
**Оснастка для прессования таблеток.
Пуансоны и матрицы**

Press tools for tablets – Punches and dies

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 18084:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e2406be2-489c-468a-8233-f10b77cab623/iso-18084-2005>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 18084:2005(R)

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на интегрированные шрифты и они не будут установлены на компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованные для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 18084:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e2406be2-489c-468a-8233-f10b77cab623/iso-18084-2005>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2005

Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 734 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Содержание

Страница

Предисловие	iv
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Номенклатура	1
4 Размеры и допуски.....	3
4.1 Пуансоны	3
4.2 Матрицы	9
4.3 позиционирование пуансона со шпонкой относительно револьверной головки пресса и формы таблетки.....	11
5 Обозначение	11
5.1 Обозначение пуансонов.....	11
5.2 Обозначение матриц.....	12
6 Маркировка	12
6.1 Маркировка пуансонов.....	12
6.2 Маркировка матриц.....	12
7 Материал	12
Приложение А (нормативное) Детализовка головки пуансона	13

ISO 18084:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e2406be2-489c-468a-8233-f10b77cab623/iso-18084-2005>

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, установленными в Директивах ISO/IEC, Часть 2.

Основная задача технических комитетов состоит в подготовке международных стандартов. Проекты международных стандартов, одобренные техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения, по меньшей мере, 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы этого документа могут быть объектом патентных прав. ISO не должен нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

Международный стандарт ISO 18084 подготовлен Техническими комитетами ISO/TC 29, *Ручной инструмент*, Подкомитетом SC8, *Инструменты для прессования и формовки*.

[ISO 18084:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e2406be2-489c-468a-8233-f10b77cab623/iso-18084-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e2406be2-489c-468a-8233-f10b77cab623/iso-18084-2005>

Оснастка для прессования таблеток. Пуансоны и матрицы

1 Область применения

Настоящий международный стандарт устанавливает основные размеры, допуски и характеристики пуансонов и матриц для таблеток всех видов.

Настоящий международный стандарт рассматривает вопросы взаимозаменяемости пуансонов для прессования на различных таблетировочных машинах разных производителей.

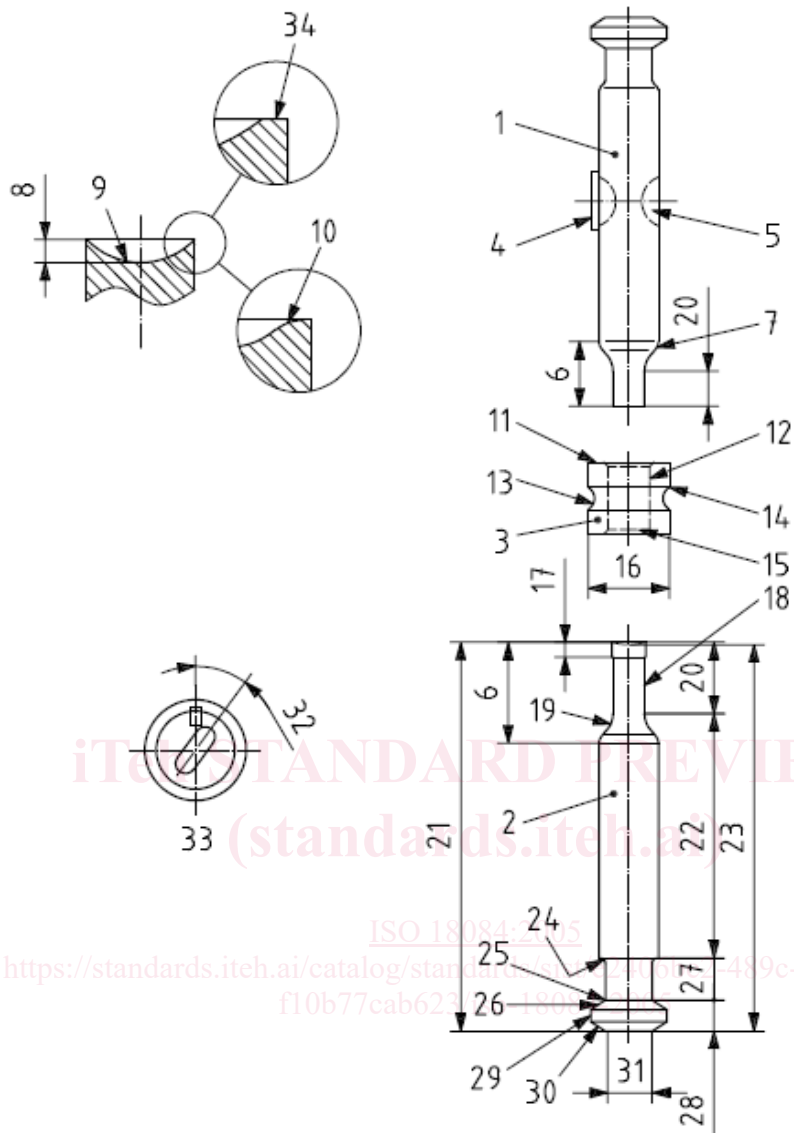
2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные нормативные документы являются обязательными для применения настоящего документа. Для жестких ссылок применяется только цитируемое издание документа. Для плавающих ссылок необходимо использовать самое последнее издание нормативного ссылочного документа (включая любые изменения).

ISO 2768-1:1989, *Допуски общие. Часть 1. Допуски на линейные и угловые размеры без указания допусков на отдельные размеры*

3 Номенклатура

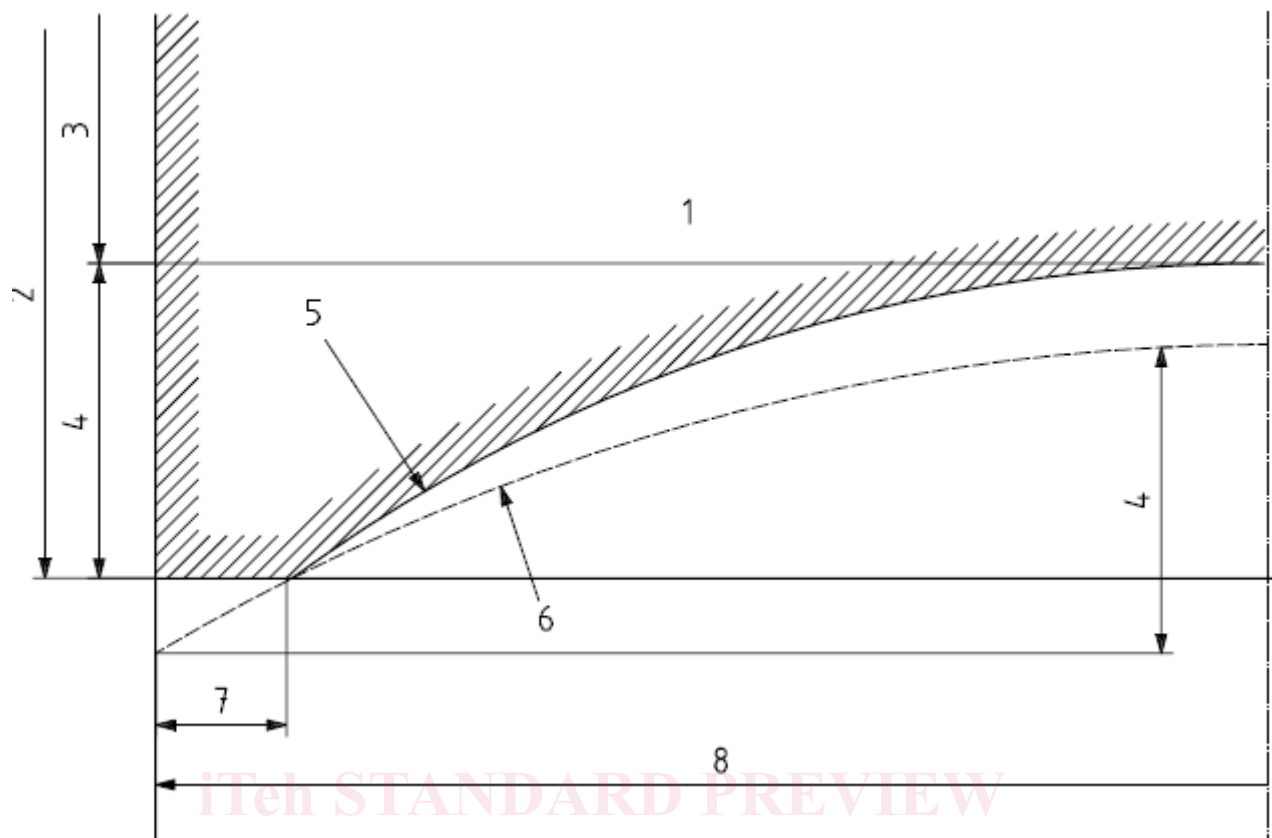
См. Рисунки 1 и 2.



Обозначение

1	верхний пуансон	13	канавка на матрице	25	радиус от шейки к головке
2	нижний пуансон	14	защитный радиус	26	внутренний угол головки
3	матрица	15	фаска или радиус	27	шейка
4	шпонка	16	наружный диаметр	28	головка
5	направляющая ленточка	17	прямая часть наконечника	29	наружный диаметр головки
6	шток (от наконечника к полному барабану)	18	занижение диаметра (затылок)	30	внешний угол головки
7	фаска от барабана к штоку	19	радиус от барабана к штоку	31	плоскость головки
8	глубина чаши	20	рабочая длина	32	угол поворота шпонки
9	передняя поверхность наконечника	21	общая длина	33	положение торцевой шпонки верхнего пуансона
10	неоднородная ленточка	22	барабан	34	диаметр барабана
11	торец	23	рабочая длина		
12	отверстие	24	радиус от барабана к шейке		

Рисунок 1 — Терминология для пуансона и матрицы

**Обозначение**

1	пуансон	4	глубина чаши	7	ленточка
2	общая длина	5	реальный радиус	8	половина диаметра или радиус
3	рабочая длина	6	номинальный радиус		

Рисунок 2 — Терминология для ленточки**4 Размеры и допуски****4.1 Пуансоны****4.1.1 Верхние пуансоны****4.1.1.1 Верхние пуансоны без шпонки**

См. Рисунок 3, Таблицу 1 и Приложение А на детализовку головки пуансона.

4.1.1.2 Верхние пуансоны со шпонкой

См. Рисунок 4, Таблицу 1 и Приложение А на детализовку головки пуансона.

Таблица 1 — Размеры верхних пуансонов

Размеры в миллиметрах

D_1	D_2	D_3	D_4	L_1
h6	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$	$\pm 0,2$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,2 \end{matrix}$
19	15,8	25,27	9,6	20,7
25,35	22	31,6	16	27

4.1.2 Нижние пуансоны

4.1.2.1 Нижние пуансоны без шпонки

См. Рисунок 5, Таблицу 2 и Приложение А на детализовку головки пуансона

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 18084:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e2406be2-489c-468a-8233-f10b77cab623/iso-18084-2005>