

Première édition
2009-12-15

AMENDEMENT 2
2019-05

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

Partie 8:

**Scies, polisseuses et limes
alternatives, et petites scies
oscillantes ou circulaires**

**AMENDEMENT 2: Couteaux oscillants
(outils d'enlèvement de tamis vibrant)**

ISO 28927-8:2009/Amd.2:2019
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1944aac2-437a-487a-b6f9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019>

*Hand-held portable power tools — Test methods for evaluation of
vibration emission —*

*Part 8: Saws, polishing and filing machines with reciprocating action
and small saws with oscillating or rotating action*

AMENDMENT 2: Oscillating knives (vibrating screen removal tools)



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 28927-8:2009/Amd 2:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f944aac2-437a-487a-bb9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f944aac2-437a-487a-bb9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2019

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

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 www.iso.org/avant-propos.

Le présent document 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*.

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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 28927-8:2009/Amd 2:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f944aac2-437a-487a-bb9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019>

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

Partie 8: Scies, polisseuses et limes alternatives, et petites scies oscillantes ou circulaires

AMENDEMENT 2: Couteaux oscillants (outils d'enlèvement de tamis vibrant)

Article 3

Ajouter la nouvelle définition suivante après 3.1.5.

3.1.6

couteau oscillant

machine avec un moteur rotatif équipé d'une lame qui se déplace avec un mouvement de va-et-vient angulaire

Note 1 à l'article: Les couteaux oscillants sont généralement utilisés pour séparer les bandes de caoutchouc des vitres des voitures.

[ISO 28927-8:2009/Amd 2:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f944aac2-437a-487a-bb9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f944aac2-437a-487a-bb9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019>

Article 5, deuxième alinéa

Remplacer le texte par ce qui suit:

“Les Figures 1 à 13 montrent des exemples de scies, limes, polisseuses et couteaux oscillants typiques couverts par le présent document.”

Ajouter une nouvelle Figure 13 après la Figure 12 comme suit:

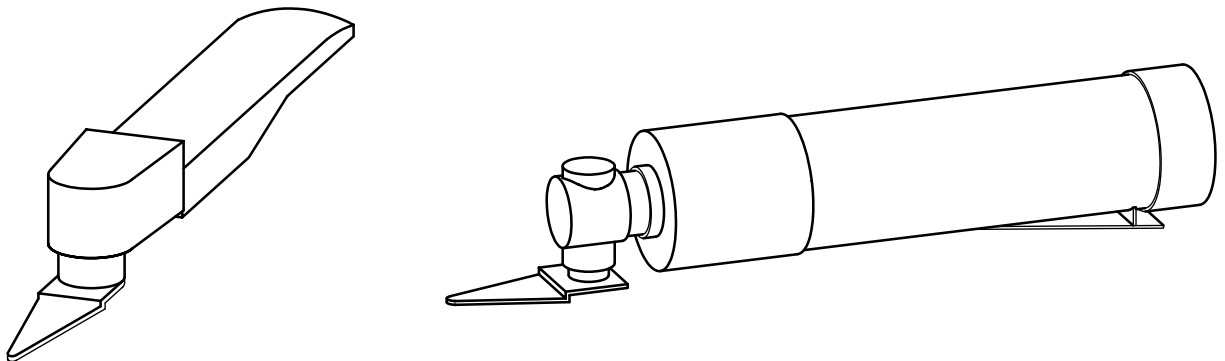


Figure 13 — Exemple de couteau oscillant

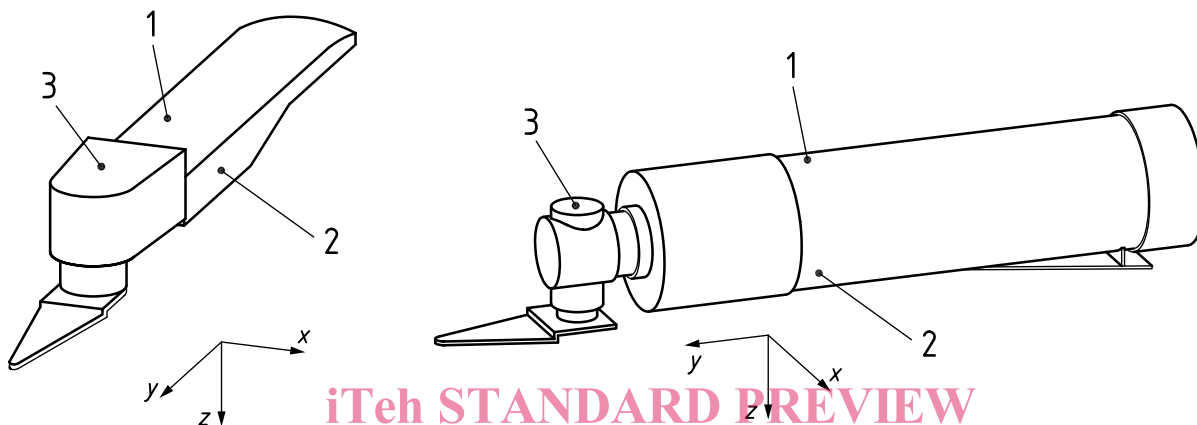
6.1, deuxième phrase

Mettre à jour les numéros des figures en “Figures 14 à 25”.

6.2, sixième alinéa

Mettre à jour les numéros des figures de “Figures 13 à 24” à “Figures 14 à 25”.

Ajouter une nouvelle Figure 26 comme suit:



Légende

- 1 emplacement spécifié
- 2 emplacement secondaire
- 3 exemple d'emplacement additionnel pour une zone de préhension

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 28927-8:2009/Amd 2:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/044aac2-437a-487a-bb9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019>

Figure 26 — Emplacement de mesure — Couteau oscillant droit

8.4.1, premier alinéa, quatrième phrase

Mettre à jour les numéros de figures en “(voir les Figures 27 à 31 pour des exemples)”.

8.4.1, sixième alinéa, seconde phrase

Mettre à jour “La Figure 32 montre un exemple d'un banc d'essai pour scies.”

Ajouter le nouvel alinéa suivant après le dernier alinéa de 8.4.1:

“Pour les couteaux oscillants, les outils insérés (couteaux) sont typiquement d'une grande diversité. Les valeurs de vibration dépendent donc fortement de la combinaison particulière de la machine et d'un outil inséré spécifique (couteau).”

8.4.2.4, Figures 25 à 30

Renommer “Figure 27” à “Figure 32”.

Ajouter le nouveau paragraphe suivant après le 8.4.2.4:

8.4.2.5 Couteaux oscillants

Deux profilés carrés différents en caoutchouc dur, de 20 mm d'épaisseur et de 35 mm d'épaisseur, doivent être coupés dans le sens horizontal. La force d'avance horizontale (force dans le sens de la coupe) appliquée à l'outil doit être de (120 ± 12) N. Le caoutchouc dur doit avoir une dureté shore de (57 ± 5) Shore A, conformément à l'ISO 868.

L'un des dispositifs d'essai suivants doit être utilisé pour l'essai de coupe. Soit

- un gabarit fixe (outil de serrage) conformément à la [Figure 33](#). La force d'avance doit être mesurée en permanence par une plate-forme de mesure sur laquelle l'utilisateur se tient debout. La valeur réelle de la force d'avance avec les écarts limites est constamment affichée à l'utilisateur, ou
- un gabarit (outil de serrage) conformément à la [Figure 34](#) dans lequel la force d'avance est mesurée directement. La valeur réelle de la force d'avance avec les écarts limites est constamment affichée à l'utilisateur.

Des outils (couteaux) en bon état, spécifiés pour couper le caoutchouc, doivent être utilisés.

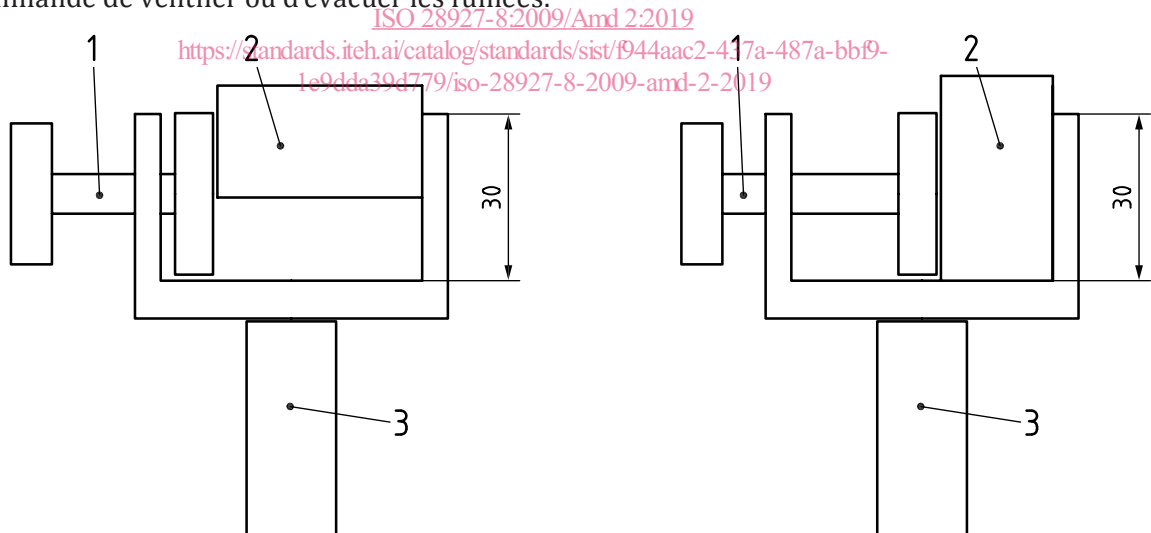
La durée du mesurage doit être d'au moins 8 s.

La pièce installée ne doit pas avoir de résonance dans la gamme de fréquences du système main-bras.

La température du caoutchouc et la température ambiante de la pièce doivent être comprises entre 23 °C et 26 °C.

La valeur de mesure des vibrations doit être identifiée séparément pour chaque combinaison de machine et d'outil inséré (couteau) spécifiée pour l'application.

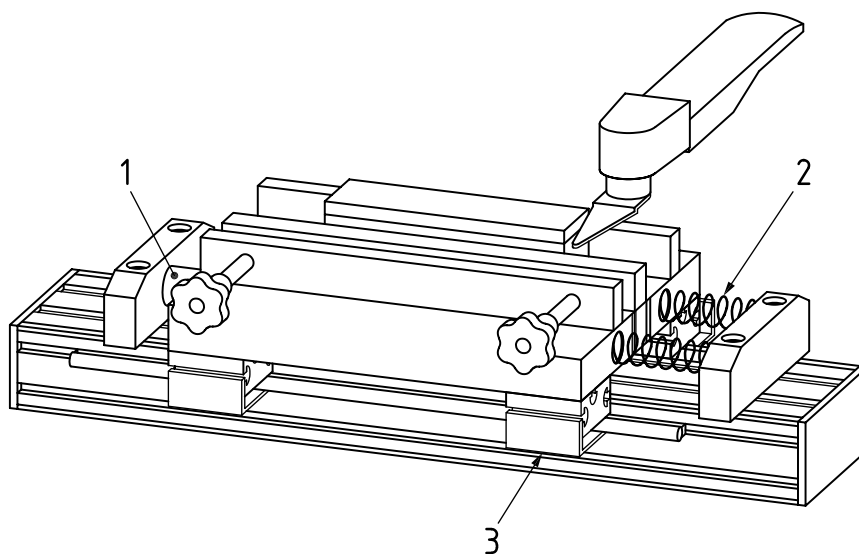
Comme une émission de fumée du matériau coupé (caoutchouc) peut se produire pendant l'essai, il est recommandé de ventiler ou d'évacuer les fumées.



Légende

- 1 dispositif de serrage
- 2 profilé carré en caoutchouc dur
- 3 fixation de l'étau de banc

Figure 33 — Montage d'essai pour couteaux oscillants conformément au point 8.4.2.5 a)



Légende

- 1 capteur de mesure de force
- 2 précontrainte du ressort
- 3 roulement sans frottement

Figure 34 — Montage d'essai pour couteaux oscillants conformément au point 8.4.2.5 b)

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 28927-8:2009/Amd 2:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f944aac2-437a-487a-bb9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f944aac2-437a-487a-bb9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 28927-8:2009/Amd 2:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f944aac2-437a-487a-bb9-1e9dda39d779/iso-28927-8-2009-amd-2-2019>