
**Outillage de moulage — Bagues
de centrage —**

Partie 1:

Bagues de centrage pour montage sans feuille
d'isolation thermique dans les petits
et les moyens moules — Types A et B

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e4fa376-dd32-4819-a9d2-30a516a27971/iso-10907-1-1996>

Tools for moulding — Location rings —

*Part 1: Locating rings for mounting without thermal insulating sheets in
small or medium moulds — Types A and B*



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 10907-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

L'ISO 10907 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Outillage de moulage — Bagues de centrage*.

- *Partie 1: Bagues de centrage pour montage sans feuille d'isolation thermique dans les petits et les moyens moules — Types A et B*
- *Partie 2: Bagues de centrage pour montage avec feuille d'isolation thermique dans les petits et les moyens moules — Types C et D*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 10907 est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1996

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
Imprimé en Suisse

Outillage de moulage — Bagues de centrage —

Partie 1:

Bagues de centrage pour montage sans feuille d'isolation thermique dans les petits et les moyens moules — Types A et B

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 10907 prescrit les dimensions principales et les tolérances, en millimètres, des bagues de centrage de type A (avec alésage) et de type B (sans alésage) pour montage sans feuille d'isolation thermique dans les moules (voir figure 1) sur des presses à injecter de dimensions inférieures à la classe de dimensions E12 conformément à l'EUROMAP 2.

(standards.iteh.ai)

Elle donne également des indications relatives aux matériaux et à la dureté, et spécifie la désignation des embases conformément à la présente partie de l'ISO 10907.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e4fa376-dd32-4819-a9d2-30a516a27971/iso-10907-1-1996>

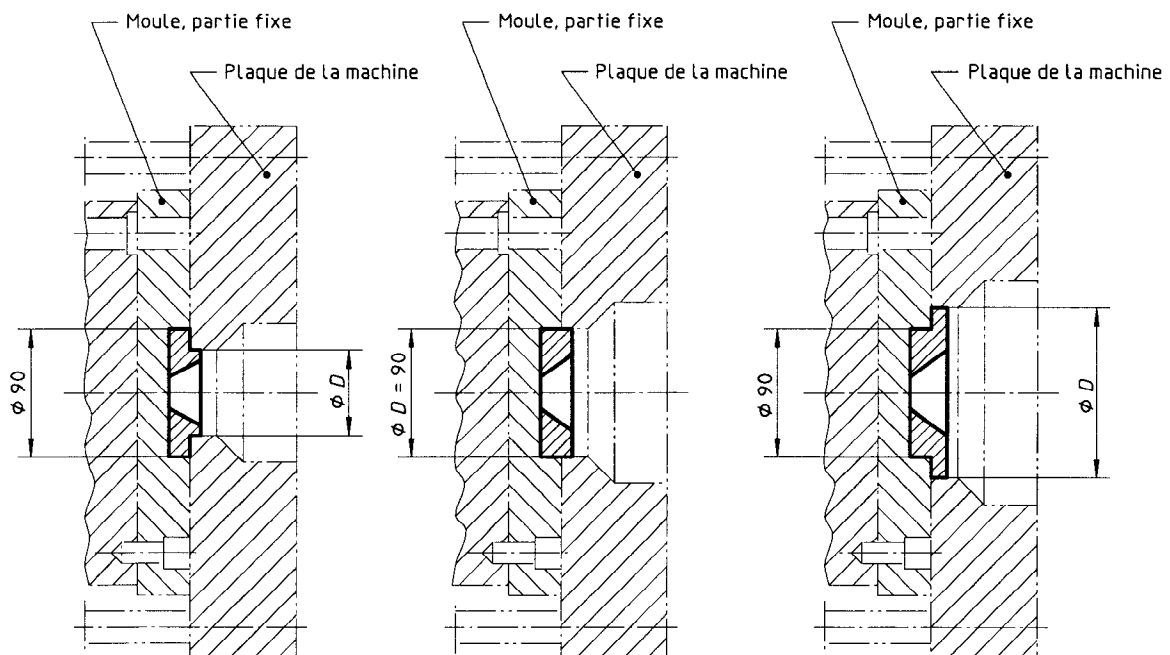


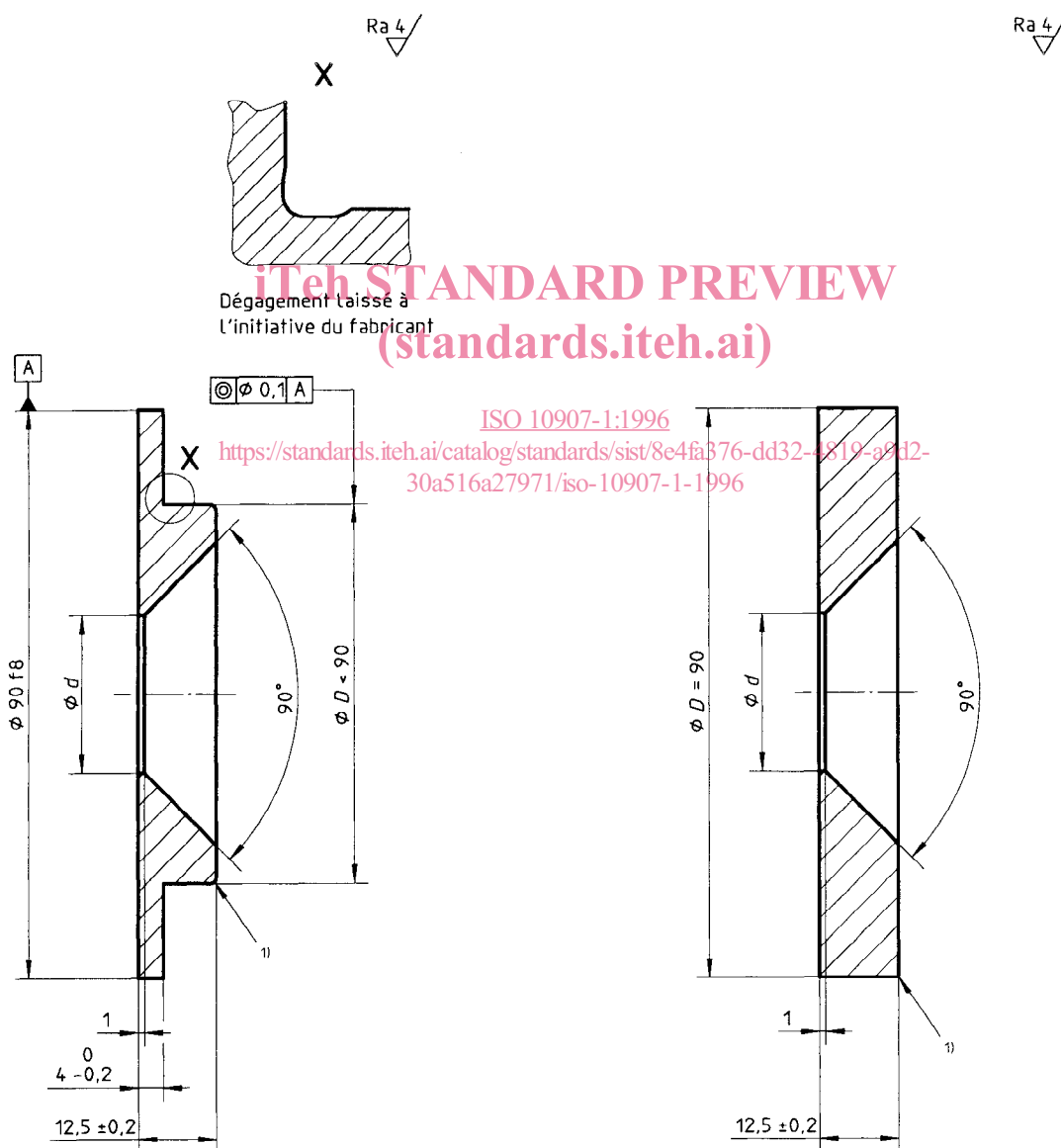
Figure 1 — Exemples de montage des bagues de centrage (type A)

2 Dimensions

2.1 Bagues de centrage avec alésage — Type A

Une bague de centrage de type A est utilisée de préférence dans les parties fixes du moule. Voir figures 2 à 4 et tableau 1.

NOTE — Les valeurs de rugosité de surface sont exprimées en micromètres.

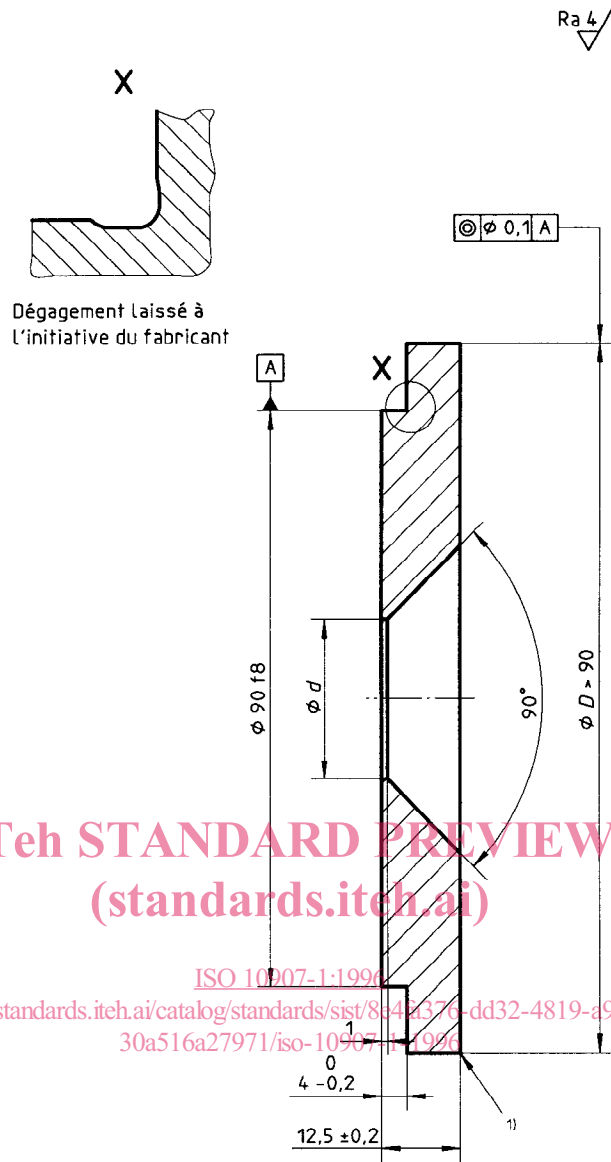


1) Arrondi ou chanfrein, laissé à l'initiative du fabricant.

1) Arrondi ou chanfrein, laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 2 — $D < 90$ mm

Figure 3 — $D = 90$ mm



1) Arrondi ou chanfrein, laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 4 — $D > 90$ mm

Tableau 1 — Dimensions des bagues de centrage avec alésage — Type A

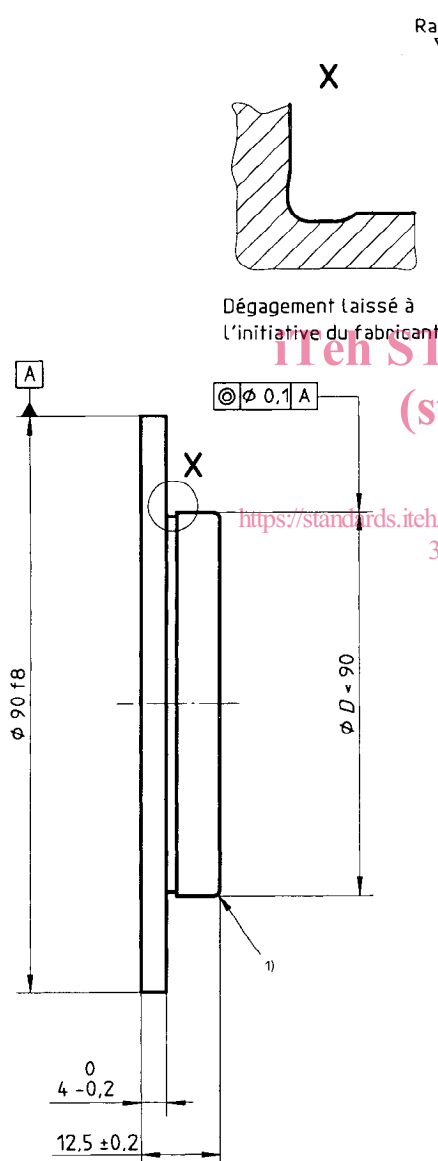
D f8	d $\pm 0,1$				Figure de référence
	25	28	32	40	
60	x				Figure 2
63	x		x		Figure 2
80 ¹⁾	x	x	x		Figure 2
90	x	x	x		Figure 3
100 ¹⁾	x	x	x	x	Figure 4
110 ¹⁾	x	x	x	x	Figure 4
125 ¹⁾	x	x	x	x	Figure 4
160 ¹⁾		x	x	x	Figure 4

1) Diamètres conformes à l'EUROMAP 2.

2.2 Bagues de centrage sans alésage — Type B

Une bague de centrage de type B est utilisée de préférence dans les parties mobiles du moule. Voir figures 5 à 7 et tableau 2.

NOTE — Les valeurs de rugosité de surface sont exprimées en micromètres.

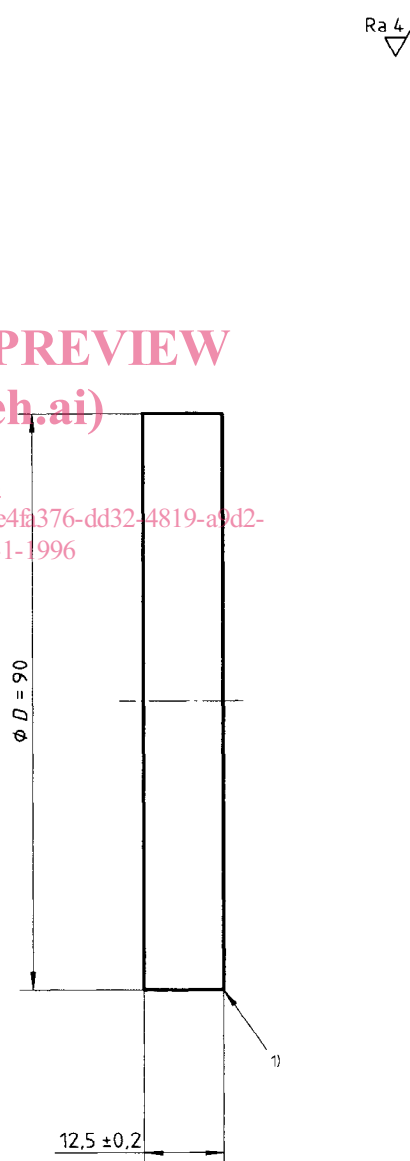


1) Arrondi ou chanfrein, laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 5 — $D < 90$ mm

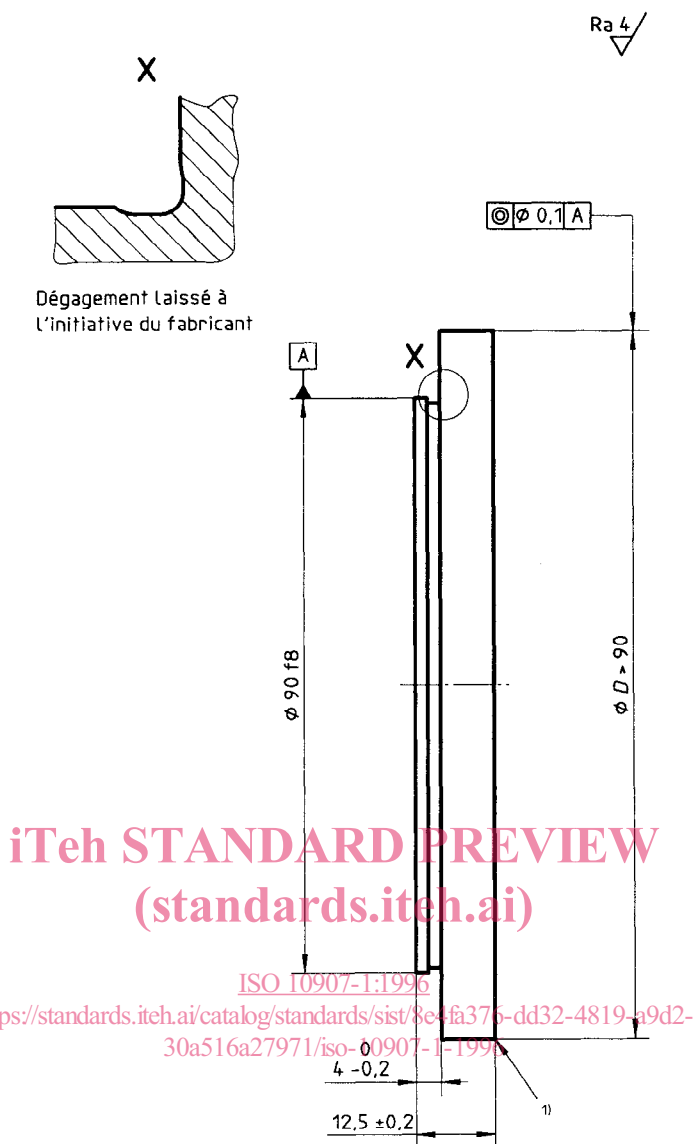
ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10907-1:1996
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e4fa376-dd32-4819-a9d2-30a516a27971/iso-10907-1-1996>



1) Arrondi ou chanfrein, laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 6 — $D = 90$ mm



1) Arrondi ou chanfrein, laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 7 — $D > 90$ mm

Tableau 2 — Dimensions des bagues de centrage sans alésage — Type B

D f8	Figure de référence
60	Figure 5
63	Figure 5
80 ¹⁾	Figure 5
90	Figure 6
100 ¹⁾	Figure 7
110 ¹⁾	Figure 7
125 ¹⁾	Figure 7
160 ¹⁾	Figure 7
1) Diamètres conformes à l'EUROMAP 2.	

3 Matériau

Le matériau doit être de l'acier avec une résistance minimale de 370 N/mm², la nuance est laissée à l'initiative du fabricant.

4 Désignation

Une bague de centrage conforme à la présente partie de l'ISO 10907 doit être désignée par

- a) «Bague de centrage»;
- b) la référence de la présente partie de l'ISO 10907, c'est-à-dire ISO 10907-1;
- c) le type de bague de centrage (A ou B);
- d) le diamètre, D , en millimètres;
- e) le diamètre d (pour le type A uniquement), en millimètres.

EXEMPLES

Une bague de centrage de type A, pour montage sans feuille d'isolation dans les petits ou moyens moules, de diamètre $D = 100$ mm et de diamètre $d = 32$ mm est désignée comme suit:

Bague de centrage ISO 10907-1 A - 100 × 32

Une bague de centrage de type B, pour montage sans feuille d'isolation dans les petits ou moyens moules, de diamètre $D = 100$ mm est désignée comme suit:

Bague de centrage ISO 10907-1 B - 100 (standards.iteh.ai)

[ISO 10907-1:1996](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e4fa376-dd32-4819-a9d2-30a516a27971/iso-10907-1-1996)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e4fa376-dd32-4819-a9d2-30a516a27971/iso-10907-1-1996>

Annexe A (informative)

Bibliographie

- [1] EUROMAP 2: 1996, *Dimensions de l'unité de fermeture et dimensions des systèmes de fixation des moules sur les presses à injecter* (EUROMAP: Comité européen des constructeurs de machines pour plastiques et caoutchouc).
- [2] ISO 1302:1992, *Dessins techniques — Indication des états de surface*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10907-1:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8e4fa376-dd32-4819-a9d2-30a516a27971/iso-10907-1-1996>