
**Soudage par points par résistance —
Porte-électrodes —**

Partie 3:
**Emmanchement cylindrique pour
poussée en bout**

*Resistance spot welding — Electrode holders —
Part 3: Parallel shank fixing for end thrust*

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2016, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Dimensions	1
4 Désignation	1
5 Matériaux	2
6 Conditions de livraison	2
7 Marquage	2

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

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 appelée 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 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'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires](#).

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 6, *Soudage par résistance et assemblage mécanique allié*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 8430-3:1988), qui a fait l'objet d'une révision technique. Les changements suivants ont été faits:

- dans [l'Article 5](#), le deuxième paragraphe a été mis à jour et il n'y a plus de référence à l'ISO 1642;
- les figures ont été mises à jour pour être conformes avec le format actuel de l'ISO et pour refléter la dernière édition de l'ISO 1302.

L'ISO 8430 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Soudage par points par résistance — Porte-électrodes*:

- *Partie 1: Cône de fixation 1:10*
- *Partie 2: Cône morse de fixation*
- *Partie 3: Emmanchement cylindrique pour poussée en bout*

Soudage par points par résistance — Porte-électrodes —

Partie 3:

Emmanchement cylindrique pour poussée en bout

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8430 spécifie les dimensions et tolérances des porte-électrodes pour soudage par points par résistance (type C) non excentrés prévus pour la fixation de câble et qui présentent une portée cylindrique permettant, à l'aide d'un collet, de fixer directement le porte-électrode sur le vérin, dans les équipements pour soudage multipoint.

2 Références normatives

Les documents suivants, en tout ou partie, sont référencés de façon normative dans le présent document et sont indispensables à son application. 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 1302, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Indication des états de surface dans la documentation technique de produits*

ISO 3601-1, *Transmissions hydrauliques et pneumatiques — Joints toriques — Partie 1: Diamètres intérieurs, sections, tolérances et codes d'identification dimensionnelle*

ISO 5182:2008, *Soudage par résistance — Matériaux pour électrodes et équipements annexes*

ISO 5183-2, *Équipement de soudage par résistance — Allonges d'électrode à embout amovible, cône mâle 1:10 — Partie 1: Emmanchement conique 1:10*

ISO 5821, *Soudage par résistance — Embouts amovibles de pointes d'électrodes pour soudage par points*

ISO 5828, *Équipements de soudage par résistance — Câbles de raccordement secondaires avec extrémités raccordées à des plages refroidies par eau — Dimensions et caractéristiques*

ISO 7285, *Vérins pneumatiques pour soudage multipoints mécanisés*

ISO 9313, *Matériel de soudage par points par résistance — Tubes de refroidissement*

3 Dimensions

Les dimensions doivent être conformes à la [Figure 1](#) et au [Tableau 1](#).

4 Désignation

La désignation des porte-électrodes conforme à la présente partie de l'ISO 8430 doivent comporter les informations suivantes dans l'ordre donné:

- a) le bloc descripteur (c'est-à-dire «porte-électrode pour soudage par points»);
- b) la référence de la présente partie de l'ISO 8430;
- c) le type de porte-électrode (type C);