ICS: 77.080.10

norme belge enregistrée

NBN EN 1563/A1

1e éd., octobre 2002

Indice de classement : A 48

Fonderie - Fonte à graphite sphéroïdal

Gieterijtechniek - Nodulair gietijzer

Founding - Spheroidal graphite cast irons

Autorisation de publication : 17 juillet 2002

Remplace NBN EN 1563 (1997).

La présente norme européenne EN 1563/A1 : 2002 a le statut d'une norme belge.

La présente norme européenne existe en trois versions officielles (allemand, anglais, français).

Institut belge de normalisation (IBN) , association sans but lucratif
avenue de la Brabançonne 29 - 1000 BRUXELLES - téléphone: 02 738 01 12 - fax: 02 733 42 64
e-mail: info@ibn.be - IBN Online: www.ibn.be - CCP. 000-0063310-66

© IBN 2002

Prix : groupe 7

NORME EUROPÉENNE

EUROPÄISCHE NORM

EUROPEAN STANDARD

EN 1563:1997/A1

Mai 2002

ICS 77.080.10

Version Française

Fonderie - Fonte à graphite sphéroïdal

Gießereiwesen - Gusseisen mit Kugelgraphit

Founding - Spheroidal graphite cast irons

Le présent amendement A1 modifie la Norme européenne EN 1563:1997. Il a été adopté par le CEN le 11 avril 2002.

Les membres du CEN sont tenus de se soumettre au Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, qui définit les conditions dans lesquelles l'amendement doit être inclus, sans modification, dans la norme nationale correspondante. Les listes mises à jour et les références bibliographiques relatives à ces normes nationales peuvent être obtenues auprès du Centre de Gestion ou auprès des membres du CEN.

Le présent amendement existe en trois versions officielles (allemand, anglais, français). Une version dans une autre langue faite par traduction sous la responsabilité d'un membre du CEN dans sa langue nationale et notifiée au Centre de Gestion, a le même statut que les versions officielles.

Les membres du CEN sont les organismes nationaux de normalisation des pays suivants: Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Malte, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Suède et Suisse.

COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION

Centre de Gestion: rue de Stassart, 36 B-1050 Bruxelles

© 2002 CEN Tous droits d'exploitation sous quelque forme et de quelque manière que ce soit réservés dans le monde entier aux membres nationaux du CEN.

Réf. n° EN 1563:1997/A1:2002 F

Sommaire

Avant-propos 3

Tableau 3 — Caractéristiques mécaniques mesurées sur des éprouvettes usinées dans des échantillons attenants 4

8.3.2 Echantillons et éprouvettes 4

Avant-propos

Le présent amendement EN 1563:1997/A1:2002 à l'EN 1563:1997 a été élaboré par le CEN/TC 190 "Techniques de fonderie", dont le secrétariat est tenu par le DIN.

Le présent document doit être mis en application au niveau national, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en ***Novembre 2002*** et les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en ***Novembre 2002***.

Selon le Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, les instituts de normalisation nationaux des pays suivants sont tenus de mettre le présent document en application : Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Malte, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Suède et Suisse.

Tableau 3 — Caractéristiques mécaniques mesurées sur des éprouvettes usinées dans des échantillons attenants

Supprimer la NOTE 1 et la remplacer par le texte suivant :

NOTE 1 Les propriétés d'une éprouvette usinée dans un échantillon attenant ne peuvent être le reflet exact de celles de la pièce moulée, mais elles peuvent constituer une meilleure approximation que celles obtenues à partir d'un échantillon coulé à part.

8.3.2 Echantillons et éprouvettes

3ème alinéa, ajouter le texte suivant :

On peut utiliser des échantillons attenants quels que soient le poids ou l'épaisseur des pièces moulées, à la discrétion du fabricant ou par accord avec l'acheteur.

4ème alinéa, supprimer cet alinéa et le remplacer par le texte suivant :

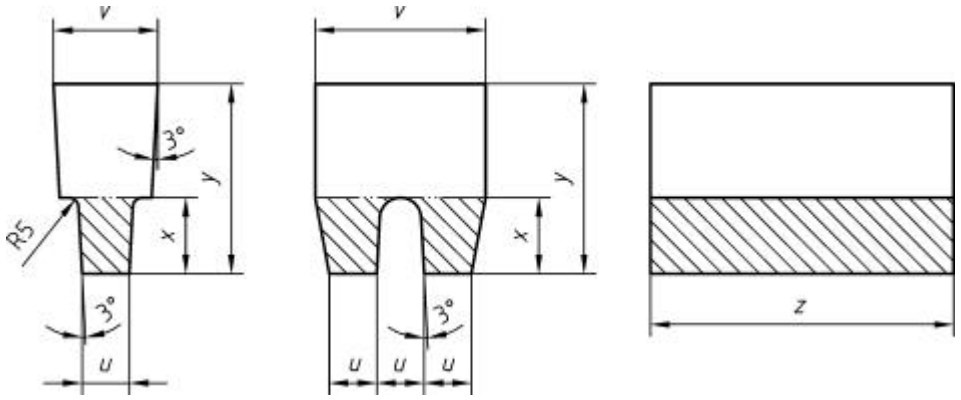
Les échantillons doivent avoir la forme et les dimensions donnés par la figure 6. L'épaisseur du sable de moulage autour des échantillons doit être :

— 30 mm minimum pour les types A et B ;

— 60 mm minimum pour les types C et D.

Figure 1 — Echantillons coulés à part (option 1)

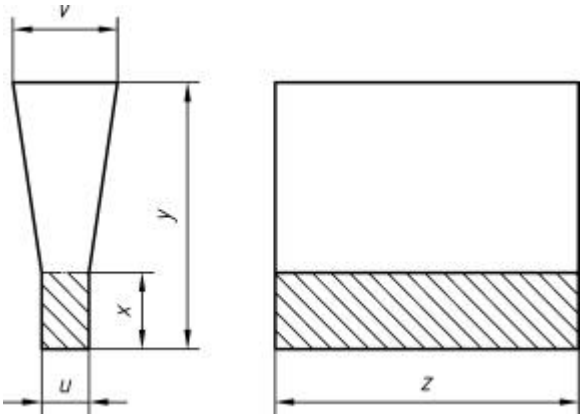
Supprimer la figure et la remplacer par la figure suivante :



NOTE La version précédente de la figure ne comportait pas les parties hachures.

Figure 2 — Echantillons coulés à part (option 2)

Supprimer la figure et la remplacer par la figure suivante :



NOTE La version précédente de la figure ne comportait pas les parties hachures.

Figure 6 — Echantillons attenants

Supprimer le tableau et le remplacer par le tableau suivant :

Dimensions en millimètres

Type	**Epaisseur de paroi déterminante de la pièce moulée** t	a	b max.	c min.	h	L_t
A	$t \leq 12{,}5$	15	11	7,5	20 à 30	a
B	$12{,}5 < t \leq 30$	25	19	12,5	30 à 40	a
C	$30 < t \leq 60$	40	30	20	40 à 65	a
D	$60 < t \leq 200$	70	52,5	35	65 à 105	a

[a] L_t doit être sélectionné de façon à permettre l'usinage d'une éprouvette de dimensions selon la figure 4 à partir de l'échantillon.

NOTE Si un accord est intervenu pour de plus petites dimensions, on applique les relations suivantes:

$$b = 0{,}75 \times a \text{ et } c = \frac{a}{2}$$