

---

---

**Produits abrasifs agglomérés —  
Dimensions —**

**Partie 2:**

Meules pour rectification cylindrique extérieure  
sans centres

iTeh **STANDARD PREVIEW**

*Bonded abrasive products — Dimensions —*

*Part 2: Grinding wheels for centreless external cylindrical grinding*

ISO 603-2:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/04fd5b19-a89f-4bb7-b049-33454031a58a/iso-603-2-1999>



## 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 603-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

Cette deuxième édition de l'ISO 603-2 ainsi que l'ISO 603-1:1999 et l'ISO 603-3:1999 à l'ISO 603-16:1999 annulent et remplacent l'ISO/R 603:1967, l'ISO 603-2:1981, l'ISO 1117:1975, l'ISO 2220:1972, l'ISO 2933:1974, l'ISO 3920:1976 et l'ISO 3921:1976, dont elles constituent une révision technique.

L'ISO 603 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions*:

- *Partie 1: Meules pour rectification cylindrique extérieure entre centres*
- *Partie 2: Meules pour rectification cylindrique extérieure sans centres*
- *Partie 3: Meules pour rectification cylindrique intérieure*
- *Partie 4: Meules pour rectification plane/meulage tangentiel*
- *Partie 5: Meules pour rectification plane/meulage latéral*
- *Partie 6: Meules pour affûtage d'outils*
- *Partie 7: Meules pour meulage à guidage manuel*
- *Partie 8: Meules pour ébarbage et ébavurage*
- *Partie 9: Meules pour meulage haute pression*
- *Partie 10: Bâtons rodoirs et de superfinition*
- *Partie 11: Pierres à main*
- *Partie 12: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives droites*

© 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

- *Partie 13: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives à axe vertical*
- *Partie 14: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives à renvoi d'angle*
- *Partie 15: Meules pour tronçonnage sur machines fixes ou mobiles*
- *Partie 16: Meules pour tronçonnage sur machines portatives*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 603-2:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/04fd5b19-a89f-4bb7-b049-33454031a58a/iso-603-2-1999>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 603-2:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/04fd5b19-a89f-4bb7-b049-33454031a58a/iso-603-2-1999>

# Produits abrasifs agglomérés — Dimensions —

## Partie 2:

## Meules pour rectification cylindrique extérieure sans centres

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 603 spécifie les dimensions nominales, en millimètres, des meules de

- Type 1: Meule plate
- Type 5: Meule à un embrèvement
- Type 7: Meule à deux embrèvements

Ces produits abrasifs agglomérés sont utilisés pour le meulage périphérique extérieur d'une pièce en rotation. La pièce travaillée est guidée mécaniquement, entraînée en rotation par une meule d'entraînement et repose sur une règlette située entre les deux meules.

### 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 partie de l'ISO 603. 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 partie de l'ISO 603 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 525:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Exigences générales.*

ISO 6103:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Équilibrage statique des meules — Contrôle.*

ISO 13942:—<sup>1)</sup>, *Produits abrasifs agglomérés — Écartes limites et tolérances de battement.*

---

<sup>1)</sup> À publier.

3 Dimensions

3.1 Meules pour meulage sans centres

Voir Figures 1, 2 et 3 et Tableau 1.

Type 1: Meule plate

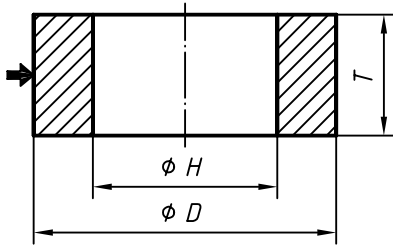
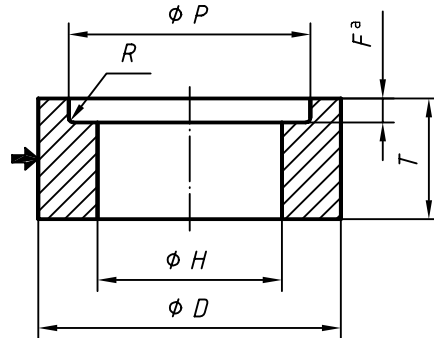


Figure 1 — Type 1

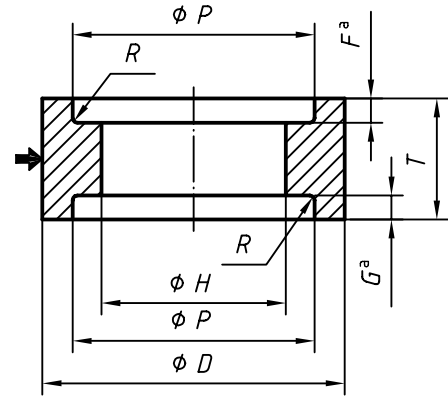
Type 5: Meule à un embrèvement



<sup>a</sup> La profondeur de l'embrèvement  $F$  est inférieure ou égale à la moitié de l'épaisseur  $T$ .

Figure 2 — Type 5

Type 7: Meule à deux embrèvements



<sup>a</sup> La profondeur des embrèvements  $F + G$  est inférieure ou égale à la moitié de l'épaisseur  $T$ .

Figure 3 — Type 7

iTech STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 603-2:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/04fd5b19-a89f-4bb7-b049-33454031a58a/iso-603-2-1999>

Tableau 1 — Dimensions des types 1, 5 et 7

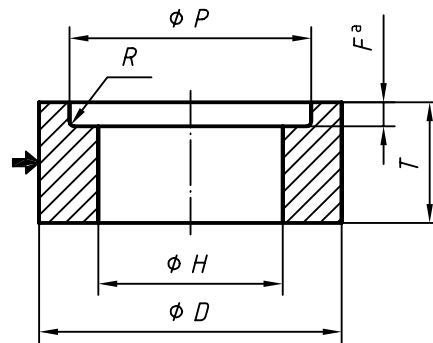
$D$	$T^a$												$H$	$P$	$R_{max}$
	25	40	63	100	125	160	200	250	315	400	500	600			
300	X	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	127	190	5
400/406	X	X	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—	203,2	280	
500/508	X <sup>b</sup>	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	304,8	400	8
600/610	X <sup>b</sup>	X <sup>b</sup>	X <sup>b</sup>	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
750/762	—	—	—	X	X	X	X	X	X	X	X	X			

<sup>a</sup> Les meules d'épaisseur 200 mm et plus peuvent être fournies en plusieurs pièces.

<sup>b</sup> Uniquement pour le meulage des arbres à cames.

### 3.2 Meules d'entraînement

Voir Figure 4 et Tableau 2.



<sup>a</sup> La profondeur de l'enbrèvement  $F$  est inférieure ou égale à la moitié de l'épaisseur  $T$ .

Figure 4 — Meule d'entraînement

Tableau 2 — Dimensions des meules d'entraînement

$D$	$T^a$												$H$	$P$	$R_{\max}$
	25	40	63	100	125	160	200	250	315	400	500	600			
200	X	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	76,2	114	3,2
250	X	X	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—	127	160	5
250	X	X	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—	152,4	160	
300	—	X	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—	127	190	
300	—	X	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—	152,4	190	
350/356	—	—	—	X	X	X	X	X	X	X	X	X	127	203	
350/356	—	—	—	X	X	X	X	X	X	X	X	X	152,4	203	

<sup>a</sup> Les meules d'épaisseur 200 mm et plus peuvent être fournies en plusieurs pièces.

## 4 Désignation

La désignation complète d'un produit abrasif aggloméré conforme à la présente partie de l'ISO 603 doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes:

- a) la désignation de l'abrasif aggloméré, par exemple «Meule»;
- b) la référence à la présente partie de l'ISO 603;
- c) le type (forme);
- d) les dimensions;
- e) les spécifications de ses constituants;
- f) la vitesse de fonctionnement maximale.

} Conformément à l'ISO 525 et à  
la présente partie de l'ISO 603

### EXEMPLE

Une meule pour rectification cylindrique extérieure sans centres, de type 5,  $D = 500$  mm,  $T = 200$  mm,  $H = 304,8$  mm,  $P = 400$  mm,  $F = 70$  mm, nature de l'abrasif A, grosseur de grain 60, grade L, structure 5, nature d'agglomérant V et de vitesse de fonctionnement maximale 50 m/s est désignée comme suit:

**Meule ISO 603-2 - 5 - 500 × 200 × 304,8 - 400/70 A 60 L5V - 50 m/s**

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

## 5 Spécifications

Les spécifications sont laissées à la discrétion du fabricant; voir l'ISO 525.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/04fd5b19-a89f-4bb7-b049-33454031a58a/iso-603-2-1999>

### 5.1 Tolérances

Écarts limites et tolérances de battement conformément à l'ISO 13942.

### 5.2 Équilibrage

Équilibrage conformément à l'ISO 6103.

### 5.3 Marquage

Marquage des produits abrasifs agglomérés conformément à l'ISO 525.



## Bibliographie

- [1] ISO 8486-1, *Abrasifs agglomérés — Détermination et désignation de la distribution granulométrique — Partie 1: Macrograins F4 à F220.*
- [2] ISO 8486-2, *Abrasifs agglomérés — Détermination et désignation de la distribution granulométrique — Partie 2: Micrograins F230 à F1200.*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 603-2:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/04fd5b19-a89f-4bb7-b049-33454031a58a/iso-603-2-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/04fd5b19-a89f-4bb7-b049-33454031a58a/iso-603-2-1999>