
**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/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>



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
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 Nomenclature des composants	1
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
5 Nomenclature des pièces particulières de moules pour fonderie sous pression	16
6 Symboles utilisés pour la conception des moules (dessins techniques simplifiés)	18
7 Résumé des configurations classiques de carcasses de moules	20
8 Types de semelles	21
9 Schéma de montage pour les tasseaux	23
10 Différentes conceptions de moules d'injection	24
11 Différentes conceptions de moules pour fonderie sous pression	31
Bibliographie	34

Document Preview

ISO 12165:2019

<https://standards.itech.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).

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/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.

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	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	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	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	11	4	ISO 6753-2
plaque porte-empreinte, partie fixe	cavity plate, fixed half	Formplatte, feste Seite	formplatta fast sida	11	5	ISO 6753-2
plaque porte-empreinte, partie mobile	cavity plate, moving half	Formplatte, bewegliche Seite	formplatta rörlig sida	11	6	ISO 6753-2
plaque intermédiaire	intermediate plate	Zwischenplatte	stödpatta	11	7	ISO 6753-2
plaque d'éjection	ejector retainer plate	Auswerferhalteplatte	utstötarfästplatta	11	8	ISO 6753-2
contre-plaque d'éjection	ejector base plate	Auswerfergrundplatte	utstötargrundplatta	11	9	ISO 6753-2
tasseau	riser	Leisten	linjal	11	10	ISO 6753-2