

29

Norme internationale



6751

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Éjecteurs à tête cylindrique — Dimensions

Ejector pins with cylindrical head — Dimensions

Deuxième édition — 1986-11-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6751:1986](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1bc3e7a3-9284-4975-85f5-1506007af4c9/iso-6751-1986)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1bc3e7a3-9284-4975-85f5-1506007af4c9/iso-6751-1986>

CDU 621.886.1 : 678.057.745.6 : 621.7.07

Réf. n° : ISO 6751-1986 (F)

Descripteurs : épingle, éjecteur, coulée sous pression, matériel de moulage, dimension.

Prix basé sur 2 pages

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 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.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 6751 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29
Petit outillage.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 6751-1982), dont elle constitue une révision technique mineure.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Éjecteurs à tête cylindrique – Dimensions

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions et les tolérances, en millimètres, des éjecteurs à tête cylindrique et détermine leur désignation.

Ces éjecteurs sont principalement utilisés dans les moules pour fonderie sous pression et dans les moules pour plastiques et caoutchouc.

2 Dimensions

Voir la figure et le tableau.

3 Matériau et dureté

La matière et la dureté sont laissées à l'initiative du fabricant.

4 Désignation

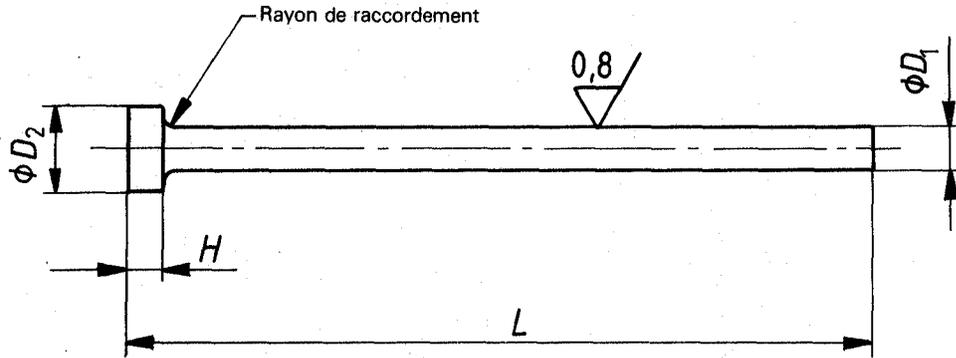
Un éjecteur à tête cylindrique conforme à la présente Norme internationale doit être désigné par

- le bloc descripteur (c'est-à-dire «Éjecteur à tête cylindrique»);
- la référence de la présente Norme internationale;
- son diamètre de corps, D_1 , en millimètres;
- sa longueur, L , en millimètres.

Exemple :

Éjecteur à tête cylindrique ISO 6751-2 × 100

Valeur de rugosité de surface en micromètres



Figure

Tableau

| D_1 | D_2 | H | $L \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$ | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---|--|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|---|
| | | | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1 000 | |
| g6 | $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,2 \end{smallmatrix}$ | $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,05 \end{smallmatrix}$ | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 4 | 2 | X | X | X | X | | | | | | | | |
| 2,5 | 5 | 2 | X | X | X | X | | | | | | | | |
| 3 | 6 | 3 | X | X | X | X | X | X | | | | | | |
| 3,2 ¹⁾ | 6 | 3 | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 8 | 3 | X | X | X | X | X | X | | X | | | | |
| 4,2 ¹⁾ | 8 | 3 | | | | | | | | X | | | | |
| 5 | 10 | 3 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | | | |
| 5,2 ¹⁾ | 10 | 3 | | | | | | | | X | | | | |
| 6 | 12 | 5 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | | |
| 6,2 ¹⁾ | 12 | 5 | | | | | | | | X | | | | |
| 8 | 14 | 5 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | |
| 8,2 ¹⁾ | 14 | 5 | | | | | | | | X | | | | |
| 10 | 16 | 5 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 10,2 ¹⁾ | 16 | 5 | | | | | | | | X | | | | |
| 12,5 | 18 | 7 | | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 16 | 22 | 7 | | | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 20 | 26 | 8 | | | | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 25 | 32 | 10 | | | | | | X | X | X | X | X | X | X |
| 32 | 40 | 10 | | | | | | | X | X | X | X | X | X |

1) Dimensions utilisées pour les réparations.

X Types normalisés.