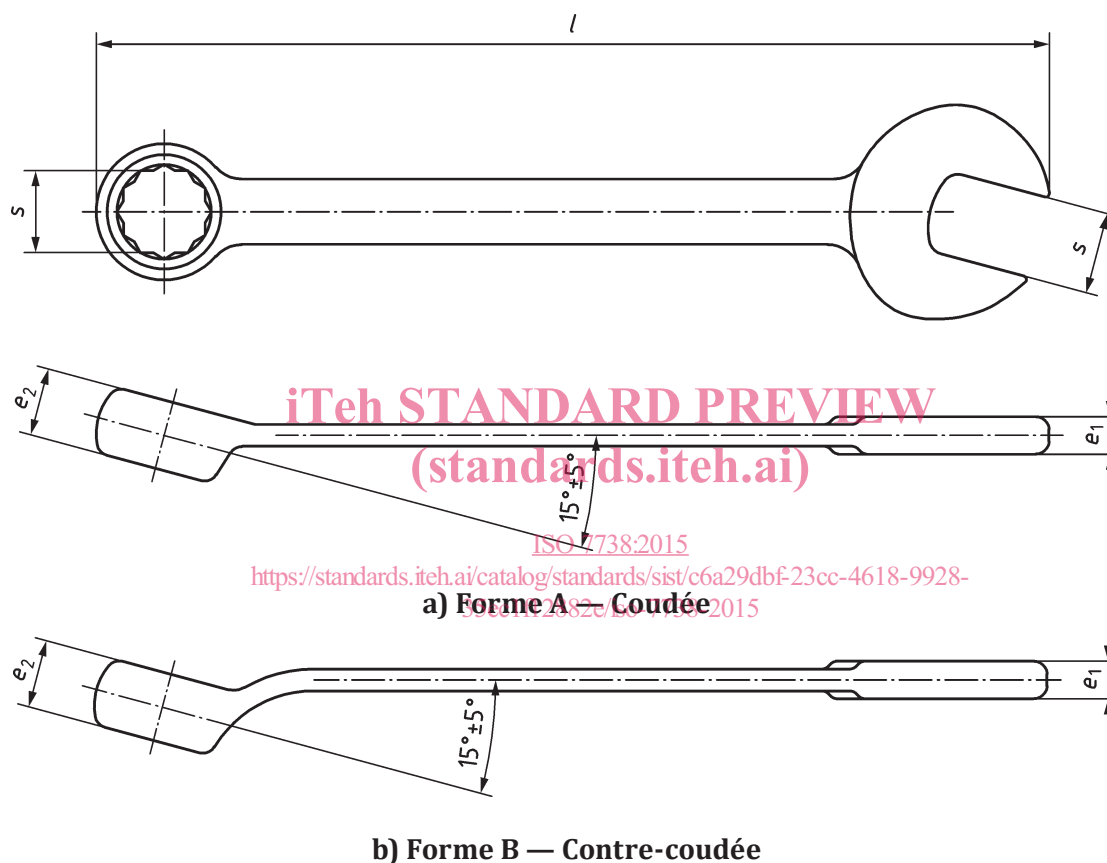


Figure 1 — Clés mixtes de serrage

Tableau 1 — Longueurs des clés et épaisseurs des têtes

Cote surplats nominale $s$	Série «courte»		Série «medium»		Série «longue»		Épaisseur des têtes	
	$l_{\max}$	$l_{\max}$ (non-préférentielle)	$l_{\min}$	$l_{\max}$	$l_{\min}$ (non-préférentielle)	$l_{\min}$	$e_{1, \max}$	$e_{2, \max}$
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
3,2	54	80	55	110	—	—	3,3	5
3,5 <sup>a</sup>	54	80	55	110	—	—	3,5	5,5
4	54	80	55	110	—	—	3,5	5,5
4,5 <sup>a</sup>	64	85	65	115	—	—	4	6
5	64	85	65	115	—	—	4	6

Tableau 1 (suite)

Cote surplats nominale <i>s</i>	Série «courte»		Série «medium»		Série «longue»		Epaisseur des têtes	
	$l_{\max}$ mm	$l_{\max}$ (non- préféren- tielle) mm	$l_{\min}$ mm	$l_{\max}$ mm	$l_{\min}$ (non- préféren- tielle) mm	$l_{\min}$ mm	$e_{1, \max}$ mm	$e_{2, \max}$ mm
5,5	69	85	70	120	—	—	4,2	6,3
6 <sup>a</sup>	74	90	75	120	—	—	4,5	6,5
7	79	95	80	130	—	—	5	7
8	89	100	90	145	120	146	5	8
9 <sup>a</sup>	99	105	100	150	125	151	5,5	8,5
10	109	115	110	155	135	156	6	9
11	114	120	115	160	140	161	6,5	9,5
12 <sup>a</sup>	124	135	125	175	155	176	7	10
13	134	145	135	190	165	191	7	11
14 <sup>a</sup>	144	150	145	200	175	201	7,5	11,5
15 <sup>a</sup>	149	155	150	210	185	211	8	12
16	159	170	160	225	205	226	8	12,5
17 <sup>a</sup>	169	180	170	240	215	241	8,5	13
18	179	190	180	250	230	251	9	14
19 <sup>a</sup>	184	200	185	260	230	261	9	14,5
20 <sup>a</sup>	—	—	200	265	—	266	10	15
21	—	—	205	270	250	271	10	15,5
22 <sup>a</sup>	—	—	215	280	260	281	10,5	16
23 <sup>a</sup>	—	—	220	290	—	291	11	17
24	—	—	230	300	270	301	11	17,5
25 <sup>a</sup>	—	—	240	310	—	311	12	18
27	—	—	255	330	300	331	12,5	19
30	—	—	285	370	330	371	13,5	20
32 <sup>a</sup>	—	—	300	390	350	391	14,5	21
34	—	—	320	415	385	416	15	22,5
36	—	—	335	435	405	436	15,5	23,5
41	—	—	380	495	455	496	17,5	26,5
46	—	—	425	555	515	556	19,5	29,5
50	—	—	460	600	560	601	21	32
55	—	—	560	650	—	651	22	33
60	—	—	595	710	—	701	24	35

<sup>a</sup> Non conforme à l'ISO 272.

## Bibliographie

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

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

[ISO 7738:2015](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6a29dbf-23cc-4618-9928-35ec1f12882e/iso-7738-2015)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6a29dbf-23cc-4618-9928-35ec1f12882e/iso-7738-2015>



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

ISO 7738:2015

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6a29dbf-23cc-4618-9928-35ec1f12882e/iso-7738-2015>