

---

---

**Tamis de contrôle — Exigences  
techniques et vérifications —**

Partie 2:

**Tamis de contrôle en tôles métalliques  
perforées**

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
*Test sieves — Technical requirements and testing —  
Part 2: Test sieves of perforated metal plate*  
(standards.iteh.ai)

ISO 3310-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f1f97c2-732c-49fc-a559-444c14e52fc1/iso-3310-2-2013>



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

ISO 3310-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f1f97c2-732c-49fc-a559-444c14e52fc1/iso-3310-2-2013>



### DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2013

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Genève  
Tél.: +41 22 749 01 11  
Fax: +41 22 749 09 47  
E-mail: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

## Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
Introduction.....	v
<b>1</b> <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
<b>2</b> <b>Références normatives</b> .....	<b>1</b>
<b>3</b> <b>Termes et définitions</b> .....	<b>1</b>
<b>4</b> <b>Désignation</b> .....	<b>1</b>
<b>5</b> <b>Tôle métallique perforée</b> .....	<b>1</b>
5.1    Exigences.....	1
5.1.1    Tolérances sur les tailles des trous individuels.....	1
5.1.2    Entraxe, $p$ .....	2
5.1.3    Épaisseur de tôle.....	3
5.1.4    Agencement des trous.....	4
5.1.5    Matériau de la tôle.....	4
5.2    Méthodes d'essai.....	5
5.3    Documentation relative à la conformité des tamis.....	6
5.3.1    Fiche de suivi de tamis de contrôle.....	6
5.3.2    Certificats.....	6
<b>6</b> <b>Châssis de tamis de contrôle</b> .....	<b>6</b>
<b>7</b> <b>Marquage des tamis de contrôle</b> .....	<b>7</b>
<b>Annexe A (informative) Fiche de suivi de tamis de contrôle</b> .....	<b>8</b>
<b>Bibliographie</b> .....	<b>9</b>

ISO 3310-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f1f97c2-732c-49fc-a559-444c14e52fc1/iso-3310-2-2013>

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

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction définies dans les Directives ISO/IEC, Partie 2. Voir [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO. Voir [www.iso.org/patents](http://www.iso.org/patents).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

(standards.iteh.ai)

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant : [Avant-propos - Informations supplémentaires](http://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/511197c2-732c-491c-a559-444c14e52fc1/iso-3310-2-2013).

Le comité responsable du présent document est l'ISO/TC 24, *Caractérisation des particules, y compris le tamisage*, sous-comité SC 8, *Tamis de contrôle, tamisage et tôles pour tamisage industriel*.

Cette cinquième édition annule et remplace la quatrième édition (ISO 3310-2:1999), qui a fait l'objet d'une révision technique.

L'ISO 3310 est constituée des parties suivantes, réunies sous le titre général *Tamis de contrôle — Exigences techniques et vérifications*:

- *Partie 1: tamis de contrôle en tissus métalliques*
- *Partie 2: tamis de contrôle en tôles métalliques perforées*
- *Partie 3: Tamis de contrôle en feuilles électroformées*

## Introduction

Puisque l'exactitude d'un tamisage d'essai dépend de l'exactitude dimensionnelle des ouvertures du tamis de contrôle, il est jugé nécessaire dans la présente partie de l'ISO 3310 de maintenir les tolérances relatives aux trous dans la tôle métallique perforée aussi proches que possible de ce que permet le procédé de fabrication.

Les exigences autres que celles relatives aux trous, telles que les exigences relatives aux entraxes des trous, aux éventuels rayons des angles, et à l'épaisseur de tôle, n'ont pas été limitées plus finement que nécessaire, car l'influence de ces critères sur le tamisage de contrôle est d'une importance mineure, et des exigences plus sévères pourraient compliquer inutilement la fabrication.

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

[ISO 3310-2:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f1f97c2-732c-49fc-a559-444c14e52fc1/iso-3310-2-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f1f97c2-732c-49fc-a559-444c14e52fc1/iso-3310-2-2013>

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

ISO 3310-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f1f97c2-732c-49fc-a559-444c14e52fc1/iso-3310-2-2013>

# Tamis de contrôle — Exigences techniques et vérifications —

## Partie 2:

# Tamis de contrôle en tôles métalliques perforées

## 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 3310 spécifie les exigences techniques et les méthodes d'essai correspondantes pour les tamis de contrôle en tôles métalliques perforées.

Elle s'applique aux tamis de contrôle ayant

- des trous ronds, d'une dimension allant de 125 mm à 1 mm, ou
- des trous carrés, d'une dimension allant de 125 mm à 4 mm,

conformément à l'ISO 565.

## 2 Références normatives

Les documents de référence suivants, en tout ou partie, sont référencés de façon normative dans le présent document et sont indispensables à son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 565, *Tamis de contrôle — Tissus métalliques, tôles métalliques perforées et feuilles électroformées — Dimensions nominales des ouvertures*

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

## 3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 2395 s'appliquent.

## 4 Désignation

Les tamis de contrôle en tôle métallique perforée doivent être désignés par la dimension nominale des trous, exprimée en millimètres, et par la forme des trous.

## 5 Tôle métallique perforée

### 5.1 Exigences

Les tolérances sur les dimensions individuelles des trous et le choix des entraxes doivent respecter les spécifications données dans le [Tableau 1](#).

#### 5.1.1 Tolérances sur les tailles des trous individuels

Les tolérances sur la dimension individuelle des trous données dans la colonne 4 du [Tableau 1](#), s'appliquent aux segments situés sur les médiatrices des trous carrés et aux diamètres des trous ronds.

5.1.2 Entraxe,  $p$

5.1.2.1 Les entraxes donnés dans le [Tableau 1](#) s'appliquent aux trous ronds comme aux trous carrés.

5.1.2.2 Il est préférable d'utiliser les entraxes nominaux donnés dans la colonne 5 du [Tableau 1](#).

Les entraxes nominaux doivent respecter les limites  $p_{max}$  et  $p_{min}$  données dans les colonnes 6 et 7 du [Tableau 1](#). Ces limites bornent un intervalle d'entraxes admissibles couvrant approximativement  $\pm 15\%$  de la valeur calculée à partir de la dimension nominale des trous et de l'entraxe préférentiel.

**Tableau 1 — Tolérances sur les dimensions individuelles des trous et le choix des entraxes**

Dimensions en millimètres

Dimensions nominales des trous, $w^a$			Tolérances sur la dimension individuelle du trou $\pm$	Entraxe, $p$		
Dimensions principales	Dimensions supplémentaires			Dimensions préférentielles $p_{nom}$	Intervalle d'entraxes admissibles	
	R 20	R 40/3			$p_{max}$	$p_{min}$
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
125	125	125	1	160	184	143
	112		0,95	140	161	126
		106	0,9	132	152	119
	100		0,85	125	144	113
90	90	90	0,8	112	129	101
	80		0,7	100	115	90
		75	0,7	95	109	85
	71		0,65	90	103	81
63	63	63	0,6	80	92	72
	56		0,55	71	82	63,5
		53	0,55	67	77	60
	50		0,55	63	72,5	56,5
45	45	45	0,5	56	64,5	50,5
	40		0,45	50	57,5	45
		37,5	0,45	47,5	54,6	42,5
	35,5		0,4	45	51,7	40,5
31,5	31,5	31,5	0,4	40	46	36
	28		0,35	35,5	40,8	31,8
		26,5	0,35	33,5	38,5	30
	25		0,35	31,5	36	28,5
22,4	22,4	22,4	0,3	28	32,2	25,5
	20		0,3	25	29	22,5
		19	0,29	23,6	27,1	21,3
	18		0,28	22,4	25,8	20,2
16	16	16	0,27	20	23	18
	14		0,26	18	20,7	16
		13,2	0,25	17	19,5	15,1
	12,5		0,24	16	18,4	14,3

<sup>a</sup> Conformément à l'ISO 565, la limite inférieure de la dimension nominale des trous carrés est de 4 mm.



Tableau 1 (suite)

Dimensions nominales des trous, $w^a$			Tolérances sur la dimension individuelle du trou $\pm$	Entraxe, $p$		
Dimensions principales	Dimensions supplémentaires			Dimensions préférentielles	Intervalle d'entraxes admissibles	
R 20/3	R 20	R 40/3		$p_{nom}$	$p_{max}$	$p_{min}$
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
11,2	11,2	11,2	0,23	14	16,1	12,6
	10		0,21	12,6	14,5	11,3
		9,5	0,21	12,1	13,8	10,2
	9		0,2	11,6	13,3	9,8
8	8	8	0,19	10,4	12	9,2
	7,1		0,18	9,4	10,8	8
		6,7	0,17	8,9	10,2	7,5
	6,3		0,17	8,5	9,8	7,2
5,6	5,6	5,6	0,15	7,7	8,9	6,6
	5		0,14	6,9	7,9	5,9
		4,75	0,14	6,6	7,6	5,6
	4,5		0,14	6,3	7,2	5,3
4	4	4	0,13	5,8	6,7	4,9
	3,55		0,12	5,2	6	4,4
		3,35	0,11	5	5,7	4,2
	3,15		0,11	4,7	5,3	3,9
2,8	2,8	2,8	0,11	4,35	5	3,6
	2,5		0,11	3,9	4,5	3,3
	2,36		0,11	3,75	4,3	3,2
	2,24		0,1	3,6	4,1	3,1
2	2	2	0,09	3,3	3,8	2,8
	1,8		0,08	3,1	3,6	2,7
		1,7	0,08	3	3,4	2,5
	1,6		0,08	2,75	3,2	2,3
1,4	1,4	1,4	0,08	2,6	3	2,2
	1,25		0,08	2,45	2,9	2,1
		1,18	0,07	2,4	2,7	2
	1,12		0,07	2,22	2,5	1,8
1	1	1	0,07	2	2,3	1,7

<sup>a</sup> Conformément à l'ISO 565, la limite inférieure de la dimension nominale des trous carrés est de 4 mm.

### 5.1.3 Épaisseur de tôle

Il est préférable d'utiliser les épaisseurs nominales données dans le [Tableau 2](#), Colonne 2. L'épaisseur nominale peut toutefois différer de ces valeurs, sous réserve de rester dans l'intervalle d'épaisseurs admissibles donnée dans les colonnes 3 et 4 du [Tableau 2](#).