

NORME
INTERNATIONALE

ISO/ASTM
52911-2

Première édition
2019-09

Fabrication additive — Conception —
Partie 2:
Fusion laser sur lit de poudre
polymère

Additive manufacturing — Design —

Part 2: Laser-based powder bed fusion of polymers

[iteh Standards
\(https://standards.iteh.ai\)](https://standards.iteh.ai)
Document Preview

[ISO/ASTM 52911-2:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/ee82f9e9-cffd-4dc1-ab94-b4f6cc63162d/iso-astm-52911-2-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/ee82f9e9-cffd-4dc1-ab94-b4f6cc63162d/iso-astm-52911-2-2019>



Numéro de référence
ISO/ASTM 52911-2:2019(F)

© ISO/ASTM International 2019

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

[ISO/ASTM 52911-2:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/ee82f9e9-cffd-4dc1-ab94-b4f6cc63162d/iso-astm-52911-2-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/ee82f9e9-cffd-4dc1-ab94-b4f6cc63162d/iso-astm-52911-2-2019>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO/ASTM International 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 un intranet, sans autorisation écrite soit de l'ISO à l'adresse ci-après, soit d'un organisme membre de l'ISO dans le pays du demandeur. Aux États-Unis, les demandes doivent être adressées à ASTM International.

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

ASTM International
100 Barr Harbor Drive, PO Box C700
West Conshohocken, PA 19428-2959, USA
Tél.: +610 832 9634
Fax: +610 832 9635
E-mail: khooper@astm.org
Web: www.astm.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos.....	v
Introduction.....	vi
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Symboles et termes abrégés	2
4.1 Symboles.....	2
4.2 Termes abrégés.....	3
5 Caractéristiques des procédés de fusion sur lit de poudre (PBF)	3
5.1 Généralités.....	3
5.2 Dimension des pièces.....	3
5.3 Bénéfices à prendre en compte en ce qui concerne le procédé PBF.....	4
5.4 Limites à prendre en compte en ce qui concerne le procédé PBF.....	4
5.5 Efficacité sur le plan des coûts et des délais.....	5
5.6 Contraintes d'éléments (îlots, porte-à-faux, effet d'escalier).....	5
5.6.1 Généralités.....	5
5.6.2 Îlots.....	5
5.6.3 Porte-à-faux.....	6
5.6.4 Effet d'escalier.....	6
5.7 Exactitude dimensionnelle, de forme et de position.....	7
5.8 Qualité des données, résolution, représentation.....	7
6 Lignes directrices de conception pour la fusion laser sur lit de poudre polymère (LB-PBF/P)	8
6.1 Généralités.....	8
6.2 Caractéristiques des matériaux et structures.....	8
6.3 Anisotropie des caractéristiques du matériau.....	9
6.4 Orientation de fabrication, positionnement et disposition.....	10
6.4.1 Généralités.....	10
6.4.2 Revêtement en poudre.....	10
6.4.3 Emplacement de la pièce dans la chambre de fabrication.....	10
6.4.4 Surfrittage.....	10
6.4.5 Emballage efficace des pièces dans la chambre de fabrication.....	11
6.5 Rugosité de surface.....	11
6.6 Finition post-production.....	11
6.7 Considérations relatives à la conception.....	12
6.7.1 Autorisation pour l'élimination des poudres.....	12
6.7.2 Réduction du gauchissement.....	12
6.7.3 Épaisseur de paroi.....	13
6.7.4 Écartements, cylindres et trous.....	13
6.7.5 Structures en treillis.....	13
6.7.6 Canaux d'écoulement des fluides.....	13
6.7.7 Ressorts et éléments élastiques.....	14
6.7.8 Éléments de raccordement et pièces de fixation.....	15
6.7.9 Assemblages statiques.....	15
6.7.10 Assemblages mobiles.....	16
6.7.11 Paliers.....	16
6.7.12 Joints.....	17
6.7.13 Marquages intégrés.....	17
6.7.14 Découpe et jointage.....	18
6.8 Exemple d'application.....	18
6.8.1 Voiture miniature fonctionnelle avec ressort intégré.....	18
6.8.2 Pince robotisée.....	19

7	Considération générale de conception.....	21
	Bibliographie.....	22

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

[ISO/ASTM 52911-2:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/ee82f9e9-cffd-4dc1-ab94-b4f6cc63162d/iso-astm-52911-2-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/ee82f9e9-cffd-4dc1-ab94-b4f6cc63162d/iso-astm-52911-2-2019>

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 261, *Fabrication additive*, en coopération avec l'ASTM F 42, *Technologies de fabrication additive*, dans le cadre d'un accord de partenariat entre l'ISO et ASTM International dans le but de créer un ensemble de normes ISO/ASTM sur la fabrication additive.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 52911 se trouve sur le site web de l'ISO.

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.