
Outillage de moulage — Éjecteurs lames

Tools for moulding — Flat ejector pins

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8693:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998>



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 8693 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 8693:1987), dont elle constitue une révision technique.

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

[ISO 8693:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998>

© ISO 1998

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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
Internet iso@iso.ch

Imprimé en Suisse

Outillage de moulage — Éjecteurs lames

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions et les tolérances, en millimètres, des éjecteurs lames utilisés dans les moulages par compression, les moules d'injection et les moules pour fonderie sous pression.

Elle donne également des indications relatives aux matériaux et des prescriptions relatives à leur dureté, et spécifie la désignation des éjecteurs lames.

Les éjecteurs à tête cylindrique et les éjecteurs épaulés font l'objet de l'ISO 6751 et de l'ISO 8694, respectivement.

2 Dimensions

Voir figure 1 et tableaux 1 et 2.

3 Matériau et dureté

Les éjecteurs lames doivent être réalisés en acier pour travail à chaud ou en acier allié pour travail à froid. La dureté du corps et celle de la tête sont respectivement indiquées dans le tableau 3.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998>

4 Désignation

Un éjecteur lame conforme à la présente Norme internationale doit être désigné par

- a) «Éjecteur lame»;
- b) la référence de la présente Norme internationale, c'est-à-dire ISO 8693;
- c) sa largeur, a , et son épaisseur, b , en millimètres;
- d) sa longueur, L_1 , en millimètres
- e) son matériau.

EXEMPLE

Un éjecteur lame de largeur $a = 0,8$ mm, d'épaisseur $b = 3,5$ mm, de longueur $L_1 = 63$ mm et réalisé en acier pour travail à chaud est désigné comme suit:

Éjecteur lame ISO 8693 - 0,8 × 3,5 - 63 - Acier pour travail à chaud

Tableau 2 — Dimensions des éjecteurs lames pour acier allié pour travail à froid

D_1	D_2	$a^{1)}$	$b^{1)}$	L_1								H	R
				+2 0									
				63	80	100	125	160	200	250	315		
				L_2									
				-1 -2									
				32	40	50	63	80	100	125	160		
4	8	0,8	3,5	X	X	X	X					3	0,3
		1		X	X	X	X						
		4,2	3,8	X	X	X	X						
		4	1,2		X	X	X	X					
		4,2	3,8		X	X	X	X					
5	10	1	4,5		X	X	X	X				5	0,5
		1,2			X	X	X						
6	12	1,5	5,5			X	X	X	X			5	0,5
		2				X	X	X					
8	14	1,5	7,5			X	X	X	X	X		5	0,5
		2				X	X						
10	16	1,5	9,5						X	X	X	7	0,8
		2							X	X	X		
12	18	2	11,5						X	X	X	7	0,8
		2,5							X	X	X		

1) Ces dimensions limites s'appliquent à la longueur de 100 mm. Pour les longueurs > 100 mm, les écarts limites doivent être multipliés par $(L_1 - L_2) \times 10^{-2}$. La tolérance dimensionnelle est à son maximum au plan de jauge 2.

Tableau 3 — Matériau et dureté

Matériau	Dureté ¹⁾	
	Corps	Tête
Acier pour travail à chaud	Dureté à cœur: 1 400 MPa min. 950 HV 0,3 min.	45 HRC ± 5 HRC forgeage à chaud
Acier allié pour travail à froid	60 HRC ± 2 HRC	
1) Le point de mesurage de la dureté est laissé à l'initiative des constructeurs.		

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8693:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998>

Annexe A **(informative)**

Bibliographie

- [1] ISO 6751:1998, *Outillage de moulage — Éjecteurs à tête cylindrique.*
- [2] ISO 8694:1998, *Outillage de moulage — Éjecteurs épaulés.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8693:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8693:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f25d0a95-cf53-4f40-bccd-7bc390b03006/iso-8693-1998>