
**Outillage de presse — Poinçons à tête
conique à 60 degrés et corps cylindrique**

*Tools for pressing — Round punches with 60 degrees conical head and
straight shank*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6752:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-
f5905df9c984/iso-6752-2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008)



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 6752:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008>



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 6752 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 6752:1984), qui a fait l'objet d'une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6752:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008>

Outillage de presse — Poinçons à tête conique à 60 degrés et corps cylindrique

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions de base, en millimètres, des poinçons ronds à tête conique à 60° et corps cylindrique dans la gamme de 0,5 mm à 20 mm.

Elle donne à titre d'exemple des matières et des valeurs de dureté et spécifie la désignation des poinçons dont la principale utilisation est la perforation de trous dans les tôles d'acier, mais qui peuvent aussi être utilisés pour la perforation d'autres matériaux.

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*

ISO 6752:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008>

3 Dimensions

Les dimensions des poinçons à tête conique à 60° et corps cylindrique doivent être conformes aux indications de la Figure 1 et du Tableau 1.

Tolérance générale: ISO 2768-m
Valeurs de rugosité de surface en micromètres

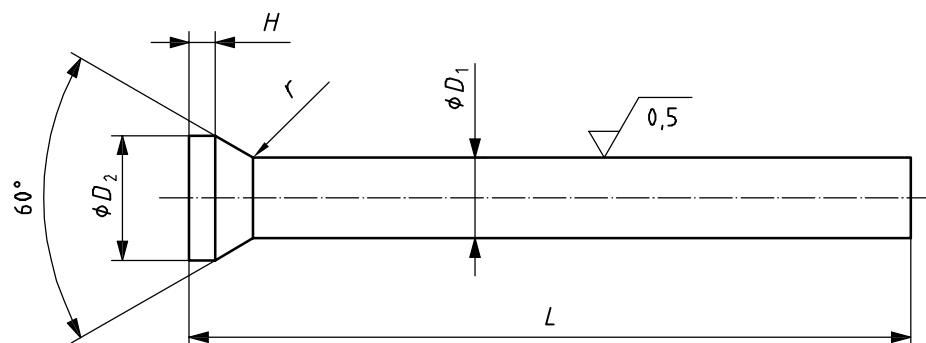


Figure 1 — Poinçons à tête conique à 60° et corps cylindrique

Tableau 1 — Dimensions des poinçons à tête conique à 60° et corps cylindrique

D_1 h6	D_2	H $+0,2$ 0	r	L $+0,5$ 0		
				71	80	100
0,50	0,9	0,2	$0,2^{+0,2}_0$	x	x	x
0,55	1,0			x	x	x
0,60	1,1			x	x	x
0,65	1,2			x	x	x
0,70	1,3			x	x	x
0,75	1,3			x	x	x
0,80	1,4	0,4		x	x	x
0,85	1,4			x	x	x
0,90	1,6			x	x	x
0,95	1,6			x	x	x
1,0	1,8	0,5	$0,4^{+0,3}_0$	x	x	x
1,1	1,8			x	x	x
1,2	2,0			x	x	x
1,3	2,0			x	x	x
1,4	2,2			x	x	x
1,5	2,2			x	x	x
1,6	2,5			x	x	x
1,7	2,5			x	x	x
1,8	2,8			x	x	x
1,9	2,8			x	x	x
2,0	3,0			x	x	x
2,1	3,2			x	x	x
2,2	3,2			x	x	x
2,3	3,5			x	x	x
2,4	3,5			x	x	x
2,5	3,5			x	x	x
2,6	4,0			x	x	x
2,7	4,0			x	x	x
2,8	4,0			x	x	x
2,9	4,0	x	x	x		

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6752:2008
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008>

Tableau 1 (suite)

D_1 h6	D_2	H $+0,2$ 0	r	L $+0,5$ 0		
				71	80	100
3,0	4,5	0,5	0,6 ^{+0,4} 0	x	x	x
3,1	4,5			x	x	x
3,2	4,5			x	x	x
3,3	4,5			x	x	x
3,4	4,5			x	x	x
3,5	5,0			x	x	x
3,6	5,0			x	x	x
3,7	5,0			x	x	x
3,8	5,0			x	x	x
3,9	5,0			x	x	x
4,0	5,5			x	x	x
4,1	5,5			x	x	x
4,2	5,5			x	x	x
4,3	5,5			x	x	x
4,4	5,5			x	x	x
4,5	6,0			x	x	x
4,6	6,0			x	x	x
4,7	6,0			x	x	x
4,8	6,0			x	x	x
4,9	6,0			x	x	x
5,0	6,5	x	x	x		
5,1	6,5	x	x	x		
5,2	6,5	x	x	x		
5,3	6,5	x	x	x		
5,4	6,5	x	x	x		
5,5	7,0	x	x	x		
5,6	7,0	x	x	x		
5,7	7,0	x	x	x		
5,8	7,0	x	x	x		
5,9	7,0	x	x	x		
6,0	8,0	x	x	x		

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 6752:2008
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4f591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008>

Tableau 1 (suite)

D_1 h6	D_2	H $\begin{smallmatrix} +0,2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	r	L $\begin{smallmatrix} +0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
				71	80	100	
6,1	8,0	0,5	$1 \begin{smallmatrix} +0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	x	x	x	
6,2	8,0			x	x	x	
6,3	8,0			x	x	x	
6,4	8,0			x	x	x	
6,5	9,0	1		x	x	x	
7,0	9,0			x	x	x	
7,5	10,0			x	x	x	
8,0	10,0			x	x	x	
8,5	11,0			x	x	x	
9,0	11,0			x	x	x	
9,5	12,0			x	x	x	
10,0	12,0			x	x	x	
10,5	13,0			x	x	x	
11,0	13,0			x	x	x	
11,5	14,0			x	x	x	
12,0	14,0			x	x	x	
12,5	15,0	x		x	x		
13,0	15,0	x		x	x		
13,5	16,0	1,5		$1,5 \begin{smallmatrix} +0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	x	x	x
14,0	16,0				x	x	x
14,5	17,0		x		x	x	
15	17,0		x		x	x	
15,5	18,0		x		x	x	
16,0	18,0		x		x	x	
17,0	19,0		x		x	x	
18,0	20,0		x		x	x	
19,0	21,0		x		x	x	
20,0	22,0		x		x	x	

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 6752:2008
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4591112-88d7-4b33-877b-f5905df9c984/iso-6752-2008>

4 Matériau et dureté

Le matériau est laissé à l'initiative du fabricant. Les valeurs de dureté suivantes sont données à titre d'exemple:

a) Aciers alliés pour travail à froid avec 5 % à 12 % de Cr:

— pointe: (60 ± 2) HRC

— tête: (45 ± 5) HRC

b) aciers rapides:

— pointe: (62 ± 2) HRC

— tête: (52 ± 5) HRC

5 Désignation

Un poinçon à tête conique à 60° et corps cylindrique conformément à la présente Norme internationale doit être désigné par:

a) «Poinçon»;

b) une référence à la présente Norme internationale, c'est-à-dire l'ISO 6752;

c) le diamètre de la pointe, D_1 , en millimètres;

d) la longueur de la partie travaillante, L , en millimètres.

EXEMPLE Poinçon ISO 6752 - 6,3 × 80.