
**Produits abrasifs agglomérés —
Dimensions —**

**Partie 17:
Meules sur tige (ISO type 52)**

Bonded abrasive products — Dimensions —

Part 17: Spindle mounted wheels (ISO type 52)

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

ISO 603-17:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f6fc14d6-3b0e-464d-8627-890be5e685cc/iso-603-17-2014>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 603-17:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f6fc14d6-3b0e-464d-8627-890be5e685cc/iso-603-17-2014>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2014

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 Formes et dimensions	1
3.1 Meule simple, Forme WPL.....	1
3.2 Meule concave, Forme WCC.....	4
3.3 Meule à bout rond, Forme WRE.....	5
3.4 Meule à bout conique, Forme WCE.....	6
3.5 Meule à bout tronconique, Forme WTC.....	7
3.6 Meule conique à bout rond, Forme WCR.....	7
3.7 Double cône, Forme CDT.....	8
3.8 Conique bout rond, Forme CRE.....	9
3.9 Conique bout tronconique, Forme CTE.....	10
3.10 Meule à bout ogival, Forme WOE.....	10
3.11 Sphérique, Forme SPH.....	11
3.12 Boisseau conique inversé, Forme CIC.....	12
3.13 Périphérie profilée conique, Forme PPT.....	13
3.14 Conique inversé à bout plat, Forme CIF.....	14
3.15 Conique inversé à bout rond, Forme CIR.....	15
3.16 Périphérie profilée courbe, Forme PPC.....	16
3.17 Périphérie profilée pointue, Forme PPP.....	16
3.18 Assiette conique inversée, Forme CID.....	17
3.19 Champignon, Forme MSH.....	18
4 Désignation	19
5 Spécifications	19
5.1 Matériau.....	19
5.2 Marquage.....	19

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/brevets.

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.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, aussi bien que pour des informations au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC) voir le lien suivant: Foreword - Supplementary information.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f6fc14d6-3b0e-464d-8627-890be5e685cc/iso-603-17-2014>

L'ISO 603-17 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

L'ISO 603 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions*:

- *Partie 1: Meules pour rectification cylindrique extérieure entre centres*
- *Partie 2: Meules pour rectification cylindrique extérieure sans centres*
- *Partie 3: Meules pour rectification cylindrique intérieure*
- *Partie 4: Meules pour rectification plane/meulage tangentiel*
- *Partie 5: Meules pour rectification plane/meulage latéral*
- *Partie 6: Meules pour affûtage d'outils*
- *Partie 7: Meules pour meulage à guidage manuel*
- *Partie 8: Meules pour ébarbage et ébavurage*
- *Partie 9: Meules pour meulage haute pression*
- *Partie 10: Bâtons rodoirs et de super finition*
- *Partie 11: Pierres à main*
- *Partie 12: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives droites*
- *Partie 13: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives à axe vertical*

- *Partie 14: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives à renvoi d'angle*
- *Partie 15: Meules pour tronçonnage sur machines fixes ou mobiles*
- *Partie 16: Meules pour tronçonnage sur machines portatives*
- *Partie 17: Meules sur tige (ISO type 52)*
- *Partir 18: Meules pour machines à meuler les bords de verre plat*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 603-17:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f6fc14d6-3b0e-464d-8627-890be5e685cc/iso-603-17-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f6fc14d6-3b0e-464d-8627-890be5e685cc/iso-603-17-2014>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 603-17:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f6fc14d6-3b0e-464d-8627-890be5e685cc/iso-603-17-2014>

Produits abrasifs agglomérés — Dimensions —

Partie 17: Meules sur tige (ISO type 52)

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 603 définit les formes, dimensions nominales et écarts limites courants, en millimètres, des

— Type 52: Meules sur tige.

Ces produits abrasifs agglomérés sont destinés à être utilisés avec des meuleuses portatives guidées manuellement ou sur des machines portatives à moteur guidée à la main.

2 Références normatives

Les documents suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables à 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 525, *Produits abrasifs agglomérés — Exigences générales*

ISO 603-17:2014

3 Formes et dimensions

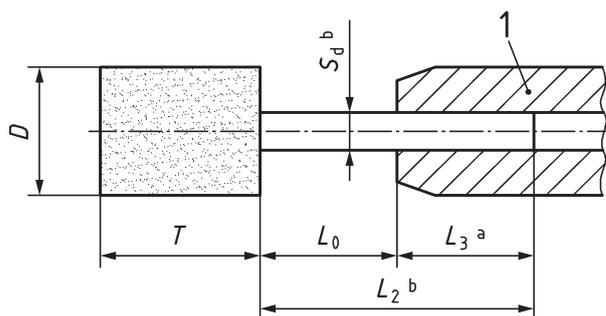
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f6fc14d6-3b0e-464d-8627-890be5e685cc/iso-603-17-2014>

NOTE 1 Dans tous les tableaux ci-dessous, la « Désignation » donnée dans la première colonne est générée selon le principe suivant: Forme (= code de trois lettres) D (en mm) T (en mm) S_d (en mm). Par exemple, la désignation pour une meule sur tige, Forme WPL avec $D = 10$ mm, $T = 13$ mm et $S_d = 6$ mm la Désignation est "WPL 10 13 06". A titre d'exception, cette règle peut uniquement s'appliquer de manière équivalente en 3.11, Tableau 11, car la dimension T est inexistante pour la forme sphérique.

NOTE 2 Dans tous les tableaux ci-dessous, l'ancien code est donné dans la deuxième colonne uniquement pour information.

3.1 Meule simple, Forme WPL

Voir [Figure 1](#) et [Tableau 1](#).



Légende

- 1 Mandrin
- a $L_3 \geq 10$
- b $S_d = 3$ et $L_2 = 30$ ou $S_d = 6$ et $L_2 = 40$ ou $S_d = 8$ et $L_2 = 40$

Figure 1 — Meule simple, Forme WPL

**Tableau 1 — Meule simple, Forme WPL,
 $S_d = 3$ mm et $L_2 = 30$ mm ou $S_d = 6$ mm et $L_2 = 40$ mm ou $S_d = 8$ mm et $L_2 = 40$ mm**

Dimensions en millimètres

Désignation	Ancien code	D	T	
WPL 03 06 03	W144	3	6	
WPL 03 10 03	W145		10	
WPL 03 13 03	W146		13	
WPL 05 06 03	W152	5	6	
WPL 05 10 03	W153		10	
WPL 05 13 03	W154		13	
WPL 06 06 03	W160	6	6	
WPL 06 10 03	W162		10	
WPL 06 10 06			13	
WPL 06 13 03	W163			13
WPL 06 13 06	W164			20
WPL 06 20 03		20		
WPL 08 10 03	W169	8	10	
WPL 08 10 06	W170		13	
WPL 08 13 03			20	
WPL 08 20 03				20

Tableau 1 (suite)

Désignation	Ancien code	D	T	
WPL 10 10 03 WPL 10 10 06	W175	10	10	
WPL 10 13 03 WPL 10 13 06	W176		13	
WPL 10 20 03 WPL 10 20 06	W177		20	
WPL 10 25 03 WPL 10 25 06	W178		25	
WPL 10 32 06	W179		32	
WPL 13 03 03 WPL 13 03 06	W182		13	3
WPL 13 06 03 WPL 13 06 06	W183			6
WPL 13 13 03 WPL 13 13 06	W185	13		
WPL 13 20 03 WPL 13 20 06	W186	20		
WPL 13 25 03 WPL 13 25 06	W187	25		
WPL 13 40 06	W188	40		
WPL 16 20 03 WPL 16 20 06	W195	16		20
WPL 16 25 03 WPL 16 25 06	W196		25	
WPL 16 50 06	W197		50	
WPL 20 06 03 WPL 20 06 06	W201		20	6
WPL 20 10 03 WPL 20 10 06	W202	10		
WPL 20 20 03 WPL 20 20 06	W204	20		
WPL 20 25 06	W205	25		
WPL 20 32 06	W206	32		
WPL 20 38 06	W207	38		
WPL 20 50 06	W208	50		

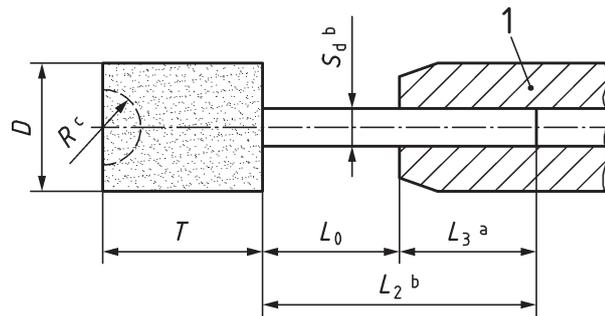
Tableau 1 (suite)

Désignation	Ancien code	D	T	
WPL 25 03 03 WPL 25 03 06	W215	25	3	
WPL 25 06 03 WPL 25 06 06	W216		6	
WPL 25 10 06	W217		10	
WPL 25 13 06	W218		13	
WPL 25 20 06	W219		20	
WPL 25 25 06	W220		25	
WPL 25 32 06 WPL 25 32 08	W221		32	
WPL 25 50 06 WPL 25 50 08	W222		50	
WPL 32 06 06	W225		32	6
WPL 32 10 06	W226			10
WPL 32 20 06	W228	20		
WPL 32 32 06 WPL 32 32 08	W230	32		
WPL 32 50 06	W232	50		
WPL 38 06 06	W235	38	6	
WPL 38 13 06	W236		13	
WPL 38 38 06 WPL 38 38 08	W238		38	
WPL 40 20 06 WPL 40 20 08	W237	40	20	
WPL 50 25 06 WPL 50 25 08	W242	50	25	

3.2 Meule concave, Forme WCC

Voir [Figure 2](#) et [Tableau 2](#).

Dimensions en millimètres

**Légende**

- 1 Mandrin
 a $L_3 \geq 10$.
 b $S_d = 3$ et $L_2 = 30$ ou $S_d = 6$ et $L_2 = 40$.
 c R est spécifié par le fabricant.

Figure 2 — Meule concave, Forme WCC

**Tableau 2 — Meule concave, Forme WCC,
 $S_d = 3$ mm et $L_2 = 30$ mm ou $S_d = 6$ mm et $L_2 = 40$ mm**

Dimensions en millimètres

Désignation	Ancien code	D	T
WCC 06 13 03	B135	6	13
WCC 10 13 06	B132	10	13
WCC 10 10 03	B133		10
WCC 10 13 03	B132		13
WCC 13 13 03	B131	13	13
WCC 13 13 06			
WCC 20 30 06	A39	20	30
WCC 25 25 06	A38	25	25

3.3 Meule à bout rond, Forme WRE

Voir [Figure 3](#) et [Tableau 3](#).