



Publié 1975-08-01

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Filières d'étirage et de tréfilage — Spécifications

AMENDEMENT

Avant-propos (Page de couverture intérieure)

Le Comité Membre de l'Allemagne vient de retirer sa désapprobation concernant la transformation de l'ISO/R 1684 en Norme Internationale. En conséquence, le dernier alinéa de l'avant-propos devra être amendé.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Page blanche

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

NORME INTERNATIONALE **ISO** 1684



INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Filières d'étirage et de tréfilage — Spécifications

Wire, bar and tube drawing dies — Specifications

Première édition — 1975-03-15

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

CDU 621.778.073 : 003.62

Réf. N° : ISO 1684-1975 (F)

Descripteurs : outil, filière à fil, étirage, désignation, marquage, dimension.

Prix basé sur 14 pages

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, le Comité Technique ISO/TC 29 a examiné la Recommandation ISO/R 1684 et est d'avis qu'elle peut, du point de vue technique, être transformée en Norme Internationale. La présente Norme Internationale remplace donc la Recommandation ISO/R 1684-1970 à laquelle elle est techniquement identique.

La Recommandation ISO/R 1684 avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép d'	Inde	Royaume-Uni
Allemagne	Irlande	Suède
Australie	Israël	Tchécoslovaquie
Égypte, Rép. arabe d'	Italie	Thaïlande
Espagne	Japon	Turquie
France	Pays-Bas	U.R.S.S.
Grèce	Pologne	Yougoslavie
Hongrie	Portugal	

Les Comités Membres des pays suivants avaient désapprouvé la Recommandation pour des raisons techniques :

Autriche	Suisse
Belgique	U.S.A.*

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 1684 en Norme Internationale :

Allemagne
Autriche

* Ultérieurement, ce Comité Membre a approuvé la Recommandation.

SOMMAIRE

	Page
1 Objet et domaine d'application	1
2 Désignation	1
3 Marquage	2
4 Filières de tréfilage pour fils d'acier (lettre-code A) et filières de tréfilage pour fils en métaux non ferreux (lettre-code B)	3
5 Filières d'étirage pour barres en acier (lettre-code C)	4
6 Filières d'étirage pour barres en métaux non ferreux (lettre-code D)	5
7 Filières d'étirage pour tubes en acier (lettre-code E) et filières d'étirage pour tubes en métaux non ferreux (lettre-code F)	6
8 Filières d'étirage pour profils carrés et rectangulaires en acier (lettre-code L) et filières d'étirage pour barres hexagonales en acier (lettre-code R)	8
9 Filières d'étirage pour profils carrés et rectangulaires en métaux non ferreux (lettre-code N) et filières d'étirage pour barres hexagonales en métaux non ferreux (lettre-code S)	10

Annexes

A – Comparaison des dimensions de calibrage et d'alésage des différents types de filières d'étirage	13
B – Terminologie française, anglaise, allemande et italienne	14

Page blanche

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Filières d'étirage et de tréfilage — Spécifications

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale, relative aux filières d'étirage et de tréfilage, fixe les dimensions principales d'un certain nombre de ces types d'outils et spécifie la désignation codée des filières et le marquage. Les détails d'exécution non spécifiés sont laissés à la discrétion des fabricants ou devront être précisés dans les normes nationales.

NOTE — Elle pourra être complétée ultérieurement par une normalisation de certains profils spéciaux.

La présente Norme Internationale comporte, en annexe A, une comparaison des dimensions de calibrage et d'alésage des différents types de filières d'étirage et, en annexe B, une terminologie, en plusieurs langues, des éléments caractéristiques des noyaux et montures.

Les dimensions des noyaux bruts en carbures métalliques destinés à être utilisés dans les filières des groupes d'utilisation A à F, sont fixées dans l'ISO 2804.

2 DÉSIGNATION

La désignation abrégée d'un outil ISO est donnée dans l'ordre suivant :

2.1 Lettres caractéristiques de l'utilisation :

Filières de tréfilage pour fils d'acier	A
Filières de tréfilage pour fils en métaux non ferreux	B
Filières d'étirage pour barres en acier	C
Filières d'étirage pour barres en métaux non ferreux	D
Filières d'étirage pour tubes en acier	E
Filières d'étirage pour tubes en métaux non ferreux	F
Filières d'étirage pour profils carrés et rectangulaires en acier	L

Filières d'étirage pour profils carrés et rectangulaires en métaux non ferreux	N
Filières d'étirage pour barres hexagonales en acier	R
Filières d'étirage pour barres hexagonales en métaux non ferreux	S

2.2 Lettres caractéristiques pour la forme de la monture :

Forme cylindrique	Z
Forme conique	K

2.3 Diamètre de noyau d_2 en mm

2.4 Diamètre de monture d_3 en mm

2.5 Dimensions de calibrage ou d'alésage :

A jusqu'à F : diamètre de calibrage	d_1 en mm
L et N : dimensions du profil sur plats . . .	$a \times b$ en mm
R et S : Dimension du profil hexagonal sur plats	a en mm

NOTE — La méthode universelle des désignations abrégées est applicable également aux pays utilisant le système de mesures en inches en convertissant les cotes données de 2.3 à 2.5 en inches.

2.6 Angle du cône de réduction¹⁾ (en degrés) ou rayon²⁾ (en mm) 2α

2.7 Marquage ISO

Exemples de désignation codifiée :

— Pour fil d'acier A, de forme cylindrique Z, de diamètre de noyau d_2 de 14 mm, de diamètre de monture d_3 de 28 mm, de diamètre de calibrage d_1 de 3,5 mm et d'angle de cône de réduction 2α de 16° :

AZ 14/28/3.5/16¹⁾ ISO

1) Lorsque le profil de la filière n'est pas spécifié, l'utilisateur devra fournir des renseignements concernant la matière à étirer (par exemple : acier non allié jusqu'à 0,4 % de carbone; cuivre; alliages d'aluminium, etc.) et les méthodes d'étirage (par exemple : étirage au pousse-barres ou avec soie; étirage à creux ou sur mandrins pour les tubes, etc.).