

# SVENSK STANDARD

## SS-ISO 8695:2015



Fastställt/Approved: 2015-08-20  
Publicerad/Published: 2015-09-10  
Utgåva/Edition: 2  
Språk/Language: engelska/English; franska/French  
ICS: 01.040.25; 25.120.10

---

### **Pressverktyg – Stansar – Terminologi (ISO 8695:2010, IDT)**

### **Tools for pressing – Punches – Nomenclature and terminology (ISO 8695:2010, IDT)**

This preview is downloaded from [www.sis.se](http://www.sis.se). Buy the entire standard via <https://www.sis.se/std-8015639>

# Standarder får världen att fungera

*SIS (Swedish Standards Institute) är en fristående ideell förening med medlemmar från både privat och offentlig sektor. Vi är en del av det europeiska och globala nätverk som utarbetar internationella standarder. Standarder är dokumenterad kunskap utvecklad av framstående aktörer inom industri, näringsliv och samhälle och befrämjar handel över gränser, bidrar till att processer och produkter blir säkrare samt effektiviserar din verksamhet.*

## Delta och påverka

Som medlem i SIS har du möjlighet att påverka framtida standarder inom ditt område på nationell, europeisk och global nivå. Du får samtidigt tillgång till tidig information om utvecklingen inom din bransch.

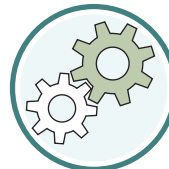
## Ta del av det färdiga arbetet

Vi erbjuder våra kunder allt som rör standarder och deras tillämpning. Hos oss kan du köpa alla publikationer du behöver – allt från enskilda standarder, tekniska rapporter och standardpaket till handböcker och onlinetjänster. Genom vår webbtjänst e-nav får du tillgång till ett lättnavigerat bibliotek där alla standarder som är aktuella för ditt företag finns tillgängliga. Standarder och handböcker är källor till kunskap. Vi säljer dem.

## Utveckla din kompetens och lyckas bättre i ditt arbete

Hos SIS kan du gå öppna eller företagsinterna utbildningar kring innehåll och tillämpning av standarder. Genom vår närhet till den internationella utvecklingen och ISO får du rätt kunskap i rätt tid, direkt från källan. Med vår kunskap om standarders möjligheter hjälper vi våra kunder att skapa verklig nytta och lönsamhet i sina verksamheter.

**Vill du veta mer om SIS eller hur standarder kan effektivisera din verksamhet är du välkommen in på [www.sis.se](http://www.sis.se) eller ta kontakt med oss på tel 08-555 523 00.**



# Standards make the world go round

*SIS (Swedish Standards Institute) is an independent non-profit organisation with members from both the private and public sectors. We are part of the European and global network that draws up international standards. Standards consist of documented knowledge developed by prominent actors within the industry, business world and society. They promote cross-border trade, they help to make processes and products safer and they streamline your organisation.*

## Take part and have influence

As a member of SIS you will have the possibility to participate in standardization activities on national, European and global level. The membership in SIS will give you the opportunity to influence future standards and gain access to early stage information about developments within your field.

## Get to know the finished work

We offer our customers everything in connection with standards and their application. You can purchase all the publications you need from us - everything from individual standards, technical reports and standard packages through to manuals and online services. Our web service e-nav gives you access to an easy-to-navigate library where all standards that are relevant to your company are available. Standards and manuals are sources of knowledge. We sell them.

## Increase understanding and improve perception

With SIS you can undergo either shared or in-house training in the content and application of standards. Thanks to our proximity to international development and ISO you receive the right knowledge at the right time, direct from the source. With our knowledge about the potential of standards, we assist our customers in creating tangible benefit and profitability in their organisations.

**If you want to know more about SIS, or how standards can streamline your organisation, please visit [www.sis.se](http://www.sis.se) or contact us on phone +46 (0)8-555 523 00**



Den internationella standarden ISO 8695:2010 gäller som svensk standard. Detta dokument innehåller den officiella engelska/franska versionen av ISO 8695:2010. Motsvarande svenska termer finns i bilaga NA.

Denna standard ersätter SS-ISO 8695, utgåva 1.

The International Standard ISO 8695:2010 has the status of a Swedish Standard. This document contains the official English/French version of ISO 8695:2010. Corresponding Swedish terms are found in Annex NA.

This standard supersedes the Swedish Standard SS-ISO 8695, edition 1

© Copyright/Upphovsrätten till denna produkt tillhör SIS, Swedish Standards Institute, Stockholm, Sverige. Användningen av denna produkt regleras av slutanvändarlicensen som återfinns i denna produkt, se standardens sista sidor.

© Copyright SIS, Swedish Standards Institute, Stockholm, Sweden. All rights reserved. The use of this product is governed by the end-user licence for this product. You will find the licence in the end of this document.

*Upplysningar om sakinnehållet i standarden lämnas av SIS, Swedish Standards Institute, telefon 08-555 520 00. Standarder kan beställas hos SIS Förlag AB som även lämnar allmänna upplysningar om svensk och utländsk standard.*

*Information about the content of the standard is available from the Swedish Standards Institute (SIS), telephone +46 8 555 520 00. Standards may be ordered from SIS Förlag AB, who can also provide general information about Swedish and foreign standards.*

Standarden är framtagen av kommittén för Press- och formverktyg samt fixturdetaljer, SIS/TK 277.

Har du synpunkter på innehållet i den här standarden, vill du delta i ett kommande revideringsarbete eller vara med och ta fram andra standarder inom området? Gå in på [www.sis.se](http://www.sis.se) - där hittar du mer information.



## Contents

Foreword .....	v
<b>1 Scope .....</b>	<b>1</b>
<b>2 Terms and definitions .....</b>	<b>1</b>
<b>3 Punch types .....</b>	<b>2</b>
3.1 Round punches with conical head .....	2
3.2 Round punches with cylindrical head .....	2
3.3 Punches with cylindrical head and reduced shank .....	3
3.4 Punches with flat head for orientation .....	3
3.5 Ball-lock punches .....	4
<b>4 Terminology .....</b>	<b>4</b>
4.1 Main parts of a punch .....	4
4.2 Main parts of a ball-lock punch .....	6
<b>Annex A (normative) Equivalent terminology in German and Italian .....</b>	<b>7</b>
<b>Bibliography .....</b>	<b>10</b>
<b>BilU UB5 .....</b>	<b>1%</b>

## Sommaire

Avant-propos.....	vi
<b>1</b> <b>Domaine d'application.....</b>	<b>1</b>
<b>2</b> <b>Termes et définitions.....</b>	<b>1</b>
<b>3</b> <b>Types de poinçons .....</b>	<b>2</b>
<b>3.1</b> <b>Poinçons ronds à tête conique .....</b>	<b>2</b>
<b>3.2</b> <b>Poinçons ronds à tête cylindrique .....</b>	<b>2</b>
<b>3.3</b> <b>Poinçons à tête cylindrique et à corps épaulé .....</b>	<b>3</b>
<b>3.4</b> <b>Poinçons à méplat de positionnement.....</b>	<b>3</b>
<b>3.5</b> <b>Poinçons à bille (à démontage rapide).....</b>	<b>4</b>
<b>4</b> <b>Terminologie .....</b>	<b>4</b>
<b>4.1</b> <b>Parties principales du poinçon .....</b>	<b>4</b>
<b>4.2</b> <b>Parties principales du poinçon à bille .....</b>	<b>6</b>
<b>Annexe A (normative) Terminologie équivalente en allemand et en italien.....</b>	<b>7</b>
<b>Bibliographie .....</b>	<b>10</b>
<b>BilU UB5 .....</b>	<b>1%</b>

## Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 8695 was prepared by Technical Committee ISO/TC 29, *Small tools*, Subcommittee SC 8, *Tools for pressing and moulding*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 8695:1987), of which it constitutes a minor revision. In particular, Clause 2 has been deleted and a Bibliography has been added.

## 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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

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.

L'ISO 8695 a été élaborée 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 8695:1987), dont elle constitue une révision mineure. En particulier, l'Article 2 a été supprimé et une Bibliographie a été ajoutée.



# Tools for pressing — Punches — Nomenclature and terminology

## 1 Scope

This International Standard establishes the nomenclature and terminology of the main types of punches, their features and dimensional characteristics.

This International Standard is intended to serve as a reference for punch users and manufacturers.

NOTE 1 The figures are given only as examples to illustrate the terminology.

NOTE 2 In addition to terms used in English and French, two of the three official ISO languages, this International Standard gives the equivalent terms in German and Italian; these are published under the responsibility to the member bodies for Germany (DIN) and Italy (UNI), and are given for information only. Only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

## 2 Terms and definitions

For the purposes of this document, the following terms and definitions apply.

### 2.1

#### **punch blank**

punch with straight shank with standard dimensions and tolerances

NOTE It is intended for machining to any particular point shape.

### 2.2

#### **perforating punch**

punch to produce holes, the point end of which is forced through the stock and a die, simultaneously producing a hole and a slug

NOTE Either the hole or the slug can be the required part.

# Outillage de presse — Poinçons — Nomenclature et terminologie

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale établit la nomenclature et la terminologie des principaux types de poinçons, de leurs détails et de leurs caractéristiques dimensionnelles.

La présente Norme internationale est destinée à servir de référence aux utilisateurs et aux fabricants de poinçons.

NOTE 1 Les schémas représentés ne servent qu'à illustrer cette terminologie.

NOTE 2 En plus des termes donnés en anglais et en français, deux des trois langues officielles de l'ISO, la présente Norme internationale donne les termes équivalents en allemand et en italien; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne (DIN) et de l'Italie (UNI), respectivement. Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes et définitions ISO.

## 2 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

### 2.1

#### **ébauche de poinçon**

poinçon à corps droit dont les dimensions sont normalisées et tolérancées

NOTE Il est conçu pour obtenir par usinage une forme quelconque de la partie travaillante.

### 2.2

#### **poinçon de découpe**

poinçon destiné à faire une découpe, dont l'extrémité de la partie travaillante est poussée à travers le produit et une matrice de découpe, produisant à la fois un trou et une débouchure

NOTE Le résultat souhaité peut être le trou ou la pièce découpée.

**2.3  
pilot punch**

punch with a radiused nose point end, which enters previously made holes of various shapes to pick up and accurately locate the stock within the die

**2.3  
poinçon pilote**

poinçon avec une extrémité de la partie travaillante rayonnée, qui pénètre dans un trou préexistant pour mettre en place et positionner de façon précise le produit semi-fini dans la matrice

**2.4  
punch with ejector**

punch with an ejector, which mechanically separates the slug from the end of the punch point to prevent the slug being pulled back out of the die cavity tolerances

**2.4  
poinçon à éjecteur**

poinçon comportant un éjecteur qui sépare mécaniquement la pièce découpée de l'extrémité de la partie travaillante pour éviter d'entraîner la pièce découpée hors de l'orifice de débouchage de la matrice

**3 Punch types**

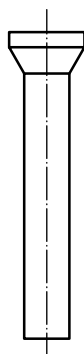
**3 Types de poinçons**

**3.1 Round punches with conical head**

**3.1 Poinçons ronds à tête conique**

Round punches with conical head are illustrated in Figures 1 and 2.

Les poinçons ronds à tête conique sont illustrés aux Figures 1 et 2.



**Figure 1 — Straight shank**  
**Figure 1 — Corps droit**



**Figure 2 — Reduced shank**  
**Figure 2 — Corps épaulé**

**3.2 Round punches with cylindrical head**

**3.2 Poinçons ronds à tête cylindrique**

Round punches with cylindrical head are illustrated in Figures 3 and 4.

Les poinçons ronds à tête cylindrique sont illustrés aux Figures 3 et 4.



**Figure 3 — Straight shank (blank)**  
**Figure 3 — Corps droit (ébauche)**



**Figure 4 — Punch with ejector (blank)**  
**Figure 4 — Poinçon à éjecteur (ébauche)**

### 3.3 Punches with cylindrical head and reduced shank

Round punches with cylindrical head and reduced shank are illustrated in Figures 5, 6 and 7.

### 3.3 Poinçons à tête cylindrique et à corps épaulé

Les poinçons ronds à tête cylindrique et à corps épaulé sont illustrés aux Figures 5, 6 et 7.

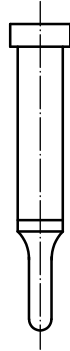


Figure 5 — Pilot punch

Figure 5 — Poinçon pilote



Figure 6 — Perforating punch

Figure 6 — Poinçon de découpe

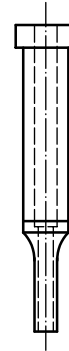


Figure 7 — Perforating ejector punch

Figure 7 — Poinçon de découpe à éjecteur

### 3.4 Punches with flat head for orientation

Punches with flat head for orientation are illustrated in Figures 8 and 9.

### 3.4 Poinçons à méplat de positionnement

Les poinçons à méplat de positionnement sont illustrés aux Figures 8 et 9.

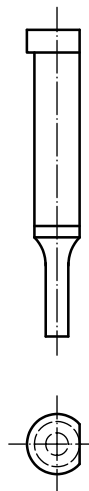


Figure 8 — Perforating punch  
Figure 8 — Poinçon de découpe

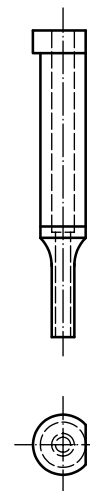


Figure 9 — Perforating punch with ejector  
Figure 9 — Poinçon de découpe à éjecteur