
**Produits abrasifs agglomérés —
Exigences générales**

Bonded abrasive products — General requirements

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

ISO 525:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a15fce9-f342-441d-b0f8-828247b83528/iso-525-2013>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 525:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a15fce9-f342-441d-b0f8-828247b83528/iso-525-2013>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2013

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au 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 Symboles	1
4 Types — Désignation des formes et symboles	2
4.1 Désignation des formes de base et dimensions.....	2
4.2 Profils.....	10
5 Exigences	11
5.1 Dimensions.....	11
5.2 Écartes limites et tolérances.....	11
5.3 Balourd admissible.....	11
5.4 Marque de spécification.....	11
6 Marquage	13
Bibliographie	14

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 525:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a15fce9-f342-441d-b0f8-828247b83528/iso-525-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a15fce9-f342-441d-b0f8-828247b83528/iso-525-2013>

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 procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/CEI, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2, www.iso.org/directives.

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou sur la liste ISO des déclarations de brevets reçues, www.iso.org/patents.

Les éventuelles appellations commerciales utilisées dans le présent document sont données pour information à l'intention des utilisateurs et ne constituent pas une approbation ou une recommandation.

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 525:1999).

Les principales modifications par rapport à la précédente édition sont les suivantes:

- a) précision du domaine d'application pour exclure explicitement les produits abrasifs appliqués;
- b) à l'[Article 4](#), ajout d'une note sur la relation avec la série de normes ISO 603 et les exigences relatives aux dimensions données dans celles-ci;
- c) à l'[Article 4](#), [Tableau 2](#), modification des descriptions de plusieurs types de produits abrasifs agglomérés existants et ajout des types 17, 17R, 19R, 29 et 40;
- d) à l'[Article 5](#), suppression de toutes les exigences spécifiques sur les dimensions (diamètre extérieur, épaisseur et diamètre d'alésage) et renvois à la série de normes ISO 603;
- e) à l'[Article 5](#), suppression des exigences sur les vitesses de fonctionnement maximales;
- f) réécriture et introduction de l'[Article 6](#) sur la désignation dans l'[Article 5](#);
- g) ajout d'exigences de marquage supplémentaires.

Produits abrasifs agglomérés — Exigences générales

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale est applicable aux produits abrasifs agglomérés en général (par exemple: meules, segments, bâtons rodoirs et pierres à main), à l'exclusion des produits super abrasifs et des produits abrasifs appliqués.

La présente Norme internationale spécifie:

- a) le numéro de type ISO et la forme;
- b) les symboles dimensionnels;
- c) les profils normalisés;
- d) les exigences de dimensions, les écarts limites et les tolérances aussi bien que le balourd admissible;
- e) la marque de spécification;
- f) les exigences de marquage.

NOTE La présente Norme internationale traite des généralités et elle est complétée par la série ISO 603, l'ISO 6103 et l'ISO 13942.

2 Références normatives

ISO 525:2013

Les documents suivants, en totalité ou en partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour son application. 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 6103, *Produits abrasifs agglomérés — Balourds admissibles des meules en état de livraison — Contrôle statique*

ISO 8486-1, *Abrasifs agglomérés — Détermination et désignation de la distribution granulométrique — Partie 1: Macrograins F4 à F220*

ISO 8486-2, *Abrasifs agglomérés — Détermination et désignation de la distribution granulométrique — Partie 2: Micrograins F230 à F2000*

ISO 13942, *Produits abrasifs agglomérés — Écarts limites et tolérances de battement*

3 Symboles

Voir [Tableau 1](#).

Tableau 1 — Symboles et leur signification

Symbole	Signification
<i>A</i>	Plus petite largeur d'un segment trapézoïdal
<i>B</i>	Largeur d'un segment, d'un bâton rodoir ou d'une pierre à main
<i>C</i>	Épaisseur d'un segment, d'un bâton rodoir ou d'une pierre à main
<i>D</i>	Diamètre extérieur du produit abrasif
<i>E</i>	Épaisseur de l'alésage des meules boisseau, à assiette, à embrèvement et à dépouille
<i>F</i>	Profondeur du premier embrèvement
<i>G</i>	Profondeur du deuxième embrèvement
<i>H</i>	Diamètre de l'alésage du produit abrasif, diamètre de filetage des meules et des meules à écrou avec écrou noyé
<i>J</i>	Plus petit diamètre des meules boisseaux coniques, des meules à assiettes, des meules coniques et des meules à moyeux
<i>K</i>	Diamètre intérieur de l'embrèvement des meules boisseaux coniques et des meules assiettes
<i>L</i>	Longueur des segments, longueur du filetage des meules à écrou noyé, des bâtons rodoirs et des pierres à main
<i>L₂</i>	Longueur de la tige des meules sur tige
<i>N</i>	Profondeur de dépouille
<i>P</i>	Diamètre de l'embrèvement
<i>R</i>	Rayon des meules à embrèvement, des meules à écrou et des meules sur tige, et rayon externe des segments
<i>R₁</i>	Rayon interne des segments
<i>S_d</i>	Diamètre de la tige des meules sur tige
<i>T</i>	Épaisseur hors tout
<i>U</i>	Plus petite épaisseur des meules coniques, des meules à moyeu et des meules à moyeu déporté, par exemple type 4 ou type 38
<i>V</i>	Angle de profil ^a
<i>W</i>	Largeur du bord des boisseaux, cylindres et assiettes
➔	Symbolise la surface de meulage des produits abrasifs agglomérés

^a Pour les profils des meules, voir 4.2.

4 Types — Désignation des formes et symboles

4.1 Désignation des formes de base et dimensions

Les désignations des formes et les dimensions doivent être conformes au [Tableau 2](#).

Tableau 2 — Désignation des formes et des dimensions

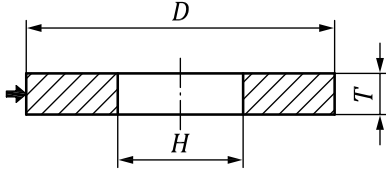
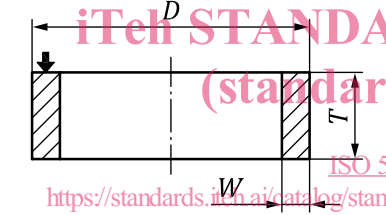
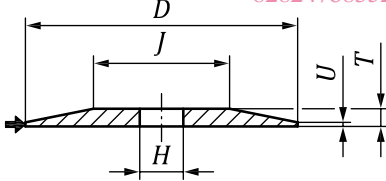
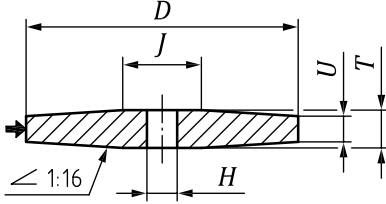
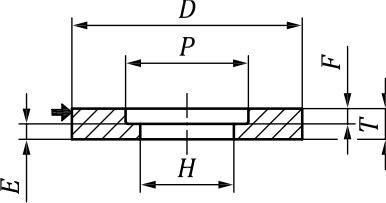
Numéro du Type	Illustration	Désignation des formes et des dimensions	Référence de la Norme internationale	
			<p>NOTE Les informations sur les dimensions peuvent être trouvées dans les Normes Internationales énumérées dans cette colonne. Il n'est pas obligatoire de suivre les dimensions données dans ces normes afin de répondre aux exigences de la présente Norme internationale.</p>	
1		<p>Meule plate Type 1, profil^a $D \times T \times H$</p>	<p>ISO 603-1 ISO 603-2 ISO 603-3 ISO 603-4 ISO 603-6</p>	<p>ISO 603-7 ISO 603-8 ISO 603-9 ISO 603-12 ISO 603-18</p>
2		<p>Meule cylindre collé Type 2 $D \times T \times W$</p>	<p>ISO 603-5</p>	
3		<p>Meule conique Type 3 $D/J \times T \times H$</p>	<p>ISO 603-6</p>	
4		<p>Meule biconique Type 4 $D \times T \times H$</p>	<p>ISO 603-12</p>	
5		<p>Meule à un embrèvement Type 5, profil^a $D \times T \times H - P \times F$</p>	<p>ISO 603-1 ISO 603-2 ISO 603-3</p>	<p>ISO 603-4 ISO 603-6 ISO 603-7</p>

Tableau 2 (suite)

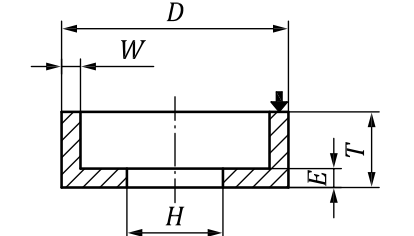
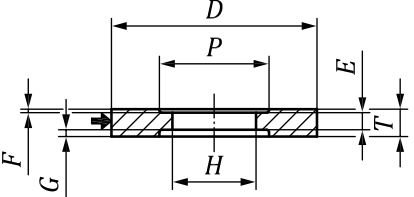
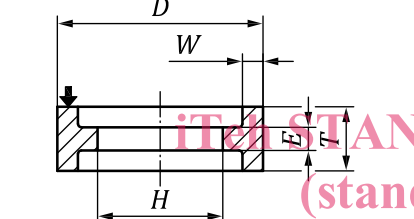
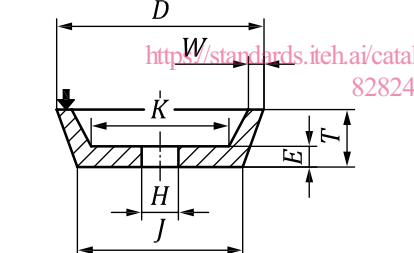
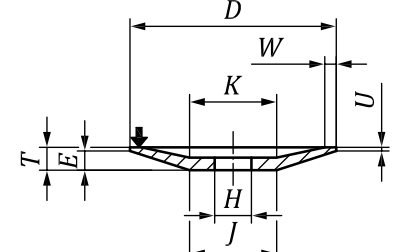
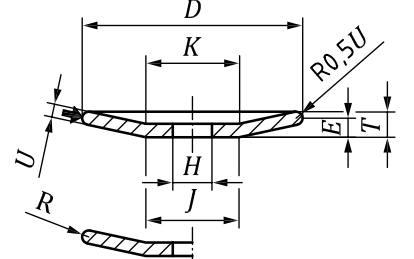
Numéro du Type	Illustration	Désignation des formes et des dimensions	Référence de la Norme internationale	
6		<p>Meule boisseau droit Type 6 $D \times T \times H - W \times E$</p>	<p>ISO 603-5 ISO 603-6 ISO 603-7</p>	<p>ISO 603-13 ISO 603-14 ISO 603-18</p>
7		<p>Meule à deux embrèvements Type 7, profil a $D \times T \times H - P \times F/G$</p>	<p>ISO 603-1 ISO 603-2 ISO 603-4 ISO 603-6</p>	
9		<p>Meule double boisseau Type 9 $D \times T \times H - W \times E$</p>	<p>—</p>	
11		<p>Meule boisseau conique Type 11 $D/J \times T \times H - W \times E$</p>	<p>ISO 603-6 ISO 603-14</p>	
12		<p>Meule assiette Type 12 $D/J \times T \times H$</p>	<p>ISO 603-6</p>	
13		<p>Meule soucoupe Type 13 $D/J \times T/U \times H - K$</p>	<p>—</p>	

Tableau 2 (suite)

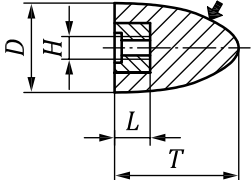
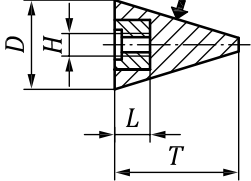
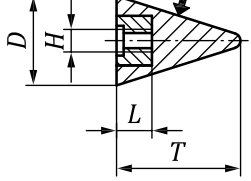
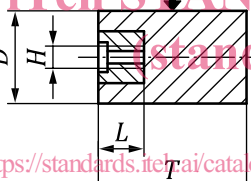
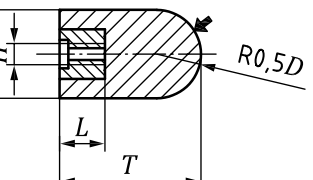
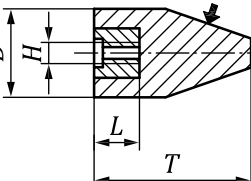
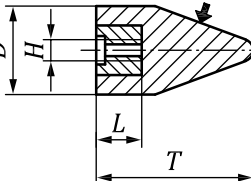
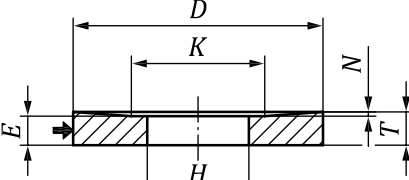
Numéro du Type	Illustration	Désignation des formes et des dimensions	Référence de la Norme internationale
16		Meule à bout conique, côtés courbes Type 16 $D \times T - H \times L$	ISO 603-12
17		Meule à bout conique, côtés droits, à bout plat Type 17 $D \times T - H \times L$	ISO 603-12
17R		Meule à bout conique, côtés droits, à bout sphérique Type 17R $D \times T - H \times L$	ISO 603-12
18		Meule cylindrique sur écrou Type 18 $D \times T - H \times L$	ISO 603-12
18R		Meule à bout sphérique sur écrou Type 18R $D \times T - H \times L$	ISO 603-12
19		Meule ogive sur écrou Type 19 $D \times T - H \times L$	ISO 603-12
19R		Meule ogive à bout sphérique sur écrou Type 19R $D \times T - H \times L$	ISO 603-12
20		Meule à dépouille sur un côté Type 20 $D/K \times T/N \times H$	ISO 603-1 ISO 603-4

Tableau 2 (suite)

Numéro du Type	Illustration	Désignation des formes et des dimensions	Référence de la Norme internationale
21		<p>Meule à dépouille sur deux côtés</p> <p>Type 21</p> <p>$D/K \times T/N \times H$</p>	<p>ISO 603-1</p> <p>ISO 603-4</p>
22		<p>Meule à dépouille sur un côté et à embrèvement sur l'autre</p> <p>Type 22</p> <p>$D/K \times T/N \times H - P \times F$</p>	<p>ISO 603-1</p> <p>ISO 603-4</p>
23		<p>Meule à dépouille et à embrèvement sur le même côté</p> <p>Type 23</p> <p>$D \times T/N \times H - P \times F$</p>	<p>ISO 603-1</p> <p>ISO 603-4</p>
24		<p>Meule à dépouille et à embrèvement sur un côté, embrèvement sur l'autre</p> <p>Type 24</p> <p>$D \times T/N \times H - P \times F/G$</p>	<p>ISO 603-1</p> <p>ISO 603-4</p>
25		<p>Meule à dépouille et à embrèvement sur un côté, dépouille sur l'autre</p> <p>Type 25</p> <p>$D/K \times T/N \times H - P \times F$</p>	<p>ISO 603-1</p> <p>ISO 603-4</p>
26		<p>Meule à dépouille et à embrèvement sur deux côtés</p> <p>Type 26</p> <p>$D/K \times T/N \times H - P \times F/G$</p>	<p>ISO 603-1</p> <p>ISO 603-4</p>
27		<p>Meule à moyeu déporté pour meulage ou tronçonnage incluant les meules semi-flexibles</p> <p>Type 27</p> <p>$D \times U \times H$</p>	<p>ISO 603-14</p>

Tableau 2 (suite)

Numéro du Type	Illustration	Désignation des formes et des dimensions	Référence de la Norme internationale
28		Meule à moyeu déporté en forme de cône Type 28 $D \times U \times H$	ISO 603-14
29		Meule flexible à moyeu déporté en forme de cône Type 29 $D \times U \times H$	ISO 603-14
31		Segments Type 31 $B/A \times C \times L$	ISO 603-5
35		Meule lapidaire collée ou serrée Type 35 $D \times T \times H$	ISO 603-5 ISO 603-7 ISO 603-13 ISO 603-18
36		Meule lapidaire à écrous noyés Type 36 $D \times T \times H$ – écrous ^b	ISO 603-5 ISO 603-7 ISO 603-13
37		Meule cylindre à écrous noyés Type 37 $D \times T \times W$ – écrous ^b	ISO 603-5 ISO 603-7
38		Meule à moyeu Type 38, profilée $D/J \times T/U \times H$	ISO 603-1 ISO 603-4