
Outillage de presse — Colonnes de guidage —

Partie 3:

Type B, colonnes à retenue médiane

Tools for pressing — Guide pillars —

Part 3: Type B, end-locking pillars

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9182-3:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f89d5ee5-f382-4bf1-acec-0df7af6b6f14/iso-9182-3-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f89d5ee5-f382-4bf1-acec-0df7af6b6f14/iso-9182-3-2023>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9182-3:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f89d5ee5-f382-4bf1-acec-0df7af6b6f14/iso-9182-3-2023>



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 Matériaux	5
6 Désignation	5
Bibliographie	7

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9182-3:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f89d5ee5-f382-4bf1-acec-0df7af6b6f14/iso-9182-3-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f89d5ee5-f382-4bf1-acec-0df7af6b6f14/iso-9182-3-2023>

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 quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 9182-3:2020) qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- modification complète des types B1 et B2;
- modification de la dureté de la colonne.

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.

Outillage de presse — Colonnes de guidage —

Partie 3: Type B, colonnes à retenue médiane

1 Domaine d'application

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

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 à retenue médiane (type B1) doivent être conformes aux indications de la [Figure 1](#) et du [Tableau 1](#).

Les dimensions des colonnes de guidage à retenue médiane avec jonc (type B2) doivent être conformes aux indications de la [Figure 2](#) et du [Tableau 2](#).

Tableau 1 — Dimensions des colonnes de guidage à retenue médiane (type B1)

Dimensions en millimètres

d_1 f6	25	32	40	50	63	80	100	125	160	
d_2 r6	25	32	40	50	63	80	100	125	160	
l_f $\begin{smallmatrix} +0,8 \\ 0 \end{smallmatrix}$	8	8	8	10	10	10	10	12	12	
$d_3 \pm 2$	—	—	—	—	—	40	50	65	95	
d_4 $\begin{smallmatrix} +0,8 \\ 0 \end{smallmatrix}$	—	—	—	—	—	a	72	90	132	
l_3 $\begin{smallmatrix} +0,8 \\ 0 \end{smallmatrix}$	4	4	4	4	4	4	4	5	5	
l_4 $\begin{smallmatrix} +0,8 \\ 0 \end{smallmatrix}$	40	45	56	70	80	100	125	140	180	
l_1	125	(×)								
	140	(×)	(×)	(×)						
	160	×	×	×	×					
	180	(×)	(×)	(×)	(×)	(×)				
	200	×	×	×	×	×	×			
	224	(×)	(×)	(×)	(×)	(×)	(×)	(×)		
	250		×	×	×	×	×	×		
	280			(×)	(×)	(×)	(×)	(×)		
	315				×	×	×	×	×	
	355				×	×	×	×	×	
	400					(×)	×	×	×	(×)
	450						(×)	(×)	×	×
500								×	×	
560									(×)	

Légende

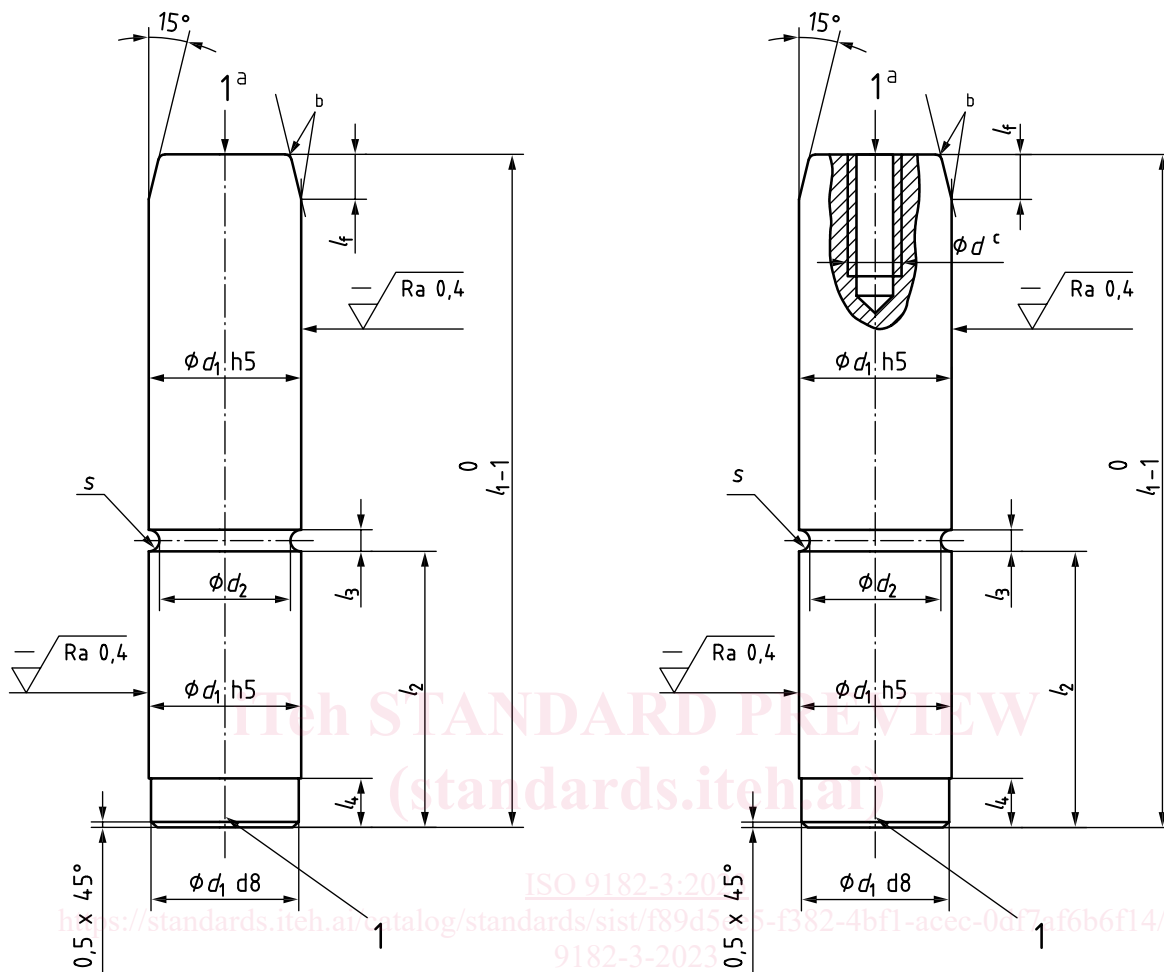
× dimension normalisée à préférer

(×) dimension normalisée

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

a Pour le diamètre $d_1 = 80$ pas de filetage lorsqu'il y a un trou de centre [voir [Figure 1 b](#)].

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 B2, colonne de guidage à retenue médiane avec jonc

Tableau 2 — Dimensions des colonnes de guidage à retenue médiane avec jonc (type B2)

Dimensions en millimètres

d_1	25	32	40	50	63	80	100
$d_2 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,1 \end{smallmatrix}$	22,3	27,8	35,8	45,8	56,8	73,8	93,8
l_f	8	10	12	16	16	16	16
l_2	25	32	63	80	100	125	160
$l_3 \begin{smallmatrix} +0,05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	2,7	4,2	4,2	4,2	6,2	6,2	6,2
l_4	8	12	12	12	18	18	18
S	1,35	2,1	2,1	2,1	3,1	3,1	3,1
l_1	125	×					
	140		×				
	160		×				
	180		×	×			
	200		×	×			
	224			×	×		
	250			×	×	×	
	280				×	×	
	315					×	×
	355						×
	400						×
450							×
Légende							
× dimensions normalisées							

5 Matériaux

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 9182-3:2023;
- son type;
- son diamètre, d_1 , en millimètres et la tolérance correspondante;
- sa longueur totale, l_1 , en millimètres;
- option A (pour le type B1 sans trou de centre ou pour le type B2 sans filetage) ou option B (pour le type B1 avec trou de centre ou pour le type B2 avec filetage).

EXEMPLE 1 Une colonne de guidage de type B1, de diamètre $d_1 = 25$ mm à la tolérance f6 et de longueur $l_1 = 125$ mm avec un trou de centre est désignée comme suit:

Colonne de guidage ISO 9182-3 - B1 - 25f6 × 125 - B (option avec trou de centre)

EXEMPLE 2 Une colonne de guidage de type B2, de diamètre $d_1 = 25$ mm et de longueur $l_1 = 125$ mm avec filetage est désignée comme suit:

Colonne de guidage ISO 9182-3 – B2 – 25 × 125 – B (option avec filetage)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9182-3:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f89d5ee5-f382-4bf1-acec-0df7af6b6f14/iso-9182-3-2023>