
Norme internationale



6123/2

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

**Cylindres revêtus de caoutchouc ou de plastique —
Spécifications —
Partie 2 : Classification des caractéristiques de surface**

Rubber or plastics covered rollers — Specifications — Part 2 : Classification of surface characteristics

Première édition — 1983-09-01

CDU 678.06 : 62-434 : 678.029.7

Réf. n° : ISO 6123/2-1983 (F)

Descripteurs : produit en caoutchouc, produit en matière plastique, noyau, recouvrement, traitement de surface, propriété de surface, classification.

Prix basé sur 2 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.

La Norme internationale ISO 6123/2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 45, *Élastomères et produits à base d'élastomères*, et a été soumise aux comités membres en juin 1982.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Sri Lanka
Allemagne, R. F.	Hongrie	Suède
Belgique	Inde	Tchécoslovaquie
Canada	Indonésie	Thaïlande
Chine	Italie	Turquie
Corée, Rép. de	Pays-Bas	URSS
Danemark	Pologne	USA
Égypte, Rép. arabe d'	Portugal	
Espagne	Roumanie	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Australie
Autriche
Royaume-Uni

Cylindres revêtus de caoutchouc ou de plastique — Spécifications — Partie 2 : Classification des caractéristiques de surface

0 Introduction

Les cylindres revêtus ont des noyaux cylindriques, généralement en métal, avec un revêtement de caoutchouc ou de plastique adapté à un usage particulier. Ils sont fabriqués dans une large variété de dimensions et de duretés, ceci dépendant de l'usage prévu.

L'ISO 6123 comprend actuellement les parties suivantes :

Partie 1 : Spécifications de dureté.

Partie 2 : Classification des caractéristiques de surface.

Les tolérances dimensionnelles feront l'objet de l'ISO 6123/3.

1 Objet et domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6123 établit une classification des cylindres revêtus de caoutchouc ou de plastique selon la qualité ou les défauts de surface et le fini ou la rugosité de surface.

2 Qualité de surface

2.1 Généralités

Le procédé de fabrication et les matériaux bruts utilisés, pour la fabrication des cylindres revêtus de caoutchouc ou de plastique, peuvent causer des défauts isolés sous forme de trous et de matière étrangère à la surface des revêtements du cylindre. Le nombre, les dimensions et l'emplacement des défauts de surface admissibles doivent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées.

Le type de fini de surface (voir chapitre 3) doit être noté en choisissant le grade des défauts.

2.2 Grades

Le choix du grade des défauts des rouleaux peut être fait selon le nombre et les dimensions des défauts admissibles, de la manière suivante :

Grade x/y

Ceci signifie que

Des défauts jusqu'à $x \text{ mm}^2$ de surface sont acceptables.

Au maximum deux défauts ayant chacun une surface comprise entre x et $y \text{ mm}^2$ sont admissibles pour toute surface de $0,1 \text{ m}^2$ de revêtement.

Les revêtements de cylindre contenant des défauts plus grands que $y \text{ mm}^2$ en surface doivent être refusés.

Les valeurs de x et y doivent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées.

Si les exigences pour la qualité de surface ne sont pas nécessaires, le «grade 0» doit être utilisé pour la désignation des cylindres.

Exemple : Un grade moyen de qualité de surface peut être désigné par

Grade 0,5/2

Ceci signifie que

Des défauts jusqu'à $0,5 \text{ mm}^2$ de surface sont acceptables.

Au maximum deux défauts ayant chacun une surface comprise entre $0,5$ et 2 mm^2 sont admissibles pour toute surface de $0,1 \text{ m}^2$ de revêtement.

Les revêtements de cylindre contenant des défauts plus grands que 2 mm^2 en surface doivent être refusés.

NOTE — Si un accord entre les parties intéressées ou des spécifications spéciales dans des normes nationales sont prévus, la qualité demandée devrait être choisie parmi les grades donnés ci-dessous :

grade 0,1/0,3
grade 0,3/1
grade 0,5/2
grade 2/5
grade 5/10
grade 0

3 Fini de surface

3.1 Méthodes de traitement de surface — Termes et classification

Le fini de surface d'un revêtement de cylindre est dicté par l'utilisation prévue. Le tableau indique les principales méthodes de traitement de surface généralement utilisées, au moyen desquelles les surfaces des cylindres sont classées (voir 3.2). Le