
**Outillage de presse pour comprimés —
Poinçons et matrices**

Press tools for tablets — Punches and dies

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

ISO 18084:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15d3c11-a797-497f-ade5-c97fc2b78387/iso-18084-2011>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 18084:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15d3c11-a797-497f-ade5-c97fc2b78387/iso-18084-2011>



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

Sommaire

Page

1	Domaine d'application	1
2	Références normatives	1
3	Nomenclature.....	1
4	Dimensions et tolérances	3
4.1	Poinçons	3
4.2	Matrices	9
4.3	Positionnement d'un poinçon avec clavette par rapport à la tourelle de la machine et à la forme du comprimé à réaliser	11
5	Désignation	11
5.1	Désignation des poinçons.....	11
5.2	Désignation des matrices.....	12
6	Marquage.....	12
6.1	Marquage des poinçons	12
6.2	Marquage des matrices.....	12
7	Matériau	12
Annexe A (normative)	Détail de la tête des poinçons.....	13
Bibliographie.....		14

ISO 18084:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15d3c11-a797-497f-ade5-c97fc2b78387/iso-18084-2011>

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 18084 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 18084:2005), dont elle constitue une révision mineure. En particulier, les repères 5 et 34 de la Figure 1 et le détail X de la Figure 7 ont été corrigés.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15d3c11-a797-497f-ade5-c97fc2b78387/iso-18084-2011>

Outillage de presse pour comprimés — Poinçons et matrices

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions, les tolérances et les caractéristiques principales des poinçons et des matrices pour tout type de comprimé.

La présente Norme internationale traite des mesures qui sont appropriées pour l'interchangeabilité des poinçons de presse entre les différentes machines pour comprimés de différents fabricants.

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).

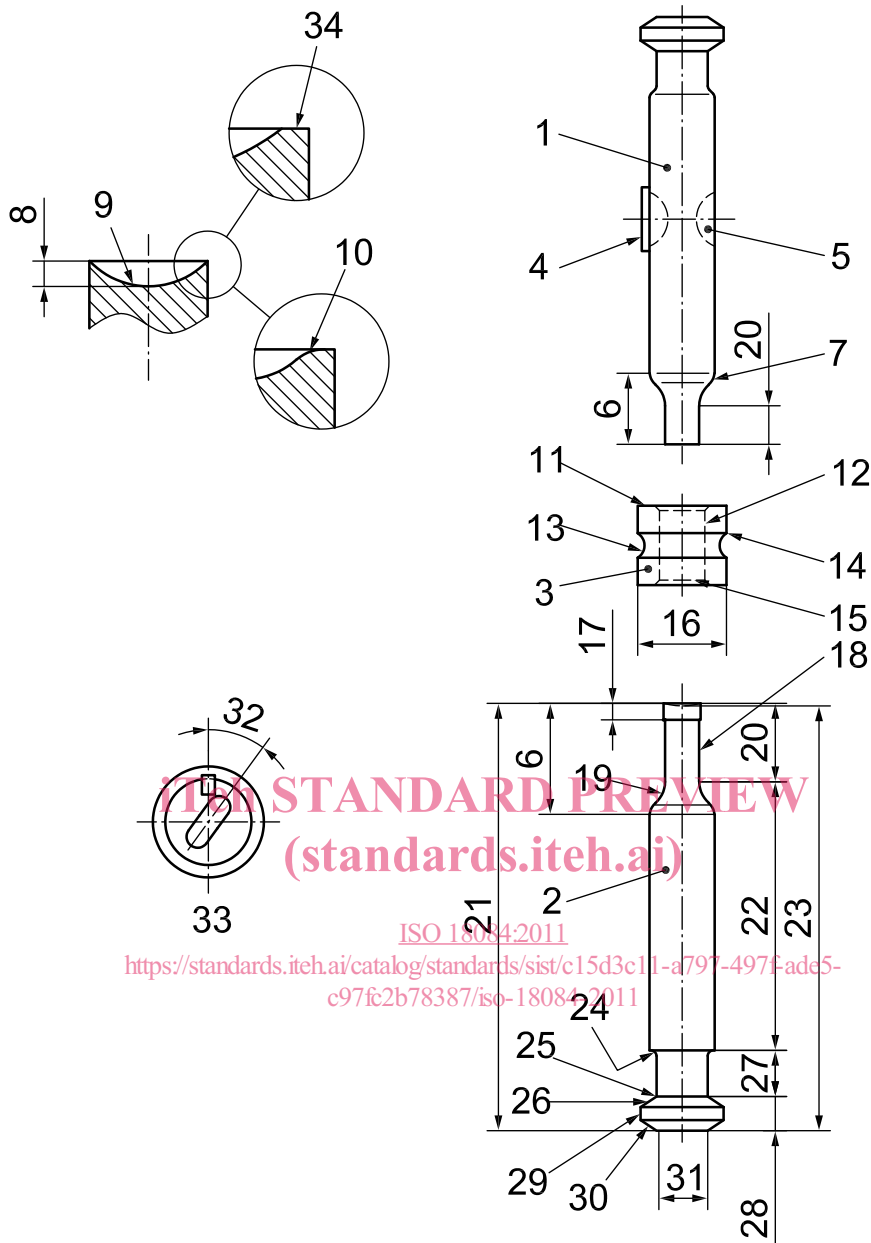
ISO 2768-1, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles*

3 Nomenclature

Voir Figures 1 et 2.

[ISO 18084:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15d3c11-a797-497f-ade5-c97fc2b78387/iso-18084-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15d3c11-a797-497f-ade5-c97fc2b78387/iso-18084-2011>

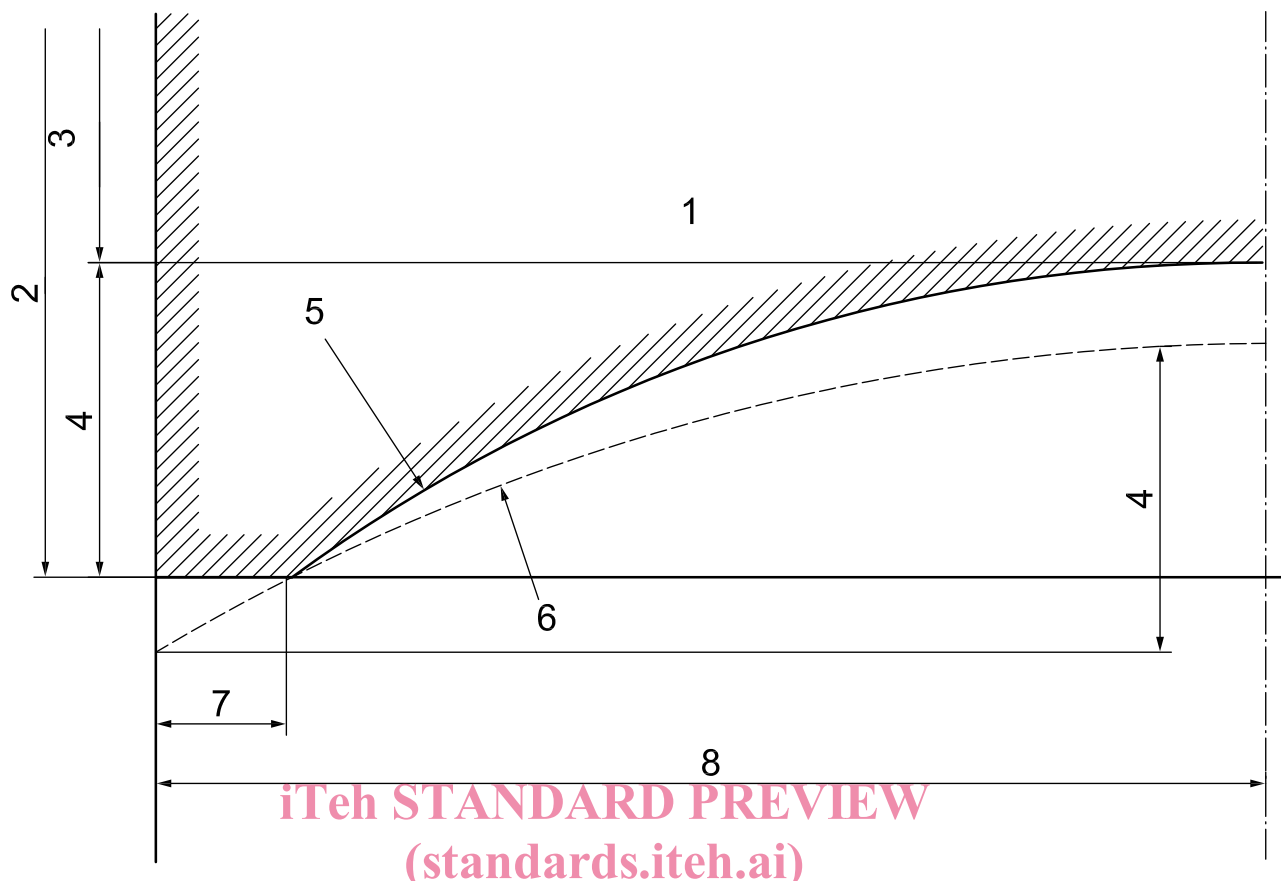


STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 18084:2011
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15d3c11-a797-4974-ade5-c97fc2b78387/iso-18084-2011>

Légende

- | | | |
|----------------------------|----------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| 1 poinçon supérieur | 13 gorge de la matrice | 25 rayon sous tête |
| 2 poinçon inférieur | 14 rayon de protection ou épaulement | 26 angle sous tête |
| 3 matrice | 15 chanfrein ou rayon d'entrée | 27 dégagement sous tête |
| 4 clavette | 16 diamètre extérieur | 28 hauteur de la tête |
| 5 logement de clavette | 17 listel | 29 diamètre extérieur de la tête |
| 6 partie active | 18 dégagement sous listel | 30 rayon de contact |
| 7 chanfrein d'introduction | 19 rayon de raccordement corps/partie active | 31 plat de contact |
| 8 flèche | 20 longueur travaillante de la partie active | 32 angle de la clavette |
| 9 empreinte | 21 longueur totale | 33 position de la clavette du poinçon supérieur |
| 10 trottoir avec rayon | 22 longueur du corps | 34 trottoir |
| 11 face de la matrice | 23 longueur utile | |
| 12 alésage | 24 rayon | |

Figure 1 — Terminologie des poinçons et des matrices



Légende

- 1 poinçon
2 longueur totale
3 longueur utile

- 4 flèche
5 rayon réel
6 rayon nominal
7 trottoir
8 diamètre d'empreinte

Figure 2 — Terminologie associée au profil de l'empreinte

4 Dimensions et tolérances

4.1 Poinçons

4.1.1 Poinçons supérieurs

4.1.1.1 Poinçons supérieurs sans clavette

Les dimensions et tolérances des poinçons supérieurs sans clavette doivent être conformes aux indications de la Figure 3 et du Tableau 1. Les dimensions et tolérances de la tête du poinçon doivent être conformes aux indications de l'Annexe A.

4.1.1.2 Poinçons supérieurs avec clavette

Les dimensions et tolérances des poinçons supérieurs avec clavette doivent être conformes aux indications de la Figure 4 et du Tableau 1. Les dimensions et tolérances de la tête du poinçon doivent être conformes aux indications de l'Annexe A.

Tableau 1 — Dimensions des poinçons supérieurs

Dimensions en millimètres

D_1	D_2	D_3	D_4	L_1
h6	0 -0,1	0 -0,1	$\pm 0,2$	0 -0,2
19	15,8	25,27	9,6	20,7
25,35	22	31,6	16	27

4.1.2 Poinçons inférieurs

4.1.2.1 Poinçons inférieurs sans clavette

Les dimensions et tolérances des poinçons inférieurs sans clavette doivent être conformes aux indications de la Figure 5 et du Tableau 2. Les dimensions et tolérances de la tête du poinçon doivent être conformes aux indications de l'Annexe A.

4.1.2.2 Poinçons inférieurs avec clavette

Les dimensions et tolérances des poinçons inférieurs avec clavette doivent être conformes aux indications de la Figure 6 et du Tableau 2. Les dimensions et tolérances de la tête du poinçon doivent être conformes aux indications de l'Annexe A.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 18084:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15d3c11-a797-497f-ade5-c97fc2b78387/iso-18084-2011>

