

NORME INTERNATIONALE

ISO
3310-1

Troisième édition
1990-07-15

Tamis de contrôle — Exigences techniques et vérifications —

Partie 1: Tamis de contrôle en tissus métalliques

Test sieves — Technical requirements and testing —
Part 1: Test sieves of metal wire cloth



Numéro de référence
ISO 3310-1:1990(F)

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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 3310-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 24, *Tamis, tamisage et autres méthodes de séparation granulométrique*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 3310-1:1982), dont elle constitue une révision technique.

L'ISO 3310 comprend les parties suivantes, présentées 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*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 3310 est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1990

Droits de reproduction réservés. 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Introduction

Comme l'exactitude du tamisage de contrôle dépend essentiellement de l'exactitude dimensionnelle des ouvertures des tamis de contrôle, il est nécessaire que les tolérances sur les ouvertures des tissus métalliques soient aussi étroites que possible.

On a été moins exigeant sur d'autres caractéristiques, telles que le diamètre des fils, car celles-ci n'influencent que faiblement le tamisage, et des exigences trop sévères pourraient compliquer inutilement la fabrication des tamis de contrôle.



Tamis de contrôle — Exigences techniques et vérifications —

Partie 1:

Tamis de contrôle en tissus métalliques

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 3310 prescrit les exigences techniques et les méthodes de vérification correspondantes pour les tamis de contrôle en tissus métalliques.

Elle s'applique aux tamis de contrôle ayant des dimensions d'ouverture de 125 mm à 20 µm, conformément à l'ISO 565.

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 3310. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 3310 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 565:1990, *Tamis de contrôle — Tissus métalliques, tôles métalliques perforées et feuilles électroformées — Dimensions nominales des ouvertures*.

ISO 2395:—¹⁾, *Tamis et tamisage de contrôle — Vocabulaire*.

3 Définitions

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 3310, les définitions données dans l'ISO 2395 s'appliquent.

4 Désignation

4.1 Les tamis de contrôle en tissus métalliques doivent être désignés par la dimension nominale des ouvertures du tissu métallique.

4.2 Les dimensions nominales égales ou supérieures à 1 mm doivent être indiquées en millimètres (mm); pour les dimensions nominales inférieures à 1 mm, les indications doivent être données en micromètres (µm).

5 Tissu métallique

5.1 Exigences

Les tolérances sur les dimensions des ouvertures et diamètres des fils sont prescrites dans le tableau 1 et le tableau 2.

5.1.1 Tolérances sur les ouvertures

5.1.1.1 Les valeurs X , Y et Z pour les tolérances des ouvertures, données dans le tableau 1 et le tableau 2, colonnes 4, 5 et 6, se réfèrent respectivement aux dimensions de chaîne et de trame et aux dimensions mesurées sur les médiatrices de ces ouvertures (voir figure 1).

1) À publier. (Révision de l'ISO 2395:1972.)

Tableau 1 — Tolérances sur les dimensions des ouvertures et diamètres des fils — Valeurs en millimètres

Dimensions nominales des ouvertures ¹⁾ <i>w</i>			Tolérances sur les dimensions des ouvertures			Diamètres des fils <i>d</i>		
Dimensions principales	Dimensions supplémentaires		Sur une ouverture	Sur la moyenne des ouvertures $\pm Y$	Tolérance intermédiaire	Dimensions recommandées	Dimensions limites admissibles	
R 20/3	R 20	R 40/3	+X	$\pm Y$	+Z	<i>d_{nom}</i>	<i>d_{max}</i>	<i>d_{min}</i>
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
125	125	125	4,51	3,66	4,09	8	9,2	6,8
	112	106	4,15	3,29	3,72	8	9,2	6,8
	100		3,99	3,12	3,55	6,3	7,2	5,4
90	90	90	3,53	2,66	3,09	6,3	7,2	5,4
	80	75	3,24	2,37	2,8	6,3	7,2	5,4
	71		3,09	2,22	2,65	6,3	7,2	5,4
63	63	63	2,71	1,87	2,29	5,6	6,4	4,8
	56	53	2,49	1,67	2,08	5	5,8	4,3
	50		2,39	1,58	1,99	5	5,8	4,3
45	45	45	2,12	1,35	1,73	4,5	5,2	3,8
	40	37,5	1,94	1,2	1,57	4,5	5,2	3,8
	35,5		1,85	1,13	1,49	4,5	5,2	3,8
31,5	31,5	31,5	1,78	1,07	1,42	4	4,6	3,4
	28	26,5	1,63	0,95	1,29	4	4,6	3,4
	25		1,5	0,85	1,17	3,55	4,1	3
22,4	22,4	22,4	1,44	0,8	1,12	3,55	4,1	3
	20	19	1,38	0,76	1,07	3,55	4,1	3
	18		1,17	0,61	0,89	3,15	3,6	2,7
16	16	16	1,13	0,58	0,85	3,15	3,6	2,7
	14	13,2	1,08	0,55	0,82	3,15	3,6	2,7
	12,5		0,9	0,43	0,67	2,8	3,2	2,4
11,2	11,2	11,2	0,86	0,41	0,64	2,8	3,2	2,4
	10	9,5	0,83	0,39	0,61	2,5	2,9	2,1
	9		0,71	0,31	0,56	2,5	2,9	2,1
8	8	8	0,68	0,28	0,51	2,5	2,9	2,1
	7,1	6,7	0,65	0,26	0,49	2,24	2,6	1,9
	6,3		0,55	0,21	0,47	2,24	2,6	1,9
5,6	5,6	5,6	0,53	0,2	0,43	1,8	2,1	1,5
	5	4,75	0,51	0,18	0,38	1,8	2,1	1,5
	4,5		0,43	0,16	0,35	1,6	1,9	1,3
4	4	4	0,41	0,15	0,28	1,6	1,9	1,3
			0,4	0,14	0,27	1,4	1,7	1,2
			0,37	0,13	0,25	1,4	1,7	1,2