

NORME
INTERNATIONALE

ISO
9449

Première édition
1990-12-01

Outillage de moulage — Douilles de centrage

Tools for moulding — Centring sleeves
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9449:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/89ec399f-e5ed-4494-b710-e6ff3a824c6/iso-9449-1990>



Numéro de référence
ISO 9449:1990(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 9449 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

[ISO 9449:1990](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/89ec399f-e5ed-4494-b710-e6ff3a824c6/iso-9449-1990)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/89ec399f-e5ed-4494-b710-e6ff3a824c6/iso-9449-1990>

© 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 moulage — Douilles de centrage

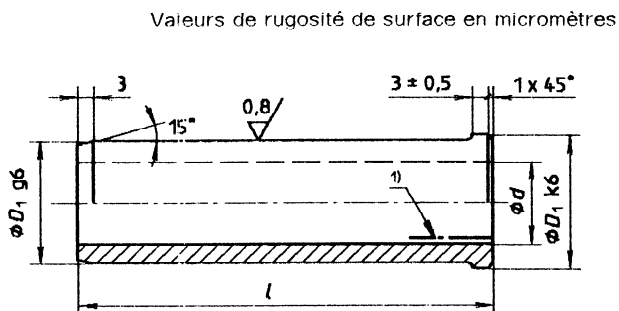
1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions et les tolérances, en millimètres, des douilles de centrage utilisées dans les moules pour positionner les tasseaux par rapport à la semelle supérieure.

Elle donne des indications relatives aux matériaux et à la dureté et spécifie la désignation des douilles conformes à la présente Norme internationale.

2 Dimensions

Voir la figure 1 et le tableau 1.



1) La conception de la partie arrière pour l'extraction est laissée à l'initiative du fabricant.

NOTE - Ces douilles de centrage sont prévues pour être ajustées dans des alésages tolérancés H7.

Figure 1

Tableau 1

l	d ^{+1,5} / _{+0,5}						
	12	16	20	25	32	40	50
⁰ / ₋₁	D ₁ ^{*)}						
	18	22	28	32	40	50	63
20	X	X					
25	X	X					
32	X	X	X				
40	X	X	X				
50	X	X	X				
(56)	X	X	X	X			
63	X	X	X	X			
(71)	X	X	X	X			
80	X	X	X	X	X		
(90)	X	X	X	X	X		
100	X	X	X	X	X		
112		X	X	X	X		
125			X	X	X	X	X
(140)			X	X	X	X	X
160			X	X	X	X	X
(180)					X	X	X
200						X	X

*) Pour les tolérances, voir figure 1.

NOTES

- 1 X dimensions normalisées.
- 2 Les valeurs données entre parenthèses sont à éviter.

3 Matériau et dureté correspondante

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

4 Désignation

Une douille de centrage conforme à la présente Norme internationale doit être désignée par

a) «Douille de centrage»;

b) la référence de la présente Norme internationale;

c) son diamètre intérieur, d ;

d) sa longueur, l .

EXEMPLE

Une douille de centrage de diamètre intérieur $d = 12$ mm et de longueur $l = 20$ mm est désignée comme suit:

Douille de centrage ISO 9449 - 12 × 20

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 9449:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/89ec399f-e5ed-4494-b710-e6ff3a824c6/iso-9449-1990>

CDU 621.744.07

Descripteurs: outil, matériel de moulage, moule - récipient, composant, dimension, désignation.

Prix basé sur 2 pages
