
**Outillage de moulage — Éjecteurs à tête
cylindrique**

Tools for moulding — Ejector pins with cylindrical head

**iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)**

[ISO 6751:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/59190c2e-2ced-417f-b101-2c425461a19c/iso-6751-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/59190c2e-2ced-417f-b101-2c425461a19c/iso-6751-2011>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6751:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/59190c2e-2ced-417f-b101-2c425461a19c/iso-6751-2011>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2011

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 6751 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 6751:1998), 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.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/59190c2e-2ced-417f-b101-2c425461a19c/iso-6751-2011>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6751:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/59190c2e-2ced-417f-b101-2c425461a19c/iso-6751-2011>

Outillage de moulage — Éjecteurs à tête cylindrique

1 Domaine d'application

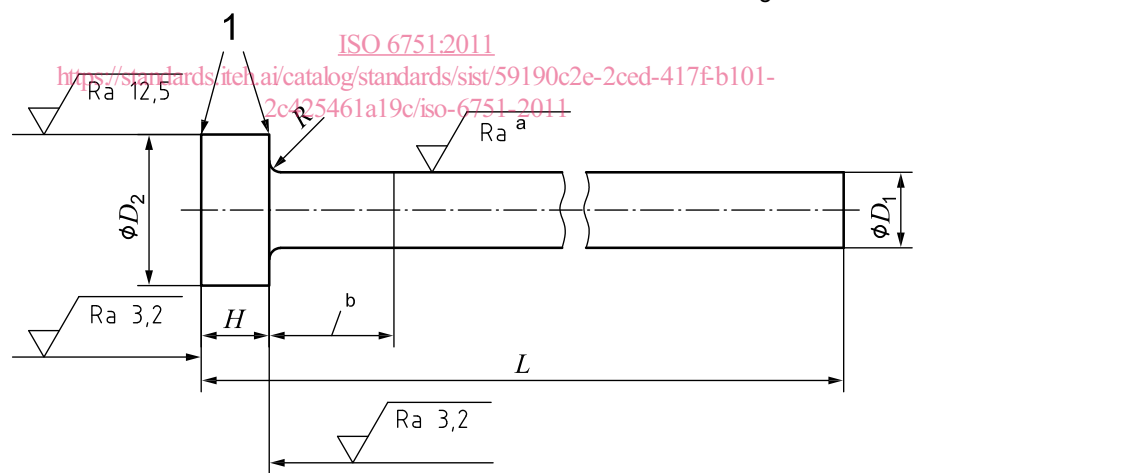
La présente Norme internationale spécifie les dimensions et les tolérances, en millimètres, des éjecteurs à tête cylindrique utilisés dans les moulages par compression, les moules d'injection et les moules pour fonderie sous pression.

Elle donne également des indications relatives aux matériaux et des exigences relatives à leur dureté, et spécifie la désignation des éjecteurs à tête cylindrique.

Les éjecteurs lames et les éjecteurs épaulés font l'objet de l'ISO 8693 et de l'ISO 8694, respectivement.

2 Dimensions

Les dimensions des éjecteurs à tête cylindrique doivent être conformes aux indications de la Figure 1 et des Tableaux 1 et 2.



Légende

- 1 arêtes sans bavures
- ^a Ra 0,8 pour acier pour travail à chaud et Ra 0,4 pour acier allié pour travail à froid.
- ^b Il est admis de fournir des éjecteurs avec une autre valeur d'état de surface ou une légère modification du diamètre D_1 sur une certaine longueur.

Figure 1 — Éjecteur à tête cylindrique

Table 1 — Dimensions des éjecteurs à tête cylindrique pour acier pour travail à chaud

Dimensions en millimètres

D_1 g6		D_2 $\begin{matrix} 0 \\ -0,2 \end{matrix}$	L $\begin{matrix} +2 \\ 0 \end{matrix}$											H $\begin{matrix} 0 \\ -0,05 \end{matrix}$	R $\begin{matrix} +0,2 \\ 0 \end{matrix}$										
Diamètre normalisé	Diamètre pour les réparations		100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1 000												
2		4	X	X	X	X								2	0,2										
	2,2			X		X																			
2,5		5	X	X	X	X										3	0,3								
	2,7			X		X																			
3		6	X	X	X	X	X	X										5	0,5						
	3,2			X		X		X																	
3,5		7	X	X	X	X	X	X						3	0,3										
	3,7			X		X		X																	
4		8	X	X	X	X	X	X	X											5	0,5				
	4,2			X	X	X	X	X	X	X															
5		10	X	X	X	X	X	X	X	X												7	0,8		
	5,2			X	X	X	X	X	X	X	X														
6		12	X	X	X	X	X	X	X	X	X													5	0,5
	6,2			X	X	X	X	X	X	X	X	X													
8		14	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		7	0,8										
	8,2			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X												
10		16	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			10	1								
	10,2			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X												
12		18		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X					8	1						
	12,5			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X												
16		22		X	X	X	X	X	X	X	X	X	10							1					
20		26		X	X	X	X	X	X	X	X	X													
25		32		X	X	X	X	X	X	X	X	X													
32		40		X	X	X	X	X	X	X	X	X													

Table 2 — Dimensions des éjecteurs à tête cylindrique pour acier allié pour travail à froid

Dimensions en millimètres

D_1 g6		D_2	L +2 0								H	R	
Diamètre normalisé	Diamètre pour les réparations		0 -0,2	80	100	125	160	200	250	315			400
1,5		3	X	X	X	X						1,5	0,2
	1,6		X	X	X	X							
2		4	X	X	X	X	X				2		
	2,2		X		X		X						
2,5		5	X	X	X	X	X				3	0,3	
	2,7		X		X		X						
3		6	X	X	X	X	X	X			3		
	3,2			X		X		X					
3,5		7	X	X	X	X	X	X			3		
	3,7			X		X		X					
4		8	X	X	X	X	X	X	X		3		
	4,2		X		X		X		X				
5		10	X	X	X	X	X	X	X		3		
	5,2		X		X		X		X				
6		12	X	X	X	X	X	X	X		5	0,5	
	6,2		X		X		X		X				
8		14	X	X	X	X	X	X	X	X	5		
	8,2			X		X		X		X			
10		16		X	X	X	X	X	X	X	5		
	10,2			X		X		X		X			
12		18		X	X	X	X	X	X	X	7	0,8	
	12,5			X	X	X	X	X	X	X			
16		22		X	X	X	X	X	X	X	7		
20		26			X	X	X	X	X	X	8	1	

3 Matériau et dureté

Les éjecteurs à tête cylindrique doivent être réalisés en acier pour travail à chaud ou en acier allié pour travail à froid. La dureté du corps et celle de la tête doivent être conformes aux indications du Tableau 3.

Table 3 — Matériau et dureté

Matériau	Dureté ^a	
	Corps	Tête
Acier pour travail à chaud	Dureté à cœur: 1 400 MPa min. 950 HV 0,3 min.	(45 ± 5) HRC forgeage à chaud
Acier allié pour travail à froid	(60 ± 2) HRC	
^a Le point de mesurage de la dureté est laissé à l'initiative des fabricants.		

4 Désignation

Un éjecteur à tête cylindrique conforme à la présente Norme internationale doit être désigné par:

- «Éjecteur à tête cylindrique»;
- la référence de la présente Norme internationale, c'est-à-dire l'ISO 6751;
- le diamètre de l'éjecteur, D_1 , en millimètres;
- la longueur de l'éjecteur, L , en millimètres;
- le matériau de l'éjecteur.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

EXEMPLE Un éjecteur à tête cylindrique de diamètre $D_1 = 2$ mm, de longueur $L = 100$ mm et réalisé en acier pour travail à chaud est désigné comme suit:

ISO 6751:2011
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/59190c2e-2ced-417f-b101-2c425461a19c/iso-6751-2011>

Éjecteur à tête cylindrique ISO 6751 - 2 - 100 - Acier pour travail à chaud

Bibliographie

- [1] ISO 1302:2002, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Indication des états de surface dans la documentation technique de produits*
- [2] ISO 8693, *Outillage de moulage — Éjecteurs lames*
- [3] ISO 8694, *Outillage de moulage — Éjecteurs épaulés*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6751:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/59190c2e-2ced-417f-b101-2c425461a19c/iso-6751-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/59190c2e-2ced-417f-b101-2c425461a19c/iso-6751-2011>