

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

**ISO
9181**

Второе издание
2007-02-01

Инструменты для прессования. Круглые пуансоны с конической головкой 60° и уменьшенным диаметром режущей части хвостовика

*Tools for pressing – Round punches with 60° conical head and
reduced shank*

iTeh STANDARDS PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9181:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e9648e20-43c4-44a5-af70-64b4db3bff2a/iso-9181-2007>

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



Ссылочный номер
ISO 9181:2007

© ISO 2007

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 установку интегрированных шрифтов в 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, использованным 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 9181:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e9648e20-43c4-44a5-af70-64b4db3bff2a/iso-9181-2007>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2007

Все права сохраняются. 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 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

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.

ISO 9181 подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 29, *Ручные инструменты*, Подкомитетом SC 8, *Инструменты для прессования и формовки*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 9181:1990), которое незначительно пересмотрено. В частности, были изменены обозначения текстур поверхности в соответствии с ISO 1302:2002.

Инструменты для прессования. Круглые пуансоны с конической головкой 60° и уменьшенным диаметром режущей части хвостовика

1 Область применения

Настоящий международный стандарт устанавливает размеры и допуски, выраженные в миллиметрах, на круглые пуансоны с конической головкой 60° и уменьшенным диаметром режущей части для хвостовиков, имеющих диаметр D_1 , равный 2 мм или 3 мм.

В стандарте приведены примеры материалов и твердости, а также установлено обозначение пуансонов, соответствующих требованиям данного международного стандарта.

Основным назначением пуансонов, определенных данным международным стандартом, является пробивка отверстий в стальном листе. Они могут также применяться для пробивки отверстий в других материалах.

2 Размеры

Размеры круглых пуансонов с конической головкой 60° и уменьшенным диаметром режущей части хвостовика соответствуют указаниям на Рисунке 1 и в Таблице 1.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e9648e20-43c4-44a5-af70-64b4db3bff2a/iso-9181-2007>

3 Материал и соответствующая твердость

Материал оставляется на усмотрение изготовителя. Следующие значения твердости приведены в качестве примеров:

a) инструментальная сталь, содержащая 12 % Cr:

— режущая кромка: (62 ± 2) HRC

— головка: (45 ± 5) HRC

b) быстрорежущая сталь:

— режущая кромка: (64 ± 2) HRC

— головка: (50 ± 5) HRC

4 Обозначение

Круглый пуансон с конической головкой 60° и уменьшенным диаметром режущей части хвостовика в соответствии с настоящим международным стандартом должен содержать следующее в своем обозначении:

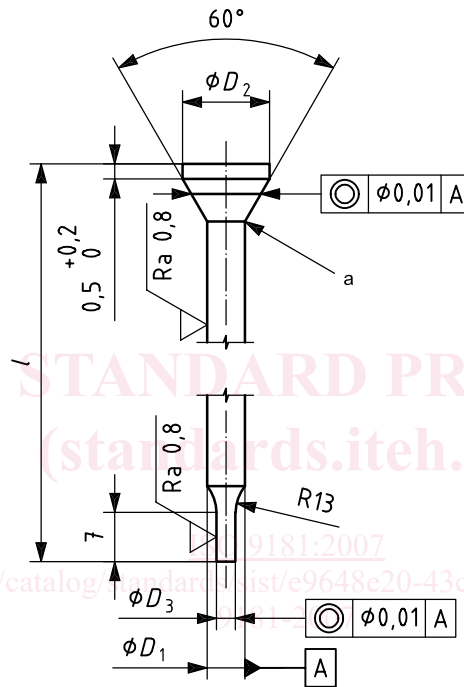
a) "круглый пуансон с конической головкой";

- b) ссылку на настоящий международный стандарт, т. е. ISO 9181;
- c) диаметр хвостовика, D_1 ;
- d) диаметр режущей части хвостовика пуансона, D_3 ;
- e) общая длина пуансона, l ;

ПРИМЕР Обозначение для круглого пуансона с конической головкой 60° и диаметром хвостовика, $D_1 = 2$ мм, и диаметром режущей части хвостовика $D_3 = 0,5$ мм и общей длиной $l = 71$ мм - следующее:

Круглый пуансон с конической головкой ISO 9181 – 2 × 0,5 × 71

Значения шероховатости поверхности в микронах



a Радиус.

Рисунок 1 — Круглый пуансон с конической головкой 60° и уменьшенным диаметром режущей части хвостовика

Таблица 1 — Размеры круглого пуансона с конической головкой 60° и уменьшенным диаметром режущей части хвостовика

D_1	D_3	D_2	l	
h6	j6		+0,5 0	
			71	80
2	$0,5 \leq D_3 \leq 1,6$	3	×	×
3	$1,4 \leq D_3 \leq 2,9$	4,5	×	×

Библиография

- [1] ISO 1302:2002, *Геометрические характеристики изделий (GPS). Обозначение текстуры поверхности в технической документации на продукцию*
- [2] ISO 4957:1999, *Стали инструментальные*
- [3] ISO 6508:2005 (все части), *Материалы металлические. Определение твердости по Роквеллу*
- [4] ISO 6752:—¹⁾, *Пуансоны круглые с конической головкой 60° и прямым хвостовиком*
- [5] ISO 8695:1987, *Инструменты для прессования. Пуансоны. Номенклатура и терминология*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9181:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e9648e20-43c4-44a5-af70-64b4db3bff2a/iso-9181-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e9648e20-43c4-44a5-af70-64b4db3bff2a/iso-9181-2007>

1) В стадии публикации. (Пересмотр ISO 6752:1984)