
**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)**

(standards.iteh.ai)

Tools for moulding — Locating rings —

*Part 1: Locating rings for mounting without thermal insulating sheets in
small or medium moulds (types A and B)*

<https://standards.iteh.ai/standards/iso-10907-1-2008>



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 10907-1:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d7433209-b47f-4507-998f-ba5eb6a94cc6/iso-10907-1-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d7433209-b47f-4507-998f-ba5eb6a94cc6/iso-10907-1-2008>



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 10907-1 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 10907-1:1996), dont elle constitue une révision mineure. En particulier, l'indication des états de surface a fait l'objet d'une mise à jour selon l'ISO 1302:2002.

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 10907-1:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d7433209-b47f-4507-998f-ba5eb6a94cc6/iso-10907-1-2008>

Outillage de moulage — Bagues de centrage —

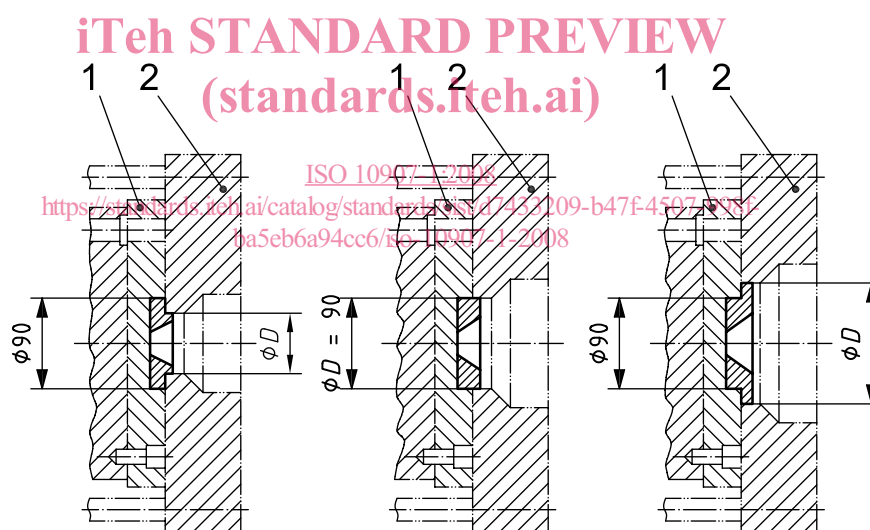
Partie 1:

Bagues de centrage pour montage sans feuille d'isolation thermique dans les petits et les moyens moules (types A et B)

1 Domaine d'application

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

Elle donne également des lignes directrices relatives aux matériaux et des exigences concernant la dureté, et spécifie la désignation des bagues de centrage conformément à leurs spécifications.



Légende

- 1 moule, partie fixe
- 2 plaque de la machine

Figure 1 — Exemple de montage des bagues de centrage (type A)

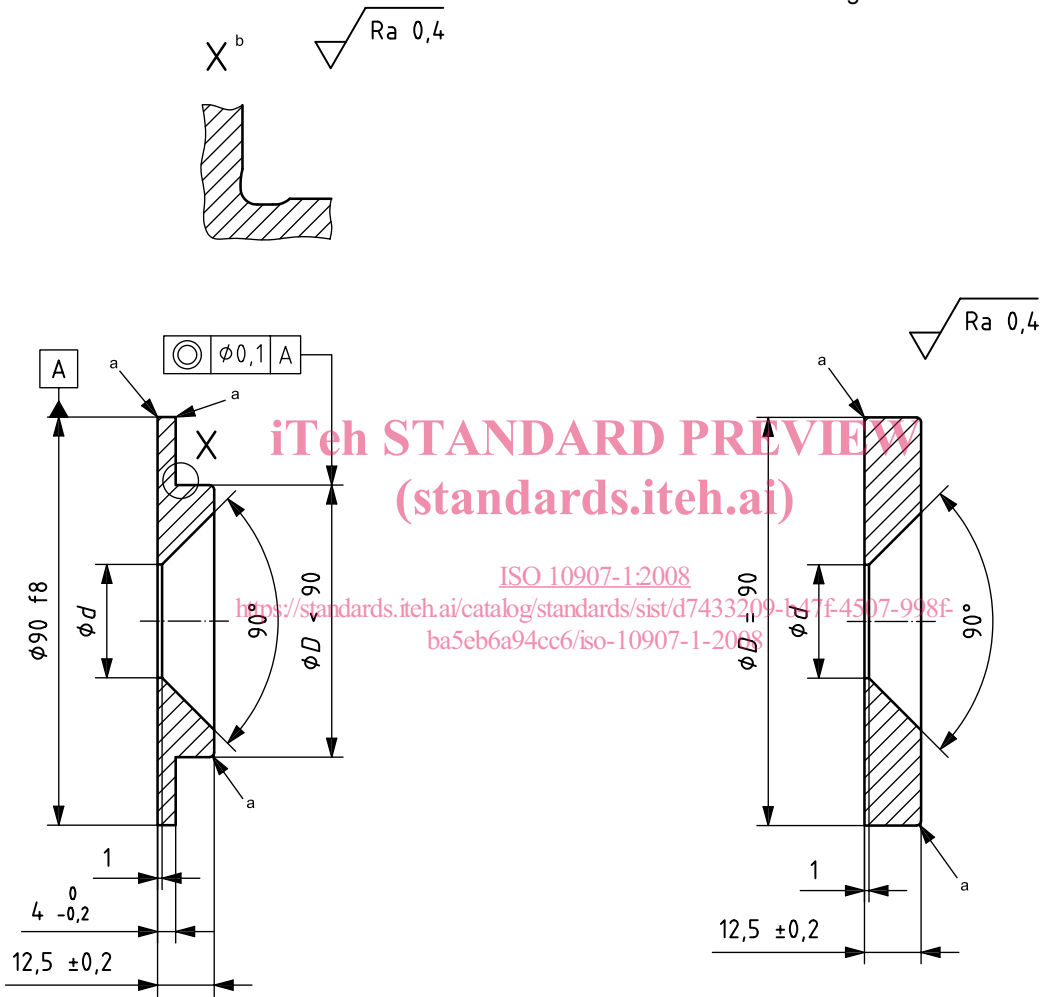
2 Dimensions

2.1 Bagues de centrage avec alésage — Type A

Les dimensions des bagues de centrage de type A doivent être conformes aux indications des Figures 2 à 4 et du Tableau 1.

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

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



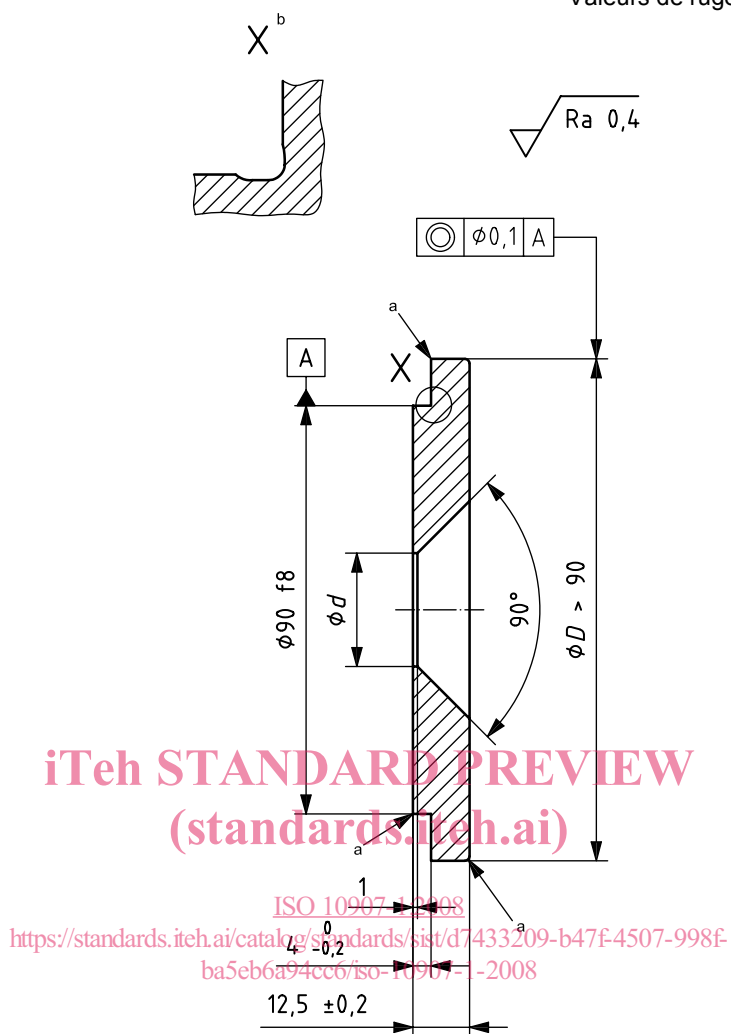
- a Arrondi ou chanfrein laissé à l'initiative du fabricant.
- b Dégagement laissé à l'initiative du fabricant.

- a Arrondi ou chanfrein laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 2 — $D < 90$ mm

Figure 3 — $D = 90$ mm

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



- a Arrondi ou chanfrein laissé à l'initiative du fabricant.
- b Dégagement laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 4 — $D > 90 \text{ mm}$

Tableau 1 — Dimensions des bagues de centrage avec alésage — Type A

D f8	d $\pm 0,1$				Figure de référence
	25	28	32	40	
60	x				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 ^a	x	x	x	x	Figure 4
125 ^a	x	x	x	x	Figure 4
160 ^a		x	x	x	Figure 4

^a Diamètres selon l'EUROMAP 2.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10907-1:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d7433209-b47f-4507-998f-ba5eb6a94cc6/iso-10907-1-2008>

2.2 Bagues de centrage sans alésage — Type B

Les dimensions des bagues de centrage de type B doivent être conformes aux indications des Figures 5 à 7 et du Tableau 2.

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

