
**Produits abrasifs agglomérés — Exigences
générales**

Bonded abrasive products — General requirements

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 525:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f045e9ad-9bb0-4c98-a0fb-b5da21a39668/iso-525-1999>



Sommaire

1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Symboles	2
4 Types — Désignation des formes et des dimensions.....	2
5 Prescriptions	14
6 Désignation	18
7 Marquage	20

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 525:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f045e9ad-9bb0-4c98-a0fb-b5da21a39668/iso-525-1999>

© ISO 1999

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse
Internet iso@iso.ch

Imprimé en Suisse

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 3.

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.

La Norme internationale ISO 525 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 525:1986), dont elle constitue une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 525:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f045e9ad-9bb0-4c98-a0fb-b5da21a39668/iso-525-1999>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 525:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f045e9ad-9bb0-4c98-a0fb-b5da21a39668/iso-525-1999>

Produits abrasifs agglomérés — Exigences générales

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale traite des produits abrasifs agglomérés en général (meules, segments, bâtons rodoirs et pierres à main), à l'exclusion des produits abrasifs à base de diamant ou de nitrure de bore cubique.

Elle précise

- leur désignation;
- les principales formes et dénomination des meules;
- le profil standard des meules plates;
- la gamme des diamètres extérieurs;
- la gamme des épaisseurs;
- la gamme des diamètres des alésages;
- les spécifications;
- le marquage.

La présente Norme internationale traitant des généralités est complétée par l'ISO 603-1 à l'ISO 603-16, l'ISO 6103 et l'ISO 13942.

2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

ISO 603-1, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 1: Meules pour rectification cylindrique extérieure entre centres.*

ISO 603-2, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 2: Meules pour rectification cylindrique extérieure sans centres.*

- ISO 603-3, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 3: Meules pour rectification cylindrique intérieure.*
- ISO 603-4, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 4: Meules pour rectification plane/meulage tangentiel.*
- ISO 603-5, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 5: Meules pour rectification plane/meulage latéral.*
- ISO 603-6, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 6: Meules pour affûtage d'outils.*
- ISO 603-7, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 7: Meules pour meulage manuel.*
- ISO 603-8, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 8: Meules pour ébarbage et ébavurage.*
- ISO 603-9, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 9: Meules pour meulage haute pression.*
- ISO 603-10, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 10: Bâtons rodoirs et de super finition*
- ISO 603-11, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 11: Pierres à main*
- ISO 603-12, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 12: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives droites.*
- ISO 603-13, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 13: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives à axe vertical.*
- ISO 603-14, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 14: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives à renvoi d'angle.*
- ISO 603-15, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 15: Meules pour tronçonnage sur machines fixes ou mobiles.*
- ISO 603-16, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 16: Meules pour tronçonnage sur machines portatives.*
- ISO 6103, *Produits abrasifs agglomérés — Déséquilibre admissible des meules en état de livraison — Contrôle.*
- ISO 8486-1, *Abrasifs agglomérés — Détermination et désignation de la distribution granulométrique — Partie 1: Macrograins F4 à F220.*
- ISO 8486-2, *Abrasifs agglomérés — Détermination et désignation de la distribution granulométrique — Partie 2: Micrograins F230 à F1200.*
- ISO 13942, *Produits abrasifs agglomérés — Écartes limites et tolérances de battement.*

3 Symboles

Voir Tableau 1.

4 Types — Désignation des formes et des dimensions

Voir Tableau 2.

Tableau 1 — Symboles et leur signification

Symbole	Signification
<i>A</i>	Petite largeur d'un segment trapézoïdal
<i>B</i>	Largeur des segments, bâtons rodoirs et pierres à main
<i>C</i>	Épaisseur des segments, bâtons rodoirs et pierres à main
<i>D</i>	Diamètre extérieur du produit abrasif
<i>E</i>	Épaisseur de fond des boisseaux et assiettes, ou épaisseur de toile des meules à dépouille ou à embrèvement
<i>F</i>	Profondeur du premier embrèvement
<i>G</i>	Profondeur du deuxième embrèvement
<i>H</i>	Diamètre de l'alésage du produit abrasif, diamètre des filetage des meules avec écrou noyé
<i>J</i>	Petit diamètre extérieur des meules coniques, des boisseaux coniques, des meules assiettes et soucoupes, diamètre extérieur des moyeux
<i>K</i>	Diamètre intérieur des meules boisseaux coniques et des meules assiettes
<i>L</i>	Longueur des segments, longueur du filetage des meules à écrou noyé, des bâtons rodoirs et des pierres à main
<i>L₀</i>	Porte-à-faux de la meule après montage
<i>L₁</i>	Longueur totale d'une meule sur tige
<i>L₂</i>	Longueur de la tige d'une meule sur tige
<i>L₃</i>	Longueur de serrage de la tige d'une meule sur tige
<i>N</i>	Profondeur de dépouille
<i>P</i>	Diamètre de l'embrèvement
<i>R</i>	Rayon des meules à embrèvement, des meules segments, des meules à écrou et des meules sur tiges
<i>S</i>	Diamètre de la tige des meules sur tiges
<i>T</i>	Épaisseur hors tout
<i>U</i>	Épaisseur de la partie travaillante des meules coniques, des meules à moyeu et des meules à moyeu déporté, par exemple Type 4 ou Type 38
<i>W</i>	Largeur de la partie travaillante
<i>V</i>	Angle de profil ^a
<i>X</i>	Autre élément de profil ^a
↓	Symbolise la surface de travail des produits abrasifs agglomérés

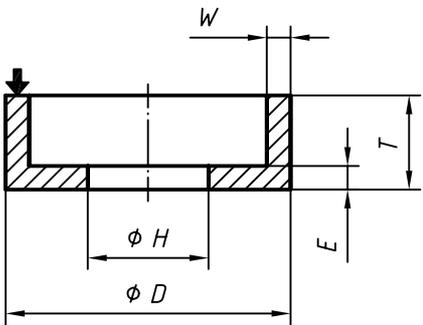
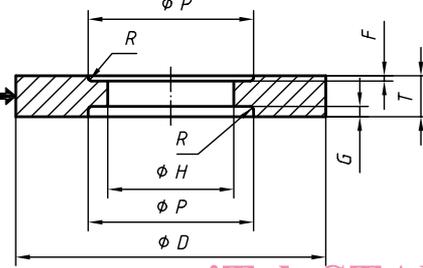
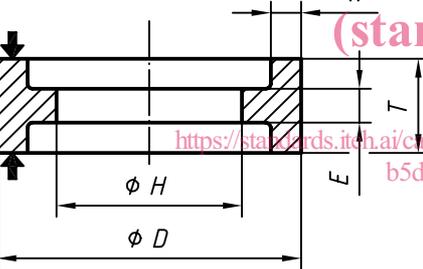
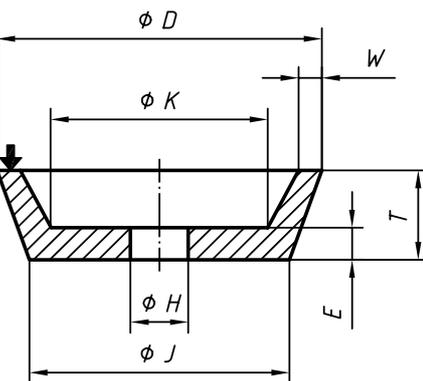
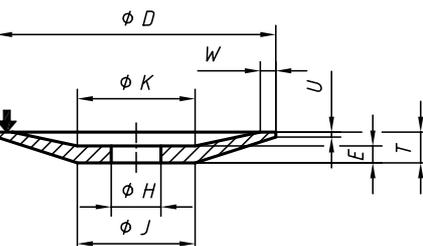
^a Pour les profils des meules, voir 5.1.

Tableau 2 — Dimensions et caractéristiques des types

Type	Croquis	Désignation des caractéristiques	Dimensions dans l'ISO
1		<p>Meule plate</p> <p>Type 1 — Profil ^a — $D \times T \times H$</p>	<p>603-1</p> <p>603-2</p> <p>603-3</p> <p>603-4</p> <p>603-6</p> <p>603-7</p> <p>603-8</p> <p>603-9</p> <p>603-12</p>
2		<p>Meule cylindre collé</p> <p>Type 2 — $D \times T \times W$</p>	<p>603-5</p>
3		<p>Meule conique</p> <p>Type 3 — $D/J \times T \times H$</p>	<p>603-6</p>
4		<p>Meule biconique</p> <p>Type 4 — $D \times T \times H$</p>	<p>603-12</p>
5		<p>Meule à un embrèvement</p> <p>Type 5 — Profil ^a — $D \times T \times H - P \times F$</p>	<p>603-1</p> <p>603-2</p> <p>603-3</p> <p>603-4</p> <p>603-6</p> <p>603-7</p>

TECH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 525:1999
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f045e9ad-9bb0-4c98-a0fb-b5da21a39668/iso-525-1999>

Tableau 2 (suite)

Type	Croquis	Désignation des caractéristiques	Dimensions dans l'ISO
6		<p>Meule boisseau droit</p> <p>Type 6 — $D \times T \times H - W \times E$</p>	<p>603-5 603-6 603-7 603-13 603-14</p>
7		<p>Meule à deux embrèvements</p> <p>Type 7 — Profil ^a — $D \times T \times H - P \times F/G$</p>	<p>603-1 603-2 603-4 603-6</p>
9		<p>Meule double boisseau</p> <p>ISO 525:1999</p> <p>Type 9 — $D \times T \times H - W \times E$</p>	<p>—</p>
11		<p>Meule boisseau conique</p> <p>Type 11 — $D/J \times T \times H - W \times E$</p>	<p>603-6 603-14</p>
12		<p>Meule assiette</p> <p>Type 12 — $D/J \times T \times H$</p>	<p>603-6</p>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/4c98-a0fb-b5da21a39668/iso-525-1999>

Tableau 2 (suite)

Type	Croquis	Désignation des caractéristiques	Dimensions dans l'ISO
13		<p>Meule soucoupe</p> <p>Type 13 — $D/J \times T/U \times H - K$</p>	—
16		<p>Meule à bout conique sur écrou</p> <p>Type 16 — $D \times T - H \times L$</p>	603-12
18		<p>Meule cylindrique sur écrou</p> <p>Type 18 — $D \times T - H \times L$</p>	603-12
18R		<p>Meule à bout sphérique sur écrou</p> <p>Type 18R — $D \times T - H \times L$</p>	603-12
19		<p>Meule ogive sur écrou</p> <p>Type 19 — $D \times T - H \times L$</p>	603-12

Tableau 2 (suite)

Type	Croquis	Désignation des caractéristiques	Dimensions dans l'ISO
20		<p>Meule à dépouille sur un côté</p> <p>Type 20 — $D/K \times T/N \times H$</p>	<p>603-1</p> <p>603-4</p>
21		<p>Meule à dépouille sur deux côtés</p> <p>Type 21 — $D/K \times T/N \times H$</p>	<p>603-1</p> <p>603-4</p>
22		<p>Meule à dépouille sur un côté et à embrèvement sur l'autre</p> <p>Type 22 — $D/K \times T/N \times H - P \times F$</p>	<p>603-1</p> <p>603-4</p>
23		<p>Meule à dépouille et à embrèvement sur le même côté</p> <p>Type 23 — $D \times T/N \times H - P \times F$</p>	<p>603-1</p> <p>603-4</p>
24		<p>Meule à dépouille et à embrèvement sur un côté, embrèvement sur l'autre</p> <p>Type 24 — $D \times T/N \times H - P \times F/G$</p>	<p>603-1</p> <p>603-4</p>