
Outils de manoeuvre pour vis et écrous — Clés à fourche doubles — Dimensions extérieures

*Assembly tools for screws and nuts — Double-headed open-ended
engineers' wrenches — Outside dimensions*

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 10102:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/52ed09ee-c85d-4175-8794-6369c4d25382/iso-10102-2018>



iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 10102:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/52ed09ee-c85d-4175-8794-6369c4d25382/iso-10102-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en oeuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée 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 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Geneva
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Dimensions	1
5 Désignation	4
6 Marquage	4
Bibliographie	5

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 10102:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/52ed09ee-c85d-4175-8794-6369c4d25382/iso-10102-2018>

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).

L'attention est attirée 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).

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 nature volontaire des normes, 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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, Sous-comité SC 10, *Outils de manœuvre pour vis et écrous, pinces et tenailles*. 4175-8794-6369c4d25382/iso-10102-2018

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 10103:2001), qui a fait l'objet d'une révision technique avec les modifications suivantes:

- les [Tableaux 1](#) et 2 ont été fusionnés pour n'en former qu'un;
- des appariements d'ouverture ont été ajoutés;
- le titre a changé.

Outils de manoeuvre pour vis et écrous — Clés à fourche doubles — Dimensions extérieures

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les longueurs hors tout et les épaisseurs maximales des têtes des clés à fourches doubles.

NOTE Les clés couvertes par le présent document sont identifiées sous le numéro 1 1 01 02 0 de l'ISO 1703:2005.

Le présent document ne couvre pas les spécifications techniques pour ces produits. Les spécifications techniques sont données dans l'ISO 1711-1:2016, série C.

2 Références normatives

Les documents suivants cités dans le texte constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. 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, *Outils de manoeuvre pour vis et écrous — Ouvertures de clés et d'embouts de serrage — Tolérances d'usage courant*

ISO 3318, *Outils de manoeuvre pour vis et écrous — Clés à fourche, clés polygonales et clés mixtes — Largeurs maximales d'encombrement des têtes*

3 Termes et définitions

ISO 10102:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/52ed09ee-c85d-4175-8794-6369c4d25382/iso-10102-2018>

Aucun terme et définition n'est listé dans le présent document..

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

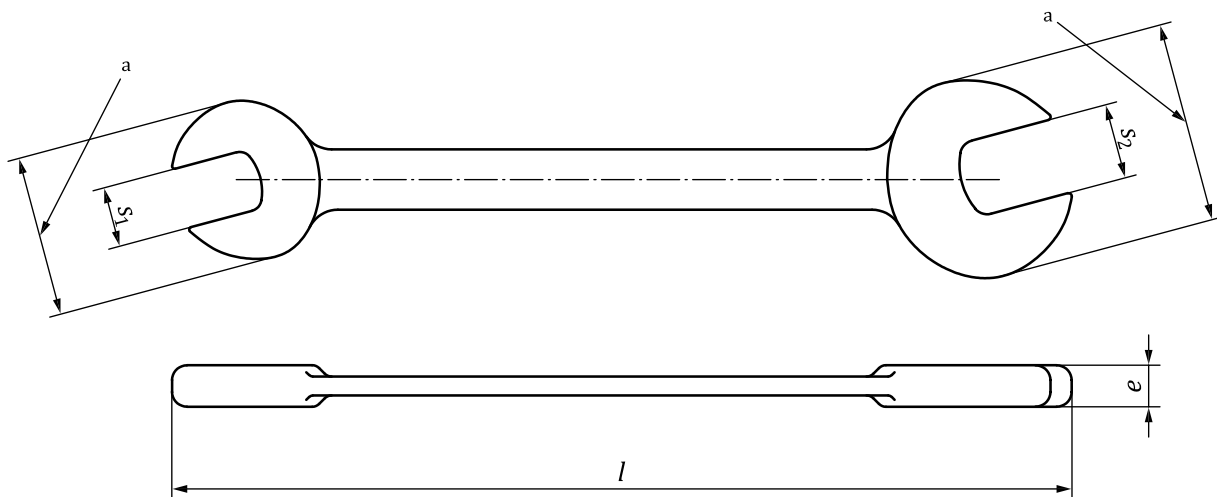
4 Dimensions

La longueur, l et l'épaisseur, e , sont données dans le [Tableau 1](#), lequel est basé sur les formules suivantes:

- $l_{\min} = s_1 \times 8 + 55 \text{ mm}$, e à l'exception de l'appariement 34×36
- $e_{\max} = s_2^{0,75}$
- $l_{\max} = l_{\min} \times 1,4$

Les largeurs maximales d'encombrement sont données dans l'ISO 3318.

La [Figure 1](#) n'est donnée qu'à titre d'exemple. Elle n'est pas destinée à influencer la conception du fabricant.



Légende

- e épaisseur
 l longueur de la clé
 s_1, s_2 dimensions nominales des surplats
 a Largeurs maximales d'encombrement selon l'ISO 3318.

Figure 1 — Clés à fourche doubles

Tableau 1 — Longueurs des clés et épaisseurs des têtes

Appariement ^a Dimensions nominales $s_1 \times s_2$	l mm		e mm
	minimum	maximum	maximum
$3,2 \times 4$	81	113	3
$3,2 \times 5,5$	81	113	3,5
4×5	87	122	3,5
$5 \times 5,5$	95	133	3,5
$5,5 \times 7$	99	139	4,5
6×7^b	103	144	4,5
7×8	111	155	4,5
8×9^b	119	167	5
8×10	119	167	5,5
10×11	135	189	6
10×12^b	135	189	6,5
10×13	135	189	7
11×13	143	200	7
12×13^b	151	211	7
12×14^b	159	223	7
13×14^b	159	223	7
13×15	159	223	7,5
13×16	159	223	8
13×17^b	159	223	8,5
14×15	167	234	7,5
14×16	167	234	8