

NORME
INTERNATIONALE

ISO
9181

Première édition
1990-12-01

**Outillage de presse — Poinçons ronds à tête
conique à 60° et à corps épaulé**

iTeh STANDARD PREVIEW
*Tools for pressing — Round punches with 60° conical head and reduced
shank*
(standards.iteh.ai)

ISO 9181:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd248f73-cef7-4238-ade1-829fd19e2559/iso-9181-1990>



Numéro de référence
ISO 9181:1990(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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 9181 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

standards.iteh.ai
ISO 9181:1990

<https://standards.iteh.ai>
829fd19e2559/iso-9181-1990

© ISO 1990

Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Outillage de presse — Poinçons ronds à tête conique à 60° et à corps épaulé

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions et les tolérances, en millimètres, des poinçons ronds à tête conique à 60° et à corps épaulé, de diamètre de corps D_1 , 2 mm ou 3 mm.

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

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

2 Dimensions

Voir la figure 1 et le tableau 1.

3 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 à 12 % Cr:
- partie travaillante: (62 ± 2) HRC
 - tête: (45 ± 5) HRC

- b) aciers rapides:

- partie travaillante: (64 ± 2) HRC
- tête: (50 ± 5) HRC

4 Désignation

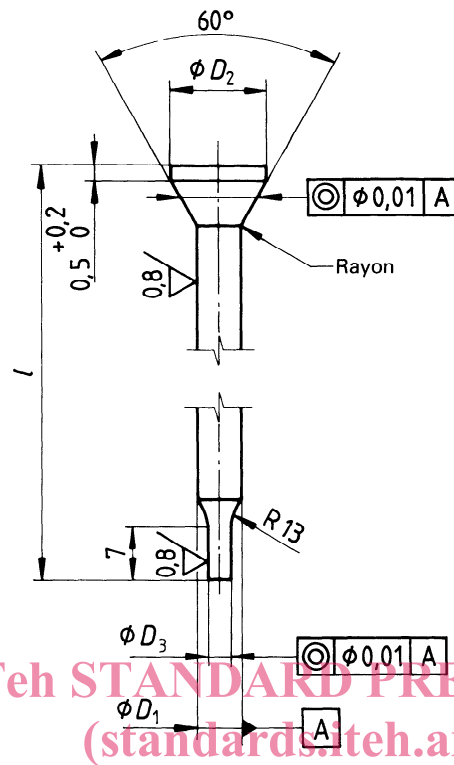
Un poinçon conforme à la présente Norme internationale doit être désigné par

- a) «Poinçon rond à tête conique»;
- b) la référence de la présente Norme internationale;
- c) son diamètre de corps, D_1 ;
- d) le diamètre de sa partie travaillante, D_3 ;
- e) sa longueur totale, l .

EXEMPLE

Un poinçon rond à tête conique à 60° et à corps épaulé, de diamètre de corps $D_1 = 2$ mm, de diamètre de sa partie travaillante $D_3 = 0,5$ mm et de longueur totale $l = 71$ mm est désigné comme suit:

Poinçon rond à tête conique ISO 9181 - 2 × 0,5 × 71



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Figure 1
ISO 9181:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd248f73-cef7-4238-ade1-829fd19e2559/iso-9181-1990>

Tableau 1

D_1 h6	D_3 j6	D_2	l $\begin{matrix} +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	
			71	80
2	$0,5 \leq D_3 \leq 1,6$	3	×	×
3	$1,4 \leq D_3 \leq 2,9$	4,5	×	×

Annexe A
(informative)

Bibliographie

- [1] ISO 4957:1980, *Aciers à outils.*
- [2] ISO 6508:1986, *Matériaux métalliques — Essai de dureté — Essai Rockwell (échelles A - B - C - D - E - F - G - H - K).*
- [3] ISO 6752:1984, *Poinçons à tête conique à 60 degrés et corps cylindrique.*
- [4] ISO 8695:1987, *Outillage de presse — Poinçons — Nomenclature et terminologie.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9181:1990](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd248f73-cef7-4238-ade1-829fd19e2559/iso-9181-1990)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd248f73-cef7-4238-ade1-829fd19e2559/iso-9181-1990>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9181:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd248f73-cef7-4238-ade1-829fd19e2559/iso-9181-1990>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9181:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd248f73-cef7-4238-ade1-829fd19e2559/iso-9181-1990>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9181:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd248f73-cef7-4238-ade1-829fd19e2559/iso-9181-1990>

CDU 621.961

Descripteurs: outil, presse, poinçon, spécification, dimension, désignation.

Prix basé sur 3 pages
