

---

---

**Outillage de moulage — Composants  
des moulages par compression,  
moules d'injection et moules pour  
fonderie sous pression — Termes et  
symboles**

*Tools for moulding — Components of compression and injection  
moulds and diecasting dies — List of equivalent terms and symbols*

(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

[ISO 12165:2019](https://standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/5408d7d5-6f37-49ce-b3cc-9a2c43507ca6/iso-12165-2019>



iTeh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

[ISO 12165:2019](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/5408d7d5-6f37-49ce-b3cc-9a2c43507ca6/iso-12165-2019)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/5408d7d5-6f37-49ce-b3cc-9a2c43507ca6/iso-12165-2019>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2019

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée 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 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Genève  
Tél.: +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>Termes et définitions</b> .....	<b>1</b>
<b>4</b> <b>Nomenclature des composants</b> .....	<b>1</b>
4.1    Plaques.....	1
4.2    Accessoires.....	3
4.3    Composants pour l'injection.....	6
4.4    Composants pour le refroidissement/chauffage.....	8
4.5    Composants pour l'éjection.....	11
4.6    Autres pièces particulières pour les moules et le moulage.....	13
<b>5</b> <b>Nomenclature des pièces particulières de moules pour fonderie sous pression</b> .....	<b>16</b>
<b>6</b> <b>Symboles utilisés pour la conception des moules (dessins techniques simplifiés)</b> .....	<b>18</b>
<b>7</b> <b>Résumé des configurations classiques de carcasses de moules</b> .....	<b>20</b>
<b>8</b> <b>Types de semelles</b> .....	<b>21</b>
<b>9</b> <b>Schéma de montage pour les tasseaux</b> .....	<b>23</b>
<b>10</b> <b>Différentes conceptions de moules d'injection</b> .....	<b>24</b>
<b>11</b> <b>Différentes conceptions de moules pour fonderie sous pression</b> .....	<b>31</b>
<b>Bibliographie</b> .....	<b>34</b>

Document Preview

<https://standards.iteh.ai>

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/5408d7d5-6f37-49ce-b3cc-9a2c43507ca6/iso-12165-2019>

## 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 (IEC) 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/IEC, 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/IEC, Partie 2 (voir [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

L'attention est attirée 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 dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir [www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html](http://www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html)

Le présent document a été élaboré 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 12165:2000), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont l'ajout de la référence de l'ISO 16915.

En complément des termes utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), le présent document donne les termes équivalents en allemand et en suédois; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne (DIN) et de la Suède (SIS). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse [www.iso.org/fr/members.html](http://www.iso.org/fr/members.html).

# Outillage de moulage — Composants des moulages par compression, moules d'injection et moules pour fonderie sous pression — Termes et symboles

## 1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les termes généralement utilisés pour les composants des moulages par compression, des moules d'injection et des moules pour fonderie sous pression. La fonction de ces composants est indiquée de la [Figure 1](#) à la [Figure 30](#).

NOTE Les figures ne sont données qu'à titre d'exemple.

L'objet du présent document est d'introduire des termes cohérents dans la terminologie professionnelle, et en particulier pour leur utilisation en CAO (conception assistée par ordinateur).

Différents symboles ont été spécifiés pour des dessins techniques simplifiés.

## 2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

## 3 Termes et définitions

Aucun terme n'est défini dans le présent document.

Pour les besoins du présent document, les termes et les définitions de l'ISO xxx, s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

## 4 Nomenclature des composants

### 4.1 Plaques

Le [Tableau 1](#) donne les termes équivalents en français, anglais, allemand et suédois concernant les plaques et fournit pour chaque composant énuméré, le repère de légende et la référence de la figure dans laquelle le composant est représenté ainsi que la référence de la norme ISO de ce composant, lorsqu'elle existe.

Tableau 1 — Nomenclature relatives aux plaques

Désignation						Figure concernée	Repère concerné	Référence ISO
Français	Anglais	Allemand	Suédois					
semelle débordante avec logement pour bague de centrage	clamping plate, overhanging with centring recess	Aufspannplatte, überstehend mit Zentrierumdrehung	fästplatta, överhängande, med centreringsursvarvning	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	1	ISO 6753-2
semelle débordante sans logement pour bague de centrage	clamping plate, overhanging without centring recess	Aufspannplatte, überstehend ohne Zentrierumdrehung	fästplatta, överhängande, utan centreringsursvarvning	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	2	ISO 6753-2
semelle non débordante avec logement pour bague de centrage	clamping plate, flush with centring recess	Aufspannplatte, bündig mit Zentrierumdrehung	fästplatta, utan överhäng, med centreringsursvarvning	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	3	ISO 6753-2
semelle non débordante sans logement pour bague de centrage	clamping plate, flush without centring recess	Aufspannplatte, bündig ohne Zentrierumdrehung	fästplatta, utan överhäng, utan centreringsursvarvning	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	4	ISO 6753-2
plaque porte-empreinte, partie fixe	cavity plate, fixed half	Formplatte, feste Seite	formplatta fast sida	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	5	ISO 6753-2
plaque porte-empreinte, partie mobile	cavity plate, moving half	Formplatte, bewegliche Seite	formplatta rörlig sida	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	6	ISO 6753-2
plaque intermédiaire	intermediate plate	Zwischenplatte	stödplatta	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	7	ISO 6753-2
plaque d'éjection	ejector retainer plate	Auswerferhalteplatte	utstötarfästplatta	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	8	ISO 6753-2
contre-plaque d'éjection	ejector base plate	Auswerfergrundplatte	utstötargrundplatta	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	9	ISO 6753-2
tasseau	riser	Leisten	linjal	<a href="https://standards.iteh.ai/">https://standards.iteh.ai/</a>		11	10	ISO 6753-2

## 4.2 Accessoires

Le [Tableau 2](#) donne les termes équivalents en français, anglais, allemand et suédois concernant les accessoires et fournit pour chaque composant énuméré, le repère de légende et la référence de la figure dans laquelle le composant est représenté ainsi que la référence de la norme ISO de ce composant, lorsqu'elle existe.

iTeh Standards  
(<https://standards.itih.ai>)  
Document Preview

[ISO 12165:2019](#)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/5408d7d5-6f37-49ce-b3cc-9a2c43507ca6/iso-12165-2019>

Tableau 2 — Nomenclature relative aux accessoires

Désignation						Figure concernée	Repère concerné	Référence ISO
Français	Anglais	Allemand	Suédois	Allemand	Suédois			
queue d'éjection	ejector rod	Auswerferbolzen	utstötarbult			16, 21, 25	11	
repos d'éjection	seating washer	Anschlagscheibe	anlagsbricka			16	12	
entretoise	distance disc	Distanzscheibe	distansbricka			17, 21	14	
ressort de compression, section ronde	compression spring, round cross section	Druckfeder, runder Querschnitt	tryckfjäder med rund trådprofil			16	15	
vis à bille	spring plunger	federndes Druckstück	kulstopp			16	16	
colonne de guidage avec plot de centrage	locating guide pillar, shouldered	Führungssäule, abgesetzt, mit Zentrieransatz	styrpelare med bakstyrning			16, 23, 25, 26	17	ISO 8017
colonne de guidage sans plot de centrage	guide pillar, shouldered	Führungssäule, abgesetzt, ohne Zentrieransatz	styrpelare utan bakstyrning			23	18	ISO 8017
doigt de démoulage	angle pin	Schrägsäule	snedpinne			16, 30	19	ISO 8404
colonne de guidage	guide pillar	Führungssäule	styrpelare			16, 20	20	ISO 8017
bague de guidage avec plot de centrage	locating guide bush, headed	Führungsbuchse mit Zentrieransatz	styrbussning med centeringstapp			18, 21, 22, 25	21	ISO 8018
bague de guidage sans plot de centrage	guide bush, headed	Führungsbuchse ohne Zentrieransatz	styrbussning utan centeringstapp			18, 23, 24	22	
douille de guidage	guide sleeve	Führungshülse	styrhylsa			18, 26	23	
vis à six pans creux sans tête	hexagon socket set screw	Gewindestift mit Innensechskant	stoppskruv med sexkantshål			16, 23	24	ISO 4028
broche	core pin	Kernstift	kärnstift			20, 22, 24	25	
bague de guidage à bille	ball bearing guide bush	Kugelführungsbuchse	linjärt rullningslager			16, 25	26	
anneau de levage	lifting eye bolt	Ringschraube	lyftögleskruv			22	27	ISO 3266
vis à tête fraisée à six pans creux	countersunk socket head screw	Senkschraube mit Innensechskant	sänkskruv med sexkantshål			17, 21	28	ISO 10642
pilier d'entretoisement	support pillar	Stützrolle	stödkuts			16, 25	29	ISO 10073
ressort à disques	disc spring	Tellerfeder	tallriksfjäder			16	30	
plot de centrage	locating element, round	Zentriereinheit, rund	centeringsenhet, rund			16, 17, 21	31	ISO 8406
douille de centrage	centring sleeve	Zentrierhülse	centeringshylsa			16, 18, 22, 26	32	ISO 9449



Tableau 2 (suite)

Français	Désignation			Figure concernée	Repère concerné	Référence ISO
	Anglais	Allemand	Suédois			
bague de centrage, partie mobile	locating ring, moving half	Zentrierflansch, bewegliche Seite	centreringsring, rörlig sida	<a href="#">16</a> , <a href="#">17</a> , <a href="#">25</a>	33	ISO 10907
bague de centrage, partie fixe	locating ring, fixed half	Zentrierflansch, feste Seite	centreringsring, fast sida	<a href="#">16</a> , <a href="#">17</a> , <a href="#">25</a>	34	ISO 10907
vis à tête cylindrique à six pans creux	hexagon socket head cap screw	Zylinderschraube mit Innensechskant	sexkanthållsskruv	<a href="#">16</a> , <a href="#">17</a> , <a href="#">18</a> , <a href="#">19</a>	35	ISO 4762
goupille cylindrique	dowel pin	Zylinderstift	styrpinne (härdad cylindrisk pinne)	<a href="#">16</a> , <a href="#">25</a>	36	ISO 8734

### 4.3 Composants pour l'injection

Le [Tableau 3](#) donne les termes équivalents en français, anglais, allemand et suédois concernant les composants pour l'injection et fournit pour chaque composant énuméré, le repère de légende et la référence de la figure dans laquelle le composant est représenté ainsi que la référence de la norme ISO de ce composant, lorsqu'elle existe.

iTeh Standards  
(<https://standards.itih.ai>)  
Document Preview

[ISO 12165:2019](#)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/5408d7d5-6f37-49ce-b3cc-9a2c43507ca6/iso-12165-2019>

Tableau 3 — Nomenclature relative aux composants pour l'injection

Français	Désignation				Figure concernée	Repère concerné	Référence ISO
	Anglais	Allemand	Suédois				
buse d'injection	sprue bush	Angießbuchse	ingötsbussning		<a href="#">16</a> , <a href="#">20</a> , <a href="#">22</a> , <a href="#">29</a>	37	ISO 10072
arrache carotte	sprue puller insert	Angußhaltebuchse	görturdragarbussing		<a href="#">20</a>	38	ISO 16915
buse chaude	heated nozzle, single probe	beheizte Angießdüse, Einfachanschnitt	varmgötsdysa		<a href="#">17</a> , <a href="#">18</a>	39	
reçu de buse de presse non chauffé	distributor bushing, unheated	Zwischenbuchse, unbeheizt	inloppsbusning, kall		<a href="#">18</a> , <a href="#">19</a> , <a href="#">26</a>	40	
cartouche filtrante	filter cartridge	Filtereinsatz	filterinsats		<a href="#">21</a> , <a href="#">26</a>	41	
bloc chaud en ligne	hot runner manifold block, straight bar	Heißkanal-Verteilerblock, Balkenform	varmkanalblock, balkform		<a href="#">18</a> , <a href="#">21</a> , <a href="#">24</a> , <a href="#">26</a>	42	
buse pneumatique	pneumatic nozzle	Pneumatik-Düse	pneumatiskt munstycke		<a href="#">25</a>	44	
obturateur pneumatique	pneumatic needle valve	Pneumatik-Nadelventil	pneumatiskt munstycke		<a href="#">18</a>	45	
cale	spacer disc	Stützscheibe	stöbricka		<a href="#">24</a> , <a href="#">26</a>	46	
busette d'injection	torpedo	Düsentorpedo	munstyckstorped		<a href="#">26</a>	47	
douille pré-chambre	melt chamber bush	Vorkammerbuchse	förkammerbussning		<a href="#">19</a> , <a href="#">29</a>	48	

#### 4.4 Composants pour le refroidissement/chauffage

Le [Tableau 4](#) donne les termes équivalents en français, anglais, allemand et suédois concernant les composants pour le refroidissement/chauffage et fournit pour chaque composant énuméré, le repère de légende et la référence de la figure dans laquelle le composant est représenté ainsi que la référence de la norme ISO de ce composant, lorsqu'elle existe.

iTeh Standards  
(<https://standards.itih.ai>)  
Document Preview

[ISO 12165:2019](#)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/5408d7d5-6f37-49ce-b3cc-9a2c43507ca6/iso-12165-2019>