

---

# Norme internationale



# 7806

---

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

---

## Tôles perforées pour tamisage industriel — Codification pour la désignation des perforations

*Industrial plate screens — Codification for designating perforations*

Première édition — 1983-12-01

**ITh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 7806:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/62bd2f33-8c42-4217-824a-981e4b5f0790/iso-7806-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/62bd2f33-8c42-4217-824a-981e4b5f0790/iso-7806-1983>

---

CDU 621.928.028.2

Réf. n° : ISO 7806-1983 (F)

Descripteurs : tamis, plaque perforée pour tamisage, crible, perforation, désignation, codification.

## 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 7806 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 24, *Tamis, tamisage et autres méthodes de séparation granulométrique*, et a été soumise aux comités membres en novembre 1982.

[ISO 7806:1983](https://standards.iso.int/iso/standards/catalog/standards/sist/62bd2f33-8c42-4217-824a-981e4b5f0790/iso-7806-1983)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Égypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas
Allemagne, R. F.	Espagne	Roumanie
Australie	France	Royaume-Uni
Belgique	Inde	Suisse
Canada	Italie	URSS
Corée, Rép. dém. p. de	Japon	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

# Tôles perforées pour tamisage industriel — Codification pour la désignation des perforations

## 0 Introduction

Le système fixé dans la présente Norme internationale codifie la désignation des tôles perforées afin de faciliter la communication entre le client et le fournisseur. Il se base sur les travaux exécutés en 1968 au sein de l'Association européenne des fabricants de tôles perforées (EUROPERF). Il est recommandé d'appliquer ce système dans le monde entier de façon à éviter le développement et l'application d'une diversité de codes nationaux.

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie un code pour la désignation de diverses perforations et leurs dispositions dans les tôles perforées. Elle est applicable aux tôles perforées indépendamment de leur matériau constitutif.

## 2 Référence

ISO 2395, *Tamis et tamisage de contrôle — Vocabulaire.*

## 3 Définitions

Dans le cadre de la présente Norme internationale, les définitions données dans l'ISO 2395 sont applicables.

## 4 Désignation

La perforation d'une tôle est désignée par

- la forme des trous;
- la dimension d'ouverture  $w$ , ou, pour les trous longs, les dimensions d'ouverture  $w_1$  et  $w_2$ ;
- la disposition des trous les uns par rapport aux autres;
- l'entraxe  $p$ , ou les entraxes  $p_1$  et  $p_2$ , lorsque les entraxes orientés parallèlement aux bords de la tôle sont différents;
- l'orientation de la disposition des perforations par rapport aux bords de la tôle.

Dans la codification, la désignation se fait au moyen des symboles et des cotes donnés ci-après et dans l'ordre indiqué.

## NOTES

1 Des exemples de chaque type de désignation sont donnés sur les figures 1 à 20. Pour assurer la bonne lisibilité des codifications, il est essentiel

- de séparer distinctement la codification du trou et la codification de l'entraxe, et
- d'indiquer les cotes de codification combinées par «x» sans espace intermédiaire.

(Voir figures 7 à 14 et 17 à 20.)

2 Le client devrait compléter la codification en spécifiant la nature du métal ainsi que la dimension et l'épaisseur de la tôle perforée pour un usage spécifique.

## 5 Codification

### 5.1 Forme des trous

La désignation de la forme des trous doit se faire à partir des symboles suivants :

R : rond

C : carré, ayant des côtés parallèles aux bords de la tôle

CD : carré, ayant des diagonales parallèles aux bords de la tôle

H : hexagonal

LR : oblong

LC : rectangulaire

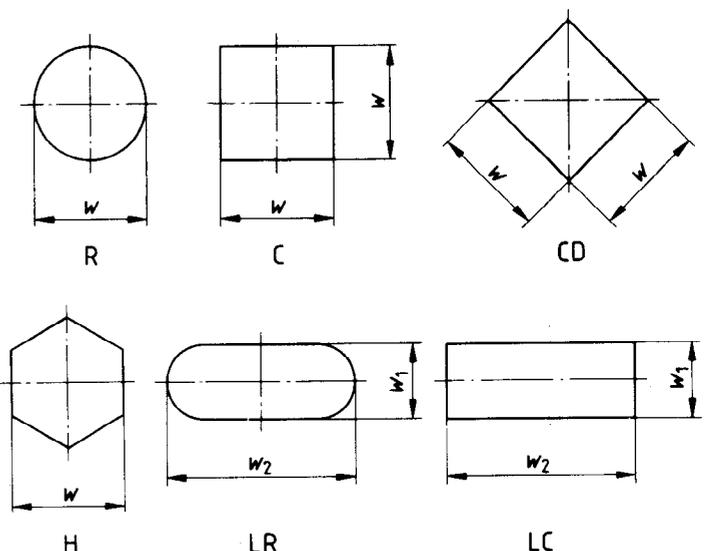


Figure 1 — Symbolisation des formes des trous

**5.2 Dimension d'ouverture**

Le symbole relatif à la forme du trou doit être suivi de la dimension d'ouverture, indiquée en millimètres.

La largeur,  $w_1$ , d'un trou oblong ou rectangulaire et la longueur,  $w_2$ , séparées par le signe  $\times$ , doivent être indiquées dans cet ordre.

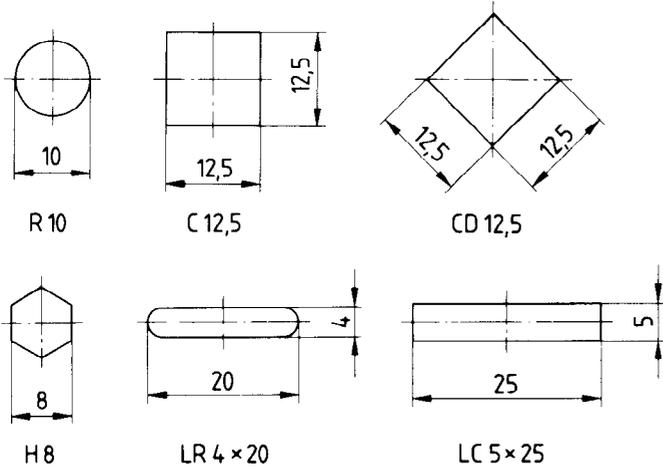


Figure 2 — Exemples des symbolisations des formes de trou et des dimensions d'ouverture

**5.3 Disposition des trous**

La dimension d'ouverture doit être suivie du symbole relatif à la disposition des trous, comme suit :

**5.3.1** La disposition des trous dont le point médian se trouve au sommet du rectangle doit être désignée par U (voir figure 3).

**5.3.2** La disposition des trous dont le point médian se trouve au sommet du rectangle et à l'intersection de leurs diagonales doit être désignée par Z (voir figure 4).

**5.3.3** La disposition des trous dont le point médian se trouve au sommet du carré et à l'intersection de leurs diagonales peut être désignée par M (voir figure 5).

**5.3.4** La disposition des trous dont le point médian se trouve au sommet du triangle équilatéral doit être désignée par T (voir figure 6).

**5.4 Entraxe**

Le symbole pour la disposition des trous doit être suivi de l'entraxe ou des entraxes, indiqués en millimètres.

**5.4.1** Avec les trous, R, C, CD ou H en disposition U ou Z, les entraxes doivent être indiqués tous les deux, séparés par le signe  $\times$ , l'indication du plus petit entraxe,  $p_1$ , placée devant

l'autre (voir figures 7 et 8). Pour la disposition U dans laquelle  $p_1 = p_2$ , seulement  $p$  doit être indiqué (voir figure 11).

**5.4.2** Avec les trous longs LR ou LC en disposition U ou Z, l'entraxe parallèle à la largeur des trous longs,  $p_1$ , doit être indiqué tout d'abord (voir figures 9 et 10). Pour la disposition U dans laquelle  $p_1 = p_2$ , seulement  $p$  doit être indiqué (voir figure 12).

**5.4.3** Pour la disposition M ou T, seulement  $p$  doit être indiqué (voir figures 13 et 14).

**5.5 Orientation des perforations sur la tôle**

Il existe parfois des conditions d'utilisation pour lesquelles l'orientation des perforations par rapport aux bords de la tôle exerce une influence sur la performance comme tôle perforée pour tamisage industriel. Les orientations possibles sont désignées soit par l'Orientation 1, soit par l'Orientation 2, comme suit :

**5.5.1** Avec les trous en disposition T, l'Orientation 1 doit être celle dans laquelle l'entraxe  $p$  est parallèle au plus long côté (voir figure 15); l'Orientation 2 doit être celle dans laquelle  $p$  est parallèle au plus petit côté (voir figure 16).

**5.5.2** Avec les trous R, C, CD et H en disposition U et Z, l'Orientation 1 doit être celle dans laquelle le plus petit entraxe  $p_1$  est parallèle au plus long côté (voir figure 17); l'Orientation 2 doit être celle dans laquelle le plus petit entraxe est parallèle au plus petit côté (voir figure 18).

**5.5.3** Avec les trous longs LR et LC, en disposition U ou Z, l'Orientation 1 doit être celle dans laquelle la largeur  $w_1$  est parallèle au plus long côté (voir figure 19); l'Orientation 2 doit être celle dans laquelle la largeur est parallèle au plus petit côté (voir figure 20).

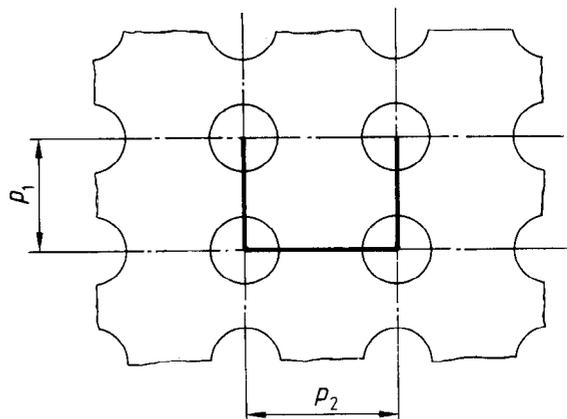


Figure 3 — Disposition U

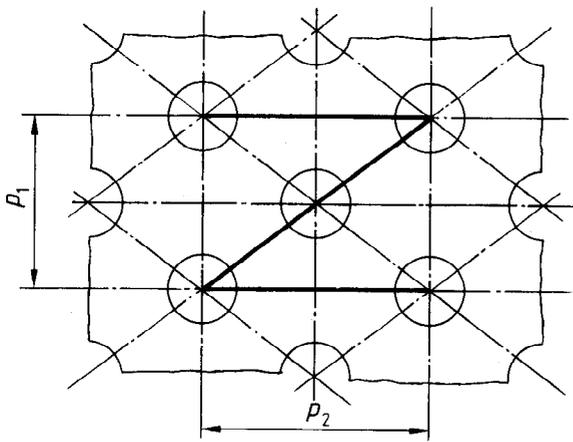


Figure 4 – Disposition Z

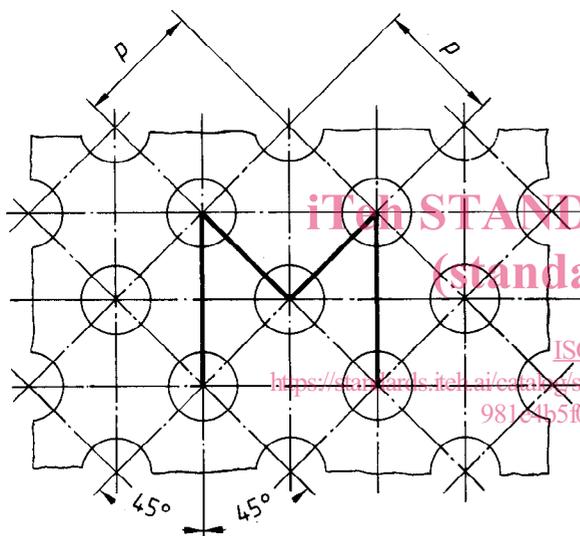


Figure 5 – Disposition M

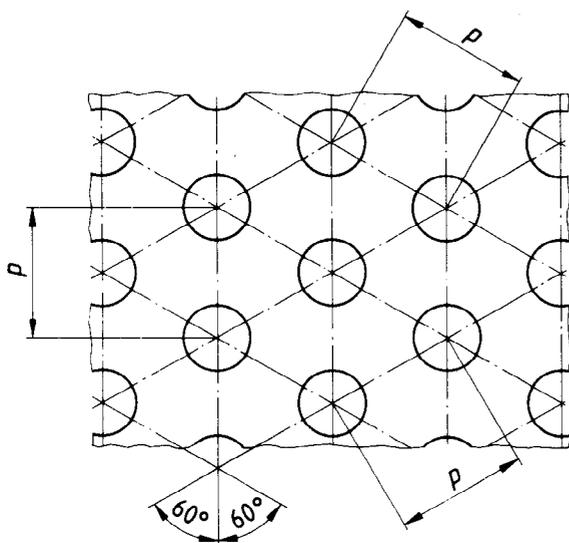


Figure 6 – Disposition T

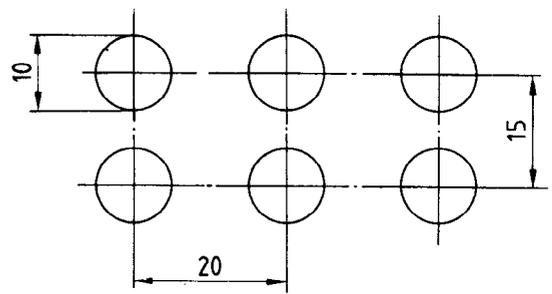


Figure 7 – Exemple R10 U15×20

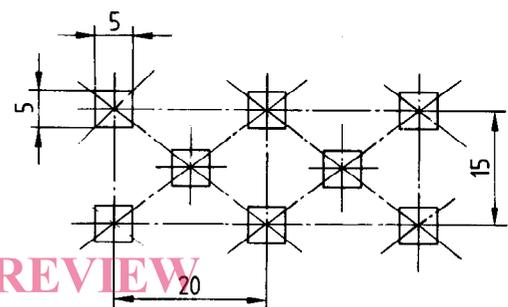


Figure 8 – Exemple C5 Z10×20

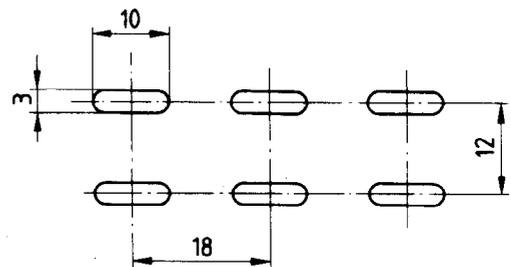


Figure 9 – Exemple LR3×10 U12×18

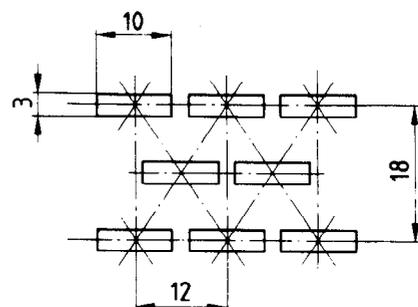


Figure 10 – Exemple LC3×10 Z18×12

ITh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 7806:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/62bd2f33-8c42-4217-824a-981c4b510790/iso-7806-1983>

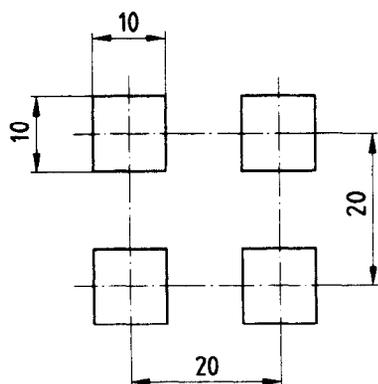


Figure 11 — Exemple C10 U20

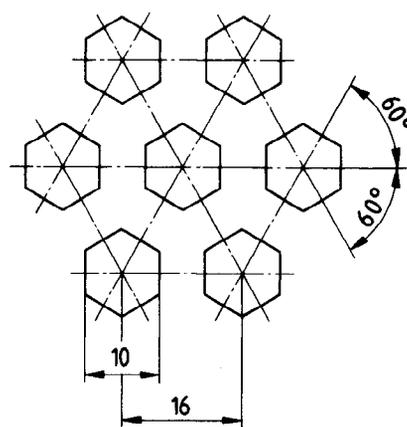


Figure 14 — Exemple H10 T16

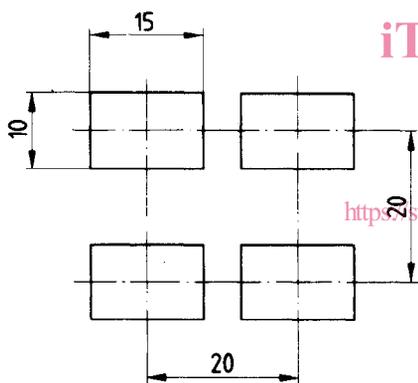


Figure 12 — Exemple LC10x15 U20

iTeh STANDARD PREVIEW  
 (standards.iteh.ai)  
 ISO 7806:1983  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd2f3c30-42-4210-94a-981e4b50790/iso-7806-1983>

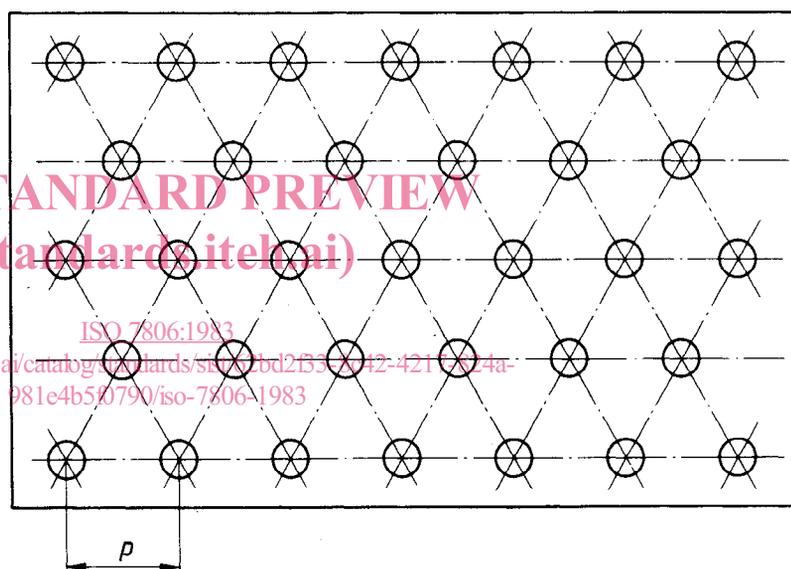


Figure 15 — Disposition T, Orientation 1

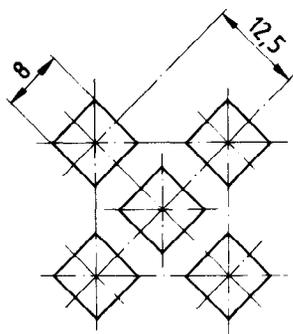


Figure 13 — Exemple CD8 M12,5

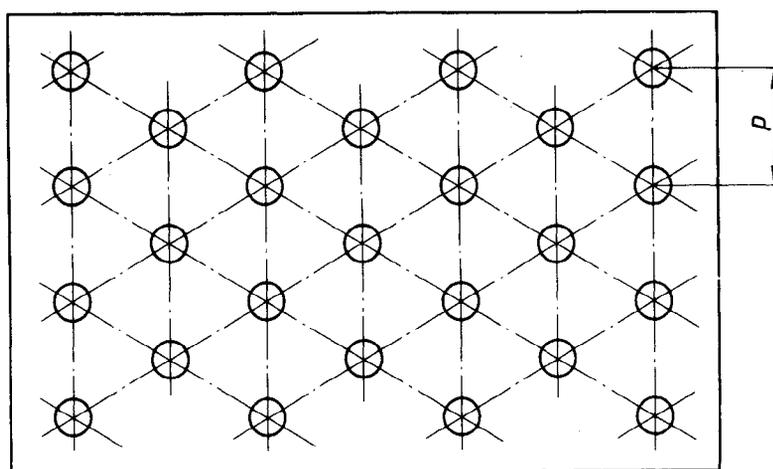


Figure 16 — Disposition T, Orientation 2

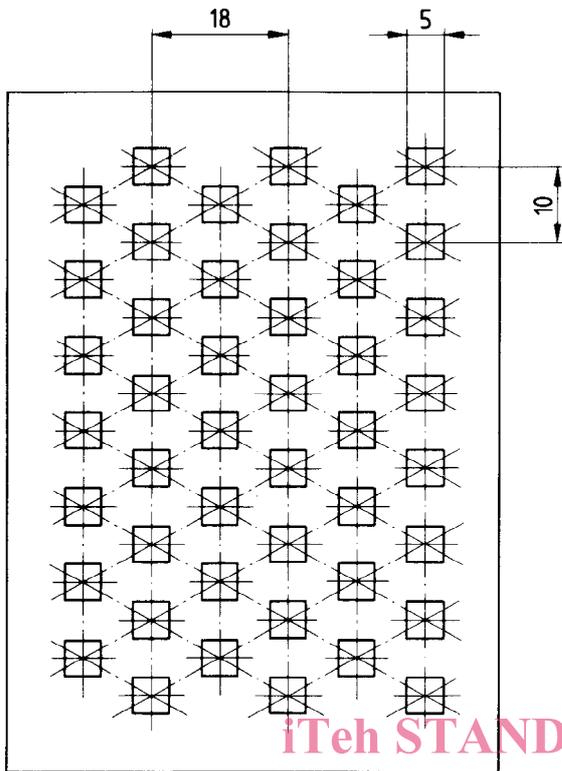


Figure 17 – Exemple C5 Z10×8 Orientation 1

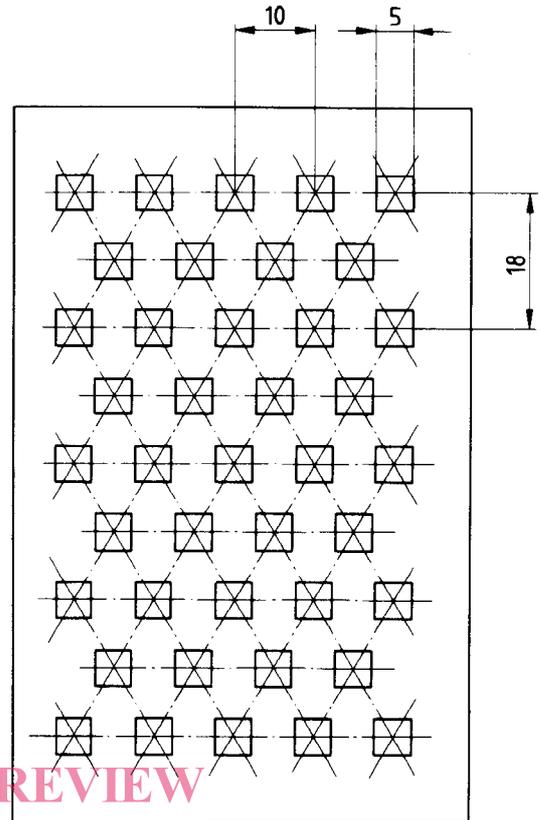


Figure 18 – Exemple C5 Z10×18 Orientation 2

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.itech.ai)

ISO 7806:1983

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/62bd2f33-8c42-4217-824a-981e4b5f0790/iso-7806-1983>

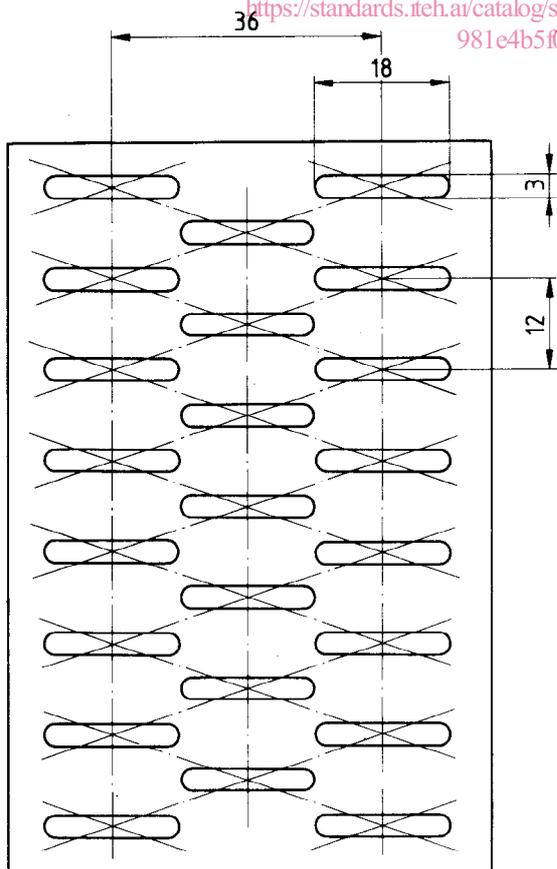


Figure 19 – Exemple LR3×18 Z12×36 Orientation 1

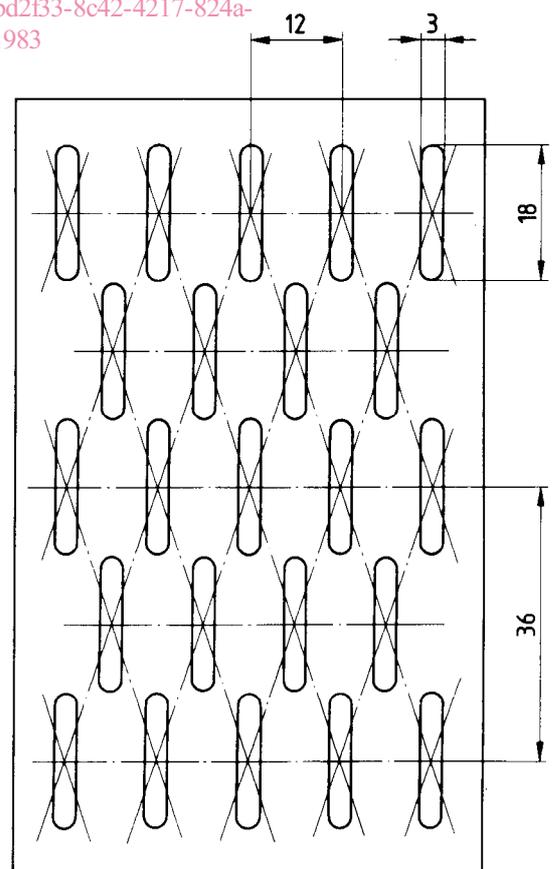


Figure 20 – Exemple LR3×18 Z12×36 Orientation 2

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 7806:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/62bd2f33-8c42-4217-824a-981e4b5f0790/iso-7806-1983>