

---

---

**Outillage de moulage — Éjecteurs  
épaulés**

*Tools for moulding — Shouldered ejector pins*

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

[ISO 8694:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011>



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

ISO 8694:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011>



**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](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://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 8694 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 8694:1998), 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/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011>

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

ISO 8694:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011>

## Outillage de moulage — Éjecteurs épaulés

### 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions et les tolérances, en millimètres, des éjecteurs épaulés 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 épaulés.

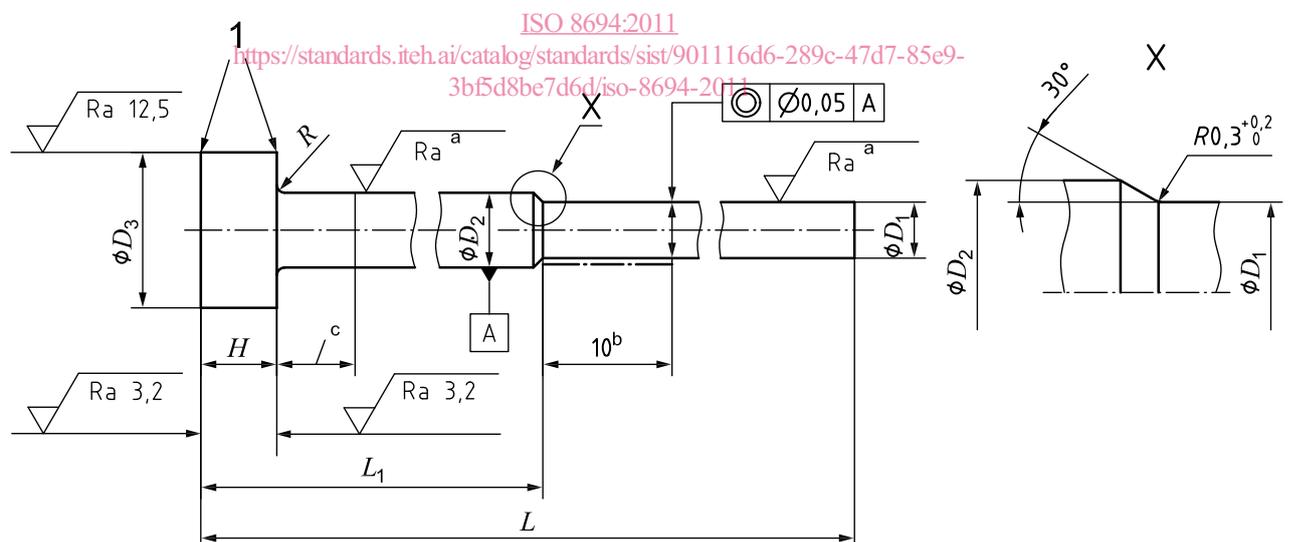
Les éjecteurs à tête cylindrique et les éjecteurs lames font l'objet de l'ISO 6751 et de l'ISO 8693, respectivement.

### 2 Dimensions

Les dimensions des éjecteurs épaulés doivent être conformes aux indications de la Figure 1 et du Tableau 1.

(standards.iteh.ai)

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



#### Légende

1 arêtes sans bavures

<sup>a</sup>  $Ra$  0,8 pour acier pour travail à chaud et  $Ra$  0,4 pour acier allié pour travail à froid.

<sup>b</sup> La tolérance de concentricité de 0,05 mm est mesurée sur une longueur maximale de 10 mm prise immédiatement après la fin du rayon entre  $D_1$  et  $D_2$ .

<sup>c</sup> Il est admis de fournir des éjecteurs avec une autre valeur d'état de surface, ou une légère modification du diamètre  $D_2$  sur une certaine longueur.

Figure 1 — Éjecteur épaulé

Tableau 1 — Dimensions des éjecteurs épaulés

Dimensions en millimètres

$D_1$ g6		$D_2$	$D_3$	$L$ $+2$ $0$					$H$	$R$
Diamètre normalisé	Diamètre pour les réparations	h11	$0$ $-0,2$	100	125	160	200	250	$0$ $-0,05$	$+0,2$ $0$
				$L_1$ $-1$ $-2$						
				50	50	63	80	100		
0,8		2	4	X	X	X			2	0,2
	0,9			X	X	X				
1				X	X	X				
	1,2			X	X	X				
1,5		3	6	X	X	X	X		3	0,3
	1,6			X	X	X	X			
2				X	X	X	X	X		
	2,2			X	X	X	X	X		
2,5				X	X	X	X	X		

ISO 8694:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011>

### 3 Matériau et dureté

Les éjecteurs épaulés 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 2.

Tableau 1 — Matériau et dureté

Matériau	Dureté <sup>a</sup>	
	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	

<sup>a</sup> Le point de mesurage de la dureté est laissé à l'initiative du fabricant.

## 4 Désignation

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

- a) «Éjecteur épaulé»;
- b) la référence de la présente Norme internationale, c'est-à-dire l'ISO 8694;
- c) le diamètre de l'éjecteur,  $D_1$ , en millimètres;
- d) la longueur de l'éjecteur,  $L$ , en millimètres;
- e) le matériau de l'éjecteur.

EXEMPLE Un éjecteur épaulé de diamètre  $D_1 = 0,8$  mm, de longueur  $L = 100$  mm et réalisé en acier pour travail à chaud est désigné comme suit:

**Éjecteur épaulé ISO 8694 - 0,8 - 100 - Acier pour travail à chaud**

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

[ISO 8694:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011>

## Bibliographie

- [1] ISO 1302:2002, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Indication des états de surface dans la documentation technique de produits*
- [2] ISO 6751, *Outillage de moulage — Éjecteurs à tête cylindrique*
- [3] ISO 8693, *Outillage de moulage — Éjecteurs lames*

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

[ISO 8694:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011>

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

ISO 8694:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/901116d6-289c-47d7-85e9-3bf5d8be7d6d/iso-8694-2011>