
**Outillage de presse pour comprimés —
Poinçons et matrices**

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)

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



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 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>

© ISO 2005

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

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Nomenclature	1
4 Dimensions et tolérances	3
4.1 Poinçons	3
4.1.1 Poinçons supérieurs	3
4.1.2 Poinçons inférieurs	6
4.2 Matrices	9
4.3 Positionnement d'un poinçon avec clavette par rapport à la tourelle de la machine et à la forme du comprimé à réaliser	11
5 Désignation	11
5.1 Désignation des poinçons	11
5.2 Désignation des matrices	12
6 Marquage	12
6.1 Marquage des poinçons	12
6.2 Marquage des matrices	12
7 Matière	12
Annexe A (normative) Détail de la tête des poinçons	13

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

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

Outillage de presse pour comprimés — Poinçons et matrices

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions, les tolérances et les caractéristiques principales des poinçons et des matrices pour tout type de comprimé.

La présente Norme internationale traite des mesures qui sont appropriées pour l'interchangeabilité des poinçons de presse entre les différentes machines pour comprimés de différents fabricants.

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).

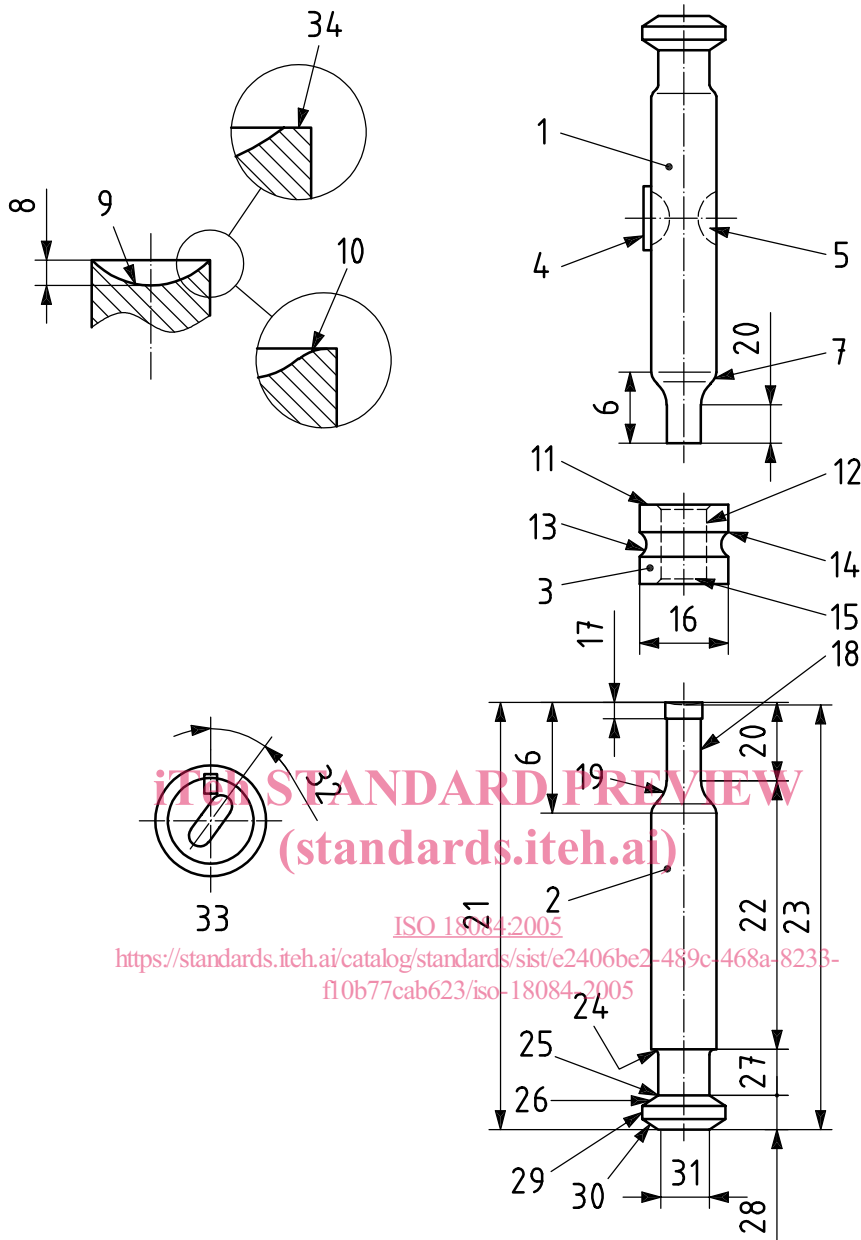
ISO 2768-1:1989, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles*

3 Nomenclature

Voir Figures 1 et 2.

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

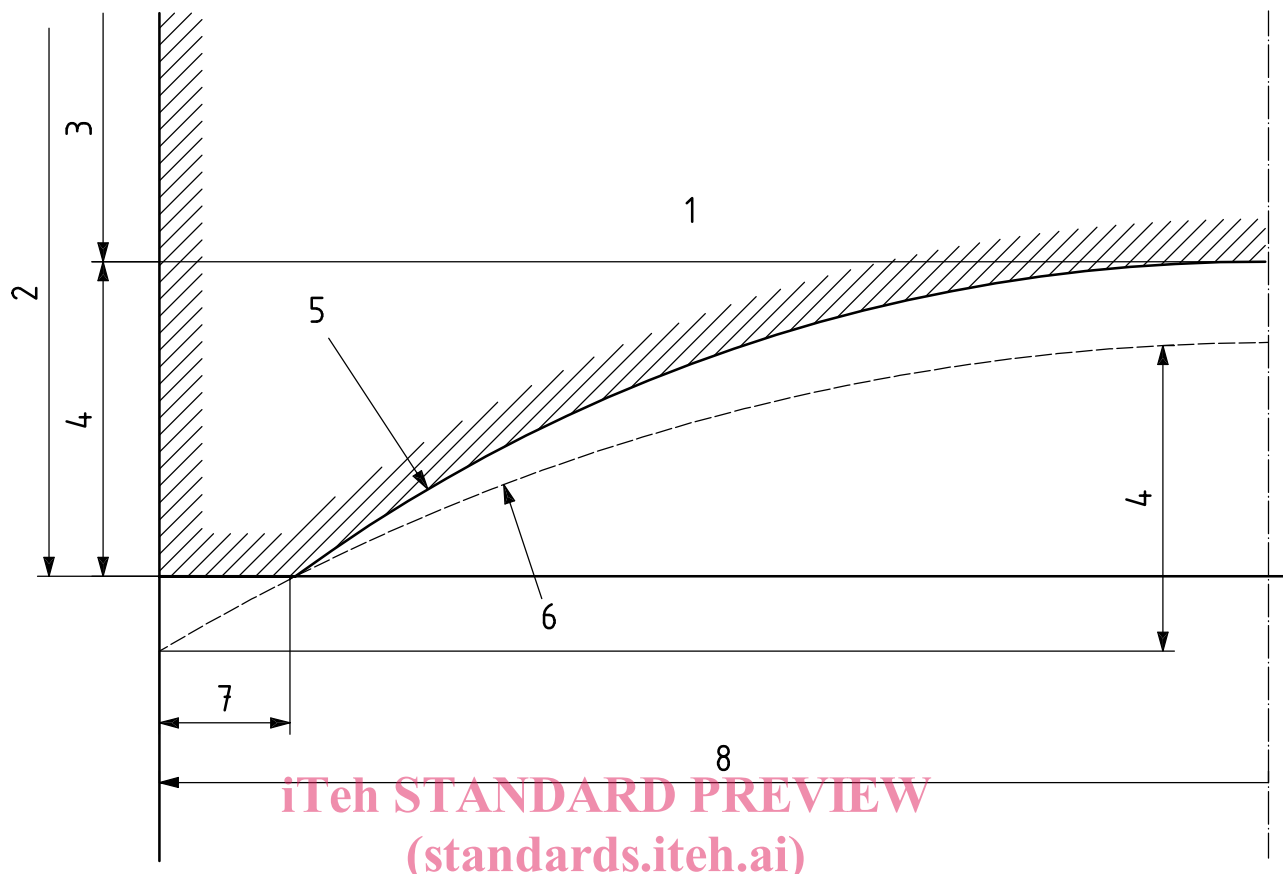
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e2406be2-489c-468a-8233-f10b77cab623/iso-18084-2005>



Légende

- | | | |
|----------------------------|----------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| 1 poinçon supérieur | 13 gorge de la matrice | 25 rayon |
| 2 poinçon inférieur | 14 rayon de protection ou épaulement | 26 angle sous tête |
| 3 matrice | 15 chanfrein ou rayon d'entrée | 27 dégagement |
| 4 clavette | 16 diamètre extérieur | 28 hauteur de la tête |
| 5 trottoir | 17 listel | 29 diamètre extérieur de la tête |
| 6 partie active | 18 dégagement sous listel | 30 rayon de contact |
| 7 chanfrein d'introduction | 19 rayon de raccordement corps/partie active | 31 plat de contact |
| 8 flèche | 20 longueur travaillante de la partie active | 32 angle de la clavette |
| 9 empreinte | 21 longueur totale | 33 position de la clavette du poinçon supérieur |
| 10 trottoir avec rayon | 22 longueur du corps | 34 diamètre de corps |
| 11 face de la matrice | 23 longueur utile | |
| 12 alésage | 24 rayon | |

Figure 1 — Terminologie des poinçons et des matrices



Légende

- | | | |
|-------------------|-----------------|--------------------------|
| 1 poinçon | 4 flèche | 7 trottoir |
| 2 longueur totale | 5 rayon réel | 8 demi-diamètre ou rayon |
| 3 longueur utile | 6 rayon nominal | |

Figure 2 — Terminologie du trottoir

4 Dimensions et tolérances

4.1 Poinçons

4.1.1 Poinçons supérieurs

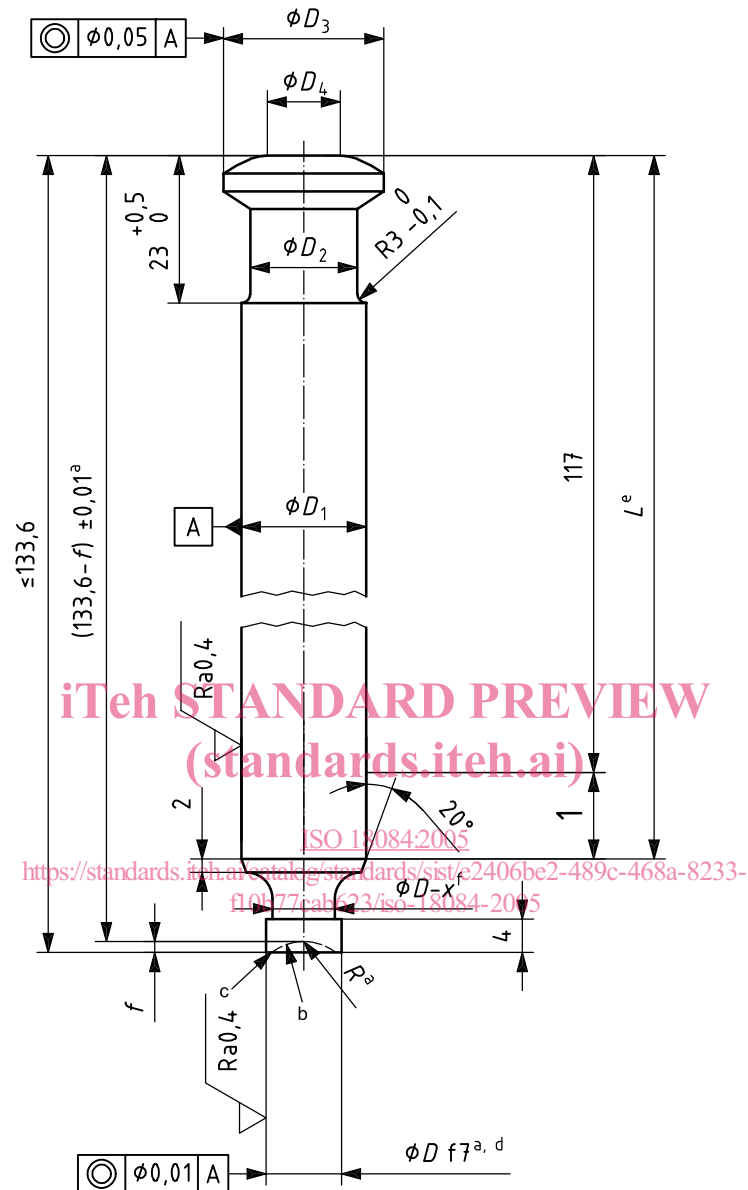
4.1.1.1 Poinçons supérieurs sans clavette

Voir Figure 3 et Tableau 1, et l'Annexe A pour le détail de la tête du poinçon.

4.1.1.2 Poinçons supérieurs avec clavette

Voir Figure 4 et Tableau 1, et l'Annexe A pour le détail de la tête du poinçon.

Dimensions en millimètres,
valeurs de rugosité de surface en micromètres
Tolérance générale: ISO 2768-m



Légende

1 emplacement de la coupelle

^a Les valeurs de D , R et $(133,6 - f) \pm 0,01$ doivent être définies par l'utilisateur.

^b L'aspect de la voûte et le trottoir doivent correspondre à un poli miroir (c'est-à-dire $0,025 \mu\text{m} \leq Ra \leq 0,10 \mu\text{m}$).

^c Le trottoir (voir Figure 2, repère 7) varie en fonction de D et des dimensions des comprimés, et il convient qu'il soit égal à:

- 0,05 pour $D < 5$
- 0,1 pour $5 \leq D < 20$
- 0,2 pour $D \geq 20$.

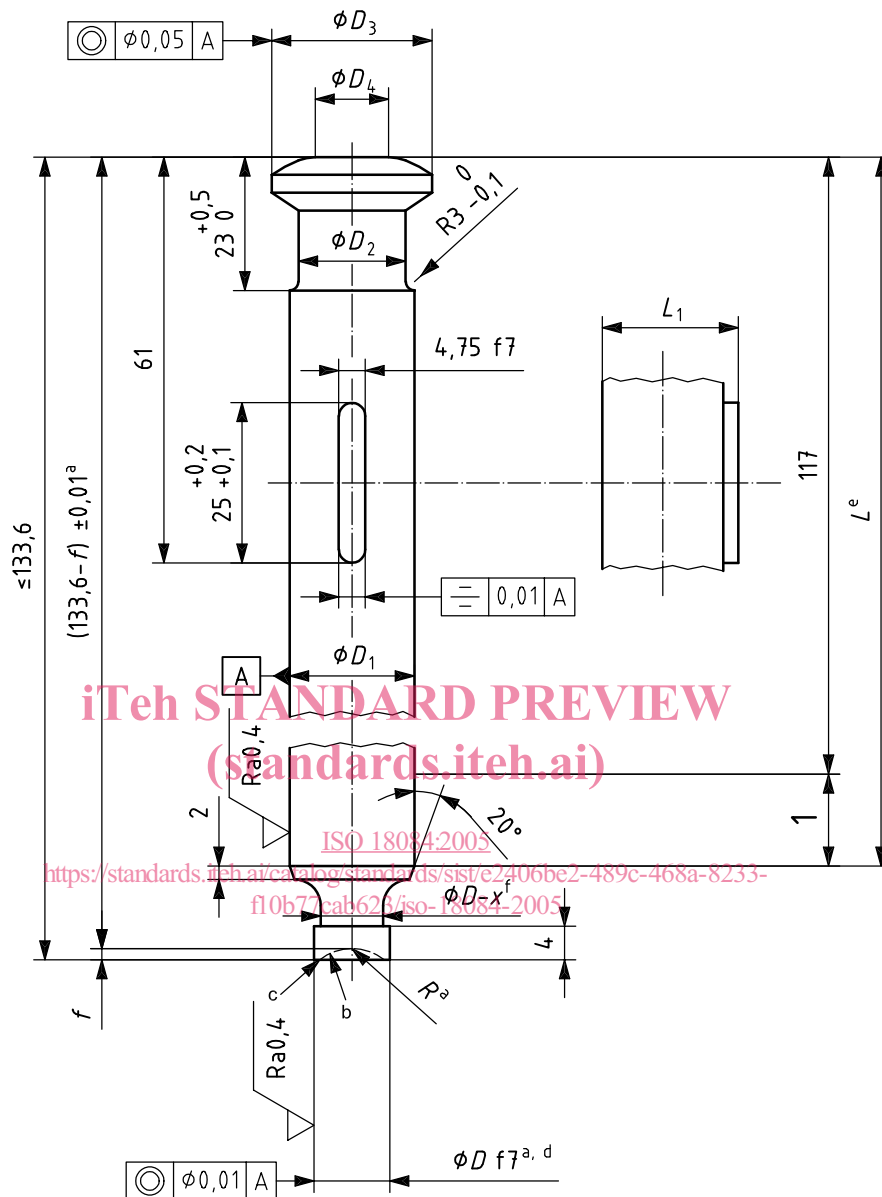
^d Pour les outillages de forme, il convient que la tolérance de toutes les dimensions de l'empreinte corresponde à la tolérance f7 appliquée à la plus grande des dimensions.

^e Les valeurs de L doivent faire l'objet d'un accord entre le fabricant et l'utilisateur.

^f x doit faire l'objet d'un accord entre le fabricant et l'utilisateur.

Figure 3 — Poinçon supérieur sans clavette

Dimensions en millimètres,
valeurs de rugosité de surface en micromètres
Tolérance générale: ISO 2768-m



Légende

1 emplacement de la coupelle

^a Les valeurs de D , R et $(133,6 - f) \pm 0,01$ doivent être définies par l'utilisateur.

^b L'aspect de la voûte et le trottoir doivent correspondre à un poli miroir (c'est-à-dire $0,025 \mu\text{m} \leq Ra \leq 0,10 \mu\text{m}$).

^c Le trottoir (voir Figure 2, repère 7) varie en fonction de D et des dimensions des comprimés, et il convient qu'il soit égal à:

- 0,05 pour $D < 5$
- 0,1 pour $5 \leq D < 20$
- 0,2 pour $D \geq 20$.

^d Pour les outillages de forme, il convient que la tolérance de toutes les dimensions de l'empreinte corresponde à la tolérance $f7$ appliquée à la plus grande des dimensions.

^e Les valeurs de L doivent faire l'objet d'un accord entre le fabricant et l'utilisateur.

^f x doit faire l'objet d'un accord entre le fabricant et l'utilisateur.

Figure 4 — Poinçon supérieur avec clavette