
Norme internationale



8017

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

Colonnes de guidage pour moules, droites et épaulées, et épaulées avec plot de centrage

Mould guide pillars, straight and shouldered, and locating guide pillars, shouldered

Première édition — 1985-08-15

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8017:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/81060e34-d430-4169-aea0-1fa69dcc1049/iso-8017-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/81060e34-d430-4169-aea0-1fa69dcc1049/iso-8017-1985>

CDU 621.81

Réf. n° : ISO 8017-1985 (F)

Descripteurs : outil, moule (récipient), composant, colonne de machine-outil, dimension, désignation.

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 8017 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

[ISO 8017:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/81060e34-d430-4169-aea0-1fa69dcc1049/iso-8017-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/81060e34-d430-4169-aea0-1fa69dcc1049/iso-8017-1985>

Colonnes de guidage pour moules, droites et épaulées, et épaulées avec plot de centrage

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

[ISO 8017:1985](#)

La présente Norme internationale fixe les dimensions et les tolérances, en millimètres, des colonnes de guidage à collerette, droites et épaulées, et épaulées avec plot de centrage, destinées à être utilisées dans les moules.

2 Références

ISO 4957, *Aciers à outils*.

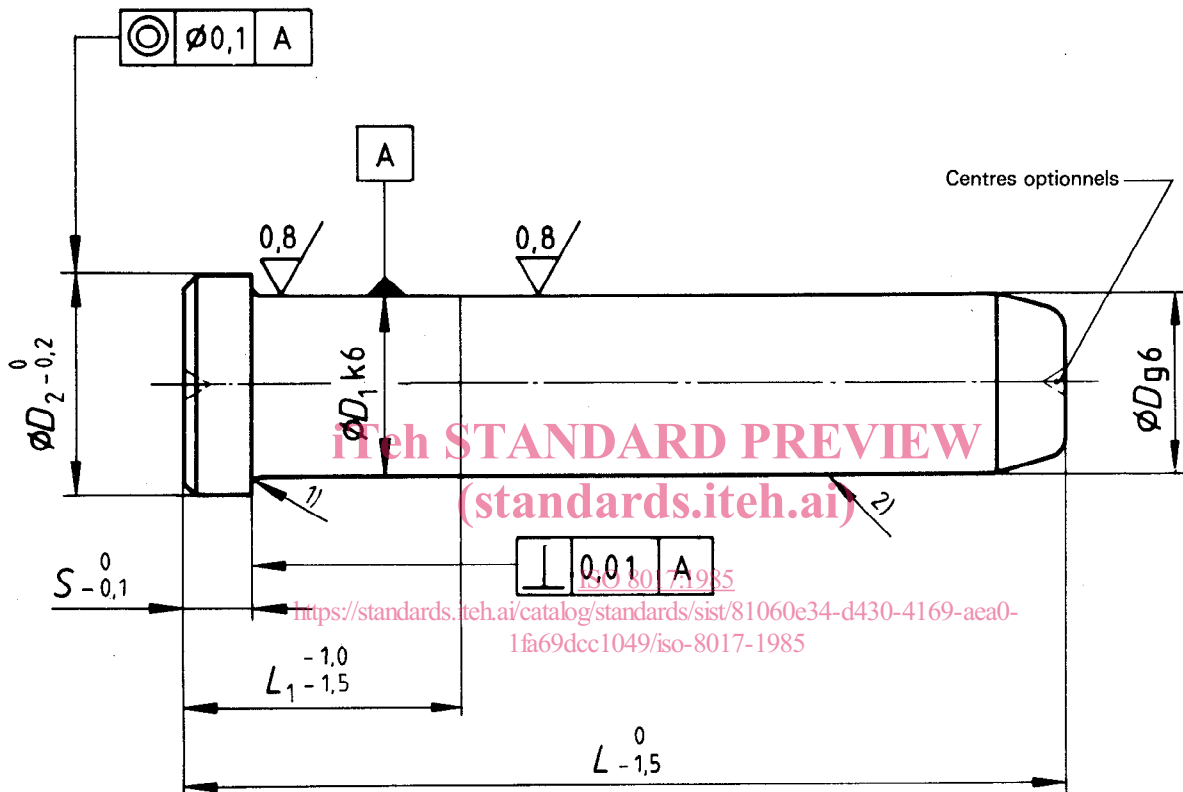
ISO 6753, *Plaques usinées pour outils de presses, moules, montages et fixations — Dimensions nominales*.

ISO 8018, *Bagues de guidage pour moules, à collerette et à collerette avec plot de centrage*.

3 Dimensions

3.1 Colonnes de guidage droites – Type A

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



- 1) Rayon de raccordement ou dégagement.
- 2) Gorge si nécessaire.

NOTE – Ce dessin n'est donné qu'à titre d'exemple.

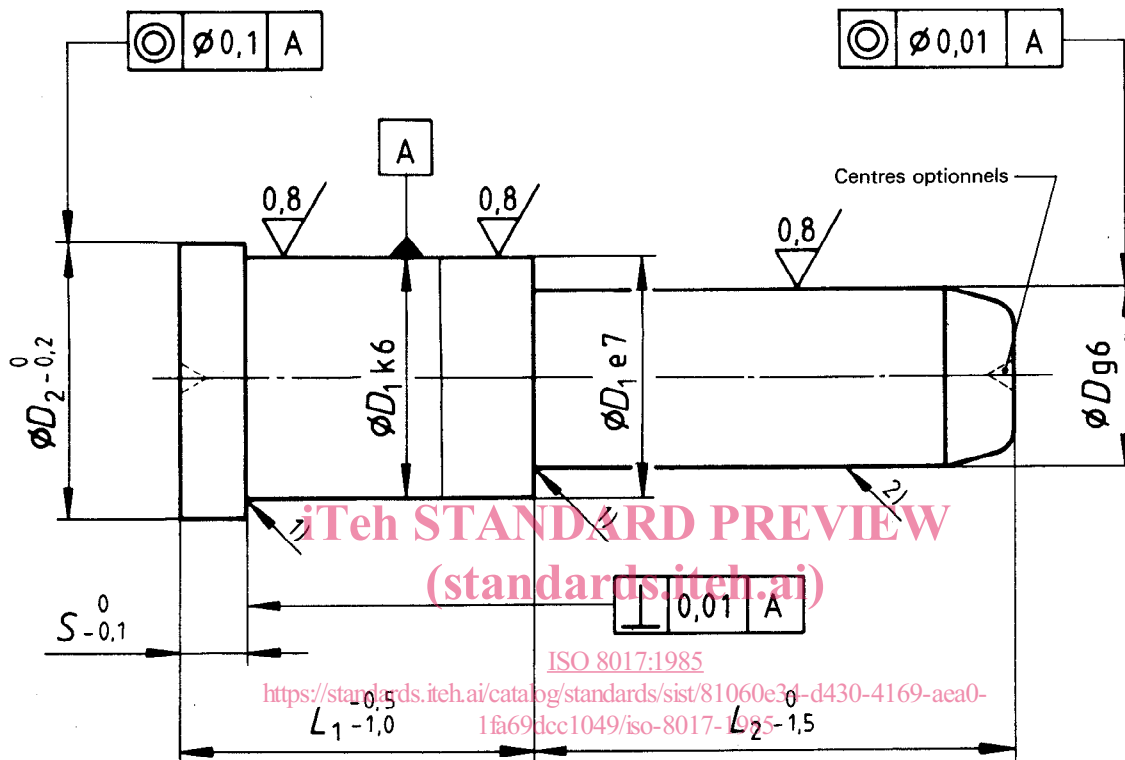
D^*	12	16	20	25	32	40	50
D_1							
D_2	16	20	25	32	40	48	56
S	4	6	6	6	8	8	8
L	L_1						
40	20						
50	20	25	25	25			
63	20	25	25	25			
80	25	25	25	25			
90	25	25	25	32	40		
100	25	25	25	32	40		
125	32	32	32	40	40		
160	32	32	40	40	50	50	63
200		40	40	50	50	50	63
250			50	50	50	63	80
315						63	80
400						80	100

* Pour des utilisations exceptionnelles, par exemple afin d'éviter un montage inversé des parties supérieure et inférieure du moule, les diamètres supplémentaires suivants pour D et D_1 sont recommandés :

11, 15, 19, 24, 30, 38 et 48.

3.2 Colonnes de guidage épaulées — Type B

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



1) Rayon de raccordement ou dégagement.

2) Gorge si nécessaire.

NOTE — Ce dessin n'est donné qu'à titre d'exemple.

D^*	12					16					20					25									
D_1	18					22					28					32									
D_2	22					26					32					36									
S	4					6					6					6									
L_2	L_1																								
	16	20	25	32	40	50	25	32	40	50	63	80	32	40	50	63	80	100	32	40	50	63	80	100	125
25	x	x	x																						
32	x	x	x	x	x	x																			
40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				x	x	x				
50	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			x	x	x	x			
63	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
80							x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
100										x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
125																		x	x			x	x	x	x
160																									
200																									

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

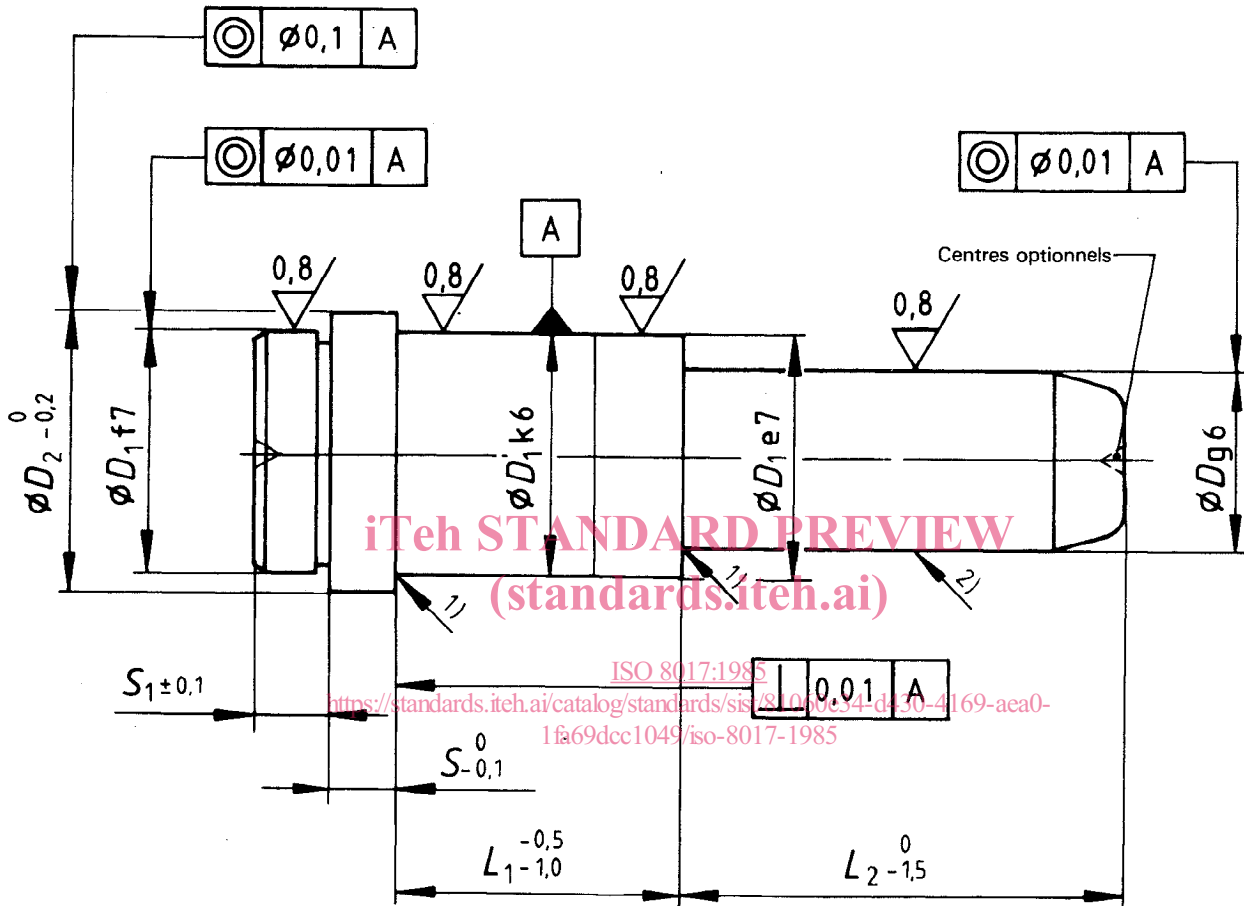
D^*	32					40					50													
D_1	40					50					63													
D_2	45					56					71													
S	8					8					8													
L_2	L_1																							
	40	50	63	80	100	125	160	63	80	100	125	160	80	100	125	160	200							
25																								
32																								
40																								
50																								
63	x	x	x	x	x			x	x															
80	x	x	x	x	x	x		x	x					x										
100	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
125		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
160		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
200														x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

* Pour des utilisations exceptionnelles, par exemple afin d'éviter un montage inversé des parties supérieure et inférieure du moule, les diamètres supplémentaires suivants pour D sont recommandés :

11, 15, 19, 24, 30, 38 et 48.

3.3 Colonnes de guidage épaulées avec plot de centrage — Type C

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



1) Rayon de raccordement ou dégagement.

2) Gorge si nécessaire.

NOTE — Ce dessin n'est donné qu'à titre d'exemple.

D^*	12					16					20					25									
D_1	18					22					28					32									
D_2	22					26					32					36									
S	4					6					6					6									
S_1	4					6					6					6									
L_2	L_1																								
	16	20	25	32	40	50	25	32	40	50	63	80	32	40	50	63	80	100	32	40	50	63	80	100	125
25	x	x	x																						
32	x	x	x	x	x	x																			
40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				x	x	x				
50	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			x	x	x	x			
63	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
80							x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
100										x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
125																		x	x			x	x	x	x
160																									
200																									

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

D^*	32					ISO 8407:1985					50													
D_1	40					50					63													
D_2	45					56					71													
S	8					8					8													
S_1	8					8					8													
L_2	L_1																							
	40	50	63	80	100	125	160	63	80	100	125	160	80	100	125	160	200							
25																								
32																								
40																								
50																								
63	x	x	x	x	x			x	x															
80	x	x	x	x	x	x		x	x				x											
100	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
125		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
160		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
200														x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

* Pour des utilisations exceptionnelles, par exemple afin d'éviter un montage inversé des parties supérieure et inférieure du moule, les diamètres supplémentaires suivants pour D sont recommandés:

11, 15, 19, 24, 30, 38 et 48.