

---

---

**Outillage de moulage — Éjecteurs à tête  
cylindrique**

*Tools for moulding — Ejectors pins with cylindrical head*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 6751:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/447ccd53-b8ea-4467-bf07-564ab5fa9159/iso-6751-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/447ccd53-b8ea-4467-bf07-564ab5fa9159/iso-6751-1998>



## 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 6751 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 6751:1986), dont elle constitue une révision technique.

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

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 6751:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/447ccd53-b8ea-4467-bf07-564ab5fa9159/iso-6751-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/447ccd53-b8ea-4467-bf07-564ab5fa9159/iso-6751-1998>

© 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 central@iso.ch

X.400 c=ch; a=400net; p=iso; o=isocs; s=central

Imprimé en Suisse

# Outillage de moulage — Éjecteurs à tête cylindrique

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions et les tolérances, en millimètres, des éjecteurs à tête cylindrique 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 à tête cylindrique.

Les éjecteurs lames et les éjecteurs épaulés font l'objet de l'ISO 8693 et de l'ISO 8694, respectivement.

## 2 Dimensions

Voir figure 1 et tableaux 1 et 2.

## 3 Matériau et dureté

Les éjecteurs à tête cylindrique 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.

## 4 Désignation

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

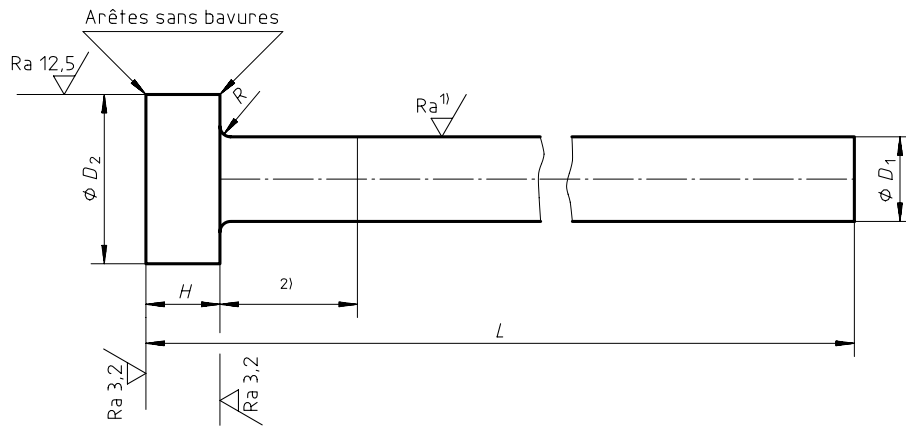
- a) «Éjecteur à tête cylindrique»;
- b) la référence de la présente Norme internationale, c'est-à-dire ISO 6751;
- c) le diamètre de l'éjecteur,  $D_1$ , en millimètres;
- d) la longueur de l'éjecteur,  $L$ , en millimètres;
- e) le matériau de l'éjecteur.

### EXEMPLE

Un éjecteur à tête cylindrique de diamètre  $D_1 = 2$  mm, de longueur  $L = 100$  mm et réalisé en acier pour travail à chaud est désigné comme suit:

**Éjecteur à tête cylindrique ISO 6751 - 2 - 100 - Acier pour travail à chaud**

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



1)  $Ra\ 0,8$  pour acier pour travail à chaud.  $Ra\ 0,4$  pour acier allié pour travail à froid.

2) Il est admis de fournir des éjecteurs avec une autre valeur d'état de surface, ou une légère modification du diamètre  $D_1$  sur une certaine longueur.

ISO 6751:1998  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/447ccd53-b8ea-4467-bf07-564ab5fa9159/iso-6751-1998>

Figure 1 — Éjecteur à tête cylindrique

Tableau 1 — Dimensions des éjecteurs à tête cylindrique pour acier pour travail à chaud

$D_1$ g6		$D_2$ 0 -0,2	L +2 0											H 0 -0,05	R +0,2 0
Diamètre normalisé	Diamètre pour les réparations		100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1 000		
2		4	X	X	X									2	0,2
	2,2			X		X									
2,5		5	X	X	X	X								3	0,3
	2,7			X		X									
3		6	X	X	X	X	X	X						3	0,3
	3,2			X		X		X							
3,5		7	X	X	X	X	X	X						3	0,3
	3,7			X		X		X							
4		8	X	X	X	X	X	X	X					3	0,3
	4,2			X		X		X		X					
5		10	X	X	X	X	X	X	X	X				3	0,3
	5,2			X		X		X		X					
6		12	X	X	X	X	X	X	X	X				5	0,5
	6,2			X		X		X		X		X			
8		14	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		5	0,5
	8,2			X		X		X		X		X			
10		16	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	5	0,5
	10,2			X		X		X		X		X	X		
12		18		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	7	0,8
	12,5			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
16		22			X	X	X	X	X	X	X	X	X	8	1
20		26			X	X	X	X	X	X	X	X	X		
25		32				X	X	X	X	X	X	X	X	10	1
32		40					X	X	X	X	X	X	X		

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

$D_1$ g6		$D_2$  0 -0,2	$L$  +2 0								$H$  0 -0,05	$R$  +0,2 0
Diamètre normalisé	Diamètre pour les réparations		80	100	125	160	200	250	315	400		
1,5		3	X	X	X	X					1,5	0,2
	1,6		X	X	X	X						
2		4	X	X	X	X	X				2	
	2,2		X		X		X					
2,5		5	X	X	X	X	X				3	
	2,7		X		X		X					
3		6	X	X	X	X	X	X			3	
	3,2			X		X		X				
3,5		7	X	X	X	X	X	X			3	
	3,7			X		X		X				
4		8	X	X	X	X	X	X	X		3	
	4,2		X		X		X		X			
5		10	X	X	X	X	X	X	X		3	
	5,2		X		X		X		X			
	6,2		X		X		X		X			
8		14	X	X	X	X	X	X	X	X	5	
	8,2		X		X		X		X	X		
10		16		X	X	X	X	X	X	X	5	
	10,2			X		X		X		X		
12		18		X	X	X	X	X	X	X	7	
	12,5			X	X	X	X	X	X	X		
16		22		X	X	X	X	X	X	X	7	
20		26			X	X	X	X	X	X		8

Tableau 3 — Matériau et dureté

Matériau	Dureté <sup>1)</sup>	
	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		
1) Le point de mesurage de la dureté est laissé à l'initiative des constructeurs.		

## **Annexe A** (informative)

### **Bibliographie**

- [1] ISO 8693:1998, *Outillage de moulage — Éjecteurs lames.*
- [2] ISO 8694:1998, *Outillage de moulage — Éjecteurs épaulés.*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 6751:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/447ccd53-b8ea-4467-bf07-564ab5fa9159/iso-6751-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/447ccd53-b8ea-4467-bf07-564ab5fa9159/iso-6751-1998>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 6751:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/447ccd53-b8ea-4467-bf07-564ab5fa9159/iso-6751-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/447ccd53-b8ea-4467-bf07-564ab5fa9159/iso-6751-1998>

---

---

**ICS 25.120.30**

**Descripteurs:** matériel de moulage, outil, éjecteur, spécification, spécification de matière, dimension, désignation.

Prix basé sur 5 pages

---

---