
**Flasques pour meules de tronçonnage
superabrasives —**

Partie 2:
Bâtiment et génie civil

Clamping flanges for superabrasive cutting-off wheels —

Part 2: Building and construction
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 21537-2:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d6fe2c5b-d526-4d01-aabf-761ea26b27ca/iso-21537-2-2004>



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 21537-2:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d6fe2c5b-d526-4d01-aabf-761ea26b27ca/iso-21537-2-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d6fe2c5b-d526-4d01-aabf-761ea26b27ca/iso-21537-2-2004>

© ISO 2004

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

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 21537-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

L'ISO 21537 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Flasques pour meules de tronçonnage superabrasives*:

- iTeh STANDARD PREVIEW**
(standards.iteh.ai)
- <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d6fe2c5b-d526-4d01-aabf-761ea26b27ca/iso-21537-2-2004>
- *Partie 1: Pierre naturelle*
 - *Partie 2: Bâtiment et génie civil*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 21537-2:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d6fe2c5b-d526-4d01-aabf-761ea26b27ca/iso-21537-2-2004>

Flasques pour meules de tronçonnage superabrasives —

Partie 2: Bâtiment et génie civil

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 21537 spécifie les dimensions de flasques pour le montage des meules de tronçonnage superabrasives (scies à diamant) utilisées sur les tronçonneuses fixes, mobiles et portatives pour le tronçonnage des matières minérales.

iTeh STANDARD PREVIEW

2 Références normatives (standards.iteh.ai)

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

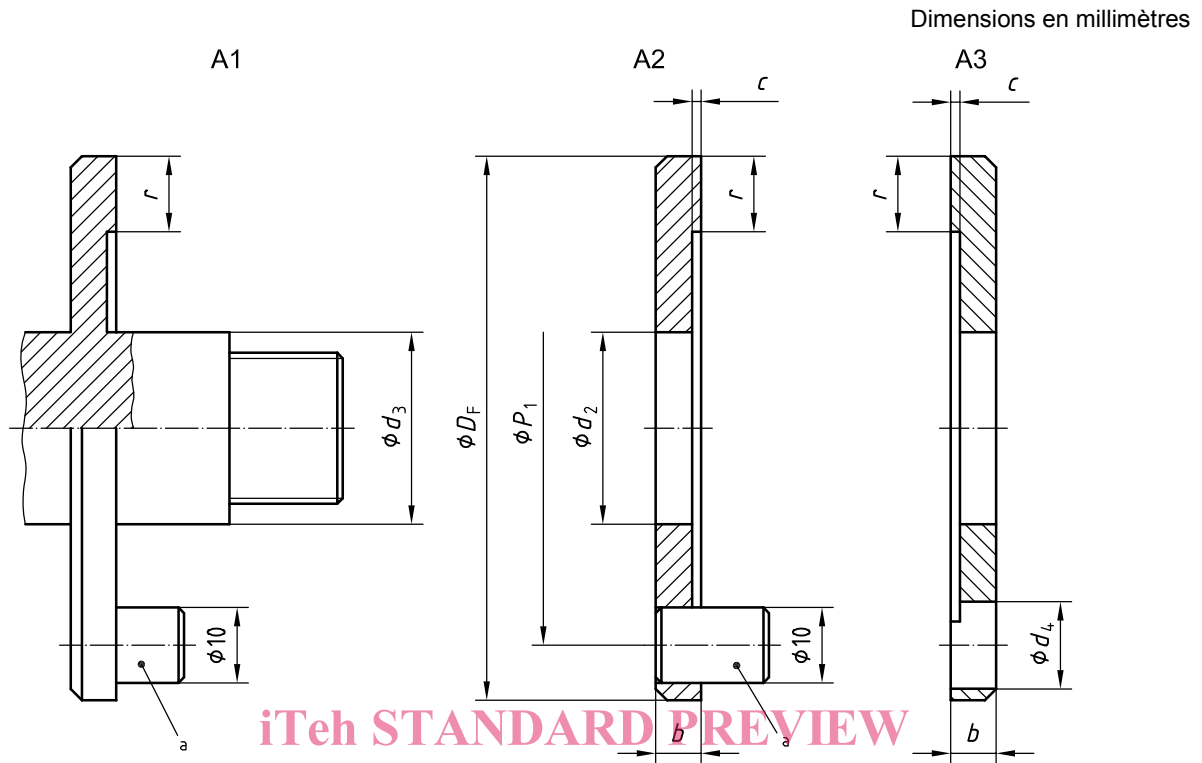
3 Dimensions

3.1 Généralités

Les dimensions des flasques utilisés sur les tronçonneuses portatives (type A), sur des tronçonneuses en maçonnerie (type B), sur des découpeurs de joints (type C), sur des découpeurs de joints (découpes lisses) (type D) et sur des scies murales (type E) pour le montage des meules de tronçonnage superabrasives sont, respectivement, représentées aux Figures 1 à 5 et données dans les Tableaux 1 à 5.

Les détails qui ne sont pas spécifiés doivent être choisis selon le besoin.

3.2 Type A



^a Avec goupille d'entraînement optionnelle pour les meules de tronçonnage de diamètre $D > 230$ mm.

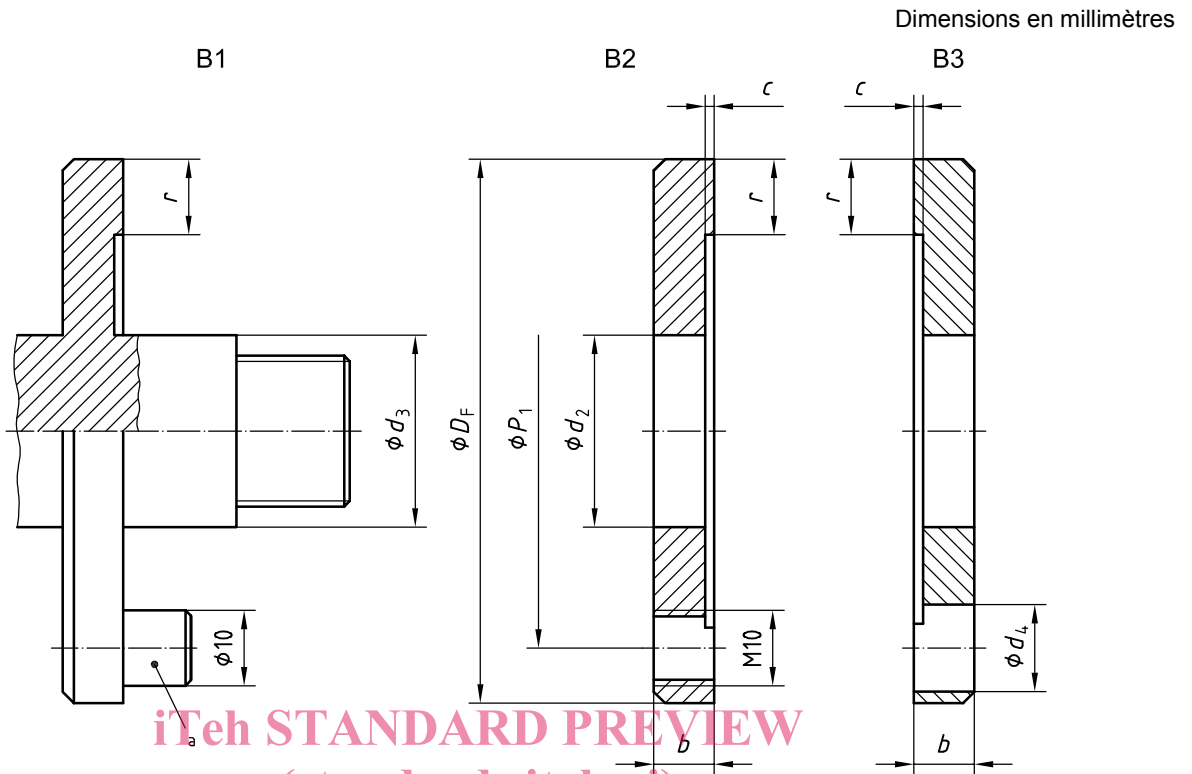
ISO 21537-2:2004
Figure 1 — Type A
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d6fe2c5b-d526-4d01-aabf-761ea26b27ca/iso-21537-2-2004>

Tableau 1 — Dimensions des flasques de type A

Dimensions en millimètres
 Tolérances générales: ISO 2768-m

Meule de tronçonnage		Flasque							
D	H	D_F	b	c min.	d_2 H7	d_3 g6	d_4	P_1 $\pm 0,1$	r
$D \leq 100$	16	41	6	1	16		—	—	5
$115 \leq D \leq 230$	22,23				22,23				
$230 < D \leq 400$	20	72	6	1	20		11,5	57,4	10
	22,23				22,23				
	25,4				25,4				

3.3 Type B



STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

^a Avec goupille d'entraînement optionnelle.

Figure 2 — Type B

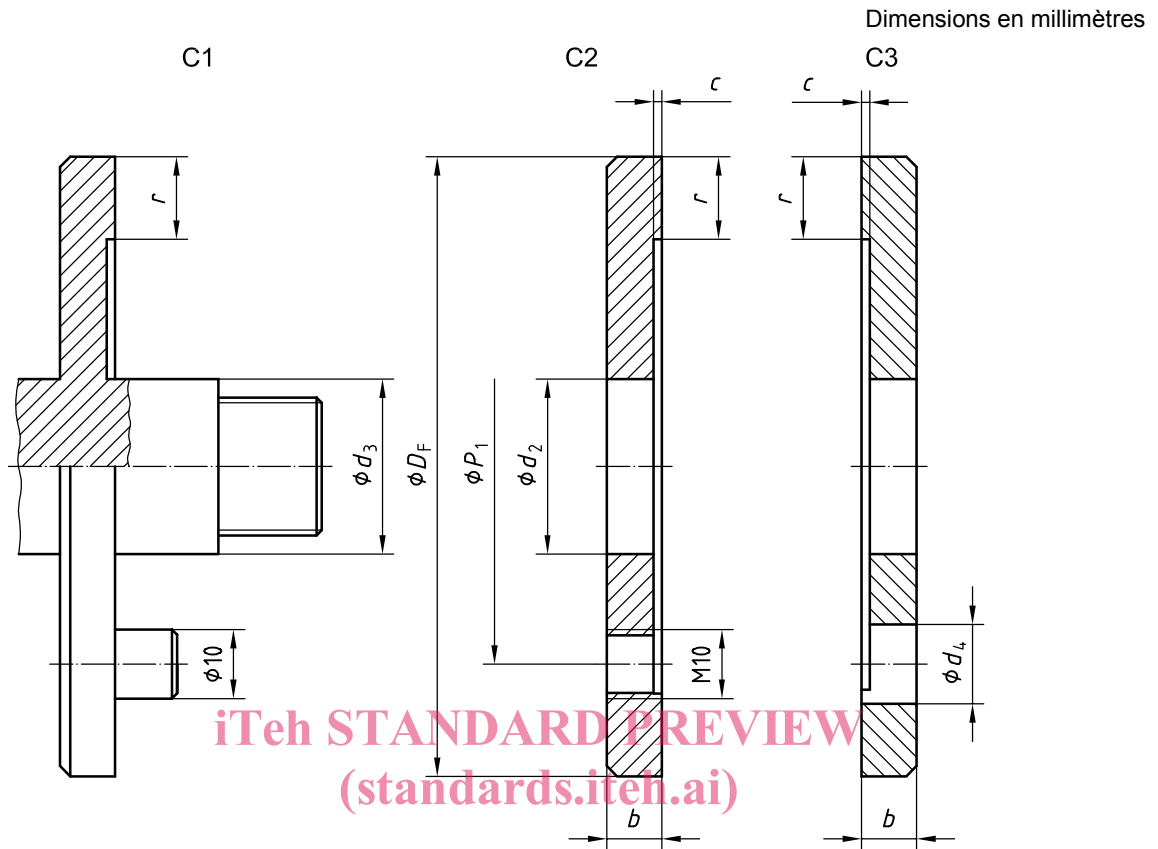
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d6fe2c5b-d526-4d01-aabf-761ea26b27ca/iso-21537-2-2004>

Tableau 2 — Dimensions des flasques de type B

Dimensions en millimètres
Tolérances générales: ISO 2768-m

Meule de tronçonnage		Taille	Flasque									Nombre de goupilles				
D	H		D _F	b	c min.	d ₂ H7	d ₃ g6	d ₄	P ₁ ± 0,1	r						
D ≤ 250	20	1	41	8	1	20	11,5	—	—	5	—					
	25,4	2				25,4										
250 < D ≤ 400	25,4	3	72			25,4						57,4	10			
	30	4				30										
400 < D ≤ 700	25,4	5	90	12		25,4						12	11,5	100	12	1
	60	6				60										
700 < D ≤ 900	25,4	7	140		25,4	120	1									
		8			60			100								
	9	120							3 × 120°							
	10				100			1								
900 < D ≤ 1 000	25,4	11	162		25,4	120	1									
		12						100	3 × 120°							
	13	120			1											
	14							100	3 × 120°							

3.4 Type C



ISO 21537-2:2004
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d6fe2c5b-d526-4d01-aabf-701ca26027ca/iso-21537-2-2004>
 Figure 3 — Type C

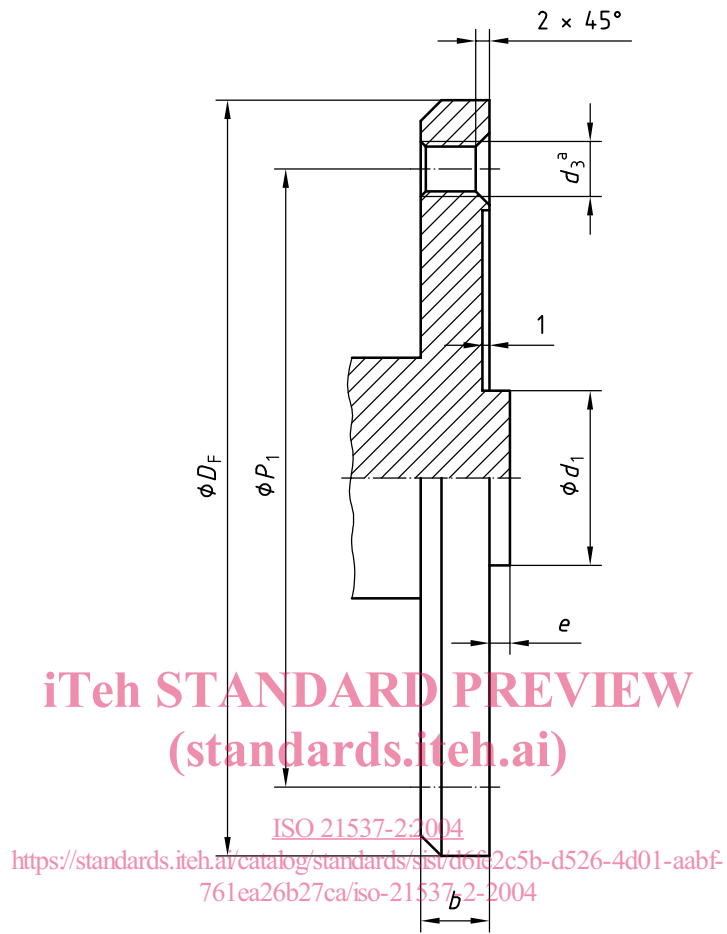
Tableau 3 — Dimensions des flasques de type C

Dimensions en millimètres
 Tolérances générales: ISO 2768-m

Meule de tronçonnage		Flasque								Nombre de goupilles
D	H	D _F	b	c min.	d ₂ H7	d ₃ e8	d ₄	P ₁ ± 0,1	r	
D ≤ 350	25,4	80	8	1	25,4		—	—	10	1
350 < D ≤ 500	25,4	90			25,4		11,5	57,4	12	
	35		35							
500 < D ≤ 900	25,4	140	12	25,4		20				
	35		35							
900 < D ≤ 1 500	25,4	198	16	1,5	25,4		—			
	35				35					
	50				50					

3.5 Type D

Dimensions en millimètres



a $6 \times 60^\circ$

Figure 4

Tableau 4 — Dimensions des moyeux flasques de type D

Dimensions en millimètres
Tolérances générales: ISO 2768-m

Meule de tronçonnage		Flasque					
D	H	D_F	b	e	d_1	d_3	P_1
				0 $-0,1$	$e8$	et nombre de trous filetés	$\pm 0,1$
$D \leq 700$	25,4	110	10	3	25,4	M8 $6 \times 60^\circ$	90
	35				35		
	50				50		
$700 < D \leq 1\ 200$	25,4	140	12	3,5	25,4	M8 $6 \times 60^\circ$	110
	35				35		
	50				50		
$1\ 200 < D \leq 1\ 500$	25,4	198	16	3,5	25,4	M8 ou M12 $6 \times 60^\circ$	120
	35				35		
	50				50		