

NORME INTERNATIONALE

ISO
8977

Première édition
1987-11-01



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

Outillage de presse — Matrices rondes

Tools for pressing — Round matrixes

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8977:1987](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/456e24a1-bfaf-47c7-a074-e5f851628b94/iso-8977-1987>

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 normalement 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 8977 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

[ISO 8977:1987](#)

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.

Outillage de presse — Matrices rondes

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 matrices rondes dans la gamme de diamètres extérieurs 5 à 50 mm.

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

La principale utilisation des matrices définies dans la présente Norme internationale est le poinçonnage de trous dans des tôles d'acier. Elles peuvent également être utilisées pour le poinçonnage de trous dans d'autres matériaux.

2 Références

ISO 4957, *Aciers à outils*.

ISO 6508, *Matériaux métalliques — Essai de dureté — Essai Rockwell (échelles A - B - C - D - E - F - G - H - K)*.

3 Dimensions

Voir la figure et le tableau.

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:

ISO 8977:1987

a) Aciers à outil avec 5 à 12 % Cr: 62 ± 2 HRC

b) Aciers rapides: 64 ± 2 HRC

5 Désignation

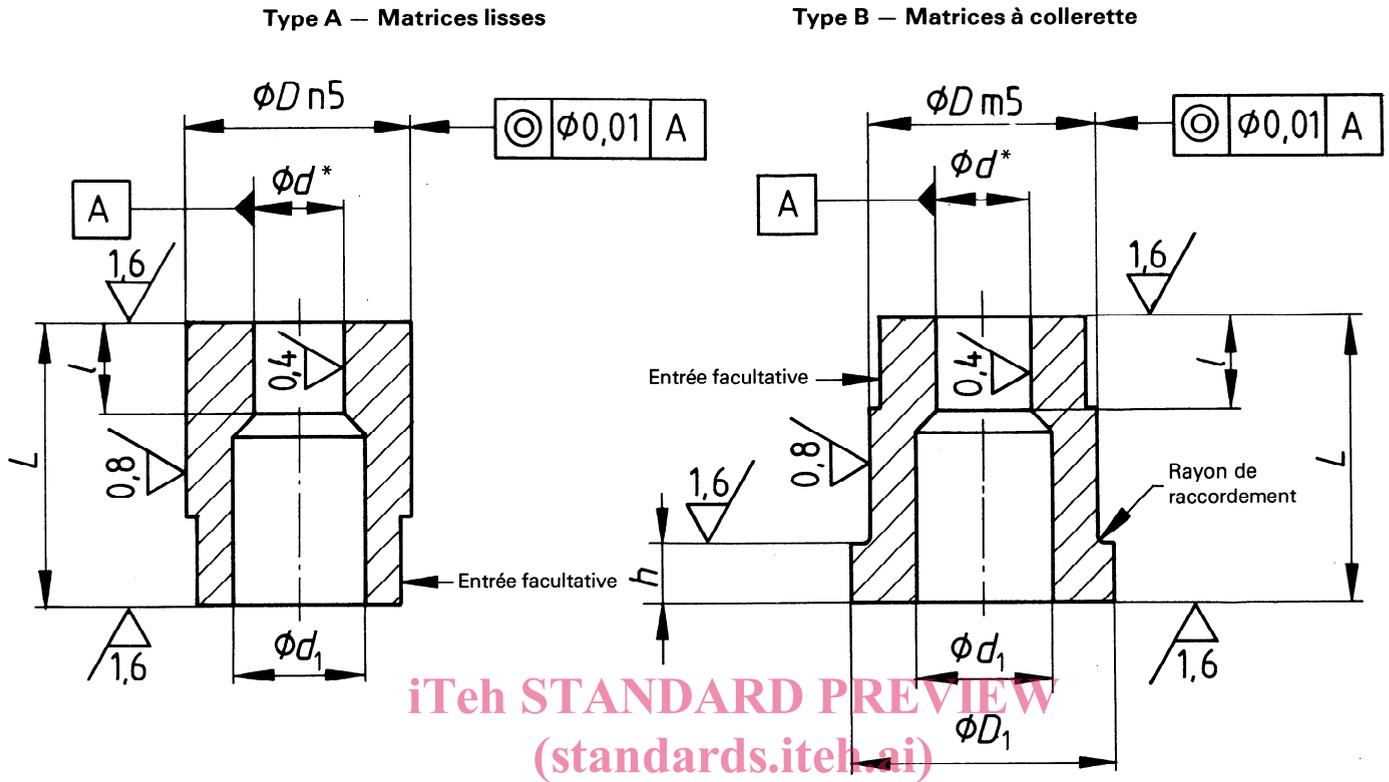
Une matrice ronde conforme à la présente Norme internationale doit être désignée par

- « Matrice ronde »;
- la référence de la présente Norme internationale;
- le type de matrice (A ou B);
- son diamètre extérieur, D ;
- son diamètre intérieur, d ;
- sa longueur totale, L ;
- la hauteur de la partie travaillante, l .

Exemple:

Une matrice ronde de type A, de diamètre extérieur $D = 5$ mm, de diamètre intérieur $d = 1$ mm, de longueur totale $L = 16$ mm et de hauteur de la partie travaillante $l = 2$ mm est désignée comme suit:

Matrice ronde ISO 8977 - A 5 × 1 × 16 × 2



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

* Sur demande spéciale, la partie travaillante peut être conique dans les limites de la tolérance sur d , le plus petit diamètre du cône étant la surface supérieure.

ISO 8977-1987
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/456e24a1-bfaf-47c7-a074-e5f851628b94/iso-8977-1987>

Figure

Tableau

D	d ¹⁾ H8	L + 0,5 0				D ₁ 0 - 0,25	h + 0,25 0	l Alternatives			d ₁ max.
		16	20	25	32			minimale	normale	maximale	
5	1; ...; 2,4	x	x	x		8	5		2	4	2,8
6	1,6; ...; 3	x	x	x		9	5		3	4	3,5
8	2; ...; 3,5	x	x	x	x	11	5		4	5	4
10	3; ...; 5	x	x	x	x	13	5		4	8	5,8
13	4; ...; 7,2		x	x	x	16	5		5	8	8
16	6; ...; 8,8		x	x	x	19	5		5	8	9,5
20	7,5; ...; 11,3		x	x	x	24	5	5	8	12	12
25	11; ...; 16,6		x	x	x	29	5	5	8	12	17,3
32	15; ...; 20		x	x	x	36	5	5	8	12	20,7
40	18; ...; 27		x	x	x	44	5	5	8	12	27,7
50	26; ...; 36		x	x	x	54	5	5	8	12	37

1) Accroissement = 0,1 mm.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8977:1987

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/456e24a1-bfaf-47c7-a074-e5f851628b94/iso-8977-1987>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8977:1987

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/456e24a1-bfaf-47c7-a074-e5f851628b94/iso-8977-1987>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8977:1987

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/456e24a1-bfaf-47c7-a074-e5f851628b94/iso-8977-1987>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8977:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/456e24a1-bfaf-47c7-a074-e5f851628b94/iso-8977-1987)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/456e24a1-bfaf-47c7-a074-e5f851628b94/iso-8977-1987>

CDU 621.7.073

Descripteurs : outil, poinçon, matrice de frappe à froid, dimension, matériau, désignation.

Prix basé sur 2 pages
