
**Outillage de presse — Nez de presse —
Partie 1:
Type A**

*Tools for pressing — Punch holder shanks —
Part 1: Type A*

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

[ISO 10242-1:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d858b9ee-8445-4cbe-a5de-c39d0cc24dec/iso-10242-1-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d858b9ee-8445-4cbe-a5de-c39d0cc24dec/iso-10242-1-2011>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10242-1:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d858b9ee-8445-4cbe-a5de-c39d0cc24dec/iso-10242-1-2011>



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 10242-1 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 10242-1:1998), 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.

L'ISO 10242 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Outillage de presse — Nez de presse*:

- *Partie 1: Type A*
- *Partie 2: Type C*
- *Partie 3: Type D*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10242-1:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d858b9ee-8445-4cbe-a5de-c39d0cc24dec/iso-10242-1-2011>

Outillage de presse — Nez de presse —

Partie 1: Type A

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 10242 spécifie les dimensions d'interchangeabilité et les tolérances, en millimètres, des nez de presse à serrage conique et à méplats, de type A, destinés à être utilisés dans les outillages de presse.

Elle donne des indications relatives aux matériaux et à la dureté, et spécifie la désignation des nez de presse satisfaisant aux exigences établies.

2 Dimensions

Les dimensions des nez de presse de type A doivent être conformes aux indications de la Figure 1 et du Tableau 1.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d858b9ee-8445-4cbe-a5de-c39d0cc24dec/iso-10242-1-2011>

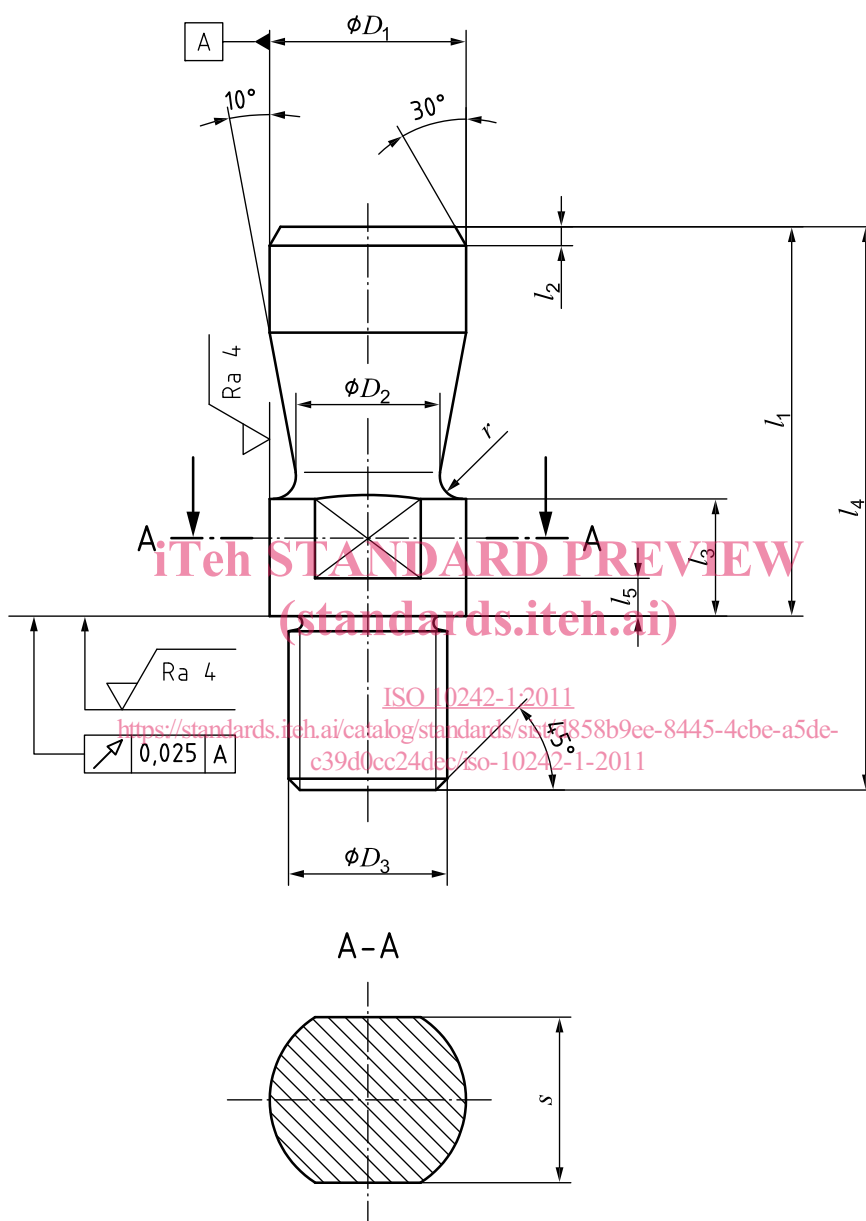
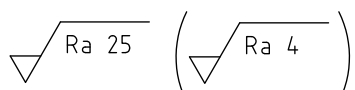


Figure 1 — Nez de presse de type A

Tableau 1 — Dimensions des nez de presse de type A

Dimensions en millimètres

D_1 f9	D_2	$D_3 \times P$ 6g	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5 ± 1	r	s
20	15	M16 \times 1,5	40	2	12	58	4	2,5	17
25	20	M16 \times 1,5	45	2,5	16	68	6	2,5	21
		M20 \times 1,5							
32	25	M20 \times 1,5	56	3	16	79	6	2,5	27
		M24 \times 1,5							
40	32	M24 \times 1,5	70	4	26	93	12	4	36
		M27 \times 2							
		M30 \times 2							
50	42	M30 \times 2	80	5	26	108	12	4	41

3 Matériau et dureté correspondante

Le matériau est laissé à l'initiative du fabricant et la dureté doit être d'au moins 140 HB.

(standards.iteh.ai)

4 Désignation

ISO 10242-1:2011

Un nez de presse conforme à la présente partie de l'ISO 10242 doit être désigné par:

- «Nez de presse»;
- la référence de la présente partie de l'ISO 10242, c'est-à-dire l'ISO 10242-1;
- le type;
- le diamètre de corps, D_1 , en millimètres;
- le diamètre nominal de filetage, D_3 .

EXEMPLE Un nez de presse de type A, de diamètre de corps $D_1 = 20$ mm et de diamètre nominal de filetage $D_3 = M16$ est désigné comme suit:

Nez de presse ISO 10242-1 A - 20 \times M16

Bibliographie

- [1] ISO 1302:2002, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Indication des états de surface dans la documentation technique de produits*
- [2] ISO 6506 (toutes les parties), *Matériaux métalliques — Essai de dureté Brinell*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10242-1:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d858b9ee-8445-4cbe-a5de-c39d0cc24dec/iso-10242-1-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d858b9ee-8445-4cbe-a5de-c39d0cc24dec/iso-10242-1-2011>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10242-1:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d858b9ee-8445-4cbe-a5de-c39d0cc24dec/iso-10242-1-2011>