
Norme internationale



8021

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

Poinçons ronds à tête cylindrique et à corps droit

Round punches with cylindrical head and straight shank

Première édition — 1986-09-01

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8021:1986](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91a2645d-e959-4845-8ab2-edd24857de2d/iso-8021-1986)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91a2645d-e959-4845-8ab2-edd24857de2d/iso-8021-1986>

CDU 621.961

Réf. n° : ISO 8021-1986 (F)

Descripteurs : outil, poinçon, dimension, désignation, dureté.

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 8021 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

[ISO 8021:1986](#)

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.

Poinçons ronds à tête cylindrique et à corps droit

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions de base et les tolérances, en millimètres, des poinçons ronds à tête cylindrique et à corps droit dans la gamme de diamètres 1 à 32 mm.

Elle donne à titre d'exemple des indications relatives aux matériaux et à la dureté et spécifie une désignation des poinçons conformes à la présente Norme internationale.

La principale utilisation des poinçons définis dans la présente Norme internationale est le poinçonnage de tôle d'acier. Ils peuvent être également utilisés pour le poinçonnage d'autres matériaux.

2 Références

ISO 4957, *Aciers à outils*.²⁾
ISO 6508, *Matériaux métalliques — Essai de dureté — Essai Rockwell (échelles A — B — C — D — E — F — G — H — K)*.¹⁾

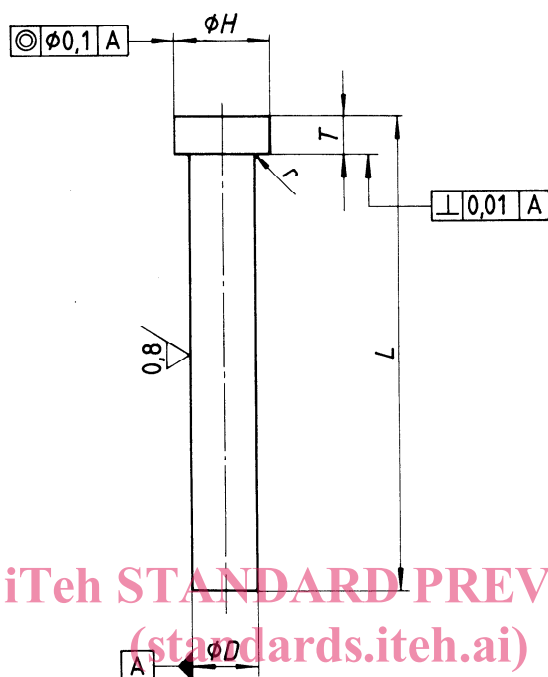
ISO 8695, *Poinçons — Nomenclature et terminologie*.²⁾

1) Actuellement au stade de projet. (Révision de l'ISO/R 80-1968 et de l'ISO 2713-1973.)

2) Actuellement au stade de projet.

3 Dimensions

Valeur de rugosité de surface en micromètres



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8021:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91a2645d-e959-4845-8ab2-edd24857de2d/iso-8021-1986>

D	T	H	L	r
m5	+ 0,25 0	0 -0,25	+ 1,0 0	± 0,1
1,0 1,05 1,1 1,2 1,25 1,3 1,4 1,5 1,6	3,0	3,0	63,	0,25
1,7 1,8 1,9 2,0	3,0	4,0	71,	
2,1 2,2 2,4 2,5 2,6 2,8 3,0	3,0	5,0	80,	
3,2 3,4 3,6 3,8 4,0	3,0	6,0	100	
4,2 4,5	3,0	7,0		

D	T	H	L	r
m5	+ 0,25 0	0 -0,25	+ 1,0 0	± 0,1
4,8 5,0	3,0 5,0	7,0 8,0	63, 71, 80, 100	0,25
5,3 5,6 6,0	5,0	9,0		
6,3 6,7 7,1 7,5 8,0	5,0	11,0		
8,5 9,0 9,5 10,0	5,0	13,0		
10,5 11,0 12,0 12,5 13,0	5,0	16,0		
14,0 15,0 16,0	5,0	19,0		
20,0 25,0 32,0	5,0 5,0 5,0	24,0 29,0 36,0		0,4

NOTE — Les combinaisons de valeurs peuvent être librement choisies, mais elles doivent être compatibles avec l'application envisagée.

4 Matériaux et dureté correspondante

La matière est laissée à l'initiative du fabricant et les valeurs de dureté suivantes sont données à titre d'exemple :

- a) aciers à outils avec 5 % à 12 % Cr
- partie travaillante : 62 ± 2 HRC
 - tête : 45 ± 5 HRC
- b) aciers rapides
- partie travaillante : 64 ± 2 HRC
 - tête : 52 ± 5 HRC

5 Désignation

Un poinçon conforme à la présente Norme internationale doit être désigné par

- a) la référence à la présente Norme internationale;
- b) le diamètre de sa partie active, D ;
- c) sa longueur, L .

Exemple :

Poinçon ISO 8021 - 6,3 × 80

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8021:1986](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91a2645d-e959-4845-8ab2-edd24857de2d/iso-8021-1986)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91a2645d-e959-4845-8ab2-edd24857de2d/iso-8021-1986>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8021:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91a2645d-e959-4845-8ab2-edd24857de2d/iso-8021-1986>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8021:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91a2645d-e959-4845-8ab2-edd24857de2d/iso-8021-1986>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8021:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/91a2645d-e959-4845-8ab2-edd24857de2d/iso-8021-1986>