
**Outillage de presse — Plaques
de frottement —**

**Partie 1:
Type A**

Tools for pressing — Wear plates for press dies —

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9183-1:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bcdbaae5-9789-4ee1-85f7-f18960e04d35/iso-9183-1-2008>



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 9183-1:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bcdbaae5-9789-4ee1-85f7-f18960e04d35/iso-9183-1-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bcdbaae5-9789-4ee1-85f7-f18960e04d35/iso-9183-1-2008>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2008

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 9183-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 9183-1:1990), dont l'Article 3 a fait l'objet d'une révision technique.

L'ISO 9183 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Outillage de presse — Plaques de frottement*:

— *Partie 1: Type A*

— *Partie 2: Type B*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9183-1:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bcdbaae5-9789-4ee1-85f7-f18960e04d35/iso-9183-1-2008>

Outillage de presse — Plaques de frottement —

Partie 1: Type A

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 9183 spécifie les dimensions de base et les tolérances, en millimètres, des plaques de frottement de type A, destinées généralement à être utilisées dans des grands outillages de presse. Elle spécifie également les dimensions et les positions des trous de passage pour fixation.

Elle donne des indications relatives aux matériaux et spécifie la désignation des plaques de frottement conformes aux exigences de la présente partie de l'ISO 9183.

Deux épaisseurs de ce type de plaques de frottement sont spécifiées: type A1, avec une épaisseur, t , de 20 mm, et le type A2, avec une épaisseur, t , de 12 mm.

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

ISO 4762, *Vis à tête cylindrique à six pans creux*

3 Types et dimensions

3.1 Type A1

Les dimensions des plaques de frottement de type A1 doivent être conformes aux indications de la Figure 1, de la Figure 2 et du Tableau 1.

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

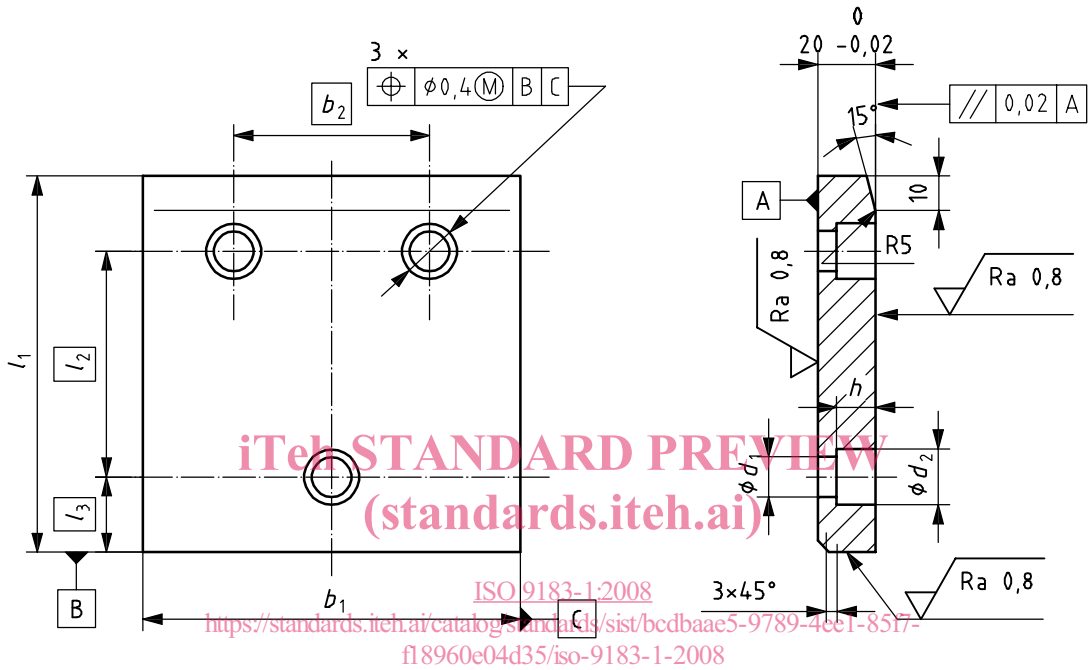


Figure 1 — Type A1

Tableau 1 — Dimensions pour le type A1

Dimensions en millimètres

b_1 0 -0,2	l_1 0 -0,2	b_2	l_2	l_3	d_1 H13	d_2 H13	h $^{+0,5}$ 0	Vis à six pans creux	
								ISO 4762	nombre
50	80	—	30	25	9	15	9	M8 × 25	2
	100	—	50	25	13,5	20	13	M12 × 25	2
	125	—	75	25					
	160	—	110	25					
	200	—	150	25					
80	50	30	—	25	9	15	9	M8 × 25	2
	80	—	30	25	13,5	20	13	M12 × 25	2
	100	—	50	25					
	125	—	75	25					
	160	—	110	25					
	200	—	150	25					
100	50	50	—	25	13,5	20	13	M12 × 25	2
	80	50	40	25					
	100	—	50	25					
	125	—	75	25					
	160	—	110	25					
	200	—	150	25					
125	50	75	—	25	13,5	20	13	M12 × 25	2
	80	75	—	40	13,5	20	13	M12 × 25	3
	100	75	50	25					
	125	75	75	25					
	160	75	110	25					
	200	75	150	25					
160	50	110	—	25	13,5	20	13	M12 × 25	2
	80	110	—	40	13,5	20	13	M12 × 25	3
	100	110	50	25					
	125	110	75	25					
	160	110	110	25					
	200	110	150	25					

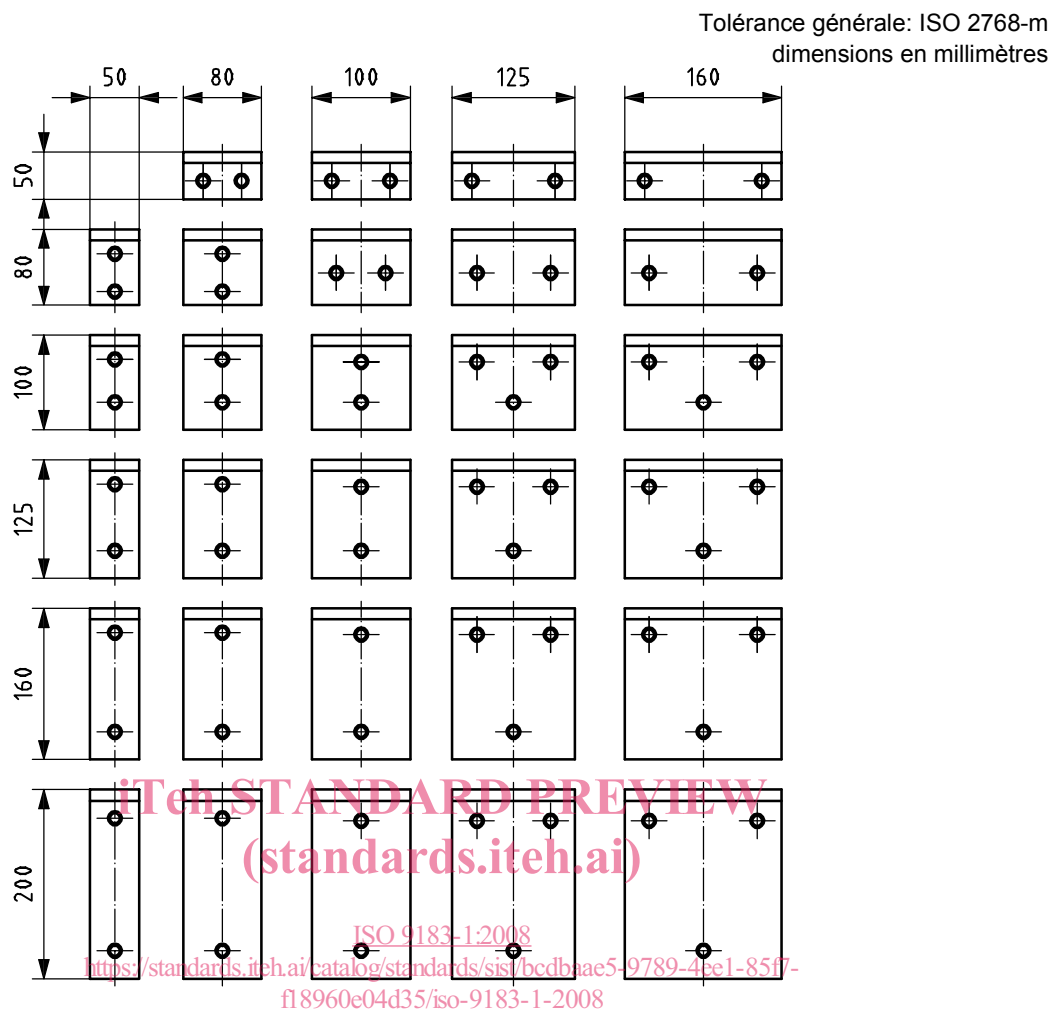
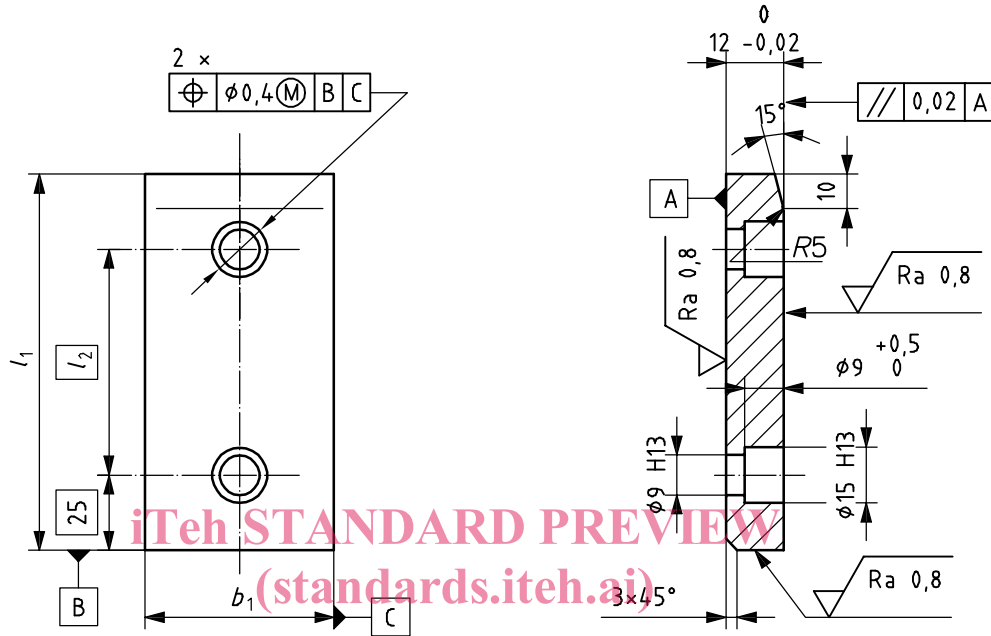


Figure 2 — Gabarit pour trous de passage pour fixation pour le type A1

3.2 Type A2

Les dimensions des plaques de frottement de type A2 doivent être conformes aux indications de la Figure 3, de la Figure 4 et du Tableau 2.

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



ISO 9183-1:2008
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/bcdbaae5-9789-4ee1-85f7-f18960e04d55/iso-9183-1-2008>
 Figure 3 — Type A2