

---

---

Équipement de soudage par résistance —  
Allonges d'électrode à embout amovible,  
cône mâle 1:10 —

Partie 2:  
Emmanchement cylindrique pour poussée  
en bout

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

*Resistance spot welding — Electrode adaptors, male taper 1:10 —*

*Part 2: Parallel shank fixing for end-thrust electrodes*

ISO 5183-2:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad6c8f06-b5af-449c-aed7-275f17db3d99/iso-5183-2-2000>



**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 5183-2:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad6c8f06-b5af-449c-aed7-275f17db3d99/iso-5183-2-2000>

© ISO 2000

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.ch](mailto:copyright@iso.ch)  
Web [www.iso.ch](http://www.iso.ch)

Imprimé 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 3.

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 de la présente partie de l'ISO 5183 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.

La Norme internationale ISO 5183-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 6, *Soudage par résistance*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 5183-2 :1988), dont elle constitue une révision technique.

L'ISO 5183 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Équipement de soudage par résistance — Allonges d'électrode à embout amovible, cône mâle 1:10*.

- *Partie 1: Emmanchement conique 1:10*
- *Partie 2: Emmanchement cylindrique pour poussée en bout*

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

ISO 5183-2:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad6c8f06-b5af-449c-aed7-275f17db3d99/iso-5183-2-2000>

# Équipement de soudage par résistance — Allonges d'électrode à embout amovible, cône mâle 1:10 —

## Partie 2:

## Emmanchement cylindrique pour poussée en bout

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 5183 spécifie les dimensions et tolérances des corps de pointes d'électrode (couramment appelés allonges) à embout amovible (voir ISO 5821) pour soudage par points par résistance sur lesquels la fixation de l'embout est un cône mâle 1:10 et pour lesquels l'emmanchement cylindrique pour poussée en bout est conforme à l'ISO 8430-3.

### 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 5183. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 5183 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 5182:1991, *Soudage — Matériaux pour électrodes de soudage par résistance et équipements annexes.*

ISO 5821:1979, *Embouts amovibles de pointes d'électrodes pour soudage par points par résistance.*

ISO 8430-3:1988, *Soudage par points par résistance — Porte-électrodes — Partie 3: Emmanchement cylindrique pour poussée en bout.*

### 3 Dimensions

Les dimensions doivent être celles données à la Figure 1 et dans le Tableau 1.

### 4 Désignation

Les allonges d'électrode faisant l'objet de la présente partie de l'ISO 5183 doivent être désignées en énonçant successivement:

- le bloc descripteur (c'est-à-dire «Allonge d'électrode à embout amovible»);
- la référence à la présente partie de l'ISO 5183, c'est-à-dire ISO 5183-2;
- le type d'allonge d'électrode, conformément à la Figure 1;
- le diamètre,  $d_1$ , en millimètres;

- e) la longueur,  $l_1$ , en millimètres;
- f) le matériau de l'allonge d'électrode conformément à l'ISO 5182.

EXEMPLE Une allonge d'électrode à embout amovible type C (emmanchement cylindrique), de diamètre  $d_1 = 16$  mm, de longueur  $l_1 = 68$  mm et en matériau du type A 2/1 doit être désignée comme suit:

**Allonge d'électrode à embout amovible ISO 5183-2 - C - 16 × 68 - A 2/1**

## **5 Matériaux**

Les allonges d'électrode doivent être en des matériaux conformes à l'ISO 5182:1991, de préférence du groupe A, type 2.

## **6 Marquage**

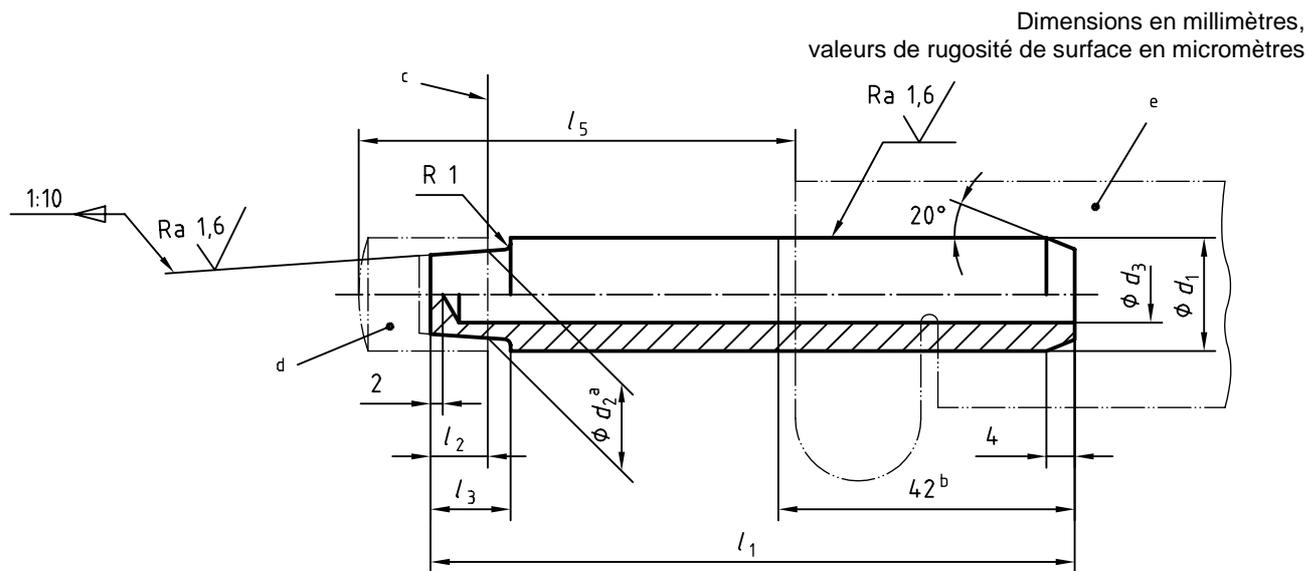
Les allonges d'électrode conformes à la présente partie de l'ISO 5183 doivent être marquées de la désignation spécifiée dans l'article 4, mais sans le bloc descripteur ni la référence à la présente partie de l'ISO 5183, par exemple:

**C - 16 × 68 - A 2/1**

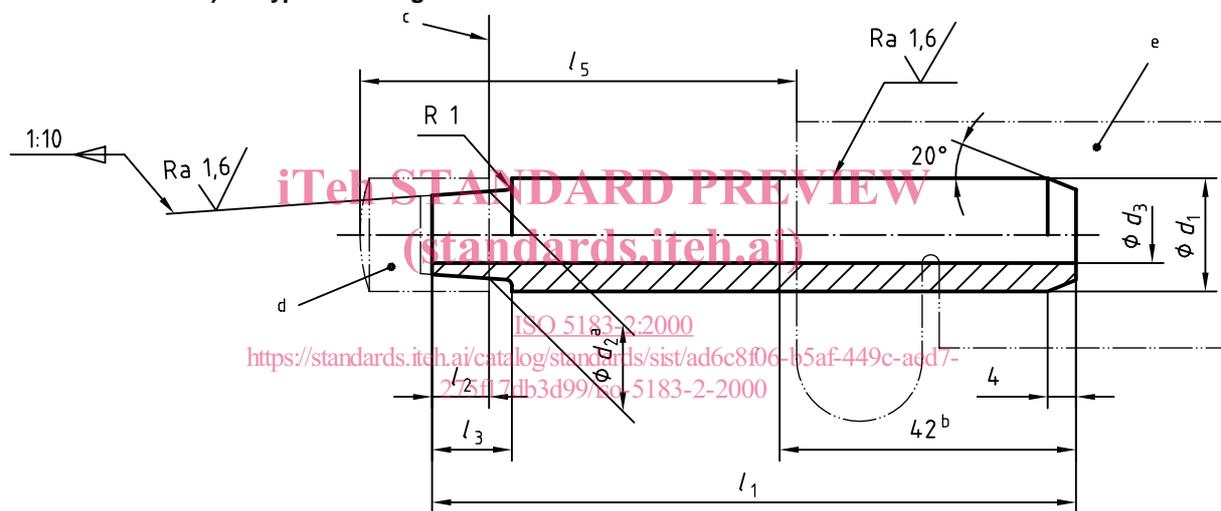
**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5183-2:2000

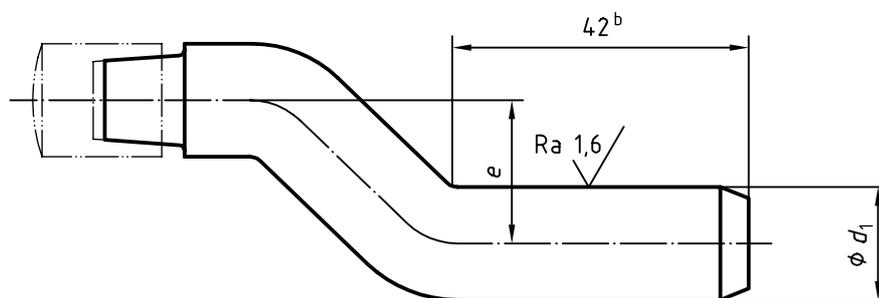
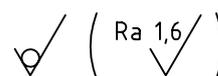
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad6c8f06-b5af-449c-aed7-275f17db3d99/iso-5183-2-2000>



a) Type C: Allonge droite avec trou de refroidissement non débouchant



b) Type D: Allonge droite avec trou de refroidissement débouchant



c) Type E: Allonge contre-coudée

NOTE La Figure c) ne représente pas le trou de refroidissement. Néanmoins, l'allonge peut être livrée avec un trou de refroidissement non débouchant type C ou un trou de refroidissement débouchant type D.

- a Diamètre de cône au plan de jauge.
- b Sur cette longueur, la surface ne doit être ni endommagée ni marquée.
- c Plan de jauge.
- d Embout, voir ISO 5821.
- e Porte-électrode, voir ISO 8430-3.

Figure 1 — Allonges d'électrode à embout amovible

Tableau 1 — Dimensions pour allonges de types C, D et E

Dimensions en millimètres

| $d_1$ | $d_2^a$ | $d_3$ | $e$  | $l_2$     | $l_3$ | $l_1$             |                 |                 |       |       |       |       |     |       |     |
|-------|---------|-------|------|-----------|-------|-------------------|-----------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-----|-------|-----|
|       |         |       |      |           |       | pour $l_5^b =$    |                 |                 |       |       |       |       |     |       |     |
| h11   |         |       |      | $\pm 0,5$ |       | 40                | 50              | 63              | 80    | 100   | 125   | (140) | 160 | (180) | 200 |
| 12,5  | 10      | 6,5   | 12,5 | 6,5       | 9     | 68,5 <sup>c</sup> | 78,5            | 91,5            | 108,5 | 128,5 | 153,5 | —     | —   | —     | —   |
| 16    | 12      | 8     | 16   | 8         | 11    | 68 <sup>c</sup>   | 78 <sup>c</sup> | 91              | 108   | 128   | 153   | 168   | 188 | —     | —   |
| 20    | 15      | 10,5  | 20   | 10        | 14    | —                 | 78 <sup>c</sup> | 91 <sup>c</sup> | 108   | 128   | 153   | 168   | 188 | 208   | 228 |

a Diamètre de cône au plan de jauge.  
 b Les valeurs entre parenthèses sont des valeurs non préférentielles.  
 c Valeur ne s'appliquant pas au type E.

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

ISO 5183-2:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad6c8f06-b5af-449c-aed7-275f17db3d99/iso-5183-2-2000>

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

ISO 5183-2:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ad6c8f06-b5af-449c-aed7-275f17db3d99/iso-5183-2-2000>