

NORME
INTERNATIONALE

ISO
6342

Première édition
1993-08-15

**Micrographie — Cartes à fenêtre —
Méthode de mesurage de la zone de
surépaisseur**

iTeh STANDARD PREVIEW

*Micrographics — Aperture cards — Method of measuring thickness of
buildup area*

[ISO 6342:1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/53255552-bce5-483c-bdaa-f45d6e6d3760/iso-6342-1993)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/53255552-bce5-483c-bdaa-f45d6e6d3760/iso-6342-1993>



Numéro de référence
ISO 6342:1993(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 vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 6342 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 171, *Micrographie et mémoires optiques pour l'enregistrement, le stockage et l'utilisation des documents et des images*. [ISO 6342:1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/53255552-bce5-483c-bdaa-432602063000/iso-6342-1993)

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1993

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

Introduction

L'utilisation des cartes à fenêtre dans de nombreux systèmes de micrographie est maintenant largement répandue. La zone de surépaisseur variant suivant les différents types, il est nécessaire d'avoir une méthode permettant de la mesurer.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 6342:1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/53255552-bce5-483c-bdaa-f45d6e6d3760/iso-6342-1993)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/53255552-bce5-483c-bdaa-f45d6e6d3760/iso-6342-1993>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6342:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/53255552-bce5-483c-bdaa-f45d6e6d3760/iso-6342-1993>

Micrographie — Cartes à fenêtre — Méthode de mesurage de la zone de surépaisseur

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit une méthode de mesurage de la zone de surépaisseur des cartes à fenêtre (carte de prise de vue et cartes à duplication) afin de permettre leur classement à des fins de fabrication et de contrôle.

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 Norme internationale. 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 Norme internationale 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 534:1988, *Papier et carton — Détermination de l'épaisseur et de la masse volumique des feuilles uniques ou des feuilles en liasses.*

ISO 6196-1:1980, *Micrographie — Vocabulaire — Chapitre 01: Termes généraux.*

ISO 6196-4:1987, *Micrographie — Vocabulaire — Partie 04: Supports et conditionnement.*

3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions données dans l'ISO 6196-1 et l'ISO 6196-4 s'appliquent.

4 Appareillage

4.1 Micromètre à cadran, à charge statique, fonctionnant soit à l'aide d'un moteur, soit manuellement. Le micromètre à moteur est recommandé. Sa vitesse d'abaissement doit être d'environ 0,8 mm/s. La touche mobile doit être circulaire avec une surface de $16 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$. La touche fixe doit être d'un format tel que la surface totale de la touche mobile soit en contact avec la touche fixe à la position zéro. La touche mobile doit se déplacer sur un axe perpendiculaire à la touche fixe. La touche mobile doit exercer sur l'échantillon une contrainte constante de $50 \text{ kPa} \pm 5 \text{ kPa}$, basée sur la surface de la touche mobile.

Le micromètre doit être conforme à l'ISO 534:1988, tableau 2, à savoir:

Caractéristiques du micromètre	Valeur limite admissible
Erreur d'indication	2,5 μm ou 0,5 %
Erreur de parallélisme entre les touches de pression	5 μm ou 1 %
Erreur de fidélité (écart-type)	2,5 μm ou 0,5 %

NOTES

1 La valeur limite admissible d'une caractéristique du micromètre est la plus grande des deux valeurs indiquées pour celle-ci dans le tableau.

2 Lorsqu'une tolérance est exprimée sous forme de pourcentage, elle est basée sur l'épaisseur de l'éprouvette en essai. Ainsi, il est possible qu'un micromètre soit conforme au tableau pour certains matériaux, mais pas pour d'autres.

5 Conditionnement et atmosphère d'essai

Tous les échantillons doivent être mis en piles non serrées, pendant au moins 6 h avant l'essai. Les

échantillons doivent être conditionnés et contrôlés à une température de $23\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$ avec une humidité relative de $(50 \pm 2)\%$.

6 Mesurage

6.1 Généralités

Si l'on utilise un micromètre manuel, la touche mobile doit être soit abaissée jusqu'à $0,0075\text{ mm}$ de la surface de l'échantillon, puis desserrée, soit abaissée jusqu'à cette surface à une vitesse inférieure à 12 mm/s mais pas à moins de $0,8\text{ mm/s}$, vitesse prescrite pour le micromètre à moteur. La touche mobile doit maintenir la charge statique pendant au moins 2 s . Toutes les séries de mesurages doivent être effectuées sur la même carte.

6.2 Épaisseur de la carte

Effectuer au moins quatre mesurages à des endroits différents, la touche mobile se trouvant à $6,35\text{ mm}$ au

moins des bords de la carte et de la zone de sur-épaisseur. Le plus grand de ces mesurages doit être considéré comme étant l'épaisseur de la carte.

6.3 Épaisseur de la zone de surépaisseur

Effectuer au moins quatre mesurages, chacun étant effectué sur un côté différent du rectangle de la zone de surépaisseur (voir figure 1).

La touche mobile doit être centrée sur la largeur du dispositif de fixation (voir annexe A). Le plus grand de ces mesurages doit être considéré comme étant l'épaisseur totale de la zone de surépaisseur.

6.4 Surépaisseur de la zone de fixation

La surépaisseur de la zone de fixation de la carte doit être déterminée en faisant la différence entre l'épaisseur de la zone de surépaisseur mesurée comme indiqué en 6.3 et l'épaisseur de la carte du même échantillon mesurée comme indiqué en 6.2.

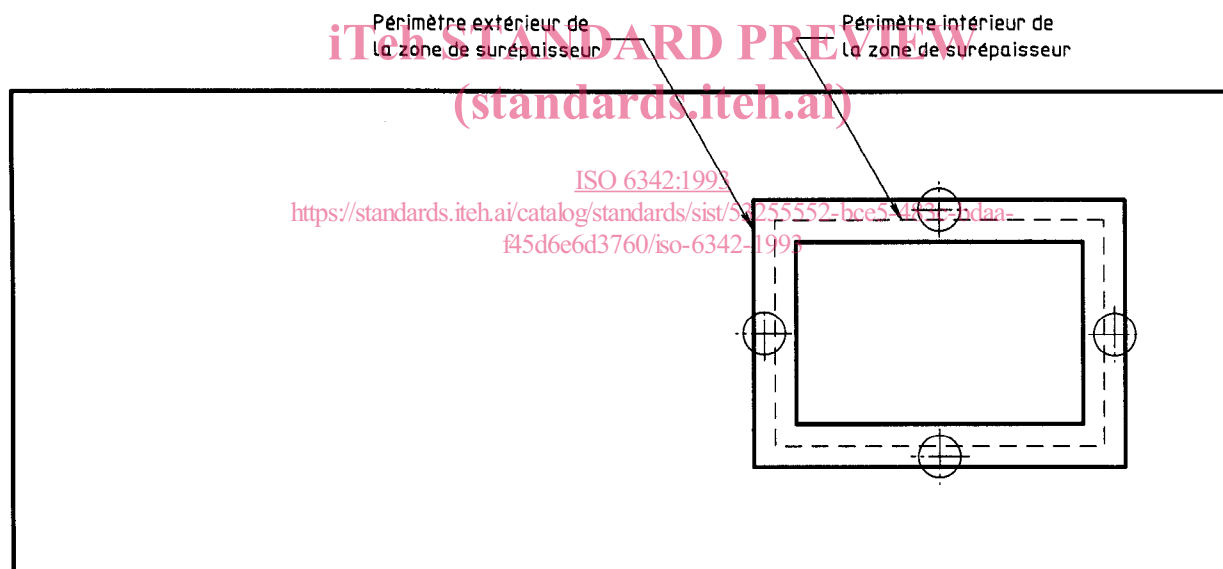


Figure 1 — Positions de la touche mobile pour le mesurage de la zone de surépaisseur

Annexe A (informative)

Centrage de la touche mobile

Étant donné qu'il existe différents types de cartes à fenêtre, il peut être nécessaire de préciser le centrage de la touche mobile comme indiqué en 6.3.

Prendre soin de placer la touche mobile au centre approximatif de la zone de surépaisseur. Voir coupe A-A, figure A.1.

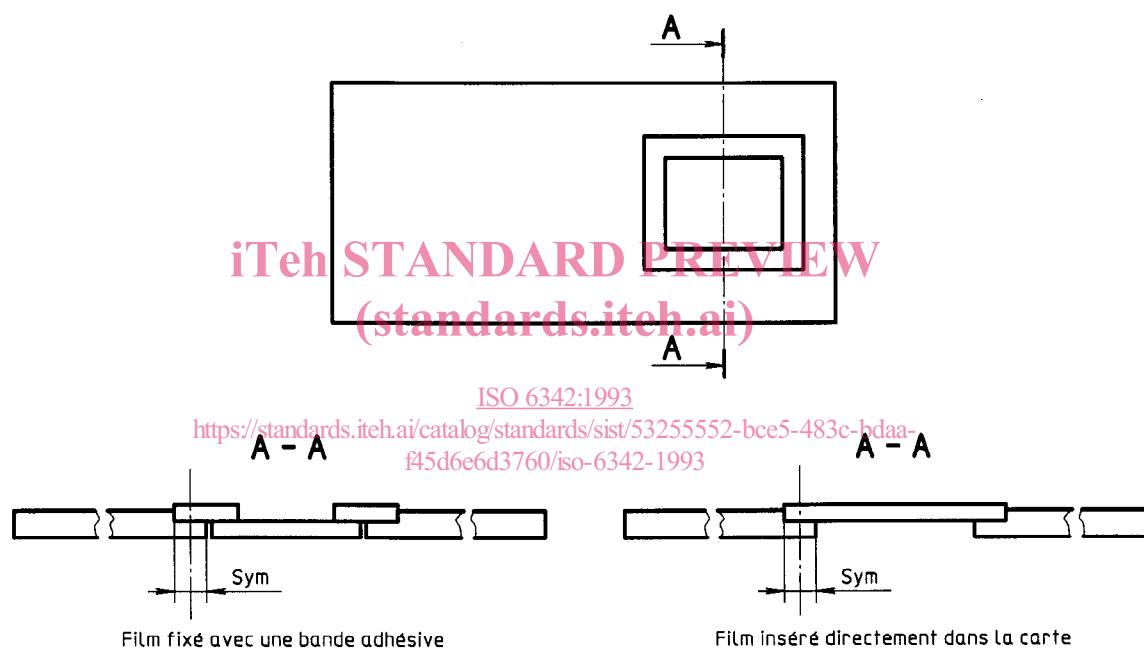


Figure A.1 — Centrage de la touche mobile

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6342:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/53255552-bce5-483c-bdaa-f45d6e6d3760/iso-6342-1993>

CDU 778.14.068.6:531.717.1

Descripteurs: micrographie, carte à fenêtre, essai, mesurage d'épaisseur.

Prix basé sur 3 pages
