

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

N. I. . . .
~~RECOMMANDATION ISO~~

ISO R 1117

PRODUITS ABRASIFS AGGLOMÉRÉS —

DIMENSIONS DES MEULES

(DEUXIÈME PARTIE)

1ère ÉDITION

Septembre 1969

P 74-04-07

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 1117, *Produits abrasifs agglomérés -- Dimensions des meules (Deuxième partie)*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, dont le Secrétariat est assuré par l'Association Française de Normalisation (AFNOR).

Les travaux relatifs à cette question aboutirent à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En juin 1968, ce Projet de Recommandation ISO (N° 1596) fut soumis à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Israël	Suède
Allemagne	Italie	Suisse
Australie	Japon	Tchécoslovaquie
Belgique	Nouvelle-Zélande	Thaïlande
Espagne	Pays-Bas	Turquie
France	Pérou	U.R.S.S.
Grèce	Pologne	U.S.A.
Hongrie	Portugal	Yougoslavie
Inde	R.A.U.	
Irlande	Royaume-Uni	

Aucun Comité Membre ne se déclara opposé à l'approbation du Projet.

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO qui décida, en septembre 1969, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

page iii - 28 □

TABLE DES MATIÈRES

<u>SOMMAIRE</u>		<u>Page</u>
<u>1</u> Objet et dom... d'app...		
Introduction	1
<u>2</u> Référence	1
<u>3</u> Meules à écrous noyés	6 2
1.1. Dimensions	5
1.1.1 Pièces tenues à la main	6
1.1.2 Pièces tenues mécaniquement	6
1.2 Implantation des écrous	7
1.2.1 Implantation des écrous : série métrique	8
1.2.2 Implantation des écrous : série en inches	15
<u>4</u> Meules pour affûtage d'outils tenus mécaniquement	22 18
2.1 Meules plates - Type 1	22
2.2 Meules boisseaux droits - Type 6	22
2.3 Meules boisseaux coniques - Type 11	23
2.4 Meules assiettes - Type 12	23
<u>5</u> Meules de rectification intérieure	24 19
3.1 Meules plates - Type 1	24
3.2 Meules à un embrèvement - Type 5	25
<u>6</u> Meules de tronçonnage à armatures incorporées	26 21
<u>7</u> Segments de meules à section trapézoïdale isocèle	26 21

PRODUITS ABRASIFS AGGLOMÉRÉS —
DIMENSIONS DES MEULES
(DEUXIÈME PARTIE)

200 □

Les diamètres extérieurs, les épaisseurs et les alésages sont

~~INTRODUCTION~~

1 OBJET ET DOM... D'APP...

La présente N... I... spécifie les dimensions de différents types de meules, ~~dimensions~~ *sauf exceptions signalées par un renvoi, de l'ISO 525.*
La présente Recommandation ISO fait suite à la Recommandation ISO/R 603, *Produits abrasifs agglomérés*
Dimensions des meules (Première partie).

Sauf exceptions signalées par un renvoi, les dimensions retenues pour les meules spécifiées dans la présente Recommandation ISO sont celles prévues dans la Recommandation ISO/R 525, *Produits abrasifs agglomérés - Généralités - Désignation - Gamme de dimensions - Profils*, et dans son Additif 1, *Dimensions exceptionnelles d'alésages de meules et tolérances.*

Les dimensions

Les valeurs numériques retenues dans la présente Recommandation ISO sont données dans les deux systèmes d'unités (métriques et en inches). Les alésages étant identiques, les meules de la série métrique et celles de la série en inches peuvent se monter sur les mêmes machines; toutefois, les dimensions d'encombrement pouvant être légèrement différentes, les meules des deux séries ne peuvent être considérées que comme équivalentes.

Les symboles de dimensions *utilisés sont conformes à ceux de l'ISO 525.* employés dans les figures et les tableaux sont ceux prévus dans la Recommandation ISO/R 603. *Ils peuvent être remplacés, dans les normes nationales, par ceux qui sont conformes à l'usage dans le pays considéré, en attendant qu'un accord international puisse se faire sur un système uniforme de symbolisation.*

Les figures qui accompagnent les tableaux ne sont que de simples croquis qui permettent de repérer les dimensions utiles. En particulier, pour les meules boisseaux et les meules à embrèvement, les angles rentrants doivent être remplacés par des congés évitant toute amorce de rupture, mais permettant, cependant, l'application correcte des pièces de montage sur l'arbre.

(8) NOTE - Les dimensions d'autres types de meules sont données dans l'ISO 603 et l'ISO 2933.

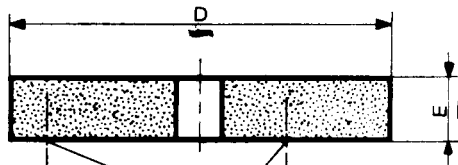
2 RÉFÉRENCE

ISO 525, *Produits abrasifs agglomérés - Désignation et Généralités - Désignation, gammes de dimensions, et profils.*

8

34 MEULES À ÉCROUS NOYÉS

3.1 Dimensions



Implantation des écrous, voir paragraphe 3.2

retour à 2 tables

3.1.1 Pièces tenues à la main

Dimensions en millimètres				Dimensions en inches			
D	E		Implantation des écrous, voir para- 3.2 graph 1.2	D	E		Implantation des écrous, voir para- 3.2 graph 1.2
	Vitesse inférieure ou égale à 35 m/s	Vitesse supérieure à 35 m/s			Vitesse inférieure ou égale à 115 ft/s	Vitesse supérieure à 115 ft/s	
300	50	50	Écrous M10	12	2	2	Écrous 3/8 UNC
350							
400							
450							
500							
600							
750							
900							
1060				42			
1346*				53*			
1829*				72*			

3.1.2 Pièces tenues mécaniquement – Vitesse inférieure ou égale à 35 m/s (115 ft/s).

Dimensions en millimètres			Dimensions en inches		
D	E	Implantation des écrous, voir 3.2 paragraphe 1.2	D	E	Implantation des écrous, voir 3.2 paragraphe 1.2
300	90*	Écrous M10	12	3 1/2*	Écrous 3/8 UNC
350					
400					
450					
500					
600					
750					
900					
1060	50	Écrous M10	42	2	Écrous 3/8 UNC
1346*					
1829*					

* Dimensions ne figurant pas dans la ~~Recommandation~~ **ISO 525**, ~~Produits abrasifs agglomérés – Génératives – Designation~~ **Gamme de dimensions – Profile**

2
-4-

427

3.2 Implantation des écrous

Les tracés ~~des pages 8 à 21~~ ^{suivants} correspondent à l'implantation des écrous et au perçage du plateau de fixation vu de face.

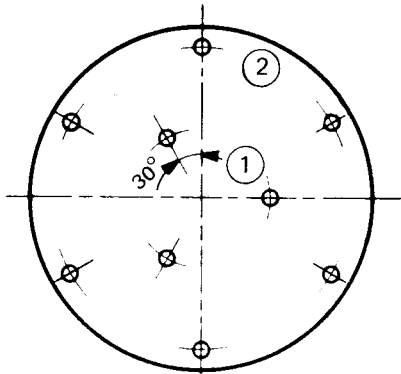
Certains écrous peuvent être omis dans les meules, mais ceux qui seront mis en place ~~doivent~~ ^{doivent} correspondre à l'un des points de l'implantation complète prévue.

Pour les meules de diamètre D de 300, 350, 400, 450, 500, 600 et 750 mm, ou de 12, 14, 16, 18, 20, 24 et 30 in, les écrous sont répartis également sur le cercle correspondant.

Les dimensions des écrous doivent être indiquées sur les meules.

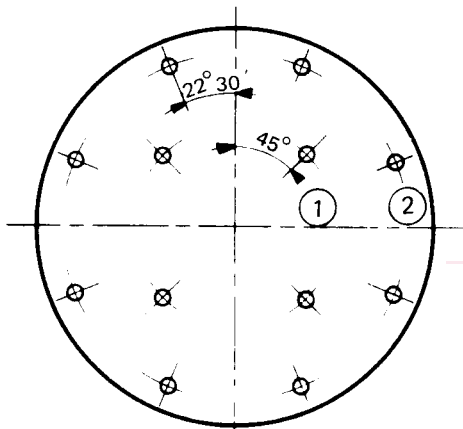
3.2.1 Implantation des écrous : série métrique

Dimensions en millimètres
D = 300, 350 et 400 mm



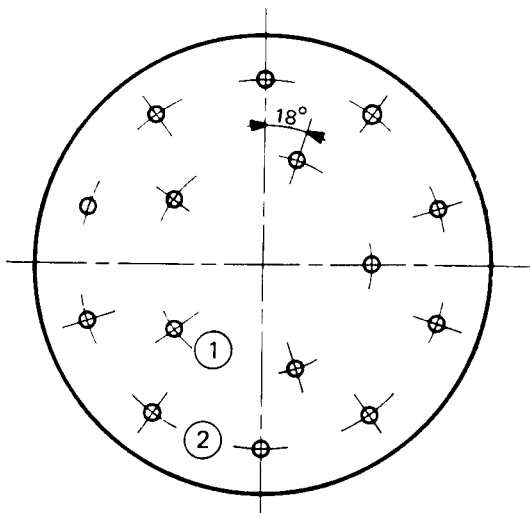
D = 300 mm

Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	120,65	3 à 120°
②	266,70	6 à 60°



D = 350 mm

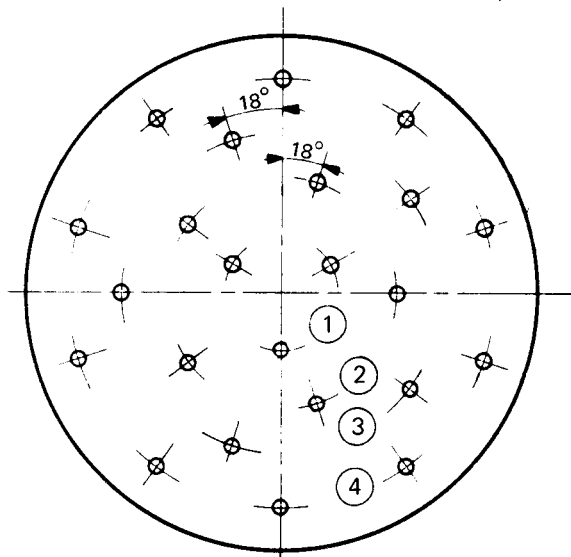
Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	177,80	4 à 90°
②	304,80	8 à 45°



D = 400 mm

Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	190,50	5 à 72°
②	323,85	10 à 36°

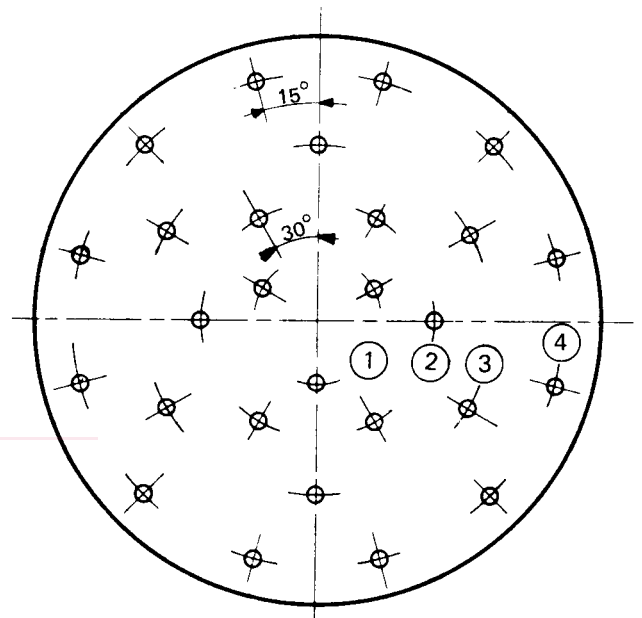
Dimensions en millimètres
 $D = 450, 500$ et 600 mm



$D = 450$ mm

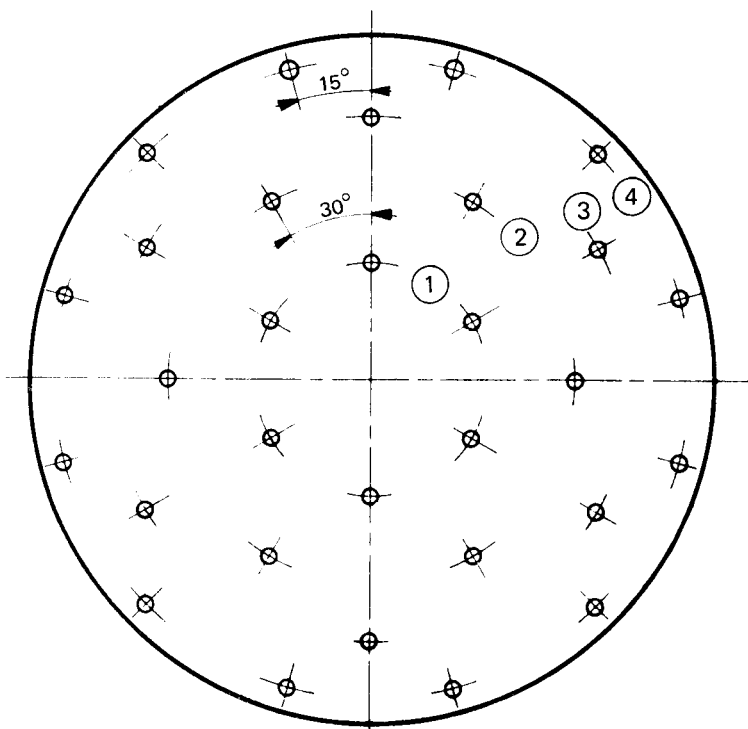
Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	101,60	3 à 120°
②	203,20	5 à 72°
③	279,40	5 à 72°
④	374,65	10 à 36°

Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	107,95	3 à 120°
②	203,20	6 à 60°
③	304,80	6 à 60°
④	431,80	12 à 30°



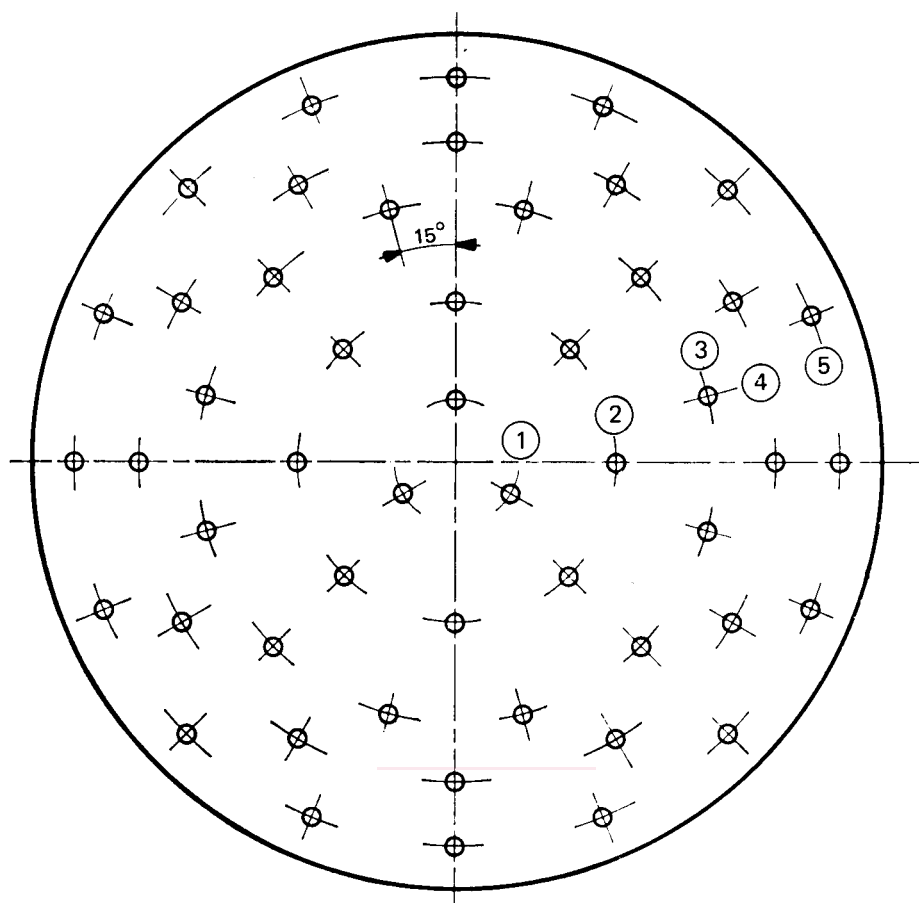
$D = 500$ mm

Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	203,20	6 à 60°
②	330,20	6 à 60°
③	457,20	6 à 60°
④	558,80	12 à 30°



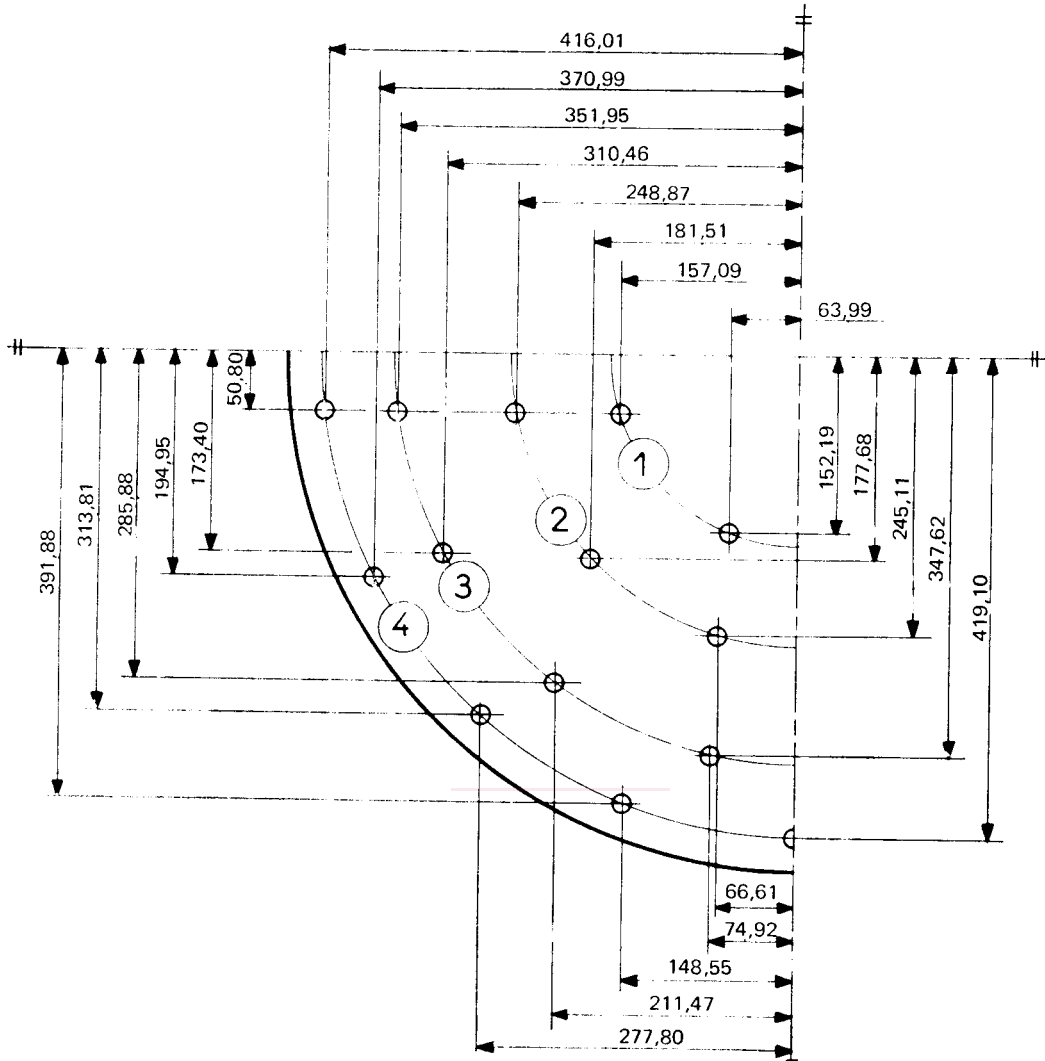
$D = 600$ mm

Dimensions en millimètres
D = 750 mm



Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	107,95	3 à 120°
②	279,40	8 à 45°
③	457,20	12 à 30°
④	558,80	12 à 30°
⑤	673,10	16 à 22° 30'

Dimensions en millimètres
D = 900 mm



Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres approximatifs	
①	330,2	8
②	508,0	12
③	711,2	16
④	838,2	18