# NORME INTERNATIONALE

# ISO 4783-1

Deuxième édition
1989-04-15

## Tamis et tissus métalliques industriels — Guide pour le choix des combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil —

## Partie 1 : Généralités

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

*Industrial wire screens and woven wire cloth — Guide to the choice of aperture size and wire diameter combinations —*

*Part 1 : Generalities*

ISO 4783-1:1989
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30dc32e7-eaa0-4925-8d71-36bacc9286aa/iso-4783-1-1989

Numéro de référence
ISO 4783-1 : 1989 (F)

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

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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 4783-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 24, *Tamis, tamisage et autres méthodes de séparation granulométrique.*

ISO 4783-1:1989
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/39dc32a7-eaa0-4925-8d71-36bacc9286aa/iso-4783-1-1989

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 4783-1 : 1981), dont elle constitue une révision mineure.

L'ISO 4783 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Tamis et tissus métalliques industriels — Guide pour le choix des combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil* :

— *Partie 1 : Généralités*

— *Partie 2 : Combinaisons préférentielles pour tissus non préformés*

— *Partie 3 : Combinaisons préférentielles pour tissus préformés ou tissus soudés sous pression*

© ISO 1989
Droits de reproduction réservés. 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse
Imprimé en Suisse

# Tamis et tissus métalliques industriels — Guide pour le choix des combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil —

# Partie 1 : Généralités

## 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 4783 prescrit sous forme de tableau les combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil pour les tissus métalliques pour tamisage industriel. Elle fournit ainsi une gamme étendue, dans laquelle on peut choisir des groupes préférentiels de combinaisons.

Le pourcentage des vides $A_o$ de chaque combinaison ouverture/fil est indiqué pour faciliter l'appréciation de la combinaison par rapport à l'utilisation envisagée.

L'ISO 4783-2 donne les combinaisons préférentielles pour tissus non préformés, et l'ISO 4783-3, les combinaisons préférentielles pour tissus préformés ou tissus soudés sous pression.

## 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 4783. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 4783 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 3 : 1973, *Nombres normaux — Séries de nombres normaux.*

ISO 497 : 1973, *Guide pour le choix des séries de nombres normaux et des séries comportant des valeurs plus arrondies de nombres normaux.*

ISO 2194 : 1972, *Toiles et feuilles ou plaques perforées pour tamisage industriel — Dimensions nominales des ouvertures.*

ISO 4782 : 1987, *Fils métalliques pour tamis et tissus métalliques industriels.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4783-1:1989
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/39dc32a7-eaa0-4925-8d71-36bace928faa/iso-4783-1-1989

## 3 Désignation

Les tissus métalliques industriels doivent être désignés dans l'ordre suivant par

a) l'ouverture de maille $w$;

b) le diamètre du fil $d$;

c) le matériau du fil;

d) l'armure (voir ISO 4783-2) ou le type de préformage (voir ISO 4783-3).

## 4 Combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil

Pour chaque ouverture de maille, le tableau 1 donne un nombre de diamètres associés de fils et indique le pourcentage correspondant des vides de la toile. Des sélections faites dans cette liste peuvent fournir des données additionnelles telles que masse surfacique (voir article 5) ou nombre de mailles par unité de longueur (voir article 6). Les vides peuvent être calculés, en pourcentage, à partir de la formule

$$A_o = 100 \left( \frac{w}{w + d} \right)^2$$

où

$A_o$ est le vide, en pourcentage;

$w$ est l'ouverture de maille, en millimètres;

$d$ est le diamètre du fil, en millimètres.

**Tableau 1 — Combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil**

| Vide $A_o$ % | Ouverture de maille $w$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 125 | | | | 100 | | | | 80 | | | | 63 | | | | R 10 |
| | 125 | | 112 | | 100 | | 90 | | 80 | | 71 | | 63 | | 56 | | R 20 |
| | 125 | 118 | 112 | 106 | 100 | 95 | 90 | 85 | 80 | 75 | 71 | 67 | 63 | 60 | 56 | 53 | R 40 |
| | Diamètre du fil $d$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | $A_o$ |
| 86 | 10,0 | | | | | | | | | | | | | | | | 86 |
| 85 | | 10,0 | | | | | | | | | | | | | | | 85 |
| 84 | 11,2 | | 10,0 | 10,0 | | | | 8,00 | | | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | 84 |
| 83 | 12,5 | 11,2 | 11,2 | | 10,0 | 9,00 | 9,00 | | 8,00 | 7,10 | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 83 |
| 82 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | 82 |
| 81 | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 81 |
| 80 | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | 80 |
| 79 | 16,0 | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 79 |
| 78 | | 16,0 | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | 78 |
| 77 | | | 16,0 | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 77 |
| 76 | 18,0 | | | | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | | 76 |
| 75 | | 18,0 | | 16,0 | | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | | | | 8,00 | 75 |
| 74 | 20,0 | | 18,0 | | 16,0 | | | 14,0 | | | | | 10,0 | | 9,00 | | 74 |
| 73 | | 20,0 | | 18,0 | | 16,0 | | | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | 73 |
| 72 | 22,4 | | 20,0 | | 18,0 | | 16,0 | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 72 |
| 71 | | 22,4 | | 20,0 | | 18,0 | | 16,0 | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | 71 |
| 70 | | | | | | | | | | | 14,0 | | 12,5 | | | | 70 |
| 69 | 25,0 | | 22,4 | | | | 18,0 | | 16,0 | | | | | | 11,2 | | 69 |
| 68 | | 25,0 | | 22,4 | | 20,0 | | 18,0 | | 16,0 | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | 68 |
| 67 | | | 25,0 | | 22,4 | | 20,0 | | 18,0 | | 16,0 | | 14,0 | | 12,5 | | 67 |
| 66 | | | | | | | | 20,0 | | | | | | 14,0 | | | 66 |
| 65 | | | | 25,0 | | 22,4 | | | | 18,0 | | 16,0 | | | | 12,5 | 65 |
| 64 | | | | | 25,0 | | 22,4 | | 20,0 | | 18,0 | | 16,0 | | 14,0 | | 64 |
| 63 | | | | | | | | | | | | | | | | 14,0 | 63 |
| 62 | | | | | | | | | | 20,0 | | 18,0 | | 16,0 | | | 62 |
| 61 | | | | | | | | | | | 20,0 | | | | | | 61 |
| 60 | | | | | | | | | | | | | 18,0 | | 16,0 | | 60 |
| 59 | | | | | | | | | | | | | | | | 16,0 | 59 |

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4783-1:1989
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/39dc32a7-caa0-4925-8d71-36bacc9286aa/iso-4783-1-1989

**Tableau 1 — Combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil** (*suite*)

| Vide $A_o$ % | Ouverture de maille $w$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 50 | | | | 40 | | | | 31,5 | | | | 25 | | | | R 10 |
| | 50 | | 45 | | 40 | | 35,5 | | 31,5 | | 28 | | 25 | | 22,4 | | R 20 |
| | 50 | 47,5 | 45 | 42,5 | 40 | 37,5 | 35,5 | 33,5 | 31,5 | 30 | 28 | 26,5 | 25 | 23,6 | 22,4 | 21,2 | R 40 |
| | Diamètre du fil $d$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | $A_o$ |
| 84 | | | | 4,00 | | | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | | | 2,00 | 84 |
| 83 | 5,00 | 4,50 | | | 4,00 | 3,55 | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | 2,24 | 2,24 | | 83 |
| 82 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | 82 |
| 81 | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 81 |
| 80 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | 80 |
| 79 | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 79 |
| 78 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | 78 |
| 77 | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 77 |
| 76 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | | | 3,55 | | 3,15 | 76 |
| 75 | | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | | | | 4,00 | | | 3,55 | | 75 |
| 74 | 8,00 | | | | | | | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | | | 74 |
| 73 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | 73 |
| 72 | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 72 |
| 71 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | 71 |
| 70 | | | | | | | | | | | | | | | | | 70 |
| 69 | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 69 |
| 68 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | 68 |
| 67 | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 67 |
| 66 | | | | 10,0 | | | | | | | | | | | | | 66 |
| 65 | | 11,2 | | | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | 65 |
| 64 | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 64 |
| 63 | | 12,5 | | 11,2 | | | | | | | | | | | | 5,60 | 63 |
| 62 | | | | | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | | 62 |
| 61 | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | | | | | 7,10 | | 6,30 | | 61 |
| 60 | | 14,0 | | 12,5 | | | | | 9,00 | | 8,00 | | | | | | 60 |
| 59 | | | | | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | 59 |
| 58 | | | 14,0 | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | | | | | 7,10 | | 58 |
| 57 | 16,0 | | | | | | | | | | 9,00 | | 8,00 | | | | 57 |
| 56 | | | | | | 12,5 | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 7,10 | 56 |
| 55 | | | | | | | 12,5 | | | | | | | | | | 55 |
| 54 | | | | | | | | | 11,2 | | 10,0 | | 9,00 | | 8,00 | | 54 |
| 53 | | | | | | | | | | | | 10,0 | | | | 8,00 | 53 |
| 52 | | | | | | | | | | | | | | 9,00 | | | 52 |
| 51 | | | | | | | | | | | | | 10,0 | | 9,00 | | 51 |

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4783-1:1989
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/39de32a7-eaa0-4925-8d71-36bacc9286aa/iso-4783-1-1989

**Tableau 1 — Combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil** (*suite*)

| Vide $A_o$ % | Ouverture de maille $w$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 20 | | | | 16 | | | | 12,5 | | | | 10 | | | | R 10 |
| | 20 | | 18 | | 16 | | 14 | | 12,5 | | 11,2 | | 10 | | 9 | | R 20 |
| | 20 | 19 | 18 | 17 | 16 | 15 | 14 | 13,2 | 12,5 | 11,8 | 11,2 | 10,6 | 10 | 9,5 | 9 | 8,5 | R 40 |
| | Diamètre du fil $d$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | $A_o$ |
| 84 | | | | 1,60 | | 1,40 | | | | | | 1,00 | | | | 0,800 | 84 |
| 83 | 2,00 | 1,80 | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | 1,25 | 1,25 | 1,12 | 1,12 | | 1,00 | 0,900 | 0,900 | | 83 |
| 82 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | 82 |
| 81 | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 81 |
| 80 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | 80 |
| 79 | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 79 |
| 78 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | 78 |
| 77 | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | 1,80 | | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 77 |
| 76 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | | 1,80 | | | | | 1,40 | | 1,25 | 76 |
| 75 | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | 1,40 | | 75 |
| 74 | | 3,15 | | 2,80 | | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | 1,40 | 74 |
| 73 | | | | | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | 73 |
| 72 | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 72 |
| 71 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | 71 |
| 70 | | | 3,55 | | 3,15 | | | | | | | | | | | | 70 |
| 69 | 4,00 | | | | | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 69 |
| 68 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | 68 |
| 67 | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 67 |
| 66 | | | | 4,00 | | | | | | | | | | | | 2,00 | 66 |
| 65 | | 4,50 | | | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | | 65 |
| 64 | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 64 |
| 63 | | 5,00 | | 4,50 | | | | | | | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | 63 |
| 62 | | | | | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | | | | | | 62 |
| 61 | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 61 |
| 60 | | 5,60 | | 5,00 | | | 4,00 | | | | | | | 2,80 | | 2,50 | 60 |
| 59 | | | | | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | | | | 59 |
| 58 | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | | | | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 58 |
| 57 | | | | 5,60 | | | 4,50 | | 4,00 | | | | | | | 2,80 | 57 |
| 56 | | 6,30 | | | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | | 56 |
| 55 | | | 6,30 | | 5,60 | | | | | | | | | | 3,15 | | 55 |
| 54 | 7,10 | | | | | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | | | 54 |
| 53 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | 53 |
| 52 | | | | | | | | | | 4,50 | | | | | | | 52 |
| 51 | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 51 |
| 50 | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | | | | | | | 4,00 | | 3,55 | 50 |
| 49 | | | | | | | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | | | | 49 |
| 48 | | | 8,00 | | 7,10 | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | | 48 |
| 47 | | | | | | | | | | | | | | | | | 47 |
| 46 | | | | | | | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 4,00 | 46 |
| 45 | | | | | | | | | | | | | | | | | 45 |
| 44 | | | | | | | | | 6,30 | | 5,60 | | 5,00 | | 4,50 | | 44 |
| 43 | | | | | | | | | | | | | | 5,00 | | 4,50 | 43 |
| 42 | | | | | | | | | | | | | | | | | 42 |
| 41 | | | | | | | | | | | | | | | 5,00 | | 41 |
| 40 | | | | | | | | | | | | | | | | 5,00 | 40 |

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4783-1:1989
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/39dc3275-eaa0-4925-8271-36bacc9286aa/iso-4783-1-1989

**Tableau 1 — Combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil** *(suite)*

| Vide $A_o$ % | Ouverture de maille $w$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 8 | | | | 6,3 | | | | 5 | | | | 4 | | | | R 10 |
| | 8 | | 7,1 | | 6,3 | | 5,6 | | 5 | | 4,5 | | 4 | | 3,55 | | R 20 |
| | 8 | 7,5 | 7,1 | 6,7 | 6,3 | 6 | 5,6 | 5,3 | 5 | 4,75 | 4,5 | 4,25 | 4 | 3,75 | 3,55 | 3,35 | R 40 |
| | Diamètre du fil $d$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | $A_o$ |
| 83 | 0,800 | 0,710 | 0,710 | | | | | | | | | | | | | | 83 |
| 82 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | | | | | | | | 82 |
| 81 | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | | | | | | | 81 |
| 80 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | | 80 |
| 79 | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 79 |
| 78 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | 78 |
| 77 | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 77 |
| 76 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | 76 |
| 75 | 1,25 | | 1,12 | | | | | 0,800 | | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 75 |
| 74 | | | | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | | | | | | | 74 |
| 73 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | 73 |
| 72 | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 72 |
| 71 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | 71 |
| 70 | | | 1,40 | | 1,25 | | | | | | | | | | | | 70 |
| 69 | 1,60 | | | | | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 69 |
| 68 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | 68 |
| 67 | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 67 |
| 66 | | | | | | 1,40 | | | | | | 1,00 | | | | | 66 |
| 65 | | 1,80 | | 1,60 | | | | 1,25 | | 1,12 | | | | 0,900 | | 0,800 | 65 |
| 64 | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 64 |
| 63 | | | | | | | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | | | | 63 |
| 62 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | | | | | | 1,00 | | 0,900 | 62 |
| 61 | 2,24 | | 2,00 | | | | | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 61 |
| 60 | | | | | 1,80 | | 1,60 | | | 1,40 | | 1,25 | | | | | 60 |
| 59 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | | | | 1,12 | | 1,00 | 59 |
| 58 | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | | | | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 58 |
| 57 | | | | | | | 1,80 | | 1,60 | | | 1,40 | | | | | 57 |
| 56 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | | 1,25 | | 1,12 | 56 |
| 55 | 2,80 | | 2,50 | | | | | | | | | | 1,40 | | 1,25 | | 55 |
| 54 | | | | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | | | | 54 |
| 53 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | 53 |
| 52 | | | | | | | | | | | | | | | | | 52 |
| 51 | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | 51 |
| 50 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | | | 2,00 | | | | | | 1,40 | 50 |
| 49 | | | | | | | | 2,24 | | | | 1,80 | | 1,60 | | | 49 |
| 48 | 3,55 | | 3,15 | | 2,90 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 48 |
| 47 | | | | | | | | | | | | | | | | | 47 |
| 46 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | 46 |
| 45 | | | | | | | | | | | 2,24 | | | | | | 45 |
| 44 | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | | | 2,00 | | 1,80 | | 44 |
| 43 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | | 43 |
| 42 | | | | | | | | | | | | | | | | 1,80 | 42 |
| 41 | 4,50 | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 41 |
| 40 | | | | | | | | | | 2,80 | | 2,50 | | | | | 40 |
| 39 | | | | 4,00 | | 3,55 | | 3,15 | | | | | | 2,24 | | 2,00 | 39 |
| 38 | 5,00 | | | | | | | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | | 38 |
| 37 | | | | | 4,00 | | 3,55 | | | | | | | | | | 37 |
| 36 | | | | | | | | | | 3,15 | | 2,80 | | 2,50 | | 2,24 | 36 |
| 35 | | | | | | | | | | | 3,15 | | 2,80 | | | | 35 |
| 34 | | | | | | | | | | | | | | | 2,50 | | 34 |
| 33 | | | | | | | | | | | | | | | | 2,50 | 33 |

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4783-1:1989
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3d1c32a7-eaa1-4925-8d71-36bace9[illegible]aa/iso-4783-1-1989

**Tableau 1 — Combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil** (*suite*)

| Vide $A_o$ % | Ouverture de maille $w$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 3,15 | | | | 2,5 | | | | 2 | | | | 1,6 | | | | R 10 |
| | 3,15 | | 2,8 | | 2,5 | | 2,24 | | 2 | | 1,8 | | 1,6 | | 1,4 | | R 20 |
| | 3,15 | 3 | 2,8 | 2,65 | 2,5 | 2,36 | 2,24 | 2,12 | 2 | 1,9 | 1,8 | 1,7 | 1,6 | 1,5 | 1,4 | 1,32 | R 40 |
| | Diamètre du fil $d$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | $A_o$ |
| 78 | | 0,400 | | 0,355 | | | | | | | | | | | | | 78 |
| 77 | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | | | | | | | | | | | 77 |
| 76 | | 0,450 | | | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | | | | | | 76 |
| 75 | | | | 0,400 | | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | | | | | 75 |
| 74 | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | | | | 0,315 | | 0,280 | | | | | 74 |
| 73 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | | | | | 0,250 | | 0,224 | 73 |
| 72 | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | | 72 |
| 71 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | 71 |
| 70 | | | | | | | | | | | 0,355 | | 0,315 | | | | 70 |
| 69 | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | | | | | 0,280 | | 69 |
| 68 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | 68 |
| 67 | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 67 |
| 66 | | | | | | | | | | | | 0,400 | | | | | 66 |
| 65 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | | | 0,355 | | 0,315 | 65 |
| 64 | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 64 |
| 63 | | | | | | | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | | | | 63 |
| 62 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | | | | | | | 0,400 | | 0,355 | 62 |
| 61 | | | | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | | | 61 |
| 60 | 0,900 | | 0,800 | | | | | | | 0,560 | | 0,500 | | | 0,400 | | 60 |
| 59 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | | | | | 0,450 | | 0,400 | 59 |
| 58 | 1,00 | | | | | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | | | 58 |
| 57 | | | 0,900 | | 0,800 | | | | | | | 0,560 | | | 0,450 | | 57 |
| 56 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | | | 0,500 | | 0,450 | 56 |
| 55 | | | | | | | | | | | 0,630 | | 0,560 | | | | 55 |
| 54 | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | | | | | 0,500 | | 54 |
| 53 | | 1,12 | | 1,00 | | | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | 53 |
| 52 | | | | | | 0,900 | | | | | | | | | | | 52 |
| 51 | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 51 |
| 50 | | 1,25 | | | | | | | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | | 50 |
| 49 | | | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | | | | | | | 0,560 | 49 |
| 48 | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 48 |
| 47 | | | | | | | | | | | | | | | | | 47 |
| 46 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | 46 |
| 45 | | | | | | | | | | | | | | | | | 45 |
| 44 | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 44 |
| 43 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | | 43 |
| 42 | | | | | | | | | | | | | | | | 0,710 | 42 |
| 41 | | | | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | | | 41 |
| 40 | 1,80 | | 1,60 | | | | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | | 0,800 | | 40 |
| 39 | | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | | | | | | | 0,900 | | 0,800 | 39 |
| 38 | | | | | | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | | | 38 |
| 37 | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | | | | | | | | 0,900 | | 37 |
| 36 | | 2,00 | | | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | | 36 |
| 35 | | | | 1,80 | | | | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | | 0,900 | 35 |
| 34 | 2,24 | | | | 1,80 | | 1,60 | | | | | | | | 1,00 | | 34 |
| 33 | | 2,24 | | 2,00 | | | | | | 1,40 | | 1,25 | | 1,12 | | | 33 |
| 32 | | | | | | 1,80 | | 1,60 | | | 1,40 | | 1,25 | | | 1,00 | 32 |
| 31 | 2,50 | | 2,24 | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | | | | 1,12 | | 31 |
| 30 | | | | | | | | | | | | 1,40 | | 1,25 | | | 30 |
| 29 | | | | | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | | | | | 1,12 | 29 |
| 28 | | | | | | | 2,00 | | 1,80 | | 1,60 | | 1,40 | | 1,25 | | 28 |
| 27 | | | | | | | | | | | | 1,60 | | 1,40 | | | 27 |
| 26 | | | | | | | | | | | | | | | | 1,25 | 26 |
| 25 | | | | | | | | | | | | | 1,60 | | 1,40 | | 25 |

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4783-1:1989
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/39dc32a7-eaa0-4925-8d71-36bace9[illegible]a/iso-4783-1-1989

**Tableau 1 — Combinaisons d'ouverture de maille et de diamètre du fil** (*suite*)

| Vide $A_o$ % | Ouverture de maille $w$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1,25 | | | | 1 | | | | 0,8 | | | | 0,63 | | | | R 10 |
| | 1,25 | | 1,12 | | 1 | | 0,9 | | 0,8 | | 0,71 | | 0,63 | | 0,56 | | R 20 |
| | 1,25 | 1,18 | 1,12 | 1,06 | 1 | 0,95 | 0,9 | 0,85 | 0,8 | 0,75 | 0,71 | 0,67 | 0,63 | 0,6 | 0,56 | 0,53 | R 40 |
| | Diamètre du fil $d$, mm | | | | | | | | | | | | | | | | $A_o$ |
| 72 | 0,224 | | | | | | | | | | | | | | | | 72 |
| 71 | | 0,224 | | 0,200 | | | | | | | | | | | | | 71 |
| 70 | | | | | | | | | | | | | | | | | 70 |
| 69 | 0,250 | | 0,224 | | 0,200 | | | | | | | | | | | | 69 |
| 68 | | 0,250 | | 0,224 | | 0,200 | | 0,180 | | | | | | | | | 68 |
| 67 | 0,280 | | 0,250 | | 0,224 | | 0,200 | | 0,180 | | | | | | | | 67 |
| 66 | | | | 0,250 | | | | 0,200 | | | | | | | | | 66 |
| 65 | | 0,280 | | | | 0,224 | | | | 0,180 | | 0,160 | | | | | 65 |
| 64 | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | | 0,224 | | 0,200 | | 0,180 | | 0,160 | | | | 64 |
| 63 | | | | 0,280 | | 0,250 | | 0,224 | | | | | | | | 0,140 | 63 |
| 62 | | 0,315 | | | | | | | | 0,200 | | 0,180 | | 0,160 | | | 62 |
| 61 | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | | 0,224 | | 0,200 | | | | | | 61 |
| 60 | | | | | | 0,280 | | 0,250 | | | | | 0,180 | | 0,160 | | 60 |
| 59 | | 0,355 | | 0,315 | | | | | | 0,224 | | 0,200 | | 0,180 | | 0,160 | 59 |
| 58 | | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | | 0,224 | | 0,200 | | | | 58 |
| 57 | 0,400 | | | | | | | 0,280 | | | | | | | 0,180 | | 57 |
| 56 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | | | 0,250 | | 0,224 | | 0,200 | | 0,180 | 56 |
| 55 | | | | | | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | | | | | | 55 |
| 54 | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | | | | | | | 0,224 | | 0,200 | | 54 |
| 53 | | | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | | 0,224 | | 0,200 | 53 |
| 52 | | 0,450 | | | | | | | | | | | | | | | 52 |
| 51 | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | | 0,224 | | 51 |
| 50 | | | | | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | | | 50 |
| 49 | | 0,500 | | 0,450 | | | | | | | | | | | | 0,224 | 49 |
| 48 | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | | 48 |
| 47 | | | | | | | | | | | | | | | | | 47 |
| 46 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 0,250 | 46 |
| 45 | | | | | | | 0,450 | | | | | | | | | | 45 |
| 44 | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | | 44 |
| 43 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 0,280 | 43 |
| 42 | | | | | | | | | | | | | | | | | 42 |
| 41 | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | | 41 |
| 40 | | | | | | 0,560 | | 0,500 | | | | | | | | | 40 |
| 39 | | 0,710 | | 0,630 | | | | | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 0,315 | 39 |
| 38 | | | | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | | | | | | | 38 |
| 37 | 0,800 | | 0,710 | | | | | | | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | | 37 |
| 36 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 0,355 | 36 |
| 35 | | | | | | | 0,630 | | 0,560 | | | | | | | | 35 |
| 34 | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | | | | | 0,500 | | 0,450 | | 0,400 | | 34 |
| 33 | | | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | | 33 |
| 32 | | 0,900 | | | | | | | | | | | | | | | 32 |
| 31 | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 0,450 | | 31 |
| 30 | | | | | | | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | | 30 |
| 29 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | | | | | | | | | 0,450 | 29 |
| 28 | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 0,500 | | 28 |
| 27 | | | | | | | | 0,800 | | | | 0,630 | | 0,560 | | | 27 |
| 26 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | | | 0,710 | | | | | | 0,500 | 26 |
| 25 | 1,25 | | 1,12 | | 1,00 | | 0,900 | | 0,800 | | 0,710 | | 0,630 | | 0,560 | | 25 |

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 4783-1:1989
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/39dc32a7-eaa0-4925-8d71-36bacc9286aa/iso-4783-1-1989