
**Outillage de moulage — Bagues
de centrage —**

Partie 2:

**Bagues de centrage pour montage
avec feuille d'isolation thermique dans
les petits et les moyens moules
(types C et D)**

(standards.iteh.ai)

Tools for moulding — Locating rings —

*Part 2: Locating rings for mounting with thermal insulating sheets in
small or medium moulds (types C and D)*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6d8dfc9ecccc/iso-10907-2-2007>



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 10907-2:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/558751c3-0847-42a6-9e2c-6d8dfc9ecccc/iso-10907-2-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/558751c3-0847-42a6-9e2c-6d8dfc9ecccc/iso-10907-2-2007>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2007

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 10907-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

L'ISO 10907 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Outillage de moulage — Bagues de centrage*:

- *Partie 1: Bagues de centrage pour montage sans feuille d'isolation thermique dans les petits et les moyens moules (types A et B)*
- *Partie 2: Bagues de centrage pour montage avec feuille d'isolation thermique dans les petits et les moyens moules (types C et D)*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10907-2:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/558751c3-0847-42a6-9e2c-6d8dfc9ecccc/iso-10907-2-2007>

Outillage de moulage — Bagues de centrage —

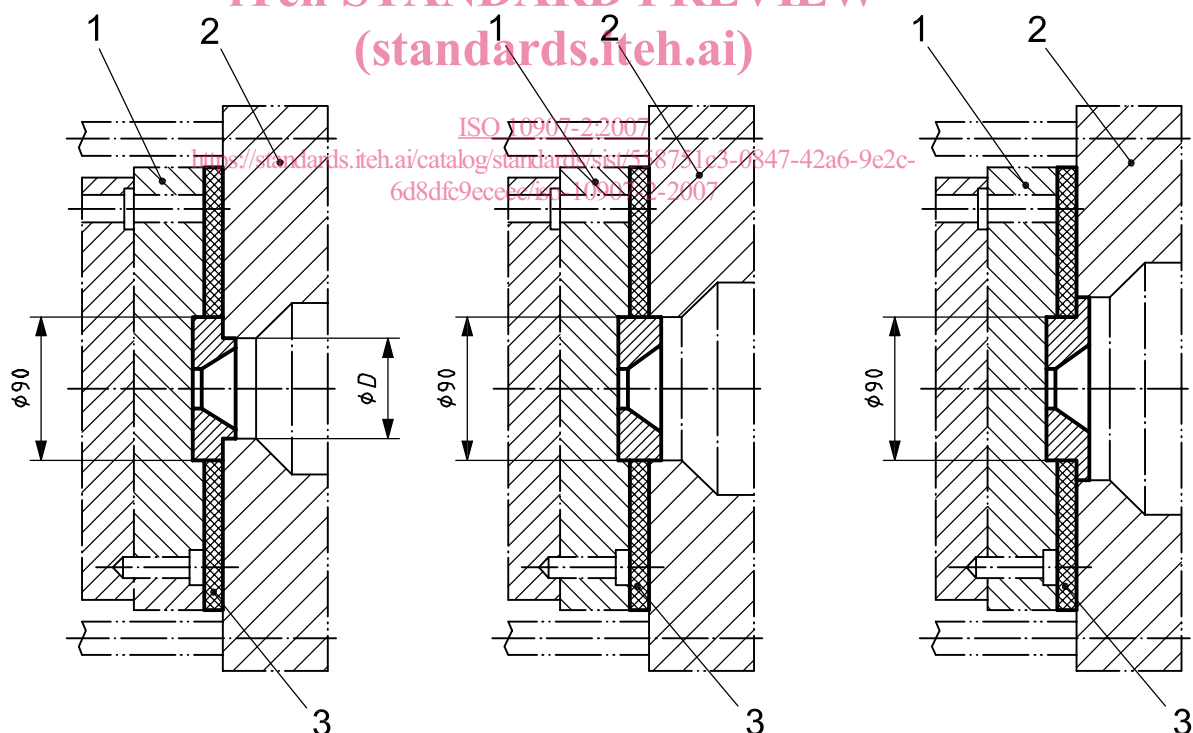
Partie 2:

Bagues de centrage pour montage avec feuille d'isolation thermique dans les petits et les moyens moules (types C et D)

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 10907 spécifie les dimensions principales et les tolérances, en millimètres, des bagues de centrage de type C (avec alésage) et de type D (sans alésage) (voir Figure 1), pour montage avec feuille d'isolation thermique dans les moules sur les presses à injecter de dimensions inférieures à la classe de dimensions E12 conformément à l'EUROMAP 2.

Elle donne également des indications relatives aux matériaux et à la dureté, et spécifie la désignation des bagues de centrage qui lui sont conformes.



Légende

- 1 moule, partie fixe
- 2 plaque de la machine
- 3 feuille d'isolation thermique (ISO 15600)

Figure 1 — Exemples de montage des bagues de centrage (type C)


2 Dimensions

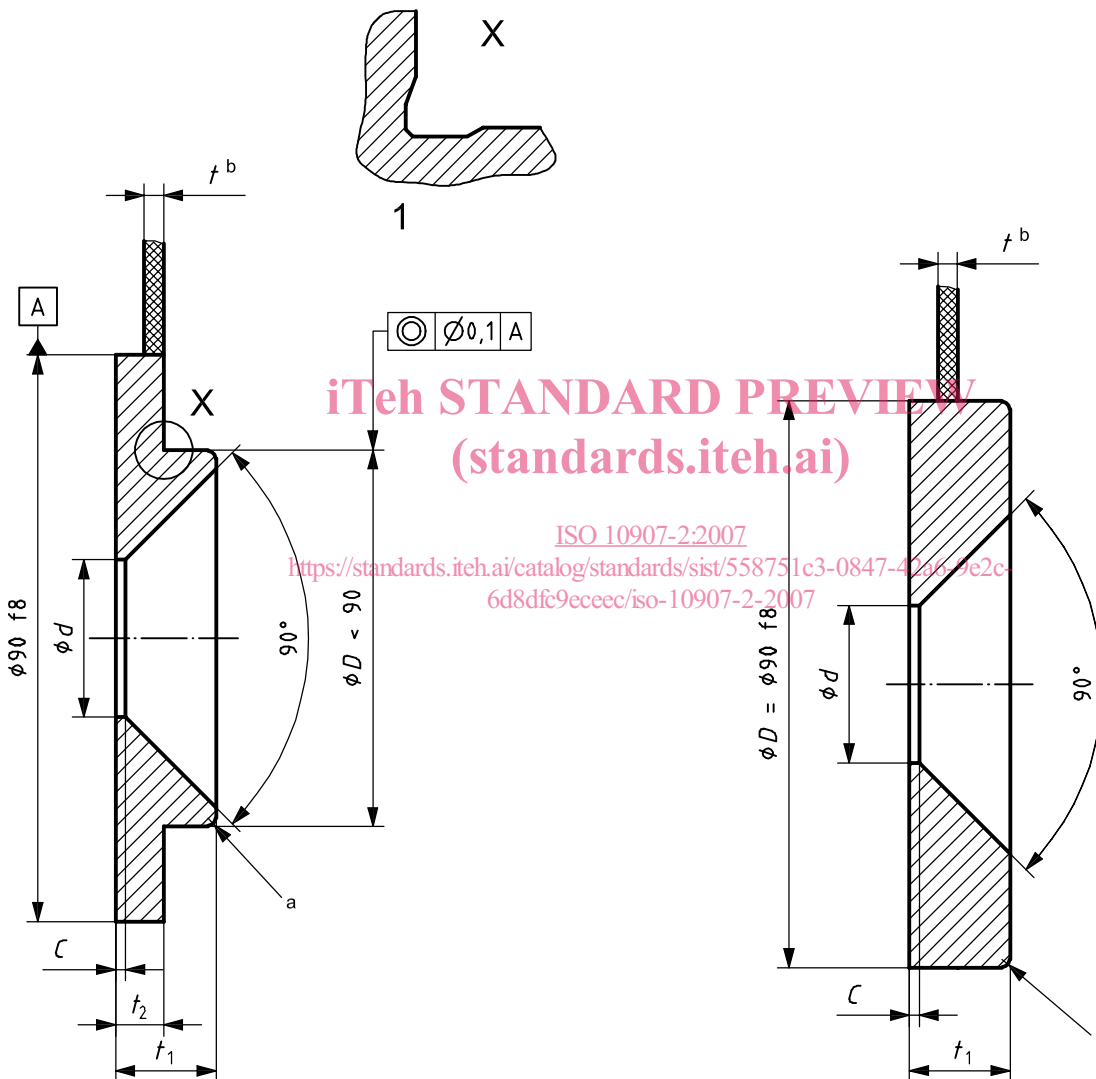
2.1 Bagues de centrage avec alésage — Type C

Une bague de centrage de type C est utilisée de préférence dans les parties fixes du moule.

Les dimensions des bagues de centrage de type C doivent être conformes aux indications données aux Figures 2 à 4 et dans le Tableau 1.

NOTE Les valeurs de rugosité de surface sont exprimées en micromètres.

 Ra 4 sur toutes les surfaces



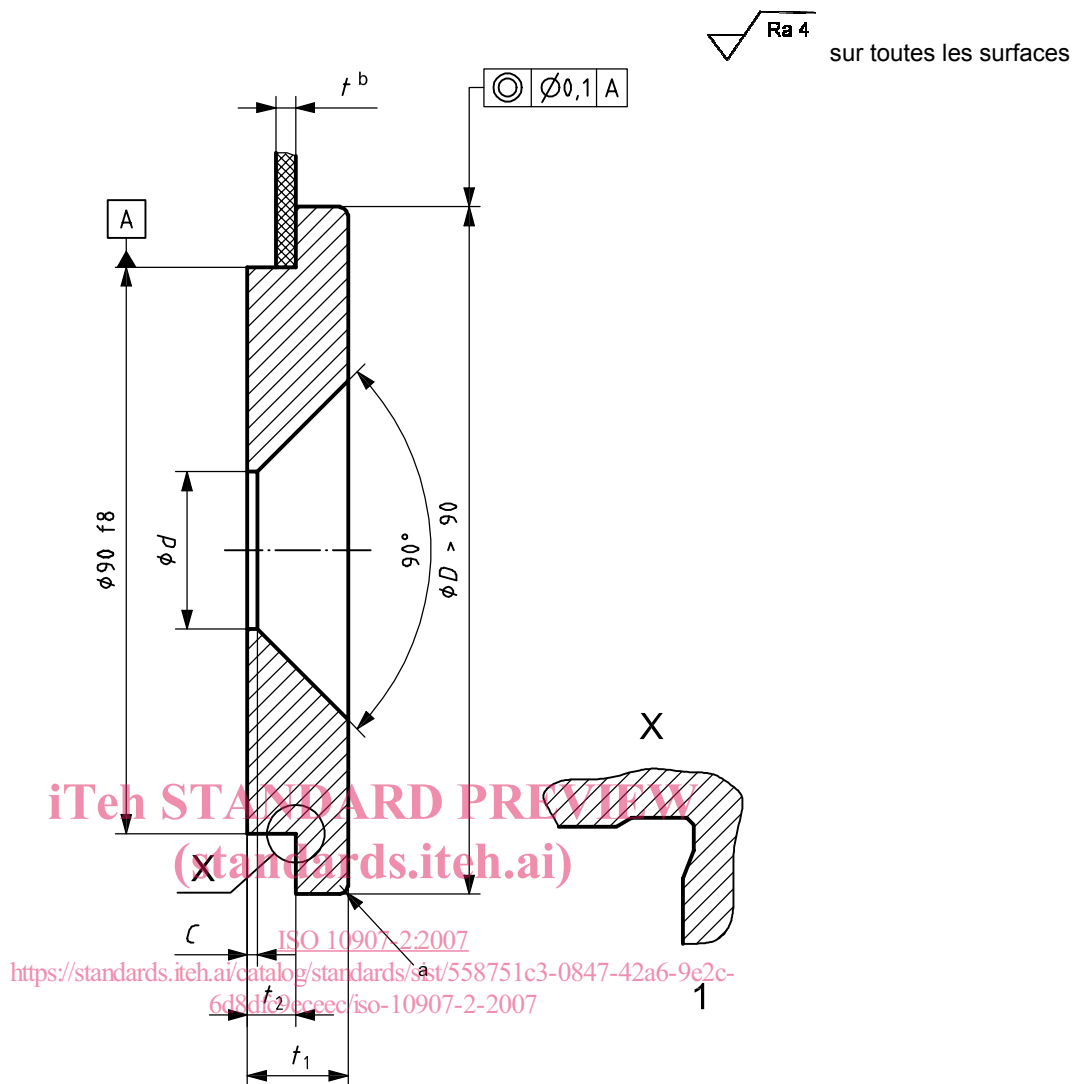
Légende

- 1 dégagement (laissé à la discrétion du fabricant)
- a Rayon ou chanfrein laissé à la discrétion du fabricant.
- b Position des feuilles d'isolation thermique.

NOTE La dimension C est laissée à la discrétion du fabricant.

Figure 2 — $D < 90$ mm

Figure 3 — $D = 90$ mm



Légende

- 1 dégagement (laissé à la discrétion du fabricant)
- a Rayon ou chanfrein laissé à la discrétion du fabricant.
- b Position des feuilles d'isolation thermique.

NOTE La dimension C est laissée à la discrétion du fabricant.

Figure 4 — $D > 90$ mm

Table 1 — Dimensions des bagues de centrage avec alésage — Type C

Dimensions en millimètres

| D f8 | $d \pm 0,1$ | | | | $t_{2-0,2}^{0\ b}$ | | Figure de référence |
|------------------|-------------|----|----|----|--------------------|------|---------------------|
| | | | | | 10 | 14 | |
| | 25 | 28 | 32 | 40 | $t_1 \pm 0,2^b$ | | |
| 60 | x | | | | 18,5 | 22,5 | Figure 2 |
| 63 | x | | x | | | | Figure 2 |
| 80 ^a | x | x | x | | | | Figure 2 |
| 90 | x | x | x | | | | Figure 3 |
| 100 ^a | x | x | x | x | | | Figure 4 |
| 110 | x | x | x | x | | | Figure 4 |
| 125 ^a | x | x | x | x | | | Figure 4 |
| 160 ^a | | x | x | x | | | Figure 4 |

^a Diamètres conformes à l'EUROMAP 2 (European Committee of Machinery Manufacturers for the Plastics and Rubber industries).

^b Les épaisseurs t_1 et t_2 sont adaptées aux épaisseurs $t = 6$ mm et $t = 10$ mm des feuilles d'isolation thermique de l'ISO 15600.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10907-2:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/558751c3-0847-42a6-9e2c-6d8dfc9ecccc/iso-10907-2-2007)


<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/558751c3-0847-42a6-9e2c-6d8dfc9ecccc/iso-10907-2-2007>

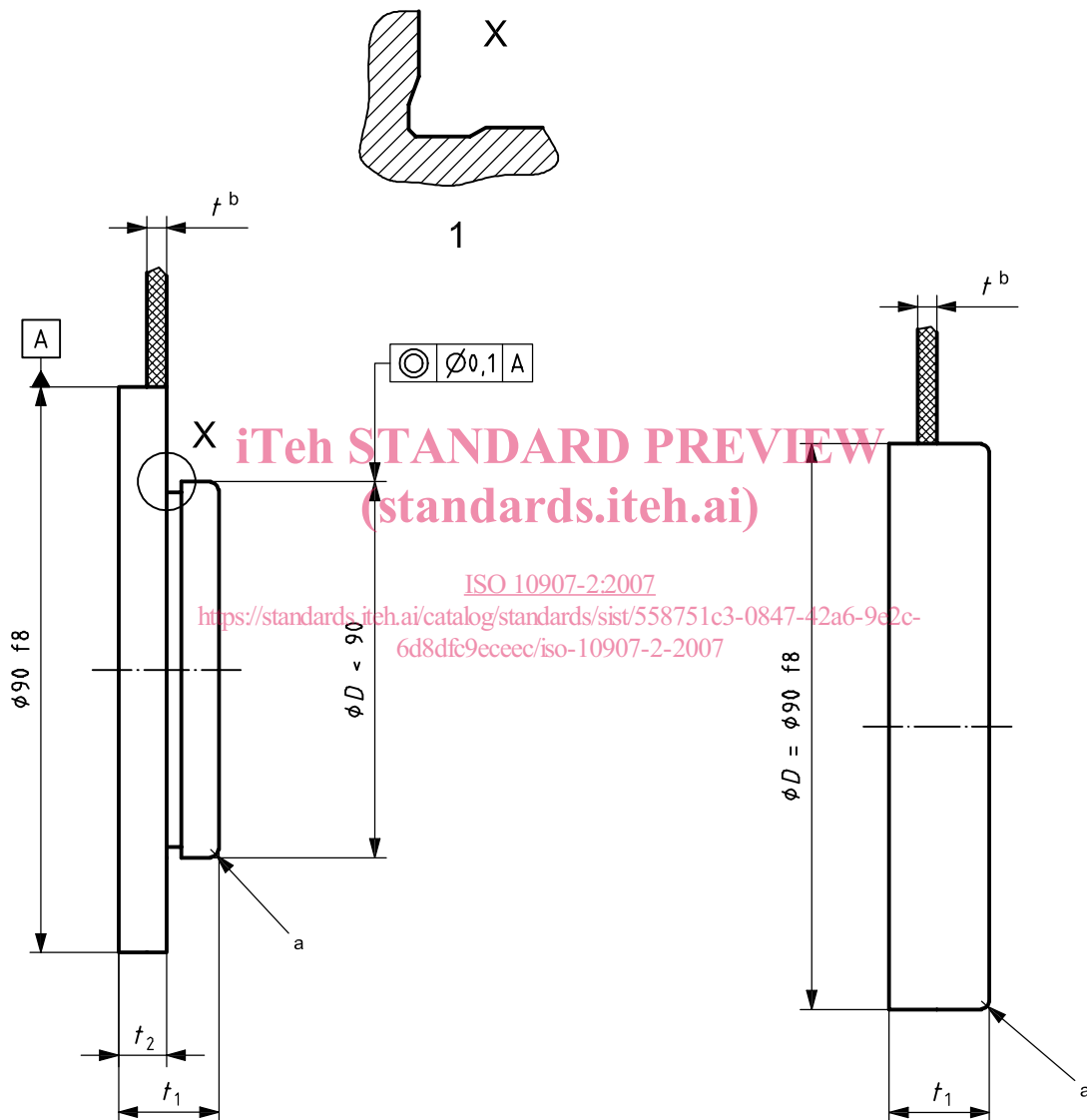
2.2 Bagues de centrage sans alésage — Type D

Une bague de centrage de type D est utilisée de préférence dans les parties mobiles du moule.

Les dimensions des bagues de centrage de type D doivent être conformes aux indications données aux Figures 5 à 7 et dans le Tableau 2.

NOTE Les valeurs de rugosité de surface sont exprimées en micromètres.

 Ra 4 sur toutes les surfaces



Légende

- 1 dégagement (laissé à la discrétion du fabricant)
- a Rayon ou chanfrein laissé à la discrétion du fabricant.
- b Position des feuilles d'isolation thermique.

NOTE La dimension C est laissée à la discrétion du fabricant.

Figure 5 — $D < 90\text{ mm}$

Figure 6 — $D = 90\text{ mm}$