

TROUS RONDS OBTENUS PAR POINÇONNAGE

Page 1/2

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET

La présente norme a pour but de limiter la diversité des poinçons et matrices des outillages de presse nécessaires à la réalisation de trous ronds obtenus par poinçonnage.
Elle propose un choix classifié de diamètres nominaux.

2.DIAMETRES NOMINAUX DES TROUS

3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0	15
3,2	4,2	5,2	6,2	7,2	8,2	9,2	10,2	11,2	12,2			
3,5	4,5	5,5	6,5	7,5	8,5	9,5	10,5	11,5	12,5	13,5	14,5	15,5
	4,7	5,7	6,7	7,7	8,7	9,7	10,7	11,7	12,7			

16,0	17,0	18,0	19,0	20,0	21,0	22,0	23,0	24,0	25	28	32	
16,5	17,5	18,5	19,5		21,5	22,5	23,5	24,5				

Les diamètres en caractères gras sont recommandés.

Les diamètres en caractères italiques sont déconseillés.

Les **diamètres 4,3 et 5,1** ne figurent pas dans le tableau, ils **sont réservés** aux poinçonnages pour **rivets aveugles** à rupture de tige de diamètres respectifs 4 et 4,8 suivant norme C23 7230, etc.

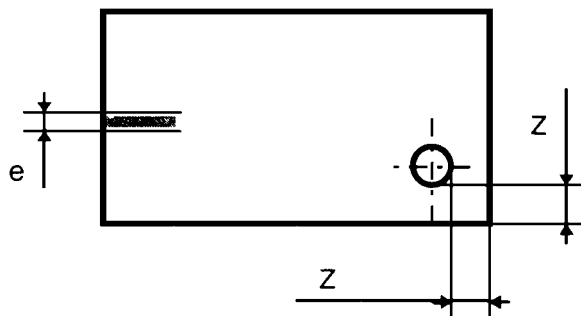
3.TOLERANCES SUR DIAMETRES

La tolérance à appliquer sur ces diamètres est celle des tolérances non spécifiées de la norme A32 4125.

La référence de cette norme doit être indiquée sous la forme suivante :

"Tolérance non spécifiée : norme A32 4125"

4.DISTANCE MINIMALE DU TROU PAR RAPPORT AUX BORDS



Epaisseur e			Z min.
0,6 <	e	≤ 2	5
< 2	e	-	2,5 e

5.HISTORIQUE ET DOCUMENT CITES

5.1.HISTORIQUE

5.1.1.CREATION

- OR: 01/04/1979 - CREATION DE LA NORME.

5.1.2.OBJET DE LA MODIFICATION

- A: 01/09/1994 - MODIFICATION DU § 1. ET PRESENTATION DU § 2. - ADJONCTION DES DIAMETRES 4,3 ET 5,1 POUR RIVETS AVEUGLES.
- B: 16/12/1996 - REPRISE SOUS IDEM.

5.2.DOCUMENTS CITES

5.2.1.DOCUMENTS PSA

5.2.1.1.Normes

A324125, C237230.

5.2.1.2.Autres

5.2.2.DOCUMENTS EXTERIEURS

5.3.EQUIVALENT A :

5.4.CONFORME A :

5.5.MOTS CLEFS