

Norme internationale



8405

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

Éjecteurs tubulaires à tête cylindrique — Séries de base pour usages généraux

Ejector sleeves with cylindrical head — Basic series for general purposes

Première édition — 1986-06-15

CDU 621.887.7

Réf. n° : ISO 8405-1986 (F)

Descripteurs : outil, moule (récipient), composant, dimension, désignation.

Prix basé sur 2 pages

ISO 8405-1986 (F)

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 8405 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

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.

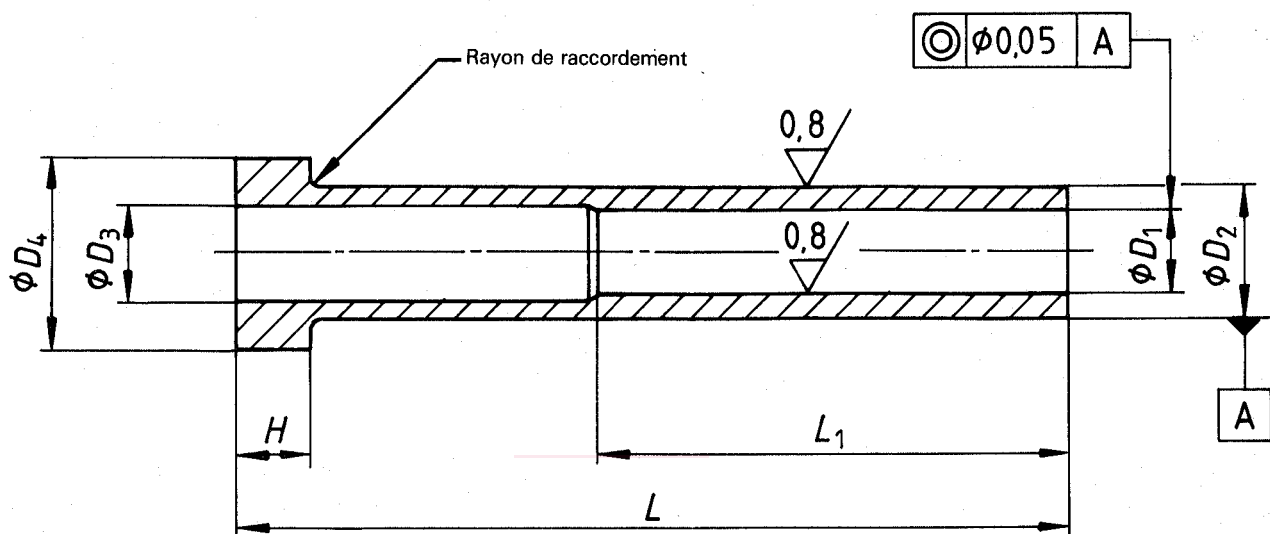
Éjecteurs tubulaires à tête cylindrique — Séries de base pour usages généraux

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions et tolérances, en millimètres, des éjecteurs tubulaires à tête cylindrique, destinés à être montés dans les moules utilisés en fonderie.

2 Dimensions

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



D_1	D_2	D_3	D_4	H	L_1	$L \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$														
						80	100	125	(140) ²	160	(180) ²	200	(224) ²	250						
H5	g6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,1 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,2 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,05 \end{smallmatrix}$																
2	4	2,3	8	3	35	×	×	×	×	×										
2,5	5	2,8	10	3	35	×	×	×	×	×	×									
3	5	3,3	10	3	45	×	×	×	×	×	×									
3,2 ¹⁾		3,5																		
4	6	4,3	12	5	45	×	×	×	×	×	×	×								
4,2 ¹⁾		4,5																		
5	8	5,3	14	5	45	×	×	×	×	×	×	×								
5,2 ¹⁾		5,5																		
6	10	6,3	16	5	45	×	×	×	×	×	×	×	×							
6,2 ¹⁾		6,5																		
8	12	8,3	20	7	45	×	×	×	×	×	×	×	×							
8,2 ¹⁾		8,5																		
10	14	10,5	22	7	45	×	×	×	×	×	×	×	×							
10,2 ¹⁾		10,7																		
12,5	16	13,0	22	7	45	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×

- 1) Dimensions utilisées pour les réparations.
 - 2) Éviter les valeurs entre parenthèses.
- × Types normalisés.