Norme internationale ISO 2262

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

Cosses d'usages courants destinées à être utilisées avec des câbles en acier — Spécifications

General purpose thimbles for use with steel wire ropes — Specification

Deuxième édition — 1984-07-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2262:1984
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7cfd82b-488d-4591-8045-f15bcf6ba9fe/iso-2262-1984

CDU 667.72 : 621.885 **Réf. nº : ISO 2262-1984 (F)**

Descripteurs : appareil de levage, câble métallique, cosse, spécification, essai, essai de fonctionnement.

Prix basé sur 3 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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 2262 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 111, *Chaînes à maillons en acier rond, crochets de levage et accessoires*, et a été soumise aux comités membres en mars 1983.

ISO 2262:1984
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7cfd82b-488d-4591-8045-f15bcf6ba9fe/iso-2262-1984

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée:

Afrique du Sud, Rép. d'	Canada	Pologne
Allemagne, R.F.	Inde	Roumanie
Australie	Italie	Royaume-Uni
Autriche	Japon	Suède
Belgique	Norvège	

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques:

Pays-Bas

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2262-1972).

© **Organisation internationale de normalisation, 1984** ●

Imprimé en Suisse

Cosses d'usages courants destinées à être utilisées avec des câbles en acier — Spécifications

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les exigences des cosses d'usages courants destinées à être utilisées avec des câbles en acier conformes à l'ISO 2408, et ayant une résistance à la traction maximale de 1 770 MPa (N/mm^2) et des diamètres allant de 4 à 60 mm.

Elle n'est pas applicable aux cosses destinées à être utilisées avec des câbles en acier à âme en textile.

Les cosses pour faire passer les cordages et les cosses à haute résistance ne sont pas incluses.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

2 Références

ISO 630, *Aciers de construction métallique.*

ISO 1461, *Revêtements métalliques — Revêtements de galvanisation à chaud sur produits finis en fer — Spécification.*

ISO 2408, *Câbles en acier pour usages courants — Caractéristiques.*[1)]

ISO 6892, *Matériaux métalliques — Essai de traction.*[2)]

ISO 2262:1984
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c6b9b-4b9d-4601-8045-f5bc1b6a91e/iso-2262-1984

3 Dimension nominale

La dimension nominale d'une cosse est le diamètre nominal du câble pour lequel elle a été à l'origine conçue. La gamme des dimensions de cosses couvertes par la présente Norme internationale va de 4 à 60 mm.

4 Dimensions

Les dimensions des cosses doivent correspondre aux valeurs appropriées données dans le tableau.

5 Matière

Les cosses doivent être faites d'un acier satisfaisant à l'ISO 630 ou son équivalent et devant avoir les propriétés mécaniques suivantes quand il est soumis aux essais conformément à l'ISO 6892:

— résistance à la traction: 360 à 520 MPa (N/mm^2);

— allongement après rupture: 20 % min.

6 Galvanisation

En l'absence d'autres spécifications, les cosses doivent être galvanisées avec un revêtement de zinc d'au moins 120 g/m^2 conformément à l'ISO 1461.

7 Exécution et absence des défauts

Les cosses doivent être faites avec soin et doivent être exemptes de toute imperfection, de tout défaut, de bords pointus ou de toute rugosité qui pourraient endommager les câbles.

Le joint formé au bout de la cosse ne doit pas être soudé. Un petit espace au joint peut être permis après galvanisation.

Les cosses peuvent comporter une partie pointue (voir figure 1) ou non (voir figure 2) au choix du fabricant, à moins que l'un ou l'autre de ces types soit spécifié par l'acheteur.

8 Essai de prototype

8.1 Objet

L'essai de prototype est destiné à démontrer que la cosse spécifiée par le fabricant, et ayant des dimensions qui satisfont aux exigences de la présente Norme internationale, peut supporter les conditions de charge maximale qui lui seront imposées vraisemblablement dans les conditions normales d'utilisation.

L'objet de cet essai est d'essayer la conception, la matière et la méthode de fabrication de la cosse. Toute modification de spécification, de matière, de méthode de fabrication ou de dimensions critiques en dehors des tolérances de fabrication normales, implique que l'essai de prototype indiqué en 8.2 soit effectué sur la cosse modifiée.

1) Actuellement au stade de projet. (Révision de l'ISO 2408-1973.)

2) Actuellement au stade de projet. (Révision de l'ISO 82-1974.)

8.2 Méthode d'essai

Deux essais doivent être effectués sur chaque dimension de cosse, sur chaque conception, matière et méthode de fabrication. La cosse doit être fixée sur un câble 6 × 36 à âme en acier de classe de résistance à la traction de 1 770 MPa (N/mm^2) et doit être chargée axialement à 32 % de la charge de rupture minimale du câble, tel que spécifié dans l'ISO 2408.

NOTE — Les cosses de dimensions nominales 4, 6 et 8 mm (voir tableau) doivent être fixées sur un câble 6 × 7 à âme en acier de classe de résistance à la traction de 1 770 MPa (N/mm^2).

La charge doit être appliquée à la cosse par l'intermédiaire d'un axe de diamètre 1,5 d (où d est le diamètre nominal du câble).

Après relâchement de la charge d'essai toute diminution permanente de la dimension A de la cosse ne doit pas excéder 15 % de sa valeur d'origine.

8.3 Procédure d'essai supplémentaire

Si une cosse de quelconque dimension essayée ne satisfait pas à l'essai, deux autres cosses supplémentaires de la même taille, de la même conception, de la même matière et de la même méthode de fabrication doivent être essayées conformément à la méthode donnée en 8.2. Si toutes les deux satisfont à l'essai, les cosses sont réputées satisfaisantes aux essais de prototype.

Si une ou les deux ne répondent pas à l'essai supplémentaire ou si plus d'une cosse manque l'essai d'origine, les cosses sont réputées non satisfaisantes à l'essai de prototype.

9 Certificat d'essai

Le fabricant ou le fournisseur doit, si cela est exigé, fournir un certificat d'essai donnant les informations suivantes:

a) référence à la présente Norme internationale;

b) nom et adresse du fabricant;

c) dimension nominale de cosse;

d) une déclaration que les cosses sont d'une même conception, d'une même matière et que la méthode de fabrication est la même que celle des cosses qui ont subi les essais de prototype indiqués au chapitre 8.

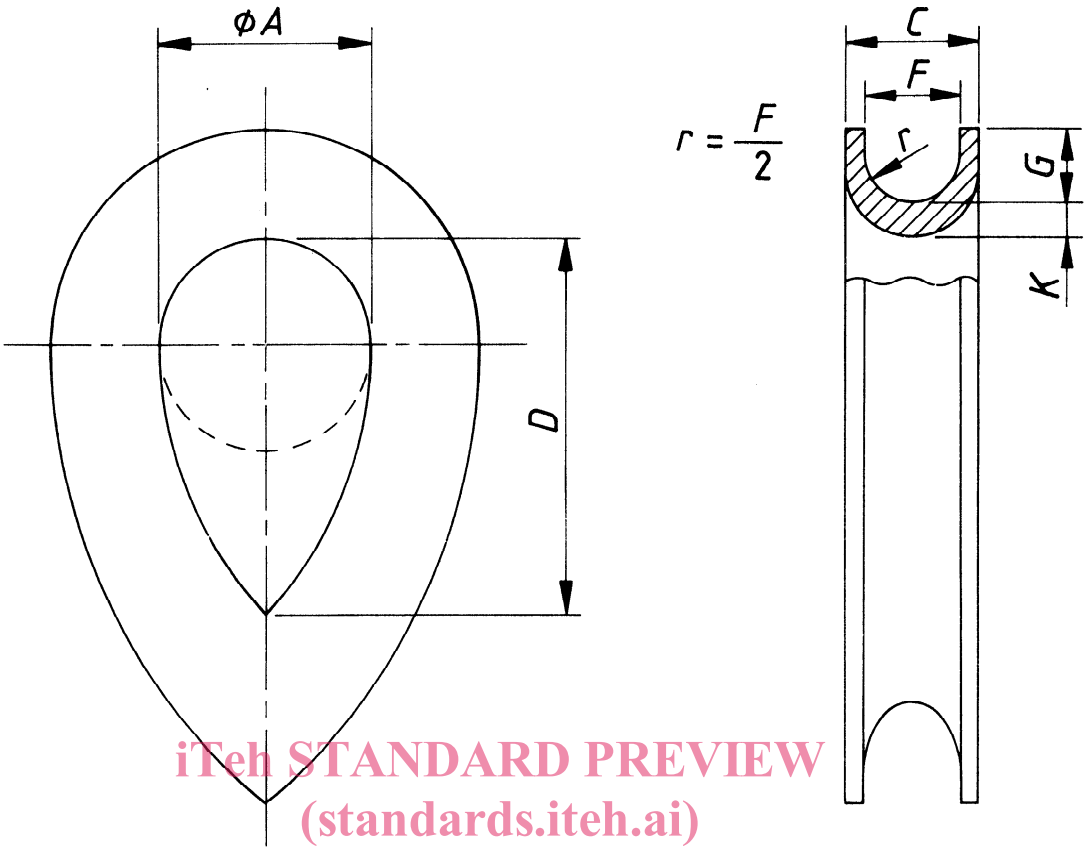
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2262:1984
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7cfd82b-488d-4591-8045-f15bcf6ba9fe/iso-2262-1984

Tableau — Dimensions des cosses pour câbles en acier

Dimensions en millimètres

Dimension nominale de la cosse[1] (diamètre du câble, d)	F_{max} (1,15 d)	F_{min} (1,075 d)	C_{max} (1,75 d)	A_{min} (2,5 d)	D_{min} (4,5 d)	G_{min} (0,55 d)	K_{max} (0,7 d)
4	4,6	4,3	7,0	10	18	2,2	2,8
6	6,9	6,5	10,5	15	27	3,3	4,2
8	9,2	8,6	14,0	20	36	4,4	5,6
10	11,5	10,8	17,5	25	45	5,5	7,0
12	13,8	12,9	21,0	30	54	6,6	8,4
13	15,0	14,0	22,8	32,5	58,5	7,2	9,1
14	16,1	15,1	24,5	35	63	7,7	9,8
16	18,4	17,2	28,0	40	72	8,8	11,2
18	20,7	19,4	31,5	45	81	9,9	12,6
20	23,0	21,5	35,0	50	90	11,0	14,0
22	25,3	23,7	38,5	55	99	12,1	15,4
24	27,6	25,8	42,0	60	108	13,2	16,8
26	29,9	28,0	45,5	65	117	14,3	18,2
28	32,2	30,1	49,0	70	126	15,4	19,6
32	36,8	34,4	56,0	80	144	17,6	22,4
36	41,4	38,7	63,0	90	162	19,8	25,2
40	46,0	43,0	70,0	100	180	22,0	28,0
44	50,6	47,3	77,0	110	198	24,2	30,8
48	55,2	51,6	84,0	120	216	26,4	33,6
52	59,8	55,9	91,0	130	234	28,6	36,4
56	64,4	60,2	98,0	140	252	30,8	39,2
60	69,0	64,5	105,0	150	270	33,0	42,0

1) Pour des dimensions intermédiaires de câbles en acier, la plus grande dimension nominale de cosse doit être utilisée.



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Figure 1 — Cosse avec partie pointue

ISO 2262:1984
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7cfd82b-488d-4591-8045-f15bcf6ba9fe/iso-2262-1984

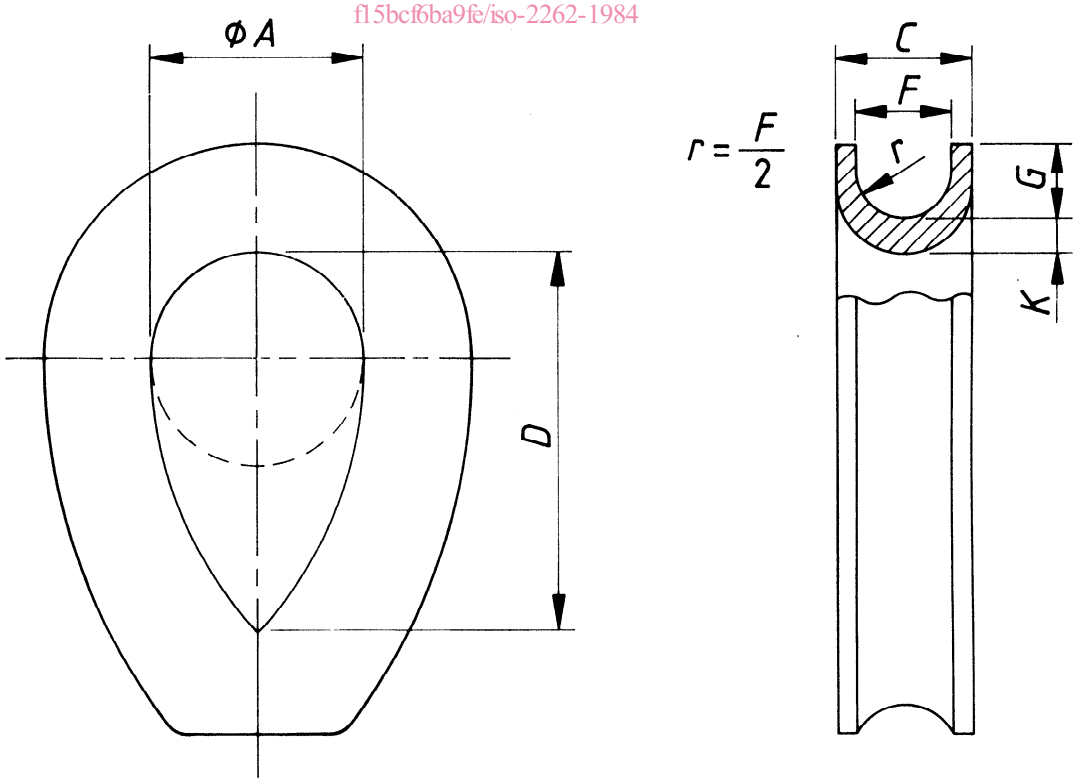


Figure 2 — Cosse sans partie pointue

NOTE — Ces deux figures sont données uniquement pour illustrer les dimensions spécifiées dans le tableau et non pour représenter les cosses en détail.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2262:1984
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7cfd82b-488d-4591-8045-f15bcf6ba9fe/iso-2262-1984

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2262:1984
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7cfd82b-488d-4591-8045-f15bcf6ba9fe/iso-2262-1984

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2262:1984
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7cfd82b-488d-4591-8045-f15bcf6ba9fe/iso-2262-1984