
Plastiques — Préparation des échantillons par usinage

Plastics — Preparation of test specimens by machining

iTeh Standards
(<https://standards.itih.ai>)
Document Preview

ISO 2818:2018

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/abe34324-2c27-4495-9d77-ab5f4790a13b/iso-2818-2018>



iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 2818:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/abe34324-2c27-4495-9d77-ab5f4790a13b/iso-2818-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

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
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Éprouvettes	5
4.1 Forme et état des éprouvettes	5
4.2 Préparation des éprouvettes	6
5 Machines et outils	6
5.1 Général	6
5.2 Fraises	6
5.3 Tronçonneuses ou scies	6
5.4 Machines à découper tubulaires	7
5.5 Tours	7
5.6 Machines à raboter	7
5.7 Outils d'estampage	7
5.8 Outils à brocher	7
6 Mode opératoire	7
6.1 Général	7
6.2 Préparation des éprouvettes haltères	7
6.3 Préparation d'éprouvettes rectangulaires par sciage ou découpage au moyen d'un disque abrasif	7
6.4 Préparation d'éprouvettes en forme de disque	8
6.5 Estampage des éprouvettes de forme quelconque	8
6.6 Réalisation de l'entaille sur des éprouvettes finies, par fraisage ou brochage	8
7 Rapport d'essai	9
Bibliographie	16

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 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/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/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 61, *Plastiques*, sous-comité SC 9, *Propriétés mécaniques*.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 2818:1994), qui a fait l'objet d'une révision mineure pour mettre à jour les références dans l'Article 2. Il intègre également le corrigendum technique ISO 2818:1994/Cor.1:2007.

Introduction

La préparation des éprouvettes par usinage a une influence sur les surfaces finies, et même dans certains cas, sur la structure interne des éprouvettes. Les résultats d'essai dépendant fortement de ces deux paramètres, il importe de définir exactement les outils et les conditions d'usinage nécessaires pour obtenir des résultats d'essai reproductibles avec les éprouvettes usinées.

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 2818:2018](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/abe34324-2c27-4495-9d77-ab5f4790a13b/iso-2818-2018)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/abe34324-2c27-4495-9d77-ab5f4790a13b/iso-2818-2018>

Plastiques — Préparation des éprouvettes par usinage

1 Domaine d'application

Le présent document établit les principes et modes opératoires généraux à suivre lors de l'usinage et de la production des entailles sur les éprouvettes produites à partir de plastiques moulés par compression et par injection, de feuilles extrudées, de plaques, et de produits partiellement ou entièrement finis.

Il convient d'appliquer les conditions normalisées générales suivantes pour établir une base permettant d'obtenir des conditions reproductibles en matière d'usinage et de production d'entailles. On présume, cependant, que les modes opératoires exacts à utiliser sont choisis ou précisés dans les spécifications relatives à la matière concernée ou dans les normes afférentes aux méthodes d'essai particulières. Si les modes opératoires spécifiés ne sont pas suffisamment détaillés, il est essentiel que les parties concernées s'accordent sur les conditions à utiliser.

2 Références normatives

Il n'y a pas de références normatives dans ce document.

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

— Online browsing platform de l'ISO: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>

— Electropedia de l'IEC: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

3.1 Fraisage

NOTE Il s'agit d'une opération d'usinage au cours de laquelle l'outil décrit un mouvement de coupe circulaire et la pièce un mouvement d'avance approprié. L'axe de rotation du mouvement de coupe conserve sa position par rapport à l'outil, indépendamment du mouvement d'avance (voir l'ISO 3855). Le fraisage permet de préparer des éprouvettes complètes, curvilignes (haltères) et rectangulaires, ainsi que des entailles sur des éprouvettes finies.

3.1.1 Géométrie (voir l'ISO 3002-1 et la [Figure 1](#))

NOTE Parmi les conditions géométriques exactes de l'outil de fraisage et parmi les dispositions relatives à sa position par rapport à la pièce qui figurent dans l'ISO 3002-1, seules les quelques données détaillées suivantes s'avèrent importantes pour le présent document.

3.1.1.1

angle de direction d'arête de l'outil

α_r

angle entre le plan d'arête de l'outil, P_s , et le plan de travail conventionnel, P_f , mesuré dans le plan situé vers l'arrière de l'outil, P_r

3.1.1.2

dépouille vers l'arrière de l'outil

α_p

angle entre la face de dépouille, A_α , du dispositif de coupe et le plan d'arête de l'outil, P_s , mesuré dans le plan situé vers l'arrière de l'outil, P_p

3.1.1.3

dépouille latérale de l'outil

α_f
angle entre la face de dépouille, A_{α} , du dispositif de coupe et le plan d'arête de l'outil, P_s , mesuré dans le plan de travail présumé, P_f

3.1.1.4

rayon de l'outil

R
distance entre l'axe du mouvement de coupe circulaire décrit par l'outil et l'arête

3.1.1.5

nombre de dents coupantes

z
nombre d'arêtes situées sur le contour extérieur de l'outil de fraisage rotatif

3.1.2 Mouvement décrits par l'outil et la pièce (voir l'ISO 3002-1 et la [Figure 2](#))

3.1.2.1

vitesse de rotation de l'outil

n
vitesse de rotation caractérisant le mouvement de coupe circulaire de l'outil

Note 1 à l'article: La vitesse de rotation est exprimée en tours par minute (r/min).

3.1.2.2

vitesse de coupe

v_c
vitesse instantanée du mouvement de coupe du point considéré de l'arête, par rapport à la pièce

Note 1 à l'article: La relation existant entre v_c et n est donnée par la formule $v_c = n \cdot 2\pi R$

Note 2 à l'article: La vitesse de coupe est exprimée en mètres par minute.

3.1.2.3

vitesse d'avance

v_f
vitesse instantanée du mouvement d'avance d'un point considéré de l'arête, par rapport à la pièce

Note 1 à l'article: La vitesse d'avance est exprimée en mètres par minute.

3.1.2.4

course

λ
distance d'un point donné de la surface de la pièce, parcourue entre deux opérations de coupe successives

Note 1 à l'article: La course est donnée par la formule $\lambda = v_f/z \cdot n$.

Note 2 à l'article: La course est exprimée en millimètres.

3.1.2.5

profondeur de coupe

a
distance (moyenne) entre les surfaces de la pièce avant et après un tour de fraisage complet

Note 1 à l'article: La profondeur de coupe est exprimée en millimètres.

3.2 Découpe des éprouvettes rectangulaires

NOTE Il s'agit d'une opération d'usinage au cours de laquelle on découpe des éprouvettes rectangulaires au moyen d'une scie circulaire ou à ruban en acier trempé ou comportant un revêtement à base de poudre de diamant ou de nitrure de bore, ou au moyen d'un disque abrasif dont l'arête peut être revêtue d'une poudre de diamant ou de nitrure de bore. Pour obtenir de plus amples informations à propos des disques abrasifs et des produits abrasifs, voir l'ISO 21950 et l'ISO 6104.

3.2.1 Géométrie

3.2.1.1

rayon de l'outil

R

distance entre l'axe de rotation d'une scie circulaire ou d'un disque abrasif et les arêtes de l'outil

Note 1 à l'article: Le rayon de l'outil est exprimé en millimètres.

3.2.1.2

nombre de dents coupantes

Z

nombre d'arêtes situées sur le contour d'une scie circulaire

3.2.2 Mouvements décrits par l'outil et la pièce

3.2.2.1

vitesse de rotation de l'outil

n

vitesse de rotation d'une scie circulaire ou d'un disque abrasif

Note 1 à l'article: La vitesse de rotation de l'outil est exprimée en tours par minute (r/min).

3.2.2.2

vitesse de coupe

v_c

vitesse instantanée de la pointe coupante d'une dent de scie, ou d'un point donné de l'arête d'un disque abrasif, par rapport à la pièce

Note 1 à l'article: Dans le cas d'une scie circulaire ou d'un disque abrasif, la relation existant entre v_c et n est donnée par la formule $v_c = n \cdot 2\pi R$.

Note 2 à l'article: La vitesse de coupe est exprimée en mètres par minute.

3.2.2.3

vitesse d'avance

v_f

vitesse instantanée caractérisant le mouvement de l'outil parallèlement au plan de la scie ou du disque et perpendiculairement à la direction de coupe par rapport à la pièce

Note 1 à l'article: La vitesse d'avance est exprimée en mètres par minute.

3.3 Découpe des éprouvettes en forme de disque (voir la [Figure 4](#))

NOTE Il s'agit d'une opération d'usinage au cours de laquelle on découpe des éprouvettes circulaires en forme de disque dans des feuilles au moyen d'un coupleur circulaire comportant une arête en dents de scie en acier trempé, ou pouvant être revêtue d'une poudre de diamant ou de nitrure de bore. On peut également découper les éprouvettes au moyen d'une fraise à une ou plusieurs dents, conforme à la description donnée en [3.1](#), se déplaçant sur une orbite circulaire, ou encore, au moyen d'un tour dans un paquet grossièrement préformé de feuilles simples.

3.3.1 Géométrie

3.3.1.1

rayon de l'outil

R

Distance entre l'axe de rotation du coupoir circulaire et la limite intérieure de l'arête

Note 1 à l'article: Le rayon de l'outil est égal au rayon de l'éprouvette finie. Il est exprimé en millimètres.

3.3.1.2

nombre de dents coupantes

Z

nombre de dents sur l'arête de la denture du coupoir circulaire
Note 1 à l'article: En cas d'utilisation d'un tour pour découper des éprouvettes circulaires, les caractéristiques géométriques de l'outil de coupe sont identiques à celles indiquées en [3.1](#).

3.3.2 Mouvements décrits par l'outil et la pièce

3.3.2.1

vitesse de rotation de l'outil

n

vitesse de rotation du coupoir circulaire

Note 1 à l'article: La vitesse de rotation de l'outil est exprimée en tour par minute (r/min).

3.3.2.2

vitesse de coupe

v_c

vitesse instantanée d'un point donné de l'arête, par rapport à la pièce

Note 1 à l'article: La relation existant entre v_c et n est donnée par la formule $v_c = n \cdot 2\pi R$.

Note 2 à l'article: La vitesse de coupe est exprimée en mètres par minute.

3.3.2.3

vitesse d'avance

v_f

vitesse instantanée, en mètres par minute, caractérisant le mouvement de l'outil parallèlement à l'axe de rotation du coupoir circulaire et perpendiculairement à la direction de coupe par rapport à la pièce

3.4 Rabotage des barreaux rectangulaires et rabotage ou brochage des entailles sur des éprouvettes finies

NOTE Il s'agit d'une opération d'usinage au cours de laquelle des barreaux rectangulaires sciés ou tronçonnés sont finis par rabotage. Le rabotage ou le brochage permettent également de découper des entailles dans des éprouvettes finies.

3.4.1 Géométrie

NOTE Pour cette opération d'usinage, la géométrie de l'angle de direction d'arête de l'outil, la dépouille vers l'arrière de l'outil et la dépouille latérale de l'outil est définie, respectivement, en [3.1.1.1](#), [3.1.1.2](#) et [3.1.1.3](#).

3.4.2 Mouvements décrits par l'outil et la pièce

3.4.2.1

vitesse de coupe

v_c

vitesse instantanée du mouvement de coupe du point considéré de l'arête, par rapport à la pièce

Note 1 à l'article: La vitesse de coupe est exprimée en mètres par minute.