
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 —
Part 4: Type C, pillars with taper lead and bush
(standards.iteh.ai)

ISO 9182-4:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6ff01cbf-1810-496e-99f6-dfc9e40c48a7/iso-9182-4-2023>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9182-4:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6ff01cbf-1810-496e-99f6-dfc9e40c48a7/iso-9182-4-2023>



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 9182-4:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6ff01cbf-1810-496e-99f6-dfc9e40c48a7/iso-9182-4-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6ff01cbf-1810-496e-99f6-dfc9e40c48a7/iso-9182-4-2023>

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 9182-4:2020), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- suppression des colonnes de diamètre 12 mm, 80 mm et 100 mm, de longueurs 400 mm et 450 mm et modification de la tolérance sur d_1 ;
- ajout de l'option avec filetage;
- modification de la valeur de rugosité de surface sur d_1 ;
- modification de la dureté de la colonne;
- suppression de la forme alternative avec rayon pour l'extrémité de la colonne de guidage;
- modification de la dimension T et de la tolérance sur d_2 de la bague de guidage;
- changement dans la désignation des longueurs de la colonne et de la bague de guidage.

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/membres.html.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9182-4:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6ff01cbf-1810-496e-99f6-dfc9e40c48a7/iso-9182-4-2023>

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 sa bague de guidage, 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

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*

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/>

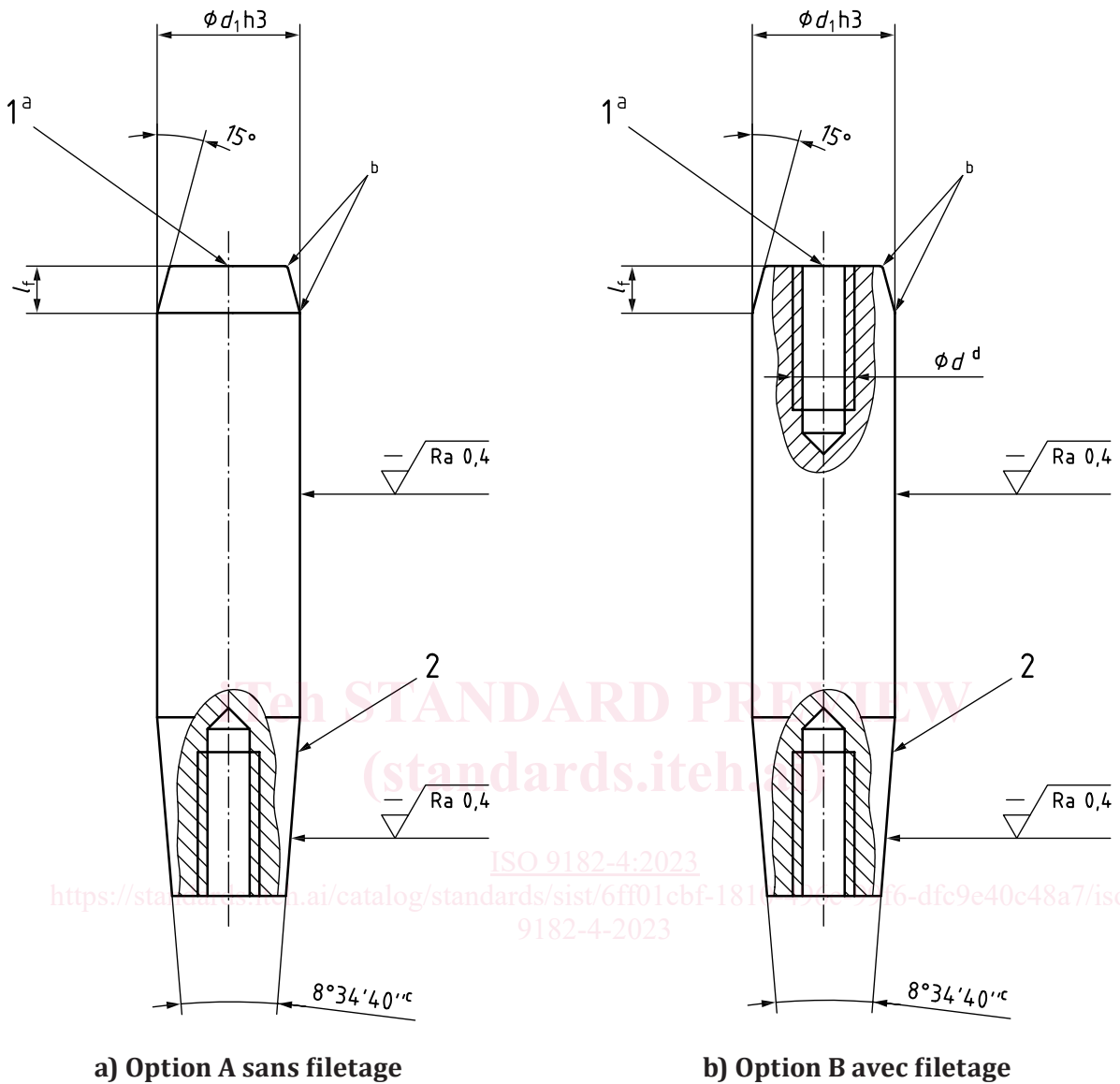
4 Dimensions

Les dimensions des colonnes de guidage à 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](#).

Valeurs de rugosité de surface en micromètres



Légende

- 1 centre
- 2 cône

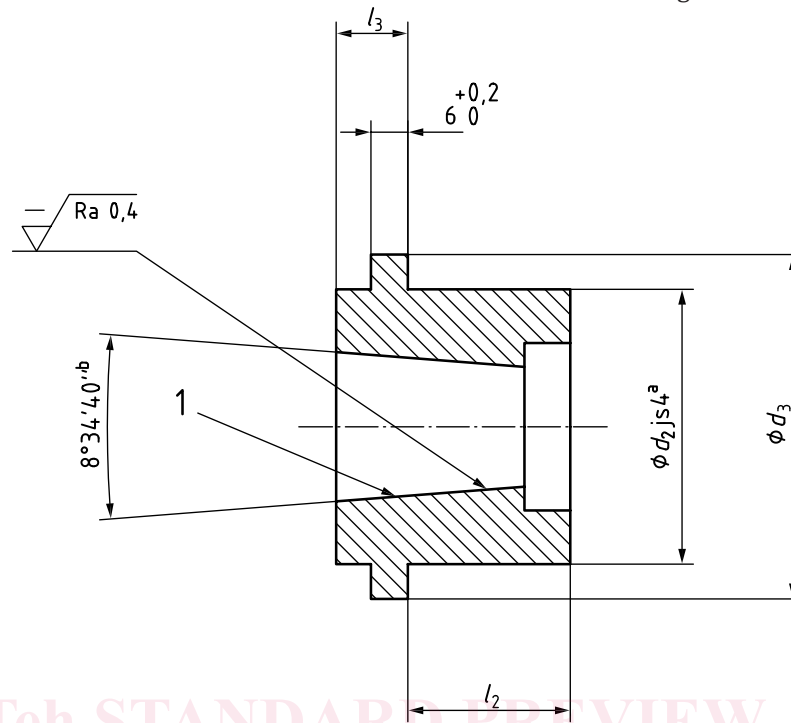
NOTE 1 Les classes de tolérance et les écarts limites sont définis dans l'ISO 286-2.

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 L'angle est laissée à l'initiative du fabricant et est le même pour la colonne et la bague de guidage. $8^\circ 34' 40''$ est une valeur recommandée.
- d Le diamètre du filetage est laissé à l'initiative du fabricant.

Figure 1 — Colonne de guidage à emmanchement conique

Dimensions en millimètres
Valeurs de rugosité de surface en micromètres



Légende

1 cône

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

^a A monter dans un trou de tolérance H5.

^b L'angle est laissée à l'initiative du fabricant et est le même pour la colonne et la bague de guidage. 8°34'40" est une valeur recommandée.

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

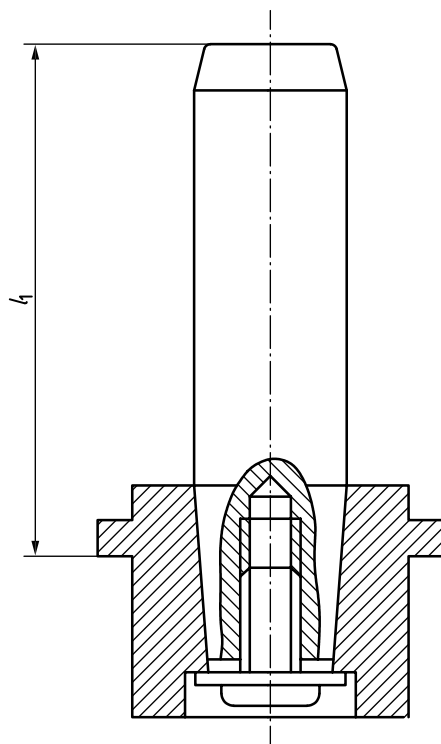


Figure 3 — Montage de la bague de guidage sur la colonne
(standards.iteh.ai)

[ISO 9182-4:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6ff01cbf-1810-496e-99f6-dfc9e40c48a7/iso-9182-4-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6ff01cbf-1810-496e-99f6-dfc9e40c48a7/iso-9182-4-2023>