
NORME INTERNATIONALE



3876

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

**Construction navale — Bateaux de navigation intérieure —
Trous de main**

Shipbuilding — Inland vessels — Hand-holes

Première édition — 1977-01-15

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 3876 a été établie par le comité technique ISO/TC 8, *Construction navale*, et a été soumise aux comités membres en août 1975.

Elle a été approuvée par les comités membres des pays suivants :

Allemagne	France	Tchécoslovaquie
Autriche	Italie	Turquie
Belgique	Japon	U.R.S.S.
Bulgarie	Pologne	Yougoslavie
Canada	Roumanie	
Espagne	Royaume-Uni	

Le comité membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Pays-Bas

Construction navale – Bateaux de navigation intérieure – Trous de main

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe les dimensions, spécifie la construction des trous de main, étanches à l'eau et à l'huile, utilisés sur les bateaux de navigation intérieure.

2 RÉFÉRENCES

ISO 261, *Filetages métriques ISO pour usages généraux – Vue.*

ISO/R 630, *Acier de construction métallique.*

ISO/R 657/I, *Dimensions des profilés laminés à chaud – Première partie : Cornières à ailes égales – Série métrique – Dimensions et caractéristiques rapportées aux axes.*

ISO/R 657/II, *Dimensions des profilés laminés à chaud – Deuxième partie : Cornières à ailes inégales – Série métrique – Dimensions et caractéristiques rapportées aux axes.*

3 CLASSIFICATION

3.1 Les trous de main sont divisés en deux modèles, à savoir :

- modèle I : trou de main de ϕ 150 mm;
- modèle II : trou de main de ϕ 250 mm.

3.2 D'après la construction, les trous de main sont divisés en trois types, à savoir :

- type A : trou de main à surbau (figure 1);

NOTE – Les trous de main, type A, présentent un danger pour la sécurité du personnel; il faut donc limiter les emplacements de leur installation.

- type B : trou de main sans surbau (figure 2);
- type C : trou de main à niveau du pont (figure 3).

4 DIMENSIONS

Les dimensions des deux modèles de trous de main de chacun des trois types doivent être celles indiquées sur les figures 1, 2 et 3.

Dimensions en millimètres
(valeurs pour modèle II entre parenthèses)

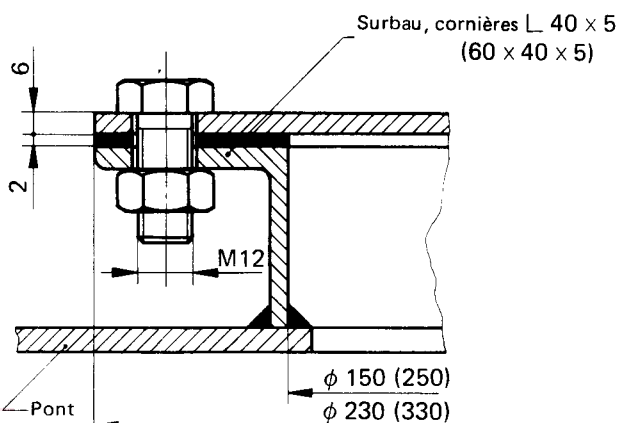


FIGURE 1 – Type A (à surbau)

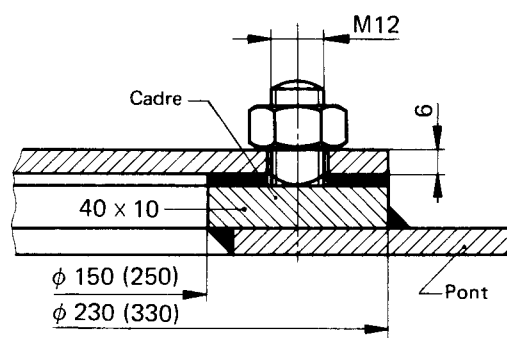


FIGURE 2 – Type B (sans surbau)

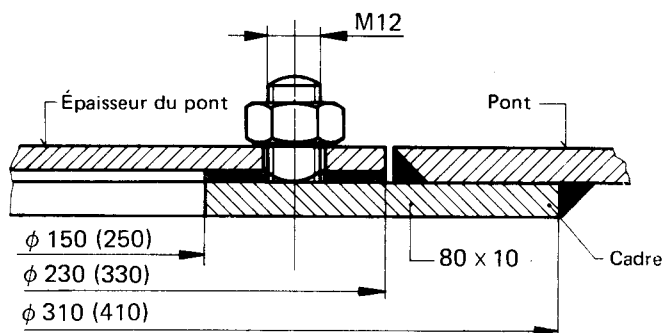


FIGURE 3 – Type C (à niveau du pont)

5 FIXATION DU COUVERCLE

Deux versions de fixation du couvercle des trous de main sont adoptées, à savoir :

- **version 1** : avec 8 boulons ou goujons (figure 4);
- **version 2** : avec 12 boulons ou goujons (figure 5).

Dimensions en millimètres
(valeurs pour modèle II entre parenthèses)

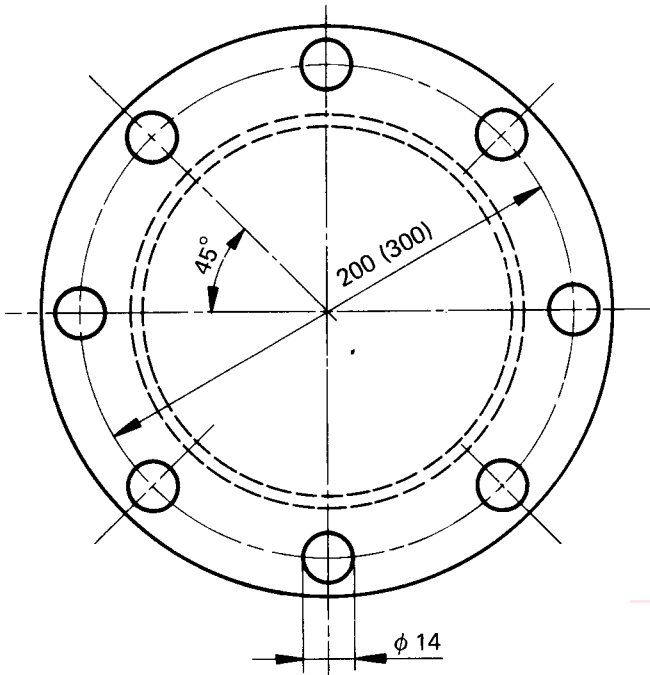


FIGURE 4 – Version 1 (fixation avec 8 boulons ou goujons)

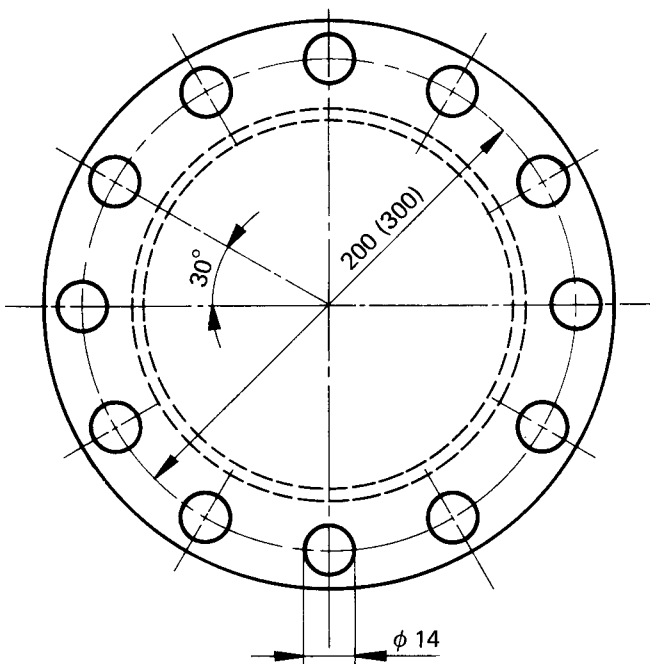


FIGURE 5 – Version 2 (fixation avec 12 boulons ou goujons)

6 DÉSIGNATION

Exemples :

- a) Pour un trou de main modèle I, type A, version 1 :
Trou de main ISO 3876-I-A-1.
- b) Pour un trou de main modèle II, type C, version 2 :
Trou de main ISO 3876-II-C-2.

NOTES

- 1 Les trous de main modèle II doivent être employés dans le cas où il est nécessaire de passer la tête pour la visite intérieure.
- 2 Les autres trous de main, qui sont nécessaires dans certains cas, sont considérés comme constructions spéciales et ne sont pas normalisés.

7 CONSTRUCTION

7.1 Pour les trous de main type A (à surbau), deux modes de soudage au pont sont admissibles (voir figures 6 et 7).

7.2 Pour les trous de main type B (sans surbau), deux modes de soudage du cadre au pont sont admissibles (voir figures 8 et 9).

7.3 Les modes admissibles de fixation des goujons sont indiqués sur les figures 10 et 11 :

- soudage (pour les types B et C);
- filetage (pour le type B seulement).

8 MATÉRIAUX

Surbau : ISO/R 657/I et ISO/R 657/II.

Couvercle : Acier Fe 37D, épaisseur 6 mm, suivant l'ISO/R 630.

Cadre : Acier Fe 37D, épaisseur 10 mm, suivant l'ISO/R 630.

Étanchéité à l'eau : Caoutchouc, épaisseur 2 mm.

Étanchéité à l'huile : Garniture d'amiante spéciale, épaisseur 2 mm.

Installation : Boulons, goujons, écrous, filetage M12, suivant l'ISO 261.

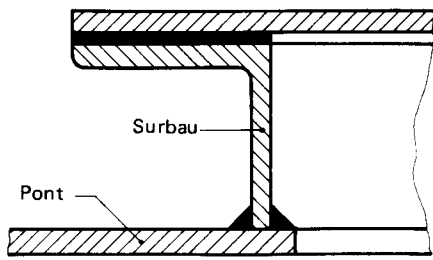


FIGURE 6 – Installation du surbau sur le pont

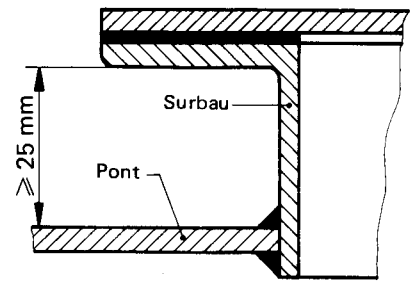


FIGURE 7 – Installation du surbau dans le dégagement du pont

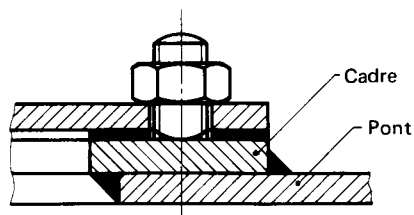


FIGURE 8 – Soudure intérieure au-dessous du cadre

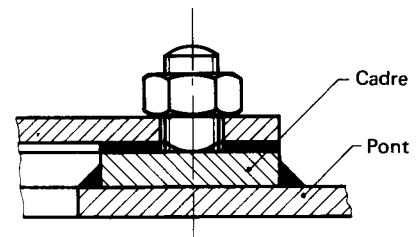


FIGURE 9 – Soudure intérieure sur le pont

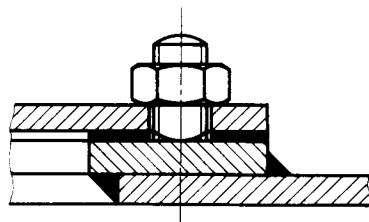


FIGURE 10 – Goujon fileté soudé sur le cadre des trous de main
(types B et C)

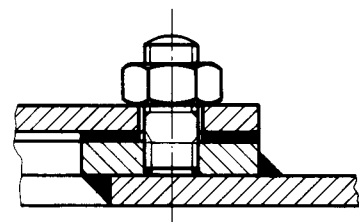


FIGURE 11 – Goujon fileté vissé dans le cadre du trou de main
(type B)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3876:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8d197458-387f-44a6-853b-cf402f0d9c53/iso-3876-1977>

