

Deuxième édition
2005-11-01

AMENDEMENT 1
2018-12

**Transmissions hydrauliques et
pneumatiques — Joints toriques —**

**Partie 3:
Critères de qualité**

AMENDEMENT 1

iTeh STANDARD PREVIEW
Fluid power systems — O-rings —
(standards.iteh.ai)
Part 3: Quality acceptance criteria

AMENDMENT 1
ISO 3601-3:2005/Amd 1:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25171fe569f4e7e-8e46-681b3be2e375/iso-3601-3-2005-amd-1-2018>



Numéro de référence
ISO 3601-3:2005/Amd.1:2018(F)

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 3601-3:2005/Amd 1:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25171fe5f569f4e7e8e46681b3be2e375/iso-3601-3-2005-amd-1-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25171fe5f569f4e7e8e46681b3be2e375/iso-3601-3-2005-amd-1-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

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/iso/fr/avant-propos.

L'Amendement 1 à l'ISO 3601-3:2005 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 131, *Transmissions hydrauliques et pneumatiques*, sous-comité SC 7, *Dispositifs d'étanchéité*.

Une liste de toutes les parties l'ISO 3601 peut être trouvée sur le site internet de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3601-3:2005/Amd 1:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25171fe5-569f-4e7e-8e46-681b3be2e375/iso-3601-3-2005-amd-1-2018>

Transmissions hydrauliques et pneumatiques — Joints toriques —

Partie 3: Critères de qualité

AMENDEMENT 1

Page 1, Domaine d'application

Remplacer le domaine d'application par le nouveau domaine d'application suivant:

La présente partie de l'ISO 3601 définit les critères d'acceptation de qualité des joints toriques utilisés dans les systèmes de fluides, dont les dimensions sont fixées dans l'ISO 3601-1, l'ISO 16031-1 et l'ISO 16031-2. La série ISO 3601 concerne les joints toriques à section transversale moulée sans joint radial.

La présente partie de l'ISO 3601 définit et classe également les défauts d'aspect des joints toriques et spécifie les limites maximales admissibles de ces défauts.

La présente partie de l'ISO 3601 s'applique également aux joints toriques utilisés dans les constructions aérospatiales.

[ISO 3601-3:2005/Amd 1:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25171fef-569f-4e7e-8e46-681b3be2e375/iso-3601-3-2005-amd-1-2018)

Page 5, Tableau 1 <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25171fef-569f-4e7e-8e46-681b3be2e375/iso-3601-3-2005-amd-1-2018>

Remplacer le Tableau 1 par le nouveau [Tableau 1](#) comme indiqué ci-dessous.

Conformément à l'Amendement 1 de l'ISO 3601-1:2012, trois plages de tolérance ont été ajoutées pour les diamètres de section $d_2 > 8,4$ mm. En outre, le critère a («bavure») pour la bavure combinée a été supprimé pour les joints toriques de classe N et S.

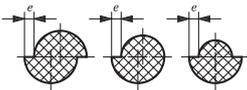
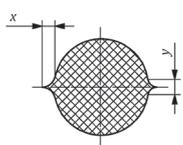
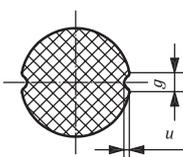
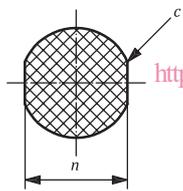
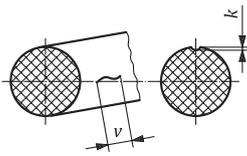
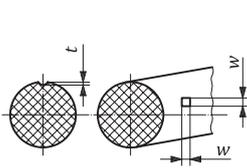
Page 6, Tableau 2

Remplacer le Tableau 2 par le nouveau [Tableau 2](#) comme indiqué ci-dessous.

Le critère a («bavure») pour la bavure combinée a été supprimé pour les joints toriques de classe N et S.

Tableau 1 — Limites dimensionnelles des défauts d'aspect pour les joints toriques de classe N

Dimensions en millimètres

Type de défaut de surface	Représentation schématique	Dimensions limites	Limites maximales des défauts							
			Joints toriques de classe N							
			Diamètre de section, d_2							
			$\geq 0,8^b$ $\leq 2,25$	$> 2,25$ $\leq 3,15$	$> 3,15$ $\leq 4,50$	$> 4,50$ $\leq 6,30$	$> 6,30$ $\leq 8,40$	$> 8,40$ $\leq 10,00$	$> 10,00$ $\leq 12,00$	$> 12,00$ $\leq 14,00^b$
Décalage, inégalité (déport)		e	0,08	0,10	0,13	0,15	0,15	0,19	0,22	0,25
Bavure combinée (combinaison d'un déport, d'une bavure et d'un cordon)		x	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26
		y	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26
Croquage		g	0,18	0,27	0,36	0,53	0,70	0,90	1,10	1,30
		u	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13	0,16	0,16	0,18
Plat d'ébarbage excessif (les marques d'usinage radiales ne sont pas permises)			<p>ISO 3601-3:2005/Amd 1:2018 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25171fef-569f-4e7e-8e46-681b3be2e375/iso-3601-3-2005-amd-1-2018 Un plat d'ébarbage est admis si la dimension n n'est pas inférieure au diamètre minimal d_2 du joint torique.</p>							
Marques de remplissage (les replis ne doivent pas être dans le sens radial)		v	1,50 ^a	1,50 ^a	6,50 ^a	6,50 ^a	6,50 ^a	6,50 ^a	8,50 ^a	8,50 ^a
		k	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10
Manque de matière et arrachements (y compris arrachement au plan du joint)		w	0,60	0,80	1,00	1,30	1,70	2,20	2,50	2,80
		t	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13	0,15	0,16	0,18

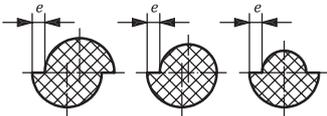
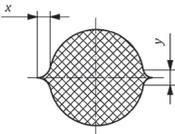
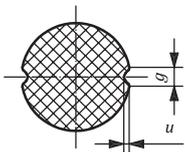
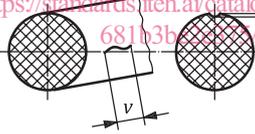
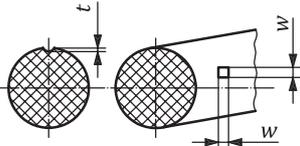
^a Ou 0,05 fois le diamètre intérieur du joint torique (d_1), en prenant la plus grande des deux valeurs.

^b Les limites des imperfections pour les sections $d_2 < 0,8$ mm ou $d_2 > 14$ mm doivent faire l'objet d'un accord entre le fabricant et le client.

^c Angles arrondis.

Tableau 2 — Limites dimensionnelles des défauts d'aspect pour les joints toriques de classe S

Dimensions en millimètres

Type de défaut de surface	Représentation schématique	Dimensions limites	Limites maximales des défauts				
			Joints toriques de classe S Diamètre de section d_2				
			$\geq 0,8^b$ $\leq 2,25$	$> 2,25$ $\leq 3,15$	$> 3,15$ $\leq 4,50$	$> 4,50$ $\leq 6,30$	$> 6,30$ $\leq 8,40^b$
Décalage, inégalité (déport)		e	0,08	0,08	0,10	0,12	0,13
Bavure combinée (combinaison d'un déport, d'une bavure et d'un cordon)		x	0,10	0,10	0,13	0,15	0,15
		y	0,10	0,10	0,13	0,15	0,15
Croquage		g	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30
		u	0,05	0,08	0,10	0,10	0,13
Plat d'ébarbage excessif (les marques d'usure radiales ne sont pas permises)		n	Un plat d'ébarbage est admis si la dimension n n'est pas inférieure au diamètre minimal d_2 du joint torique				
Marques de remplissage (les replis ne doivent pas être dans le sens radial)		v	1,50 ^a	1,50 ^a	5,00 ^a	5,00 ^a	5,00 ^a
		k	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Manque de matière et arrachements (y compris arrachement au plan du joint)		w	0,15	0,25	0,40	0,63	1,00
		t	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13

^a Ou 0,05 fois le diamètre intérieur du joint torique (d_1), en prenant la plus grande des deux valeurs.

^b Les limites des imperfections pour les sections $d_2 < 0,8$ mm or $d_2 > 8,40$ mm doivent faire l'objet d'un accord entre le fabricant et le client.

^c Angles arrondis.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 3601-3:2005/Amd 1:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25171fe569f4e7e8e46681b3be2e375/iso-3601-3-2005-amd-1-2018)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25171fe569f4e7e8e46681b3be2e375/iso-3601-3-2005-amd-1-2018>