
**Produits superabrasifs — Meules
rotatives à base de diamant ou de nitrure
de bore — Généralités, désignation et
nomenclature multilingue**

*Superabrasive products — Rotating grinding tools with diamond or
cubic boron nitride — General survey, designation and multilingual
nomenclature*

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

[ISO 6104:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005>



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 6104:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005>

© ISO 2005

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 Termes et abréviations dimensionnelles	1
3 Désignation	1
3.1 Structure de la désignation	1
3.1.1 Éléments	1
3.1.2 Forme de base de la monture	1
3.1.3 Forme de la couche superabrasive	2
3.1.4 Emplacement de la couche superabrasive sur la monture	4
3.1.5 Modifications effectuées sur les formes de base de la monture	5
3.2 Désignation complète	6
Annexe A (informative) Termes et abréviations dimensionnelles	8
Annexe B (informative) Généralités et abréviations dimensionnelles	10

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6104:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005>

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 6104 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 6104:1979), dont elle constitue une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005>

Produits superabrasifs — Meules rotatives à base de diamant ou de nitrure de bore — Généralités, désignation et nomenclature multilingue

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale donne des généralités et spécifie la désignation des meules rotatives à base de diamant ou de nitrure de bore cubique. Elle donne également une nomenclature multilingue concernant ces meules.

NOTE En complément des termes en anglais et en français, deux des trois langues officielles de l'ISO, la présente Norme internationale donne les termes équivalents en allemand; ces termes sont publiés sous la responsabilité du comité membre allemand (DIN). Toutefois, seuls les termes donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes de l'ISO.

2 Termes et abréviations dimensionnelles

Voir l'Annexe A.

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6104:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005)

3 Désignation <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005>

3.1 Structure de la désignation

3.1.1 Éléments

La structure de la désignation comprend trois symboles destinés seulement à la désignation des meules rotatives et des meules à tronçonner (scies). Les trois symboles doivent figurer dans toute désignation. Un symbole supplémentaire peut être utilisé, si nécessaire.


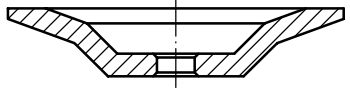

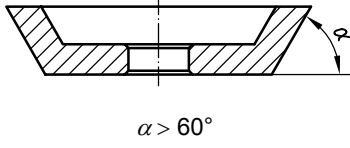

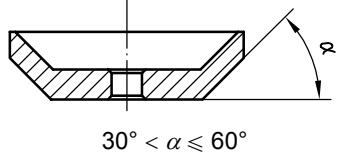

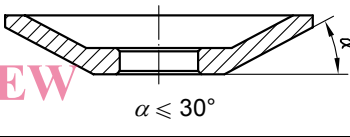



La signification de ces symboles est la suivante:

- chiffre ou nombre caractéristique pour la forme de base de la monture supportant la couche superabrasive (voir 3.1.2);
- une ou deux lettres caractéristiques pour la forme de la couche superabrasive (voir 3.1.3);
- chiffre ou nombre caractéristique pour l'emplacement de la couche superabrasive sur la monture (voir 3.1.4);
- éventuellement, une ou plusieurs lettres caractéristiques pour des modifications de la monture (voir 3.1.5).

3.1.2 Forme de base de la monture

Les formes de base de la monture sont définies par des symboles indépendamment de l'emplacement de la couche superabrasive sur la monture et de l'utilisation finale sur les meules rotatives. La présence d'un embrèvement dans la monture, destiné à recevoir la couche superabrasive, n'intervient pas dans la détermination du symbole. Pour les formes de base de la monture, voir le Tableau 1.

Tableau 1 — Formes de base de la monture



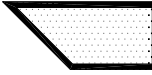
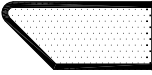
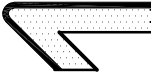
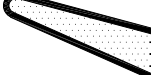

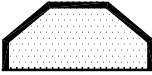

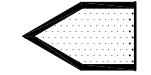
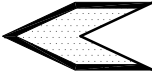
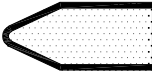
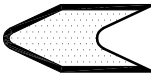

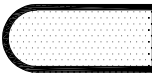

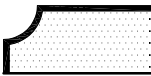


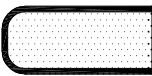












Forme de la monture	Désignation	Schéma	Forme de la monture	Désignation	Schéma
1	Meule périphérique plate		10	Meule boisseau concave à double monture d'angle	
2	Meule à face ou à partie travaillante		11	Meule boisseau conique	
3	Meule à moyeu simple		12	Meule boisseau conique	
4	Meule conique d'un côté		13	Meule boisseau conique	
6	Meule boisseau droite		14	Meule à double moyeu	
9	Meule boisseau double				—

3.1.3 Forme de la couche superabrasive

Les codes et les formes de la couche superabrasive sont indiqués dans le Tableau 2.

- Le code ne dépend pas de l'emplacement de la couche superabrasive.
- Cette dernière peut être placée en toute position sur la monture.
- Les traits gras indiquent la face de meulage.

Tableau 2 — Codes et formes de la couche superabrasive

A 	AA 	B 	BF 
BH 	BT 	C 	D 
DD 	E 	EE 	EF 
EH 	ET 	F 	FF 
G 	J 	K 	L 
LL 	M 	N 	QV 
R 	S 	U 	V 
VF 	VL 	VV 	Y 
NOTE La majorité des formes communes sont représentées dans ce tableau.			

3.1.4 Emplacement de la couche superabrasive sur la monture

Voir le Tableau 3

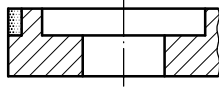
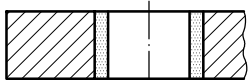
Tableau 3 — Emplacement de la couche superabrasive sur la monture

Abré- viation	Emplacement	Description	Forme
1	À la périphérie	<p>La couche superabrasive est placée à la périphérie de la monture et couvre toute l'épaisseur de la meule. La longueur axiale de cette couche peut être supérieure, égale ou inférieure à la profondeur de diamant ou de nitrure de bore mesurée radialement.</p> <p>Pour les besoins de cette description, un ou plusieurs moyeux ne sont pas ajoutés à l'épaisseur de la meule.</p>	
2	Sur un côté	<p>La couche superabrasive est placée sur le côté de la meule et la longueur de la couche superabrasive s'étend de la périphérie vers le centre. Cela peut couvrir ou non le côté entier.</p>	
3	Sur deux côtés	<p>Les couches superabrasives sont placées sur les deux côtés de la meule et s'étendent de la périphérie vers le centre. Cela peut couvrir ou non le côté entier.</p>	
4	Concave ou profil	<p>Cette description s'applique aux types usuels de meules 2, 6, 10, 11, 12 ou 13. Elle indique que la couche superabrasive est placée sur la paroi latérale. Cette paroi forme un angle ou un profil s'étendant d'un point haut situé à la périphérie de la meule vers un point bas situé vers le centre de la meule.</p>	
5	Convexe ou profil	<p>Cette description s'applique aux types usuels de meules 2, 6 ou 11. Elle indique que la couche superabrasive est placée sur la paroi latérale. Cette paroi forme un angle ou un profil s'étendant d'un point bas situé à la périphérie de la meule vers un point haut situé vers le centre de la meule.</p>	
6	Sur une partie de la périphérie	<p>La couche superabrasive est placée à la périphérie de la monture mais ne couvre pas toute l'épaisseur de la meule et ne touche aucun des deux côtés de la meule.</p>	
7	Sur une partie du côté	<p>La couche superabrasive est placée sur le côté de la monture mais ne s'étend pas jusqu'à la périphérie de la meule. Elle peut ou non s'étendre jusqu'au centre.</p>	
8	Dans tout le volume	<p>Pas de monture, la meule superabrasive est entièrement constituée d'un volume de couche superabrasive.</p>	

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6104:2005
http://standards.iteh.ai/standards.htm?cid=10874&_d=578416-9504
www.iteh.ai

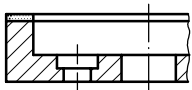
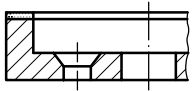
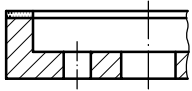
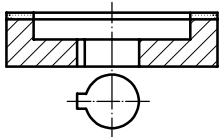
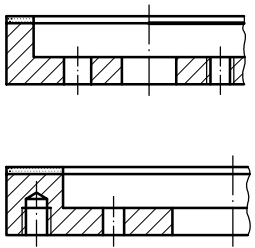
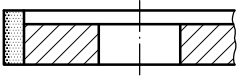
Tableau 3 (suite)

Abré- viation	Emplacement	Description	Forme
9	À l'angle	Cette description indique un emplacement qui pourrait être communément considéré comme étant à la périphérie, excepté le fait que la couche superabrasive est placée dans un angle qui ne s'étend pas jusqu'à l'autre angle.	
10	Dans l'alésage	Cette description indique un emplacement de la couche superabrasive dans l'alésage de la meule.	

3.1.5 Modifications effectuées sur les formes de base de la monture

Les modifications sur les formes de base sont optionnelles dans le cadre des descriptions données dans le Tableau 4.

Tableau 4 — Modification sur les formes de base

Abré- viation	Description	Forme
B	Trous percés et chambrés dans la monture <i>ITeCh STANDARD PREVIEW (standards.itech.ai)</i>	
C	Trous percés et fraisés dans la monture https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/100aad9a-45c8-4fc6-9504-1b960d0f9d0a/iso-6104-2005	
H	Trous cylindriques lisses percés dans la monture	
K	Trous avec rainure de clavette dans la monture	
M	Monture comprenant à la fois des trous lisses et des trous taraudés	
P	Monture comportant une dépouille d'un côté et donc d'épaisseur inférieure à celle de la meule	
Q	Trois surfaces de la couche superabrasive sont partiellement ou totalement encastrées dans le montage.	