
**Outillage de moulage — Formulaire de
spécifications d'outils pour moules
d'injection**

Tools for moulding — Tool specification sheet for injection moulds

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 16916:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f64a3682-cd8a-4cae-ba43-be9ced1dc003/iso-16916-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f64a3682-cd8a-4cae-ba43-be9ced1dc003/iso-16916-2004>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 16916:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f64a3682-cd8a-4cae-ba43-be9ced1dc003/iso-16916-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f64a3682-cd8a-4cae-ba43-be9ced1dc003/iso-16916-2004>

© ISO 2004

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 16916 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 16916:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f64a3682-cd8a-4cae-ba43-be9ced1dc003/iso-16916-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f64a3682-cd8a-4cae-ba43-be9ced1dc003/iso-16916-2004>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 16916:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f64a3682-ed8a-4cae-ba43-be9ced1dc003/iso-16916-2004>

Outillage de moulage — Formulaire de spécifications d'outils pour moules d'injection

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale définit la description et les spécifications des moules d'injection à utiliser lors de la prescription d'outils (au stade de l'appel d'offres) et de la commande d'outils. Elle spécifie les données pour l'acquisition des matériaux, l'équipement, la conception de structure des moules d'injection, y compris les surfaces de l'outil. Les informations relatives aux données spécifiques de la machine, le type d'opération et la garantie sont également contenues dans ce formulaire.

La présente Norme internationale ne s'applique pas aux moulages par compression ni aux moules pour fonderie sous pression.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 12165:2000, *Outillage de moulage — Composants des moulages par compression, moules d'injection et moules pour fonderie sous pression — Termes et symboles*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 12165 s'appliquent.

4 Utilisation du formulaire

En utilisant le présent formulaire de spécifications, les offres des différents fournisseurs peuvent être comparées les unes par rapport aux autres. Compte tenu de ces spécifications, les malentendus, les mauvaises interprétations ou les demandes de dommages doivent déjà être éliminés ou réduits au moment de la commande des outils.

Il est permis à l'utilisateur de ce formulaire d'en faire des copies.

5 Formulaire de spécifications d'outils

1 Informations générales			
Acheteur:		Date:	
Personne à contacter pour les questions techniques:		Demande n°:	
		Téléphone:	
		Télécopie:	
		E-mail	
Offre n°:	Plan n°:	État de modification:	
Désignation du moulage:		Somme totale de pièces prévues:	
Plan partiel n°:	Outillage prototype		<input type="checkbox"/>
	Outillage de production		<input type="checkbox"/>
Plan pour la demande: <input type="checkbox"/>	Plan de moulage approuvé: <input type="checkbox"/>		
Type de résine, composition:	Retrait:		
NOTE	Important		
Nombre de cavités:			
Spécification consécutive à l'offre du moule:			<input type="checkbox"/>
Spécification consécutive à la commande du moule:			<input type="checkbox"/>
Fournisseur de normes:			
Fournisseur extérieur: (Travail au banc extérieur)			
<p>ISO 16916:2004</p> <p>https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/854a3682-ed8a-4caa-ba43-104000000000/iso-16916-2004</p> <p>iteh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)</p>			
2 Lignes directrices			
2.1 Le concept de conception du moule doit être présenté pour approbation au client avant l'achat de matériau et avant le commencement de la fabrication du moule.			
2.2 La fabrication des noyaux et des cavités doit être effectuée conformément à la conception réelle du moule.			
2.3 S'il y a des incertitudes vis-à-vis des données indiquées par les dessins, un accord du client est nécessaire pour chaque cas.			
2.4 Il convient que les échantillons du moule soient réalisés en matériau trempé.			
2.5 Les échantillons du moule doivent être réalisés avec les composés de moulage donnés dans le dessin du moulage.			
2.6 Les performances du moule en cycle entièrement automatique doivent être vérifiées.			
2.7 Les droits de propriété des électrodes, des logiciels (Programme de commande numérique par ordinateur) et les documents de construction originaux doivent être cédés au			
			<input type="checkbox"/> client
			<input type="checkbox"/> fournisseur
2.8 L'acheteur doit spécifier les données relatives aux types de plaque constituant le moule.			
3 Description de la commande du moule			
3.1 À fournir pour l'offre <input type="checkbox"/>		et la commande <input type="checkbox"/>	
	fourni par le client	fourni par le donneur d'ordre	
Plan du moulage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Données relatives aux dessins assistés par ordinateur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Échantillon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

	fourni par le client	fourni par le donneur d'ordre
Conception du moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plan d'ensemble	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plan du retrait	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Matériau brut	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Assemblage du moule	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Canaux chauds	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Parties normalisées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Électrodes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Formulaire de données machine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Autre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2 Étendue de la fourniture relative au moule		
	fourni par le client	fourni par le donneur d'ordre
Conception avec liste des parties	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dessins des composants, des noyaux et des cavités	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dessin des plaques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dessin des électrodes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dessin des plans du câblage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Données relatives aux dessins assistés par ordinateur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Liste des coordonnées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plaque type de moule (visible sur l'outil)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Jeu d'électrodes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Programmes des commandes numériques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Câbles de connexion	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3 Échantillonnage		
	fourni par le client	fourni par le donneur d'ordre
Échantillons	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Rapport d'essai	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 Conception du moule		
4.1 Type de moule		
Assemblage moule carré	<input type="checkbox"/>	
Assemblage de moule rond	<input type="checkbox"/>	
Moule standard	<input type="checkbox"/>	
Moule à plan de joint décalé	<input type="checkbox"/>	
Moule avec plaque dévêtisseuse	<input type="checkbox"/>	
Moule trois plaques	<input type="checkbox"/>	
Moule bi-étage	<input type="checkbox"/>	
Moule à canaux chauds	<input type="checkbox"/>	

4.2 Montage/Transport		
4.2.1 Montage		
	Fournisseur	Norme nationale ou ISO
Dispositif de levage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Unité d'immobilisation pendant le transport	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plots de repos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Anneau de levage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vis de butée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Centrage de l'outil	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bagues de centrage		
— partie mobile (PM)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— partie fixe (PF)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2.2 Fixation sur la machine		
	Fournisseur	Norme nationale ou ISO
Fixation du moule au moyen de		
— vis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— unités de montage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— montage rapide	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— plateau magnétique	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Semelles:		
— non débordantes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— débordantes dans le sens latéral	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— débordantes dans le sens longitudinal	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— débordantes de chaque côté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Semelles spéciales	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plaques d'adaptation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Gorges de fixation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3 Type d'injection		
	Fournisseur	Norme nationale ou ISO
Minicarotte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Minicarotte sur canal	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Injection sous-marine	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Nappe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Topless	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Injection circulaire	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Injection en étoile	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Système trois plaques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vanne latérale dans la zone du plan de joint	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.itech.ai)

ISO 16916:2004
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/f64a3682-ed8a-4cae-ba43-be9ced1dc003/iso-16916-2004>

	Fournisseur	Norme nationale ou ISO
Bloc chaud avec reçu de buse de presse		
— intérieurement chauffé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— extérieurement chauffé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Buse chaude toplless	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Buse chaude directe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Buse chaude à robinet à obturateur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4 Refroidissement/chauffage		
4.4.1 Température attendue en degrés Celsius		
Partie fixe (PF): _____ Partie mobile (PM): _____		
Nombre de circuits de refroidissement/ de chauffage (PF): _____		
Nombre de circuits de refroidissement/ de chauffage (PM): _____		
4.4.2 Composants refroidis/chauffés du moule		
Inserts	<input type="checkbox"/>
Noyaux	<input type="checkbox"/>
Noyaux filetés	<input type="checkbox"/>
Coulisseaux	<input type="checkbox"/>
Plaques porte-empreintes	<input type="checkbox"/>
Contre-plaque	<input type="checkbox"/>
Semelles	<input type="checkbox"/>
4.4.3 Feuilles d'isolation thermique ISO 16916:2004		
	Fournisseur	Norme nationale ou ISO
Partie fixe (PF)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Partie mobile (PM)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4.4 Raccord de refroidissement		
	Fournisseur	Norme nationale ou ISO
Conception		
— avec passage ouvert	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— avec valve	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Position de montage		
— encastré	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— apparent	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Désignation du filetage de raccordement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4.5 Chauffage électrique du moule		
	Fournisseur	Norme nationale ou ISO
Cartouches chauffantes		
— cylindriques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
— coniques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bobine de chauffage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Collier chauffant	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>