
**Outillage de presse — Colonnes de
guidage —**

**Partie 3:
Type B, colonnes à retenue inférieure**

Tools for pressing — Guide pillars —

Part 3: Type B, end-locking pillars
**iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)**

ISO 9182-3:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-4904853d0bab/iso-9182-3-2013>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9182-3:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-4904853d0bab/iso-9182-3-2013>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2013

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au 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
Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Dimensions	1
4 Matériau	3
5 Désignation	3
Bibliographie	4

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 9182-3:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-4904853d0bab/iso-9182-3-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-4904853d0bab/iso-9182-3-2013>

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 procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/CEI, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou sur la liste ISO des déclarations de brevets reçues (voir www.iso.org/patents).

Les éventuelles appellations commerciales utilisées dans le présent document sont données pour information à l'intention des utilisateurs et ne constituent pas une approbation ou une recommandation.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, aussi bien que pour des informations au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC) voir le lien suivant: Foreword - Supplementary information
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-4904853d0bab/iso-9182-3-2013>

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 8, *Outillage de presse et de moulage*.

Cette seconde édition résulte de la réintégration de l'ISO 9182-3:1992 qui a été annulée en 2007 et dont le contenu technique était identique.

L'ISO 9182 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Outillage de presse — Colonnes de guidage*:

- *Partie 1: Types*
- *Partie 2: Type A, colonnes droites*
- *Partie 3: Type B, colonnes à retenue inférieure*
- *Partie 4: Type C, colonnes à emmanchement conique et sa bague de guidage*
- *Partie 5: Type D, colonnes à retenue inférieure, démontables*

Outillage de presse — Colonnes de guidage —

Partie 3: Type B, colonnes à retenue inférieure

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 9182 spécifie les dimensions et les tolérances, en millimètres, des colonnes de guidage, type B, destinées à être utilisées dans des outillages de presse. Ces colonnes peuvent être soit uniquement à retenue inférieure, type B1 (voir [Figure 1](#)), soit à retenue inférieure et à gorges de lubrification, type B2 (voir [Figure 2](#)).

Elle donne des indications relatives aux matériaux, spécifie une dureté et spécifie la désignation des colonnes de guidage conformes à la présente partie de l'ISO 9182.

2 Références normatives

Les documents suivants, en totalité ou en partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour son application. 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 6753-1:2005, *Outillage de presse et de moulage — Plaques usinées — Partie 1: Plaques usinées pour outillage de presse*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-88e485389485/iso-9182-3-2013>

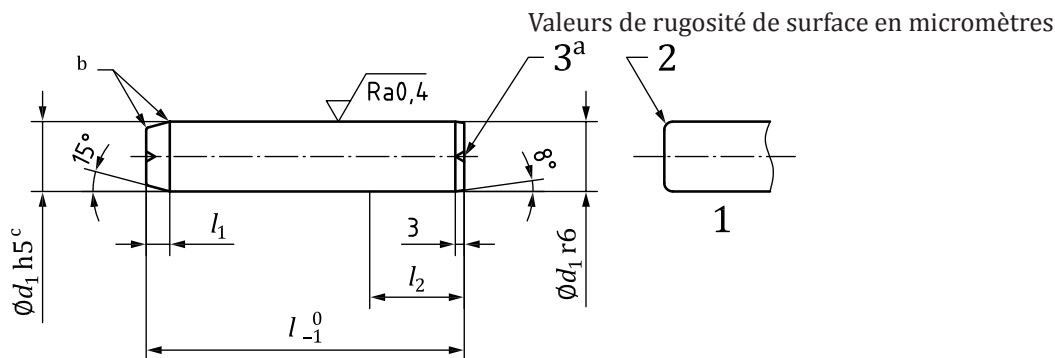
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-88e485389485/iso-9182-3-2013>

ISO 9448-10:2013, *Outillage de presse — Bagues de guidage — Partie 10: Forme E, bagues à collerette à brider pour guidage lisse, type 2*

3 Dimensions

Les dimensions des colonnes de guidage à retenue inférieure (type B1) doivent être conformes aux indications de la [Figure 1](#) et du [Tableau 1](#).

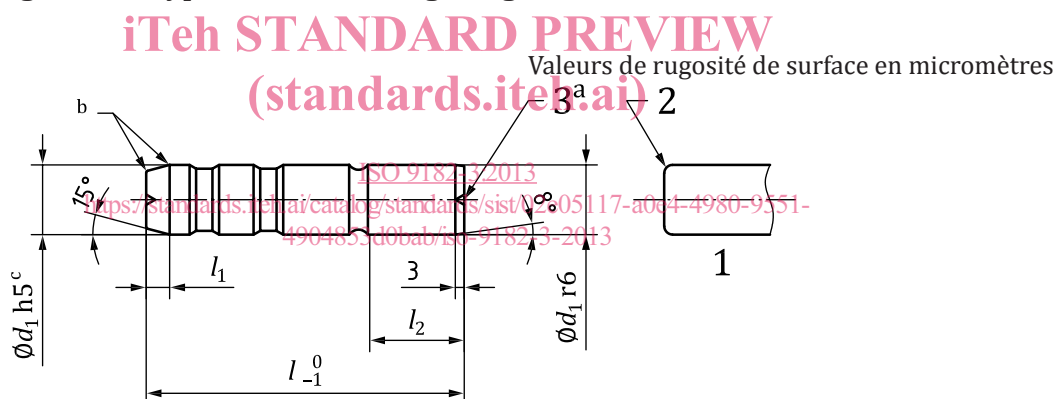
Les dimensions des colonnes de guidage à retenue inférieure et à gorges de lubrification (type B2) doivent être conformes aux indications de la [Figure 2](#) et du [Tableau 1](#).



Légende

- 1 variante
- 2 rayon
- 3 centres
- a Optionnel.
- b Légèrement arrondi. Les valeurs des rayons sont laissées à l'initiative du fabricant.
- c Une tolérance g6 peut s'appliquer, si nécessaire, pour certaines applications et doit, dans ce cas, être utilisée seulement avec les bagues de guidage conformes à l'ISO 9448-10.

Figure 1 — Type B1, colonne de guidage à retenue inférieure



Légende

- 1 variante
- 2 rayon
- 3 centres
- a Optionnel.
- b Légèrement arrondi. Les valeurs des rayons sont laissées à l'initiative du fabricant.
- c Une tolérance g6 peut s'appliquer, si nécessaire, pour certaines applications et doit, dans ce cas, être utilisée seulement avec les bagues de guidage conformes à l'ISO 9448-10.

Figure 2 — Type B2, colonne de guidage à retenue inférieure et à gorges de lubrification

Tableau 1

d_1		25	32	40	50	63	80	100
l_1 min.		6	6	6	8	8	8	8
l_2 min.		32	40	40	50	63	80	100
l	125	x	x					
	140	x	x	x				
	160	x	x	x	x			
	180	x	x	x	x	x		
	200	x	x	x	x	x	x	
	224	x	x	x	x	x	x	x
	250	x	x	x	x	x	x	x
	280	x	x	x	x	x	x	x
	315		x	x	x	x	x	x
	355			x	x	x	x	x
	400			x	x	x	x	x
	450				x	x	x	x
500					x	x	x	

NOTE 1 x, dimensions normalisées.

NOTE 2 Les valeurs supérieures de l_2 doivent être choisies en fonction d'autres paramètres tels que l'épaisseur des plaques conformément à l'ISO 6753-1.

NOTE 3 Pour éviter un assemblage incorrect des semelles supérieure et inférieure de la matrice, les valeurs suivantes de d_1 sont recommandées: 24, 30, 38, 48 et 60.

ISO 9182-3:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-4904853d0bab/iso-9182-3-2013>

4 Matériau

Le matériau est laissé à l'initiative du fabricant et la dureté doit être de (60^{+2}_0) HRC.

5 Désignation

Une colonne de guidage pour outillage de presse conforme à la présente partie de l'ISO 9182 doit être désignée par

- «Colonne de guidage»;
- une référence à la présente partie de l'ISO 9182, c'est-à-dire l'ISO 9182-3;
- son type;
- son diamètre, d_1 , en millimètres et la tolérance correspondante;
- sa longueur totale, l , en millimètres.

EXEMPLE Une colonne de guidage de type B1, de diamètre $d_1 = 25$ mm à la tolérance h5 et de longueur $l = 125$ mm est désignée comme suit:

Colonne de guidage ISO 9182-3 - B1 - 25h5 × 125

Bibliographie

- [1] ISO 6508-1:2005, *Matériaux métalliques — Essai de dureté Rockwell — Partie 1: Méthode d'essai (échelles A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T)*
- [2] ISO 9182-1:2013, *Outillage de presse — Colonnes de guidage — Partie 1: Types*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9182-3:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-4904853d0bab/iso-9182-3-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-4904853d0bab/iso-9182-3-2013>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9182-3:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/02e05117-a0e4-4980-9551-4904853d0bab/iso-9182-3-2013>