

NORME
INTERNATIONALE

ISO
9183-1

Première édition
1990-12-15

Outillage de presse — Plaques de frottement —

Partie 1:

Type A

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

Tools for pressing — Wear plates for press dies —

Part 1: Type A

[ISO 9183-1:1990](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9e08ebd-9c7b-43ce-8c95-d8241a8dd359/iso-9183-1-1990)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9e08ebd-9c7b-43ce-8c95-d8241a8dd359/iso-9183-1-1990>



Numéro de référence
ISO 9183-1:1990(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 9183-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

L'ISO 9183 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Outillage de presse — Plaques de frottement*:

- *Partie 1: Type A*
- *Partie 2: Type B*

Outillage de presse — Plaques de frottement —

Partie 1: Type A

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 9183 prescrit les dimensions de base et tolérances, en millimètres, des plaques de frottement destinées généralement à être utilisées dans des grands moules. Elle prescrit également les dimensions et positions des trous de passage pour fixation.

Elle donne des indications relatives aux matériaux et à la dureté et spécifie la désignation des plaques de frottement conformes à la présente partie de l'ISO 9183.

Deux épaisseurs de ce type de plaques de frottement sont spécifiées: type A1, avec une épaisseur t de 20 mm, et le type A2, avec une épaisseur t de 25 mm.

2 Dimensions

Voir la figure 1 et la figure 2 et le tableau 1.

3 Matériau et dureté correspondante

La matière et la dureté sont laissées à l'initiative du fabricant.

4 Désignation

Une plaque de frottement conforme à la présente partie de l'ISO 9183 doit être désignée par

- a) «Plaque de frottement»;
- b) la référence de la présente partie de l'ISO 9183;
- c) son type (A1 ou A2);
- d) sa largeur, b_1 ;
- e) sa longueur, l_1 .

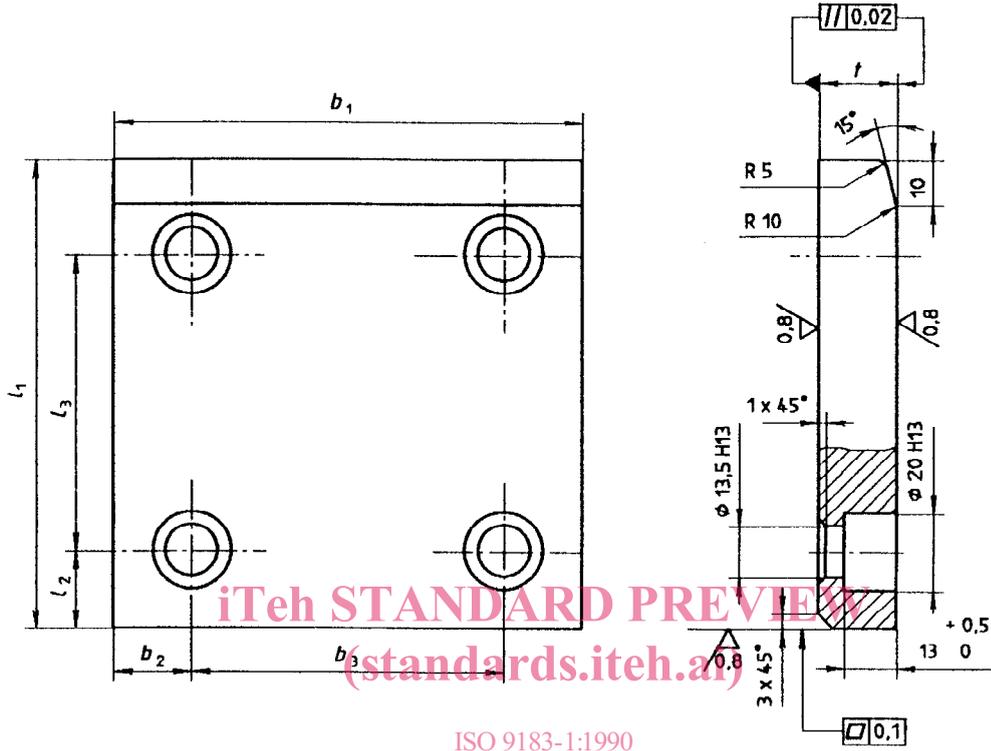
EXEMPLE

Une plaque de frottement, de type A1, de largeur $b_1 = 80$ mm et de longueur $l_1 = 100$ mm est désignée comme suit:

Plaque de frottement ISO 9183-1 A1-80 × 100

Valeurs de rugosité de surface en micromètres

6,3/
 sauf indication particulière



ISO 9183-1:1990
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9e08ebd-9c7b-43ce-8c95-82418cd397bc/iso-9183-1-1990>
Figure 1 — Dimensions

Tableau 1

b_1 ± 1	l_1 ± 1	t $\pm 0,025$	l_2 $\pm 0,2$	l_3 $\pm 0,1$	b_2 $\pm 0,2$	b_3 $\pm 0,1$	Gabarit pour trous de passage pour fixation conforme à la figure suivante									
50	80 100 125 160 200 250	20 (type A1) 25 (type A2)	20	35	25	—	2b)									
				55			2c)									
80	50 80 100 125 160 200 250 315		25	20	—	20	40	2d)								
					35			2e)								
			100	50 80 100 125 160 200 250 315	25			20	80	20	60	2a)				
									115			2f)				
					125			50 80 100 125 160 200 250 315	25			20	155	20	85	2d)
													100			2e)
160	50 80 100 125 160 200 250 315		25	20	132	20	120	2a)								
					—			2f)								
		125	50 80 100 125 160 200 250 315	25	20			35	20	85	2d)					
								55			2e)					
				160	50 80 100 125 160 200 250 315			25			20	80	20	120	2a)	
												115			2f)	
160	50 80 100 125 160 200 250 315	25	20	155	20	120	2d)									
				100			2a)									
160	50 80 100 125 160 200 250 315	25	20	132	20	120	2f)									
				—												

STANDARD REVIEW
(standards.itech.ai)
ISO 9183-1:1990
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/b9e08ebd-9c7b-43ce-8c95-d8241a8dd359/iso-9183-1-1990>

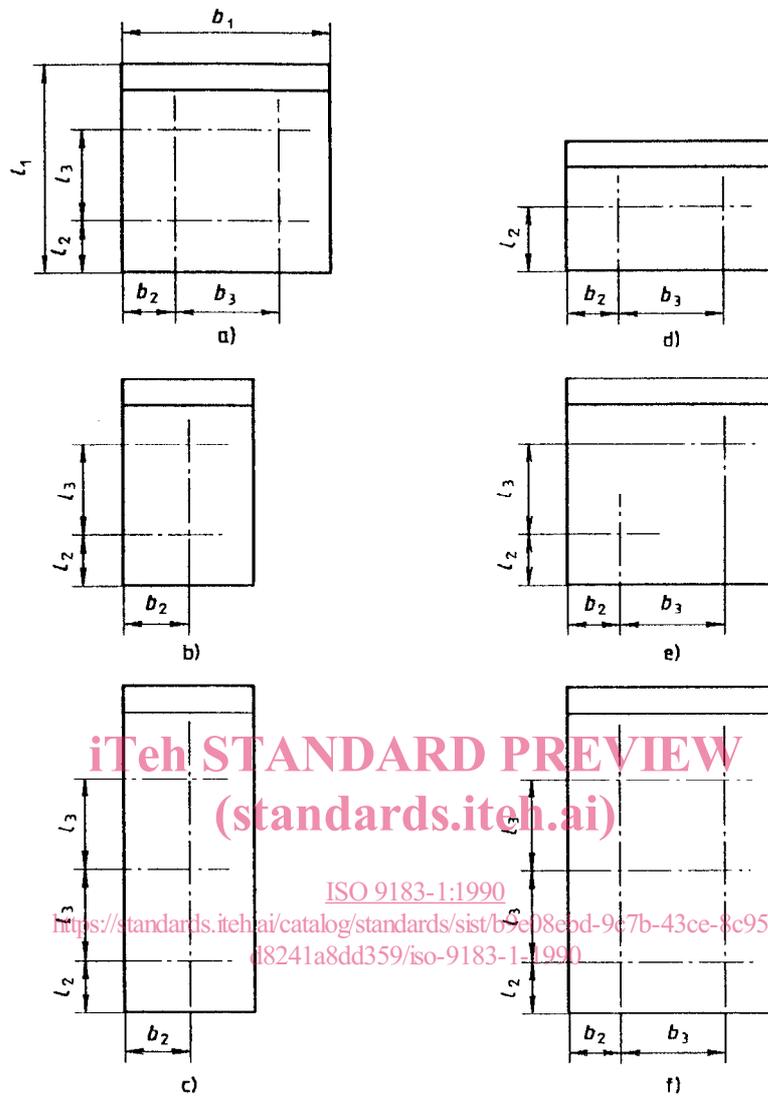


Figure 2 — Gabarit pour trous de passage pour fixation

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9183-1:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9e08ebd-9c7b-43ce-8c95-d8241a8dd359/iso-9183-1-1990>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9183-1:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b9e08ebd-9c7b-43ce-8c95-d8241a8dd359/iso-9183-1-1990>

CDU 621.979.07

Descripteurs: presse, outil, matrice, plaque d'usure, dimension, désignation.

Prix basé sur 4 pages
