
**Fabrication additive de métaux —
Matières premières — Corrélation
de la mesure du tambour rotatif avec
la capacité d'étalement de la poudre
dans les machines PBF-LB**

*Additive manufacturing of metals — Feedstock materials —
Correlating of rotating drum measurement with powder spreadability
in PBF-LB machines*

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

[ISO/ASTM TR 52952:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/21fcf335-81ce-4de4-8f0e-fbea7d163741/iso-astm-tr-52952-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/21fcf335-81ce-4de4-8f0e-fbea7d163741/iso-astm-tr-52952-2023>



Numéro de référence
ISO/ASTM TR 52952:2023(F)

© ISO/ASTM International 2023

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

ISO/ASTM TR 52952:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/21fcf335-81ce-4de4-8f0e-fbea7d163741/iso-astm-tr-52952-2023>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO/ASTM International 2023

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	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Désignation	2
5 Méthodologie	2
5.1 Principe général	2
5.2 Choix de la poudre	3
5.3 Évaluation de l'homogénéité de la couche	4
5.4 Tambour rotatif	5
6 Résultats et discussion	5
6.1 Étalabilité	5
6.2 Analyse du tambour rotatif	8
6.2.1 Protocole expérimental	8
6.2.2 Résultats expérimentaux	8
6.3 Discussion	9
7 Conclusions	11
8 Données supplémentaires	12
9 Perspectives	13
Bibliographie	14

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

[ISO/ASTM TR 52952:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/21fcf335-81ce-4de4-8f0e-fbea7d163741/iso-astm-tr-52952-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/21fcf335-81ce-4de4-8f0e-fbea7d163741/iso-astm-tr-52952-2023>

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 la possibilité que certains éléments du présent document puissent faire l'objet de droits de brevet. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié tout ou partie de tels droits de brevet. Les détails concernant tout brevet identifié lors de l'élaboration du présent document seront fournis dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets soumises à 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 <https://www.iso.org/fr/foreword-supplementary-information.html>.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 261, *Fabrication additive*, en coopération avec le comité ASTM F42, *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 commun de normes ISO/ASTM sur la fabrication additive, et en collaboration avec le comité technique CEN/TC 438, *Fabrication additive*, du Comité européen de normalisation (CEN) conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

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.