

---

---

**Outillage de presse — Nez de presse —**

**Partie 1:**  
**Type A**

*Tools for pressing — Punch holder shanks —*

*Part 1: Type A*  
**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 10242-1:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfb58517-7270-4d66-84d1-d385cd19e4a9/iso-10242-1-1998>



## 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 10242-1 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 10242-1:1991), dont elle constitue une révision technique.

L'ISO 10242 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Outillage de pressage — Nez de presse*:

— *Partie 1: Type A*

— *Partie 2: Type C*

— *Partie 3: Type D*

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

[ISO 10242-1:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfb58517-7270-4d66-84d1-d385cd19e4a9/iso-10242-1-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfb58517-7270-4d66-84d1-d385cd19e4a9/iso-10242-1-1998>

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 10242 est donnée uniquement à titre d'information.

© 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

## 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 10242 prescrit les dimensions d'interchangeabilité et les tolérances, en millimètres, des nez de presse à serrage conique et à méplats, type A, destinés à être utilisés dans les outillage de presse.

Elle donne des indications relatives aux matériaux, prescrit une dureté et spécifie la désignation des nez de presse conformes à la présente partie de l'ISO 10242.

iteh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## 2 Dimensions

Voir figure 1 et tableau 1.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfb58517-7270-4d66-84d1-d385cd19e4a9/iso-10242-1-1998>

## 3 Matériau et dureté correspondante

La matière est laissée à l'initiative du fabricant et la dureté doit être d'au moins 140 HB.

## 4 Désignation

Un nez de presse conforme à la présente partie de l'ISO 10242 doit être désigné par

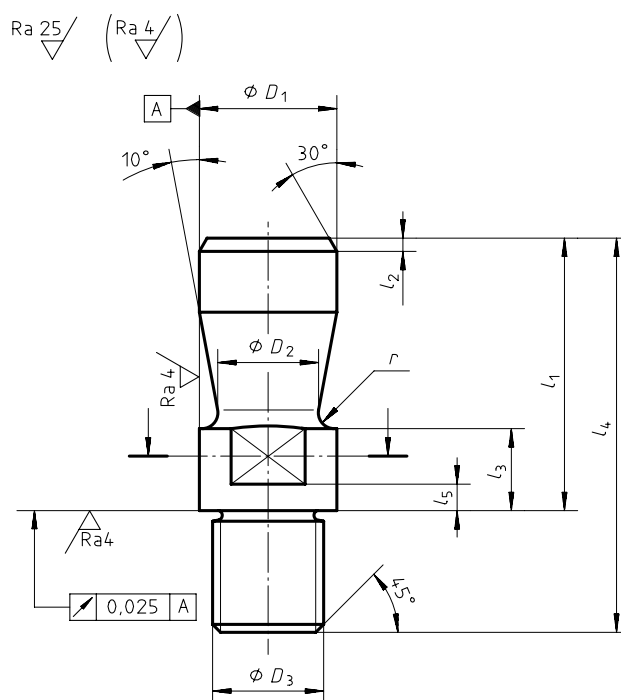
- a) «Nez de presse»;
- b) la référence de la présente partie de l'ISO 10242, c'est-à-dire ISO 10242-1;
- c) son type;
- d) son diamètre de corps,  $D_1$ , en millimètres;
- e) son diamètre nominal de filetage,  $D_3$ .

### EXEMPLE

Un nez de presse de type A, de diamètre de corps  $D_1 = 20$  mm et de diamètre nominal de filetage  $D_3 = M16$  est désigné comme suit:

**Nez de presse ISO 10242-1 A-20 × M16**

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)



ISO 10242-1:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfb58517-7270-4d66-84d1-784cd1920400/iso-10242-1-1998>

Figure 1 — Nez de presse type A

Tableau 1

Dimensions en millimètres

$D_1$ f9	$D$	$D_3 \times P$ 6g	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$ $\pm 1$	$r$	$s$
20	15	M16 $\times$ 1,5	40	2	12	58	4	2,5	17
25	20	M16 $\times$ 1,5	45	2,5	16	68	6	2,5	21
		M20 $\times$ 1,5							
32	25	M20 $\times$ 1,5	56	3	16	79	6	2,5	27
		M24 $\times$ 1,5							
40	32	M24 $\times$ 1,5	70	4	26	93	12	4	36
		M27 $\times$ 2							
		M30 $\times$ 2							
50	42	M30 $\times$ 2	80	5	26	108	12	4	41

## **Annexe A** (informative)

### **Bibliographie**

[1] ISO 6506:1981, *Matériaux métalliques — Essai de dureté — Essais Brinell*.

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

[ISO 10242-1:1998](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfb58517-7270-4d66-84d1-d385cd19e4a9/iso-10242-1-1998)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfb58517-7270-4d66-84d1-d385cd19e4a9/iso-10242-1-1998>

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

ISO 10242-1:1998

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfb58517-7270-4d66-84d1-d385cd19e4a9/iso-10242-1-1998>

---

---

**ICS 25.120.10**

**Descripteurs:** presse, outil, porte poinçon, queue d'outil, spécification, dimension, désignation, interchangeabilité.

Prix basé sur 3 pages

---

---