
Outillage de moulage — Éjecteurs épaulés

Tools for moulding — Shouldered ejector pins

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8694:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998>



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 8694 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 8694:1987), 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 8694:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998>

© 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 épaulés

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions et les tolérances, en millimètres, des éjecteurs épaulés 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 épaulés.

Les éjecteurs à tête cylindrique et les éjecteurs lames font l'objet de l'ISO 6751 et de l'ISO 8693, respectivement.

2 Dimensions

Voir figure 1 et tableau 1.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

3 Matériau et dureté

Les éjecteurs épaulés 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 2.

4 Désignation

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

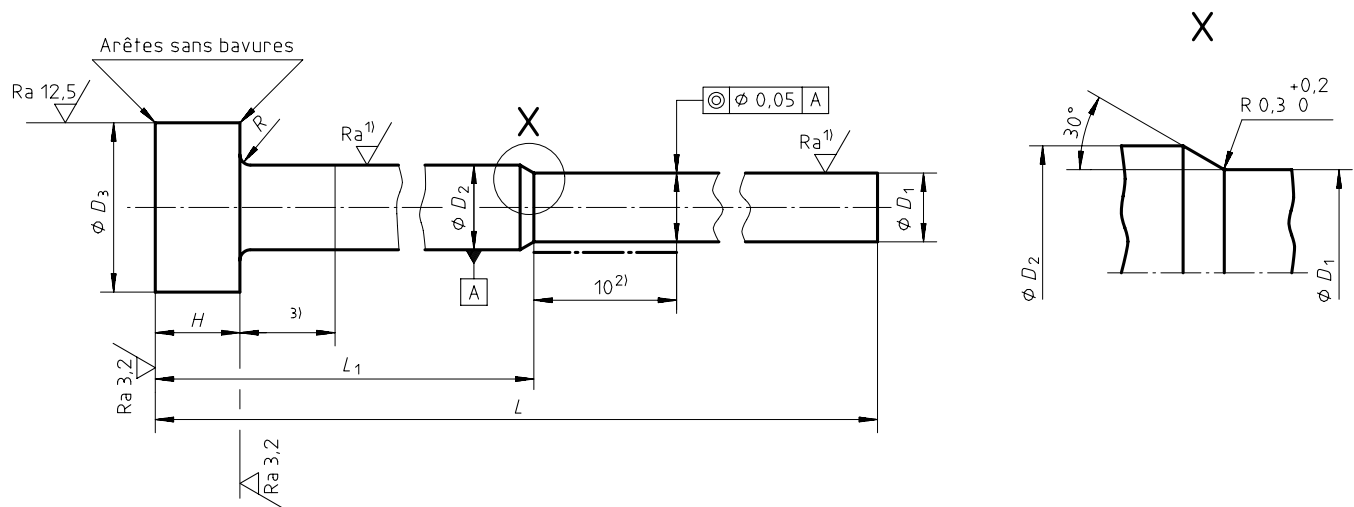
- a) «Éjecteur épaulé»;
- b) la référence de la présente Norme internationale, c'est-à-dire ISO 8694;
- c) le diamètre de l'éjecteur, D_1 , en millimètres;
- d) la longueur de l'éjecteur, L , en millimètres;
- e) le matériau de l'éjecteur.

EXEMPLE

Un éjecteur épaulé de diamètre $D_1 = 0,8$ mm, de longueur $L = 100$ mm et réalisé en acier pour travail à chaud est désigné comme suit:

Éjecteur épaulé ISO 8694 - 0,8 - 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) La tolérance de concentricité de 0,05 mm est mesurée sur une longueur maximale de 10 mm prise immédiatement après la fin du rayon entre D_1 et D_2 .
- 3) Il est admis de fournir des éjecteurs avec une autre valeur d'état de surface, ou une légère modification du diamètre D_2 sur une certaine longueur.

Figure 1 — Ejecteur épaulement

ISO 8694:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998>

Tableau 1 — Dimensions des éjecteurs épaulés

Dimensions en millimètres

D_1 g6		D_2	D_3	$L \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$					H	R
				100	125	160	200	250		
Diamètre normalisé	Diamètre pour les réparations	h11	0 -0,2	L_1					0 -0,05	+0,2 0
				50	50	63	80	100		
0,8		2	4	X	X	X			2	0,2
	0,9			X	X	X				
	1,2			X	X	X				
1,5		3	6	X	X	X	X		3	0,3
	1,6			X	X	X	X			
2				X	X	X	X	X		
	2,2			X	X	X	X	X		
2,5				X	X	X	X	X		

ISO 8694:1998

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998>

Tableau 2 — 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.		

Annexe A **(informative)**

Bibliographie

- [1] ISO 6751:1998, *Outillage de moulage — Éjecteurs à tête cylindrique.*
- [2] ISO 8693:1998, *Outillage de moulage — Éjecteurs lames.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8694:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8694:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8694:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b6a4d3e9-fbb1-462b-a99e-5d7e83900419/iso-8694-1998>

ICS 25.120.30

Descripteurs: matériel de moulage, coulée sous pression, matrice, outil, éjecteur, épingle, spécification, spécification de matière, dimension, désignation.

Prix basé sur 4 pages
