

Première édition
2009-12-15

AMENDEMENT 1
2017-04

**Machines à moteur portatives —
Méthodes d'essai pour l'évaluation de
l'émission de vibrations —**

**Partie 1:
Meuleuses verticales et meuleuses
d'angles**

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

**AMENDEMENT 1: Brosses métalliques
creuses**

[ISO 28927-1:2009/Amd 1:2017](https://standards.iteh.ai/standards/iso/61882/iso-28927-1-2009-amd-1-2017)

[Hand-held portable power tools — Test methods for evaluation of
vibration emission — amd-1-2017](https://standards.iteh.ai/standards/iso/61882/iso-28927-1-2009-amd-1-2017)

Part 1: Angle and vertical grinders

AMENDMENT 1: Cupped wire brushes



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 28927-1:2009/Amd 1:2017
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ec671237-2a88-4367-a8ef-618828d31379/iso-28927-1-2009-amd-1-2017>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

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 données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est appelée 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/brevets).

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.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, 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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/foreword.html.

L'Amendement 1 de l'ISO 28927-1:2009 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 118, *Compresseurs, machines portatives pneumatiques, machines et équipements pneumatiques*, sous-comité SC 3, *Machines portatives pneumatiques et machines pneumatiques*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 28927-1:2009/Amd 1:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ec671237-2a88-4367-a8ef-618828d31379/iso-28927-1-2009-amd-1-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ec671237-2a88-4367-a8ef-618828d31379/iso-28927-1-2009-amd-1-2017>

Machines à moteur portatives — Méthodes d'essai pour l'évaluation de l'émission de vibrations —

Partie 1: Meuleuses verticales et meuleuses d'angles

AMENDEMENT 1: Brosses métalliques creuses

Page vi, Introduction

Ajouter la phrase suivante à la fin de l'alinéa 7:

Pour les meuleuses qui sont destinés à être utilisées avec des brosses boisseau métalliques, la valeur de vibration est obtenue en utilisant un facteur de correction de 1,6.

Page 1, Domaine d'application

Modifier la dernière phrase de l'alinéa 2 comme suit: «Elle ne s'applique pas aux meuleuses d'outillage ou aux meuleuses droites.»

(standards.iteh.ai)

Page 1, Domaine d'application

Ajouter «, et avec des brosses métalliques pour une utilisation sur toutes sortes de matériaux» dans le deuxième alinéa après *superabrasifs*.

Page 3, Article 5

Ajouter la NOTE suivante après le dernier élément de la liste de l'alinéa 4:

NOTE Pour les meules d'un diamètre inférieur à 80 mm, voir l'ISO 603-14.

Page 5, Article 5

Ajouter la NOTE suivante après la Figure 6:

NOTE Le présent document couvre uniquement les dimensions de meules comprises dans l'ISO 603-14. Pour les autres dimensions de meules, appliquer l'ISO 20643.

Page 15, 9.2

Ajouter ce qui suit à la fin du dernier alinéa:

(voir l'ISO/TR 27609).

Page 15, 9.2

Ajouter un nouveau paragraphe, après le paragraphe 9.2:

9.3 Facteur de correction

Pour les meuleuses destinées à être utilisées avec des brosses métalliques rondes, la valeur correspondante déclarée $a_{hd.brush}$ doit être donnée, où $a_{hd.brush}$ est obtenu en multipliant a_{hd} par un facteur de 1,6.

Page 20, C.1

Changer ce qui suit dans le dernier alinéa:

Les meules artificielles doivent être fabriquées conformément aux Figures C.1 à C.5.

Page 23, Annexe C

Ajouter un nouveau paragraphe C.3.2:

C.3.2 Meules à moyeu déporté artificielles de type 27, conception alternative

Cette conception alternative est faite pour un étalonnage plus facile du balourd. En montant une vis de calibrage, et en ajustant la meule de balourd à l'équilibre, le balourd sera plus précis et facile à faire.

Le balourd est généré par l'usinage d'un trou fileté dans la meule en aluminium, en complément du trou de balourd. Pendant le réglage, enlever de la matière de la meule de balourd jusqu'à ce que la meule artificielle, avec la vis de calibrage montée, soit en équilibre.

Pour les meules d'essai à moyeu déporté de type 27 alternatives, les balourds, le diamètre des trous percés et le diamètre du centre des trous doivent être conformes au Tableau C.4 et à la Figure C.4. Les trous doivent être débouchants.

La vis de calibrage a le même balourd que le trou de balourd et le trou de vis ensemble. Voir le [Tableau C.5](#) pour les dimensions et les poids de la vis.

Il convient de retirer les vis de calibrage avant que la meule de balourd ne soit montée sur la meuleuse.

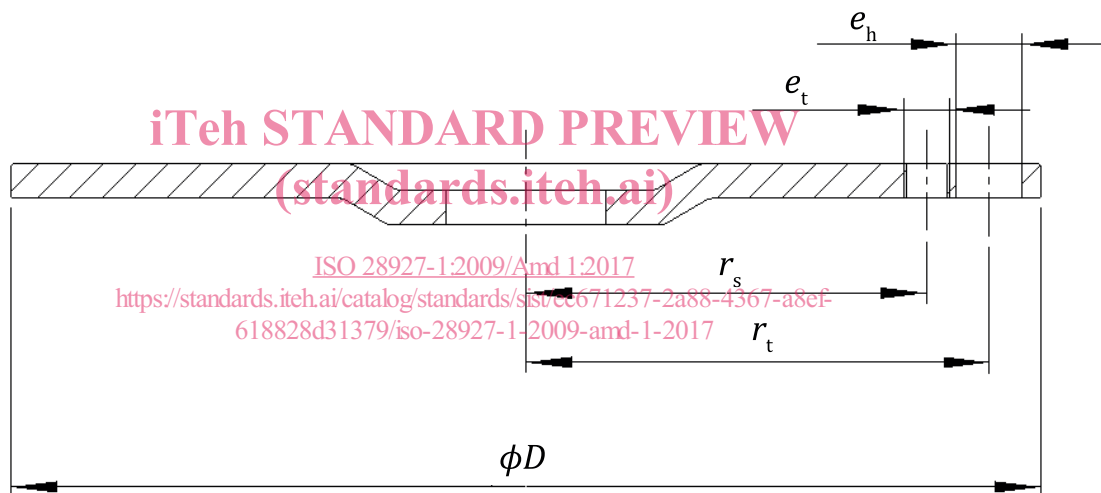
Tableau C.4 — Dimensions de trou de balourd pour meules artificielles de type 27, conception alternative

Désignation de la meule artificielle	Diamètre de meule <i>D</i> mm	Balourd g·mm ±5 %	Diamètre du trou <i>e</i> mm	Rayon au centre du trou <i>rh</i> mm ±0,05 mm	Filetage	Rayon au centre du trou fileté <i>rt</i> mm ±0,05 mm
27:80	80	37	8,3	26,5	M6	36
27:100	100	58	8,3	33	M8	45
27:115	115	76	8,9	50	M8	37,5
27:125	125	90	9,6	53	M8	37,5
27:150	150	130	10,6	66	M8	48,5
27:180	180	190	11,5	81	M8	70
27:230	230	305	15,4	84	M8	61
27:300	300	520	16,5	125,2	M8	104

Les vis de calibrage sont les types de vis indiquées dans le [Tableau C.5](#). Elles sont nominalement trop lourdes et doivent être ajustées pour obtenir le poids de vis dans les tolérances indiquées

Tableau C.5 — Dimensions de la vis de calibrage pour meules artificielles de type 27, conception alternative

Désignation de la meule artificielle	Type de vis	Conformément à	Masse de la vis g ±0,01 g
27:80	M6 × 10	ISO 4026	1,0
27:100	M8 × 8	ISO 4026	1,3
27:115	M8 × 10	ISO 4026	2,0
27:125	M8 × 12	ISO 4026	2,4
27:150	M8 × 12	ISO 4026	2,7
27:180	M8 × 12	ISO 4026	2,7
27:230	M8 × 20	ISO 4026	5,0
27:300	M8 × 20	ISO 4026	5,0

**Légende**

- D diamètre de meule
 e_h diamètre du trou de balourd
 e_t diamètre du trou fileté
 r_s rayon au centre du trou de balourd
 r_t rayon au centre du trou fileté

Figure C.4 — Dimensions de trou de balourd pour meules artificielles de type 27, conception alternative

Page 23, C.3.2

Remplacer et modifier la numérotation du paragraphe par

C.3.3

Page 23, C.3.2, premier alinéa

Changer les dernières références en
Tableau C.6 et Figure C.5

Page 24, Tableau C.4

Changer la numérotation du tableau en
Tableau C.6

Page 24, Figure C.4

Changer la numérotation de la figure en
Figure C.5

Page 24, Figure C.4, dernier point de légende

r_1 le rayon au centre du trou doit être changer en

r_s rayon au centre du trou arrière

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Page 24, C.4

Changer le titre en

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ec671237-2a88-4367-a8ef-618828d31379/iso-28927-1-2009-amd-1-2017>

C.4 Douilles pour meules artificielles de type 27

Page 25, C.4, premier alinéa

Changer les références au tableau et à la figure en

Tableau C.7

Voir Figure C.6

Page 25, Tableau C.5

Changer la numérotation du tableau en

Tableau C.7

Page 26, Bibliographie

Ajouter ce qui suit:

[8] Hand-Arm Vibration Technical Report, <http://www.burrtec.co.jp/havs/content.html>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 28927-1:2009/Amd 1:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ec671237-2a88-4367-a8ef-618828d31379/iso-28927-1-2009-amd-1-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ec671237-2a88-4367-a8ef-618828d31379/iso-28927-1-2009-amd-1-2017>