
**Âmes pour meules de tronçonnage
superabrasives — Alésages de montage
et de fixation — Bâtiment et génie civil**

*Blanks for superabrasive cutting-off wheels — Mounting and fixing
bores — Building construction and civil engineering*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 21538:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a378b07e-1d61-4431-99a9-9412cba7884d/iso-21538-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a378b07e-1d61-4431-99a9-9412cba7884d/iso-21538-2004>



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 21538:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a378b07e-1d61-4431-99a9-9412cba7884d/iso-21538-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a378b07e-1d61-4431-99a9-9412cba7884d/iso-21538-2004>

© 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 21538 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a378b07e-1d61-4431-99a9-9412cba7884d/iso-21538-2004>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 21538:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a378b07e-1d61-4431-99a9-9412cba7884d/iso-21538-2004>

Âmes pour meules de tronçonnage superabrasives — Alésages de montage et de fixation — Bâtiment et génie civil

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des alésages de montage et de fixation dans les âmes. Ces alésages sont conformes aux dimensions appropriées des flasques spécifiées dans l'ISO 21537-2.

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

ISO 21537-2, *Flasques pour meules de tronçonnage superabrasives — Partie 2: Bâtiment et génie civil*

3 Dimensions

3.1 Généralités

Les dimensions d'un alésage central sans trou d'ergot (type A), d'un alésage central avec un trou d'ergot pour la goupille d'entraînement (type B), d'un alésage central avec jusqu'à deux cercles concentriques de trous d'ergot pour les goupilles d'entraînement (type C), d'un alésage central avec jusqu'à deux cercles concentriques de trous d'ergot pour le montage (type D) et d'un alésage central avec un cercle de trous d'ergot pour les goupilles d'entraînement et un cercle de trous d'ergot pour le montage (type E) sont représentées, respectivement, aux Figures 1 à 5 et données dans le Tableau 1.

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

3.2 Type A

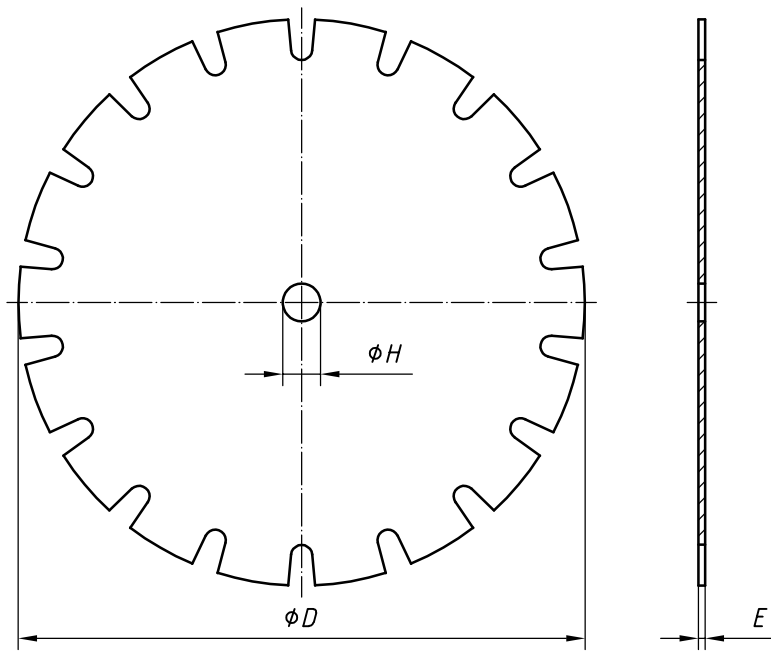


Figure 1 — Type A
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

3.3 Type B

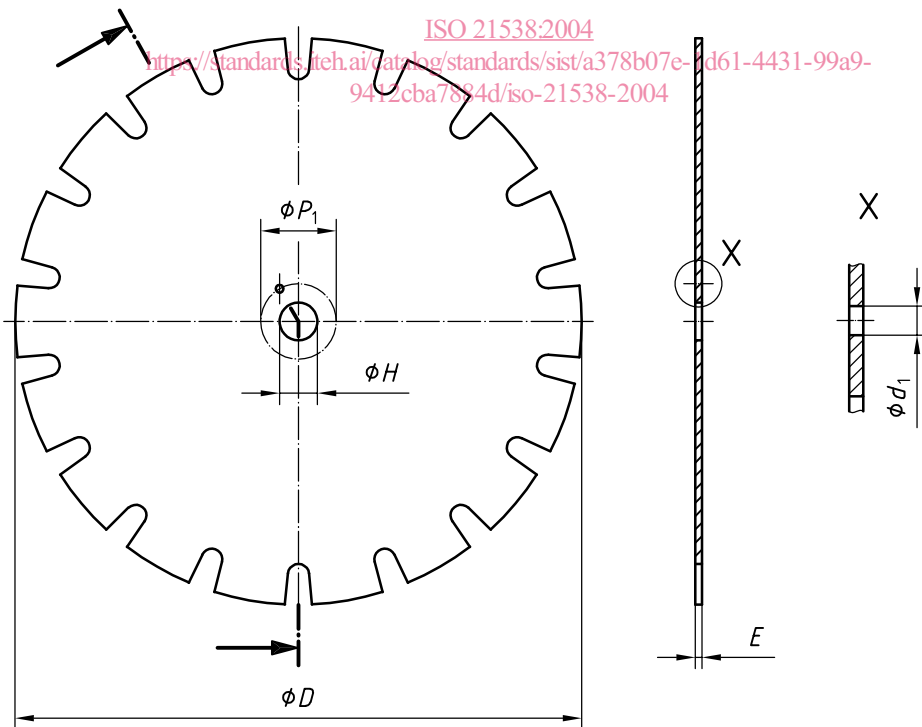
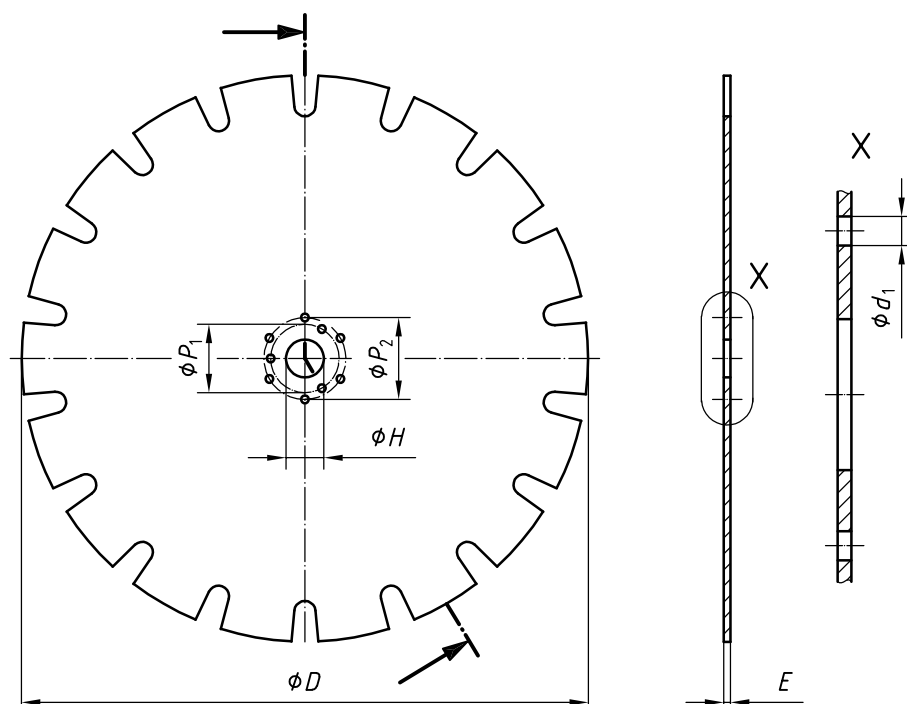


Figure 2 — Type B

3.4 Type C



iTeh STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)
 Figure 3 — Type C

3.5 Type D

ISO 21538:2004
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a378b07e-1d61-4431-99a9-9412cba7884d/iso-21538-2004>

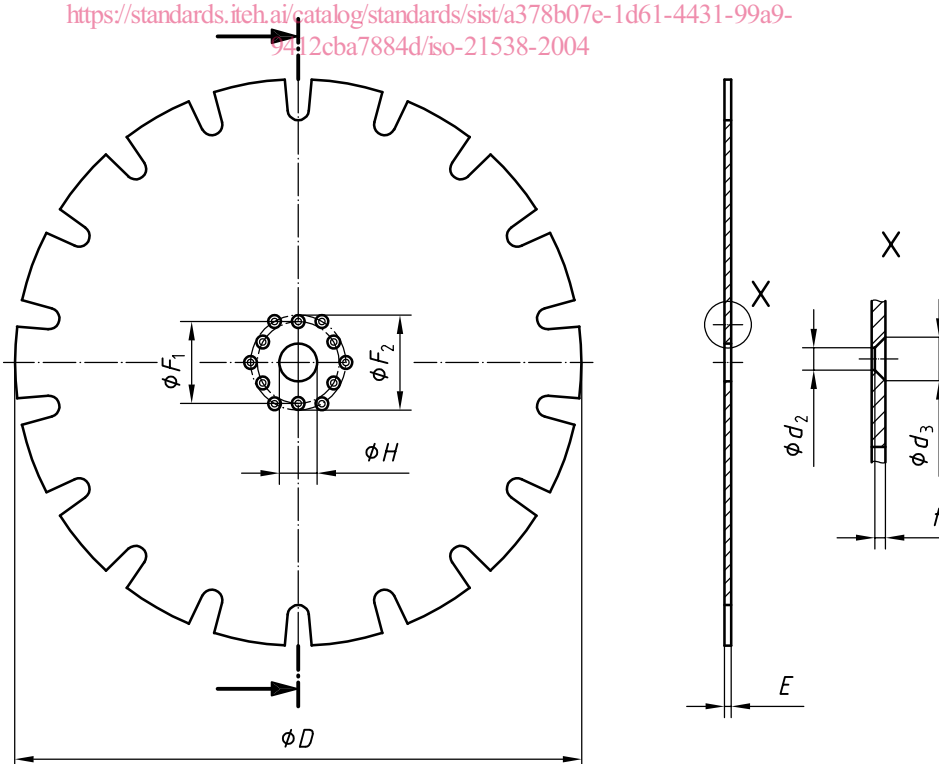
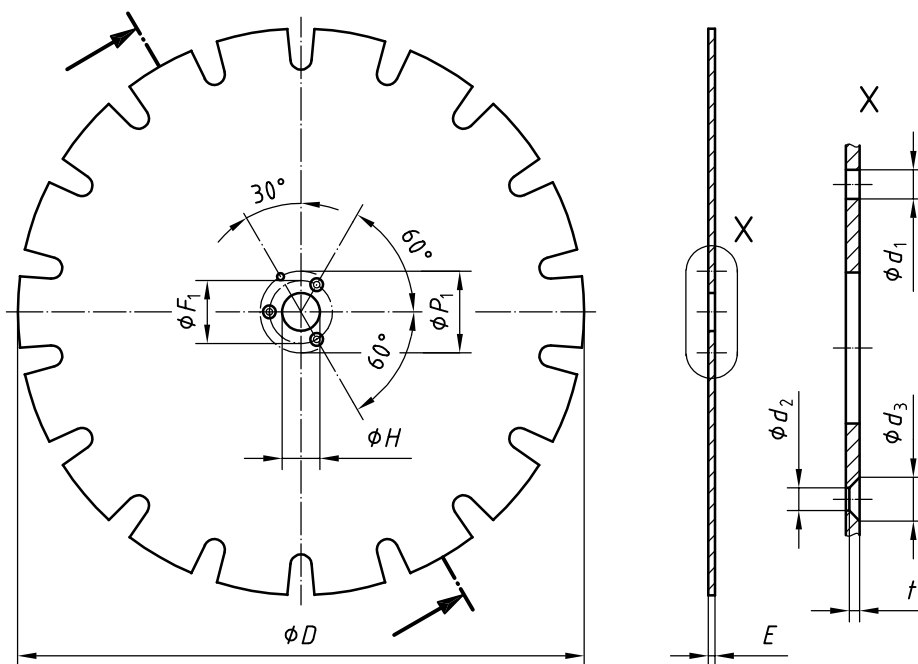


Figure 4 — Type D

3.6 Type E



iTeh STANDARD PREVIEW
Figure 5 — Type E
(standards.iteh.ai)

ISO 21538:2004
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a378b07e-1d61-4431-99a9-9412cba7884d/iso-21538-2004>

Tableau 1 — Dimensions des alésages de montage et de fixation

Dimensions en millimètres
Tolérances générales: ISO 2768-m

D	E	H	d ₁	d ₂ ^a	d ₃	P ₁ et P ₂				Nombre de trous pour l'axe d'entraînement	F ₁ et F ₂						Nombre maximal d'alésages de fixation							
						min.	H7	H13	57,4		80	100	120	45	60	90		110	125	130				
D ≤ 300	1,6	20	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—							
		25,4	11,5	—	—	X	—	—	—	—														
		30																						
300 < D ≤ 350	2,2	25,4	11,5	—	—	X	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—								
		30																						
350 < D ≤ 400	2,2	25,4	11,5	5,5	10,4	X	—	—	—	0 ou 1	X	—	—	—	—	—	4 × 90°							
		35		—	—	—											—	—	—	—	—			
		50		6,6	12,6	X											—	X	—	—	—	—	—	6 × 60°
		60		—	—	—											—	—	—	—	—	—	—	—
400 < D ≤ 500	2,5	25,4	11,5	9	17,3	X	—	—	—	0 ou 1	—	—	X	—	—	—	6 × 60° pour F ₁							
		35				—												—	—	—	—	—	—	
		50				—												—	—	—	—	—	—	—
		60				—												—	—	—	—	—	—	—
500 < D ≤ 600	2,8	25,4	11,5	9	17,3	X	—	—	—	0 ou 1	—	—	X	—	—	—	—							
		35				—												—	—	—	—	—	—	
		50				—												—	—	—	—	—	—	—
		60				—												—	—	—	—	—	—	—
600 < D ≤ 700	3	25,4	11,5	9	17,3	X	—	—	—	0 ou 1	—	—	X	X	X	X	—							
		35				—												—	—	—	—	—	—	
		50				—												—	—	—	—	—	—	—
		60				—												—	—	—	—	—	—	—
700 < D ≤ 900	3	25,4	11,5	9	17,3	X	—	X	X	0, 1 ou 4	—	—	X	X	X	X	6 × 60° pour F ₁ ou 2 × 6 × 60° pour F ₁ et F ₂							
		35				—												—	—	—	—	—	—	
		50				—												—	—	—	—	—	—	
		60				—												—	—	—	—	—	—	
900 < D ≤ 1 000	3,5	25,4	11,5	9	17,3	X	—	X	X	0, 1 ou 4	—	—	X	X	X	X	—							
		35				—												—	—	—	—	—	—	
		50				—												—	—	—	—	—	—	
		60				—												—	—	—	—	—	—	
1 000 < D ≤ 2 000	3,5	25,4	11,5	9	17,3	X	—	X	X	0, 1 ou 4	—	—	X	X	X	X	—							
		35				—												—	—	—	—	—	—	
		50				—												—	—	—	—	—	—	
		60				—												—	—	—	—	—	—	

^a Si l'épaisseur de l'âme est inférieure à la profondeur t, on obtient alors une valeur de d₂ si la dimension d₃ est observée.

4 Désignation

EXEMPLE Un alésage de montage et de fixation d'une âme pour meule de tronçonnage superabrasive, de type C avec D = 900 mm, H = 60 mm, P₁ = 100 mm et P₂ = 120 mm est désigné comme suit:

Alésage de montage ISO 21538 - C 900 × 60 × 100/120