
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 9182-4:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/968c5d35-c034-4b81-87f6-df126a7c18fb/iso-9182-4-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/968c5d35-c034-4b81-87f6-df126a7c18fb/iso-9182-4-2020>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 9182-4:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/968c5d35-c034-4b81-87f6-df126a7c18fb/iso-9182-4-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2020

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

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 Termes et définitions	1
4 Dimensions	1
5 Matériaux	3
6 Désignation	3
Bibliographie	5

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 9182-4:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/968c5d35-c034-4b81-87f6-df126a7c18fb/iso-9182-4-2020>

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).

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).

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/avant-propos.

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 troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 9182-4:2013), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- ajout d'une indication de la rugosité de surface à la [Figure 1](#);
- ajout de la dimension du cône de la colonne ([Figure 1](#)) et du cône de la bague ([Figure 2](#));
- mise à jour de la Bibliographie.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 9182 se trouve sur le site Web 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/members.html.

Outillage de presse — Colonnes de guidage —

Partie 4:

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

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions et les tolérances des colonnes de guidage, type C, à emmanchement conique et bague de guidage, destinées à être utilisées dans des outillages de presse.

Il donne des indications relatives aux matériaux, spécifie une dureté et spécifie la désignation des colonnes de guidage conformes au présent document.

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences 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 6753-1, *Outillage de presse et de moulage — Plaques usinées — Partie 1: Plaques usinées pour outillage de presse*

ISO 9182-4:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/968c5d35-c034-4b81-87f6-df126a7c18fb/iso-9182-4-2020>

3 Termes et définitions

Aucun terme n'est défini dans le présent document.

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

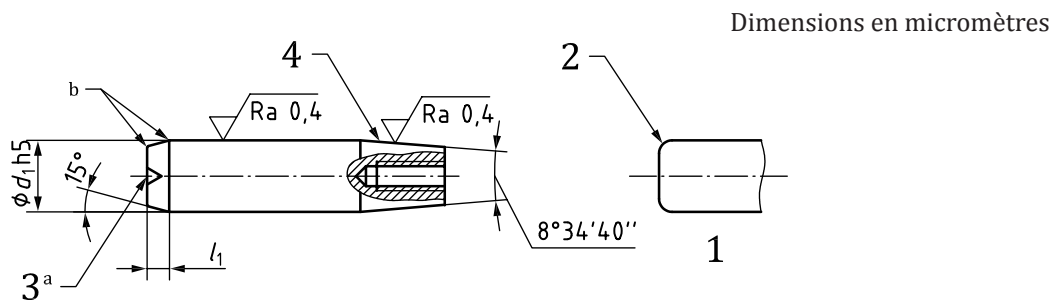
- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

4 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 des bagues pour colonnes 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

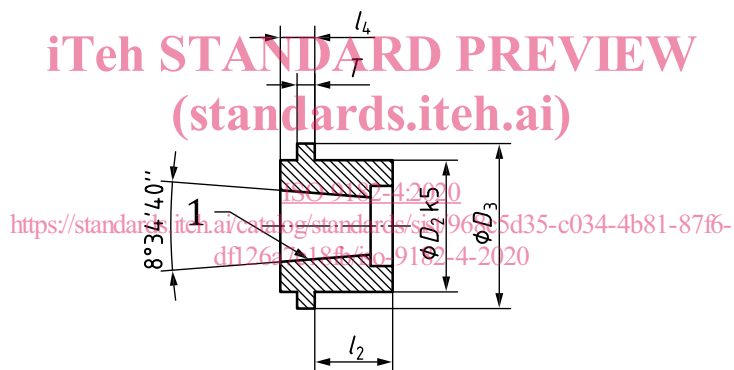
- 1 variante
- 2 rayon
- 3 centres
- 4 cône

NOTE Les classes de tolérance et les écarts limites sont définis dans la norme ISO 286-2.

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

NOTE Les classes de tolérance et les écarts limites sont définis dans la norme ISO 286-2.

Figure 2 — Bague pour colonne de guidage à emmanchement conique

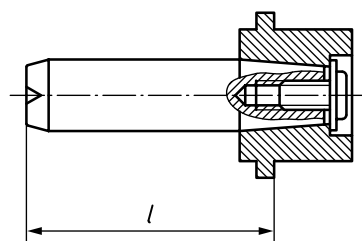


Figure 3 — Montage de la bague sur la colonne

Tableau1

Dimensions en millimètres

d_1^a		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_1 min.		4	4	4	6	6	6	8	8	8	8
l_2 min. ^b		20	25	32	32	40	40	50	63	80	100
l_4		10	10	12	12	15	15	18	18	22	22
$T \pm 0,1$		6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3
l_{-1}^0	80	×									
	90	×	×								
	100	×	×	×							
	112	×	×	×	×						
	125	×	×	×	×	×					
	140		×	×	×	×	×				
	160		×	×	×	×	×	×			
	180		×	×	×	×	×	×			
	200			×	×	×	×	×	×		
	224				×	×	×	×	×		
	250				×	×	×	×	×	×	
	280					×	×	×	×	×	
	315						×	×	×	×	
	355							×	×	×	×
	400								×	×	×
450								×	×	×	

Légende

× dimensions normalisées

^a 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.

^b 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.

5 Matériaux

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

NOTE La dureté Rockwell C (HRC) est définie dans la norme ISO 6508-1.

6 Désignation

Une colonne de guidage pour outillage de presse conforme au présent document doit être désignée par:

- «Colonne de guidage»;
- une référence au présent document, 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 9182-4:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/968c5d35-c034-4b81-87f6-df126a7c18fb/iso-9182-4-2020>

Bibliographie

- [1] ISO 286-2, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Système de codification ISO pour les tolérances sur les tailles linéaires — Partie 2: Tableaux des classes de tolérance normalisées et des écarts limites des alésages et des arbres*
- [2] ISO 6508-1, *Matériaux métalliques — Essai de dureté Rockwell — Partie 1: Méthode d'essai*
- [3] ISO 9182-1, *Outillage de presse — Colonnes de guidage — Partie 1: Types*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9182-4:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/968c5d35-c034-4b81-87f6-df126a7c18fb/iso-9182-4-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/968c5d35-c034-4b81-87f6-df126a7c18fb/iso-9182-4-2020>