
**Machines-outils — Montage des meules
par moyeux-flasques**

Machine tools — Mounting of grinding wheels by means of hub flanges

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 666:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/145044db-c210-4ee5-b449-78b7f1edd3/iso-666-2006>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 666:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/145044db-c210-4ee5-b449-78b7f1edd3/iso-666-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/145044db-c210-4ee5-b449-78b7f1edd3/iso-666-2006>

© ISO 2006

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	2
4 Exigences	2
5 Désignation	8
6 Étendue de la livraison	8
Annexe A (informative) Calcul de la force et du couple de serrage pour le montage des produits abrasifs au moyen de flasques	9

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 666:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/145044db-c210-4ee5-b449-78b7f8eddc23/iso-666-2006>

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 666 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 666:1996), dont elle constitue une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/145044db-c210-4ee5-b449-78b7f8eddc23/iso-666-2006>

Machines-outils — Montage des meules par moyeux-flasques

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les exigences essentielles, en particulier dimensionnelles, relatives aux moyeux-flasques pour les meules plates conformes à l'ISO 603-1, à l'ISO 603-2, à l'ISO 603-4, à l'ISO 603-6, à l'ISO 603-7 et à l'ISO 603-8 pour un rapport du diamètre d'alésage sur le diamètre extérieur $H/D > 0,2$. Elle s'applique également aux superabrasifs avec monture vitrifiée ou métallique ayant des diamètres identiques à ceux des meules conformes aux parties de l'ISO 603 citées ci-dessus, sans tenir compte du matériau de la monture. Elle s'applique aux meules ayant des vitesses périphériques allant jusqu'à 50 m/s et des puissances d'entraînement de l'arbre porte-meule allant jusqu'à 30 kW.

La présente Norme internationale ne s'applique pas aux dispositifs de montage des meules de tronçonnage.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. 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 603-1:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 1: Meules pour rectification cylindrique extérieure entre centres*

ISO 603-2:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 2: Meules pour rectification cylindrique extérieure sans centres*

ISO 603-4:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 4: Meules pour rectification plane/meulage tangentiel*

ISO 603-6:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 6: Meules pour affûtage d'outils*

ISO 603-7:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 7: Meules pour meulage à guidage manuel*

ISO 603-8:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions — Partie 8: Meules pour ébarbage et ébavurage*

ISO 702-1:2001, *Machines-outils — Dimensions d'assemblage des nez de broche et mandrins porte-pièces — Partie 1: Assemblage conique*

ISO 1119:1998, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Série d'angles de cônes et de conicités*

ISO 2768-1:1989, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles*

ISO 4762:2004, *Vis à tête cylindrique à six pans creux*

ISO 6103:2005, *Produits abrasifs agglomérés — Balourds admissibles des meules en état de livraison — Contrôle statique*

ISO 12164-1:2001, *Interfaces à cône creux-face — Partie 1: Queues — Dimensions*

ISO 12164-2:2001, *Interfaces à cône creux-face — Partie 2: Nez de broche — Dimensions*

ISO 13942:2000, *Produits abrasifs agglomérés — Écartes limites et tolérances de battement*

3 Termes et définitions

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

3.1

moyeu-flasque

système de deux flasques, fixe et mobile, destiné au montage serré des meules sur un arbre porte-meule, dont le flasque fixe contient un système de verrouillage, destiné à assurer un assemblage serré ou par forme avec l'arbre porte-meule, l'effort de serrage étant appliqué via plusieurs vis disposées sur un cercle chantourné.

3.2

flasque fixe

pièce du moyeu-flasque, au moyen de laquelle l'assemblage serré ou par forme à l'arbre porte-meule est établi

NOTE Pour les meuleuses à commande numérique par ordinateur, la zone de contact avec la meule (surface annulaire) sert de surface de référence pour la détermination de la position de la meule sur l'axe.

3.3

flasque mobile contre-flasque

flasque servant de contre-pièce au flasque fixe et devant être retiré pour le montage/démontage de la meule (sur/depuis l'arbre porte-meule ou le moyeu-flasque)

3.4

douille de flasque

pièce du moyeu-flasque, au moyen de laquelle l'assemblage serré ou par forme à l'arbre porte-meule est établi (interface avec l'arbre porte-meule)

3.5

douille de la broche

pièce de l'arbre porte-meule, au moyen de laquelle l'assemblage serré ou par forme au moyeu-flasque est établi (interface avec le moyeu-flasque)

4 Exigences

4.1 Généralités

Les moyeux-flasques conformes à l'ISO 666 sont conçus pour des diamètres extérieurs, des épaisseurs et des alésages de meules spécifiés dans le Tableau 1; ils sont destinés à transmettre les énergies motrices de l'arbre porte-meule suivantes:

- 3 kW pour des diamètres de meule allant de $D = 200$ mm à $D = 356$ mm;
- 7 kW pour des diamètres de meule allant de $D = 400$ mm à $D = 508$ mm;
- 15 kW pour des diamètres de meule allant de $D = 600$ mm à $D = 762$ mm;
- 30 kW pour des diamètres de meule allant de $D = 800$ mm à $D = 1\,250$ mm.

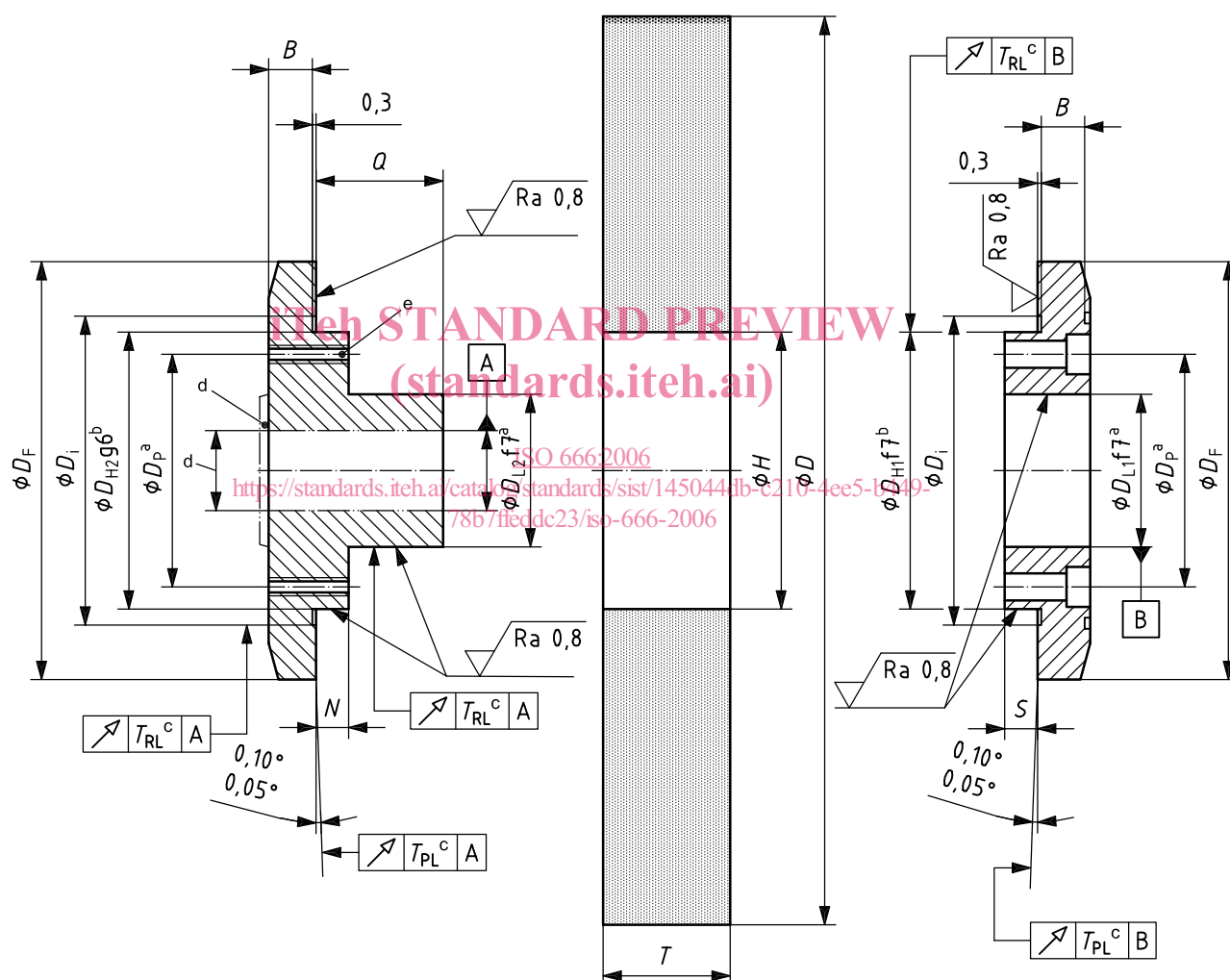
4.2 Dimensions

Pour les dimensions des moyeux-flasques, voir la Figure 1 et le Tableau 1.

Pour les dimensions des douille de flasques, voir les Figures 2 à 6 et le Tableau 2.

Les détails qui ne sont pas spécifiés doivent être choisis selon le besoin. Cela inclut la position et la géométrie de la rainure pour les poids d'équilibrage et le diamètre sur flancs de filetage du système de fixation à vis. Il convient de choisir ce dernier aussi large que possible.

Dimensions en millimètres
Tolérances générales ISO 2768-m
Valeurs de rugosité de surface en micromètres



- a Les diamètres ϕD_{L1} , ϕD_{L2} et ϕD_P sont laissés à la discrétion du fabricant.
- b ϕD_{H1} et ϕD_{H2} correspondent au diamètre nominal de la meule H .
- c T_{PL} , $T_{RL} \leq 0,03$ mm pour les meules conformes à l'ISO 603-2, à l'ISO 603-4, à l'ISO 603-6, à l'ISO 603-7 et à l'ISO 603-8 et pour les superabrasifs avec monture vitrifiée.
 T_{PL} , $T_{RL} \leq 0,01$ mm pour les superabrasifs avec monture métallique.
- d Douille de flasque A, BF, BM, CF ou CM.
- e X (pas des trous taraudés) $\times Z$.

Figure 1 — Moyeu-flasque

Tableau 1 — Dimensions des meules et des moyeux-flasques

Meule			Moyeu-flasque						Nombre et taille des vis ^d			
D^a	T^a		H^a	D_F	D_1	B	N	S	Q	Z	Vis à tête cylindrique à six pans creux selon l'ISO 4762:2004	
	min.	max.										min.
200	13	20	50,8	85	60	6	5			4	M5	
250	20	40										
200	25	125	76,2	115	85	8	5			6	M5	
250	20	40										
300	20	80										
350/356	32	80		125								
250	20	250	127	165	137	10	6			6	M6	
300	20	250										
350/356	25	600										
400/406	32	100			175		12				6	M8
450/457	32	80			185	140	13					
500/508	50	80			191							
600/610	50	80			210	145	14				8	
250	25	250	152,4	180	162	10	6			6	M8	
300	40	250			190	162						12
350/356	100	600			196	165						12
400/406	40	50			204	170						13
450/457	40	63			212	170						13
500/508	40	80			220	170						12
350/356	b	b	160 ^b	202	170	12	6			6	M8	
400/406												
450/457												
500/508												
400/406	25	250	203,2	240	215	12	8			8	M8	
450/457	32	80				260						13
500/508	40	63				272						14
600/610	20	100				300						230
500/508	25	600	304,8	365	315	15	10			8	M12	
600/610	20	600			382	320						16
750/762	20	600			410	330						18
800/813	20	150			435	330						22
900/914	20	152										
1 060/1 067	20	150	406,4	492	420	25	15			10	M16	
900/914	20	150										520
1 060/1 067	20	150	508	602	530	25	15			10	M16	
1 060/1 067	63	150										635
1 250	63	150										

^a Dimensions conformes à l'ISO 603-1, à l'ISO 603-2, à l'ISO 603-4, à l'ISO 603-6, à l'ISO 603-7 et à l'ISO 603-8, écarts limites et tolérances de battement conformes à l'ISO 13942.

^b Les meules avec $H = 160$ mm sont principalement utilisées pour le meulage des flancs de dents d'engrenage et de filetage; elles ne sont pas normalisées dans l'ISO 603-1, dans l'ISO 603-2, dans l'ISO 603-4, dans l'ISO 603-6, dans l'ISO 603-7 et dans l'ISO 603-8.

^c La dimension T est la valeur réelle de l'épaisseur de la meule.

^d Méthode pour le calcul de la force et des couples de serrage de la vis nécessaire, voir Annexe A.

4.3 Douille de flasque

L'interface avec le flasque fixe et l'arbre porte-meule ne peut pas être spécifiée en détails dans la présente Norme internationale. Dans ce qui suit, différentes douilles de flasque sont représentées aux Figures 2 à 6 et une série de valeurs préférées pour les dimensions nominales sont données dans le Tableau 2.

Cette représentation des douilles de flasques permet une définition sans ambiguïté de l'interface flasque/arbre porte-meule et la limitation de la variété de douilles de flasque.

Les douilles de flasque présentées doivent être favorisées à l'utilisation.

Type A

Douille de flasque pour broche avec queue conique 1:10 conformément à l'ISO 1119:1998.

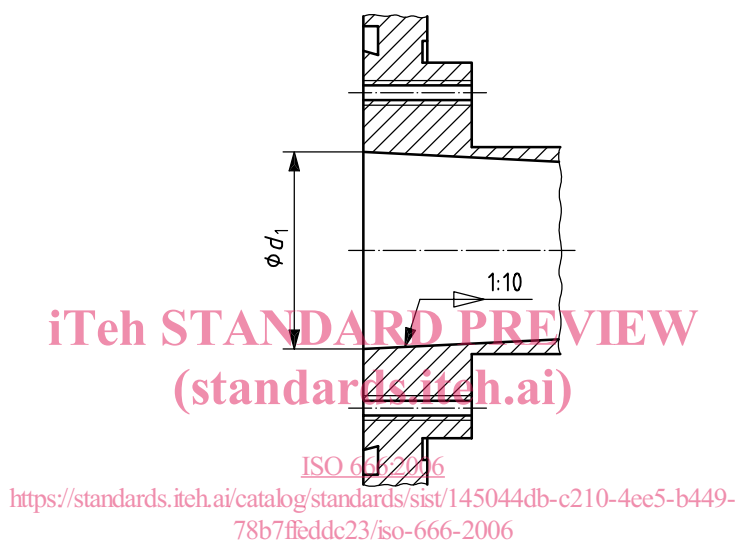


Figure 2 — Cône 1:10

Type BF

Douille de flasque pour broche avec queue conique 1:4 selon l'ISO 702-1:2001.

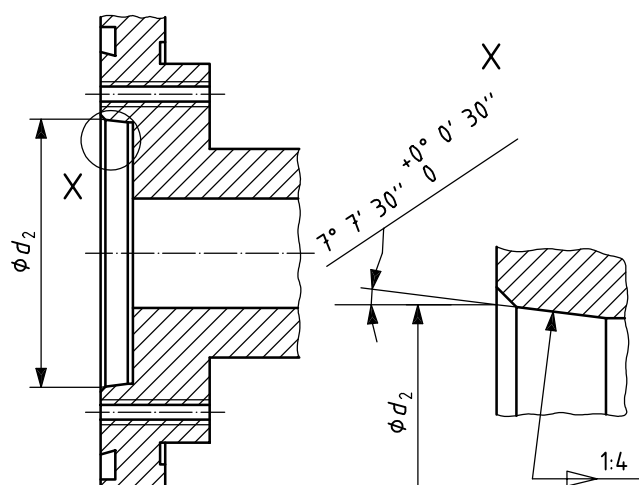


Figure 3 — Cône court 1:4 (cône femelle)

Type BM

Douille de flasque pour broche avec manchon conique 1:4 selon l'ISO 702-1:2001.

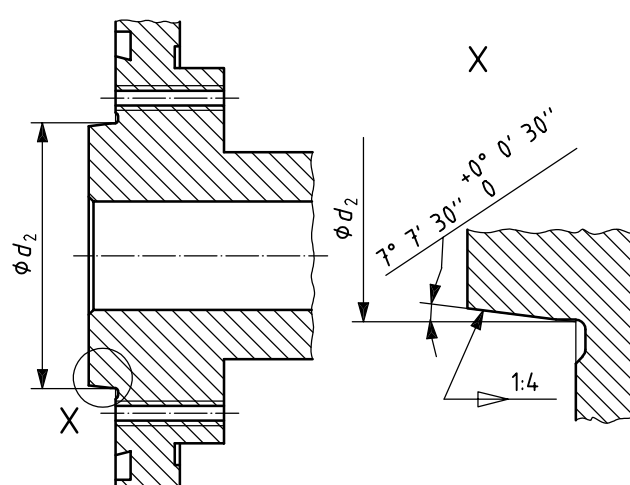


Figure 4 — Cône court 1:4 (cône mâle)

Type CF

Douille de flasque pour broche avec queue conique creuse 1:10 selon l'ISO 12164-2:2001.

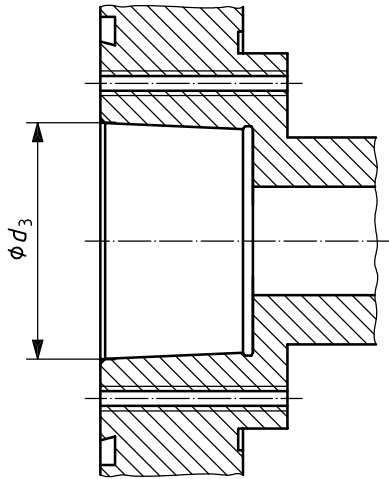


Figure 5 — Cône 1:10 (cône femelle)

Type CM

Douille de flasque pour broche avec manchon conique creux 1:9,98 selon l'ISO 12164-1:2001.

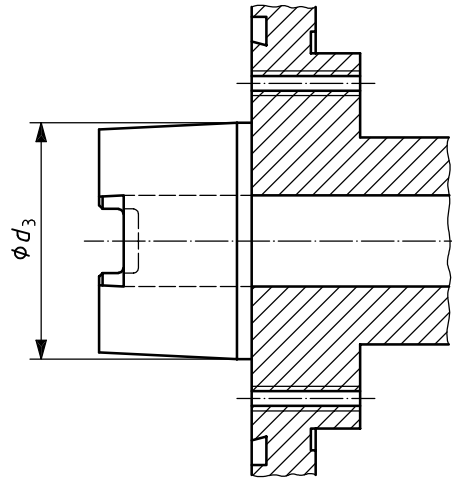


Figure 6 — Cône 1:9,98 (cône mâle)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

4.4 Matériau

Acier avec une résistance minimale à la traction de 500 N/mm², le type étant laissé à la discrétion du fabricant.

4.5 Marquage

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/145044db-c210-4ee5-b449-78b7ffeddc23/iso-666-2006>

Les moyeux-flasques conformes à la présente Norme internationale doivent être marqués avec les caractéristiques suivantes:

- a) flasque mobile:
 - ISO 666;
 - diamètre extérieur maximal D de la meule;
 - diamètre d'alésage H de la meule.
- b) flasque fixe:
 - ISO 666;
 - diamètre extérieur maximal D de la meule;
 - zone de serrage T du moyeu-flasque;
 - diamètre d'alésage H de la meule;
 - fabricant ou fournisseur.

Tableau 2 — Dimensions d'assemblage des douilles de flasque

Meule		Douille de flasque		
D	H	Type A d_1	Types BF et BM d_2^a	Types CF et CM d_3^b
200	50,8	40	53,975	48,01
250				
200	76,2	40 et 63	53,975 et 63,513	48,01 et 60,012
250				
300				
350/356				
250	127	40 et 63	53,975 et 63,513	48,01 et 60,012
300				
350/356				
400/406				
450/457				
500/508				
600/610	152,4	40 et 63	53,975 et 63,513	48,01 et 60,012
250				
300				
350/356				
400/406				
450/457				
500/508	160	80	82,563	75,013
350/356				
400/406				
450/457				
500/508	203,2	40 et 63	53,975 et 63,513	48,01 et 60,012
350/356				
400/406				
450/457				
500/508	304,8	100	106,375	95,016
600/610				
750/762				
800/813				
900/914	406,4	120	139,719	120,016
1 060/1 067				
900/914				
1 060/1 067				
1 060/1 067	508	120	139,719	120,016
1 250				

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 666:2006
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/145044db-c210-4ee5-b449-78b7f1eddc23/iso-666-2006>

^a Dimensions complètes selon l'ISO 702-1:2001.
^b Dimensions complètes selon l'ISO 12164-1:2001 et l'ISO 12164-2:2001.