
Outillage de presse — Colonnes de guidage —

**Partie 2:
Type A, colonnes droites**

Tools for pressing — Guide pillars —

Part 2: Type A, straight pillars

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9182-2:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c066ce5c-9037-4b95-a9e7-63d897d9fc7a/iso-9182-2-2023>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 9182-2:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c066ce5c-9037-4b95-a9e7-63d897d9fc7a/iso-9182-2-2023>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2023

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 Matériau	4
6 Désignation	4
Bibliographie	6

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9182-2:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c066ce5c-9037-4b95-a9e7-63d897d9fc7a/iso-9182-2-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c066ce5c-9037-4b95-a9e7-63d897d9fc7a/iso-9182-2-2023>

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'ISO attire l'attention sur le fait que la mise en application du présent document peut entraîner l'utilisation d'un ou de plusieurs brevets. L'ISO ne prend pas position quant à la preuve, à la validité et à l'applicabilité de tout droit de brevet revendiqué à cet égard. À la date de publication du présent document, l'ISO n'avait pas reçu notification qu'un ou plusieurs brevets pouvaient être nécessaires à sa mise en application. Toutefois, il y a lieu d'avertir les responsables de la mise en application du présent document que des informations plus récentes sont susceptibles de figurer dans la base de données de brevets, disponible à l'adresse www.iso.org/brevets. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié tout ou partie de tels droits de propriété.

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 9182-2:2013) qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- suppression des colonnes de diamètres 80 mm et 100 mm et modification de la tolérance sur d_1 ;
- ajout d'une option avec filetage;
- modification de la valeur de la rugosité de surface;
- modification de la dureté de la colonne;
- suppression de la forme alternative avec rayon pour l'extrémité de la colonne de guidage de type A2;
- amélioration du dessin du type A2 et ajout de la dimension de la gorge du jonc;
- suppression des dimensions du préguidage pour le type A1;
- modification dans la désignation des longueurs.

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/fr/members.html.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9182-2:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c066ce5c-9037-4b95-a9e7-63d897d9fc7a/iso-9182-2-2023>

Outillage de presse — Colonnes de guidage —

Partie 2: Type A, colonnes droites

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions et tolérances des colonnes de guidage, type A, destinées à être utilisées dans des outillages de presse. Ces colonnes peuvent être droites, type A1, ou droites à retenue inférieure avec jonc, type A2.

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

2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

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:

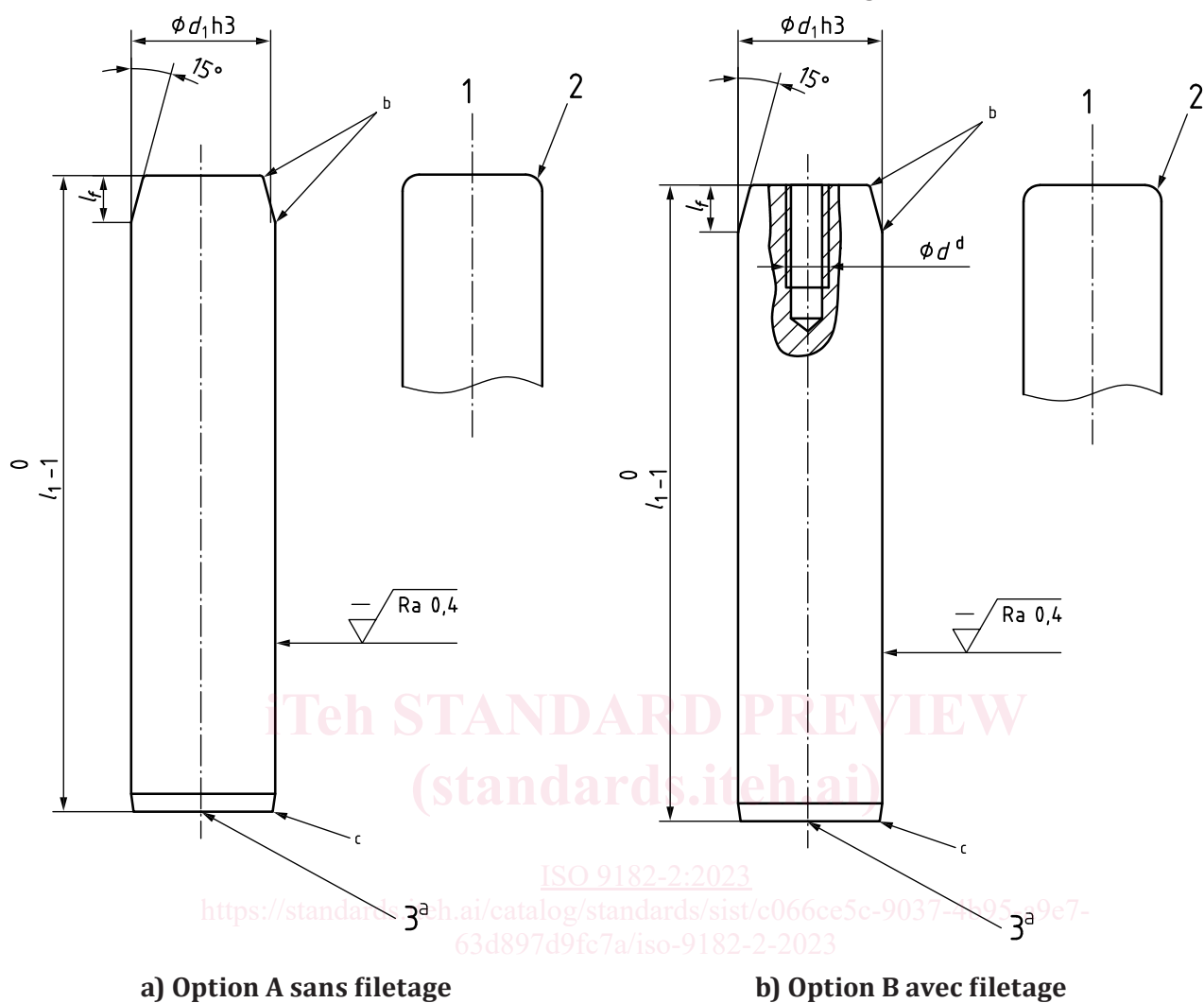
- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <https://www.electropedia.org/>

4 Dimensions

Les dimensions des colonnes de guidage droites (type A1) doivent être conformes aux indications de la [Figure 1](#) et du [Tableau 1](#).

Les dimensions des colonnes de guidage droites à retenue inférieure avec jonc (type A2) doivent être conformes aux indications de la [Figure 2](#) et du [Tableau 1](#).

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



Légende

- 1 alternative
- 2 rayon
- 3 trou de centre

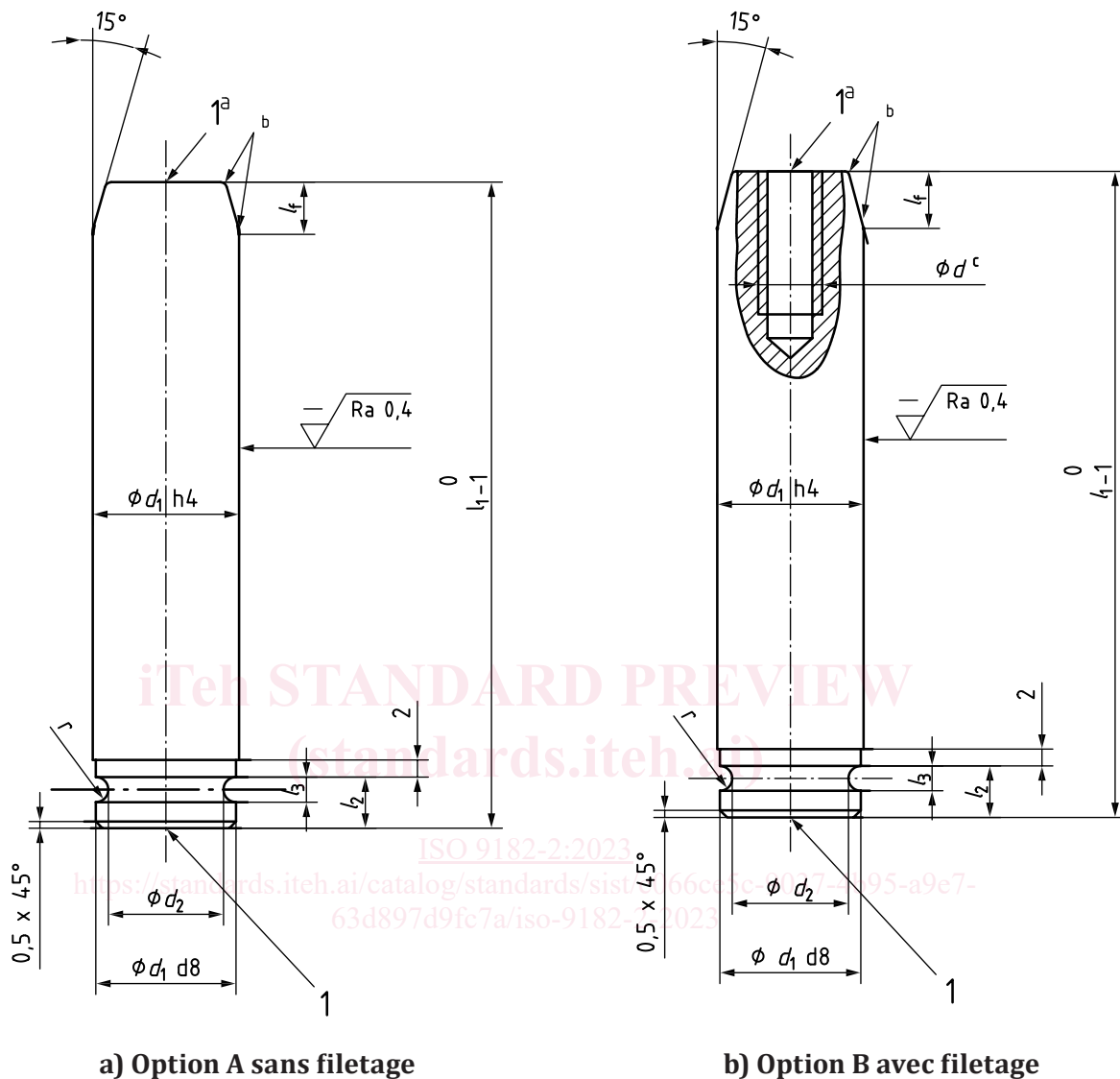
NOTE 1 Les classes de tolérance et les écarts limites sont définis dans l'ISO 286-2.

NOTE 2 Les trous de centre sont définis dans l'ISO 6411.

- a Optionnel.
- b Légèrement arrondi. Les valeurs des rayons sont laissées à l'initiative du fabricant.
- c Le préguidage est laissé à l'initiative du fabricant.
- d Le diamètre du filetage est laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 1 — Type A1, colonne de guidage droite

Dimensions en millimètres
Valeurs de rugosité de surface en micromètres



a) Option A sans filetage

b) Option B avec filetage

Légende

1 trou de centre

NOTE Les trous de centre sont définis dans l'ISO 6411.

a Optionnel.

b Légèrement arrondi. Les valeurs des rayons sont laissées à l'initiative du fabricant.

c Le diamètre du filetage est laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 2 — Type A2, colonne de guidage droite à retenue inférieure avec jonc

Tableau 1 — Dimensions des colonnes de guidage de guidage droites (type A1 et type A2)

Dimensions en millimètres

d_1^a		12	16	20	25	32	40	50	63
d_2		10,3	14,3	17,3	22,3	27,8	35,8	45,8	56,8
l_f min.		4	4	4	6	6	6	8	8
l_2		4	4	6	6	10	10	10	16
l_3		1,7	1,7	2,7	2,7	4,2	4,2	4,2	6,2
r		0,85	0,85	1,35	1,35	2,1	2,1	2,1	3,1
$l_1 \begin{smallmatrix} 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$	80	×							
	90	×	×						
	100	×	×	×	×				
	112	×	×	×	×				
	125	×	×	×	×	×			
	140	×	×	×	×	×			
	160		×	×	×	×	×		
	180		×	×	×	×	×	×	
	200		×	×	×	×	×	×	
	224			×	×	×	×	×	
	250				×	×	×	×	×
	280				×	×	×	×	×
	315					×	×	×	×
	355						×	×	×
	400						×	×	×
450							×	×	
500							×	×	
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.									

5 Matériau

Le matériau et la dureté sont laissés à l'initiative du fabricant, mais la dureté doit être de $(56 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix})$ HRC.

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

6 Désignation

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

- “Colonne de guidage”;
- la référence du présent document, c'est-à-dire ISO 9182-2:2023;
- son type;
- son diamètre, d_1 , en millimètres;
- sa longueur totale, l_1 , en millimètres;
- option A (sans filetage) ou option B (avec filetage).