

---

---

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

Partie 4:  
**Type C, colonnes à emmanchement conique et sa bague de guidage**

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
*Tools for pressing — Guide pillars —*  
*(standards.iteh.ai)* **Part 4: Type C, pillars with taper lead and bush**

ISO 9182-4:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013>



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

ISO 9182-4:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013>



**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](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

# Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
<b>1</b> <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
<b>2</b> <b>Références normatives</b> .....	<b>1</b>
<b>3</b> <b>Dimensions</b> .....	<b>1</b>
<b>4</b> <b>Matériau</b> .....	<b>3</b>
<b>5</b> <b>Désignation</b> .....	<b>3</b>
<b>Bibliographie</b> .....	<b>5</b>

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

[ISO 9182-4:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013>

## 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](http://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](http://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/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013>

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 9182-4:1992 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 4:

# Type C, colonnes à emmanchement conique et sa bague de guidage

## 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 9182 spécifie les dimensions et les tolérances, en millimètres, des colonnes de guidage, type C, colonnes à emmanchement conique et sa bague de guidage, destinées à être utilisées dans des outillages de presse.

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).

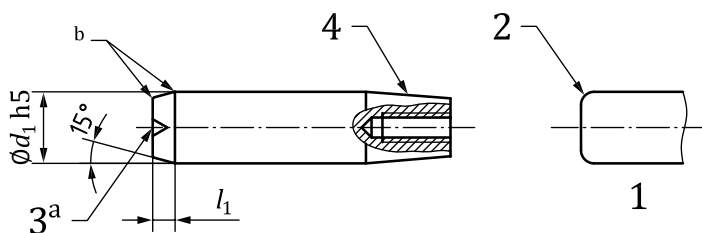
ISO 6753-1:2005, *Outillage de presse et de moulage — Plaques usinées — Partie 1: Plaques usinées pour outillage de presse* <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013>

## 3 Dimensions

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

Les dimensions de la bague pour colonne de guidage à emmanchement conique doivent être conformes aux indications de la [Figure 2](#) et du [Tableau 1](#).

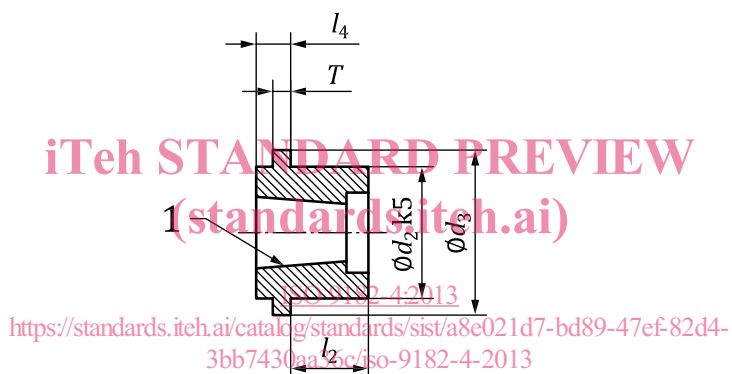
Les dimensions du montage de la bague sur la colonne doivent être conformes aux indications de la [Figure 3](#) et du [Tableau 1](#).



**Légende**

- 1 variante
- 2 rayon
- 3 centres
- 4 cône
- a Optionnel.
- b Légèrement arrondi. Les valeurs des rayons sont laissées à l'initiative du fabricant.

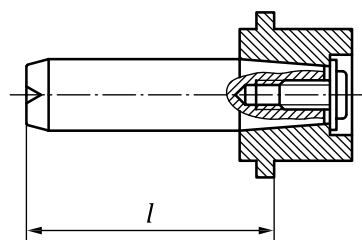
**Figure 1 — Colonne de guidage à emmanchement conique**



**Légende**

- 1 cône

**Figure 2 — Bague pour colonne de guidage à emmanchement conique**



**Figure 3 — Montage de la bague sur la colonne**

Tableau 1

$d_1$		12	16	20	25	32	40	50	63	80	100
$d_2$		22	28	32	40	48	58	70	85	105	125
$d_3$		30	36	40	48	56	66	80	95	117	137
$l_2$ min.		20	25	32	32	40	40	50	63	80	100
$l_4$		10	10	12	12	15	15	18	18	22	22
$l_1$ min.		4	4	4	6	6	6	8	8	8	8
$T \pm 0,1$		6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3
$l$ 0 -1	80	x									
	90	x	x								
	100	x	x	x							
	112	x	x	x	x						
	125	x	x	x	x	x					
	140		x	x	x	x	x				
	160		x	x	x	x	x	x			
	180		x	x	x	x	x	x			
	200			x	x	x	x	x	x		
	224				x	x	x	x	x		
	250				x	x	x	x	x	x	
	280						x	x	x	x	
	315						x	x	x	x	
	355							x	x	x	x
	400								x	x	x
450								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: 11, 15, 19, 24, 30, 38, 48 et 60.

## 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 9182-4;
- son type;
- son diamètre,  $d_1$ , en millimètres;
- la longueur de la bague,  $l_2$ , en millimètres.

f) la longueur,  $l$ , en millimètres.

EXEMPLE Une colonne de guidage de type C, de diamètre  $d_1 = 12$  mm avec une longueur de bague  $l_2 = 20$  mm et de longueur  $l = 80$  mm est désignée comme suit:

**Colonne de guidage ISO 9182-4 – C – 12 × 20 × 80**

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

[ISO 9182-4:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013>



## 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 9182-4:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a8e021d7-bd89-47ef-82d4-3bb7430aa36c/iso-9182-4-2013>