

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 603

PRODUITS ABRASIFS AGGLOMÉRÉS
DIMENSIONS DES MEULES
(PREMIÈRE PARTIE)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/603-1967>
1^{ère} ÉDITION
Août 1967

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 603, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions des meules (Première 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).

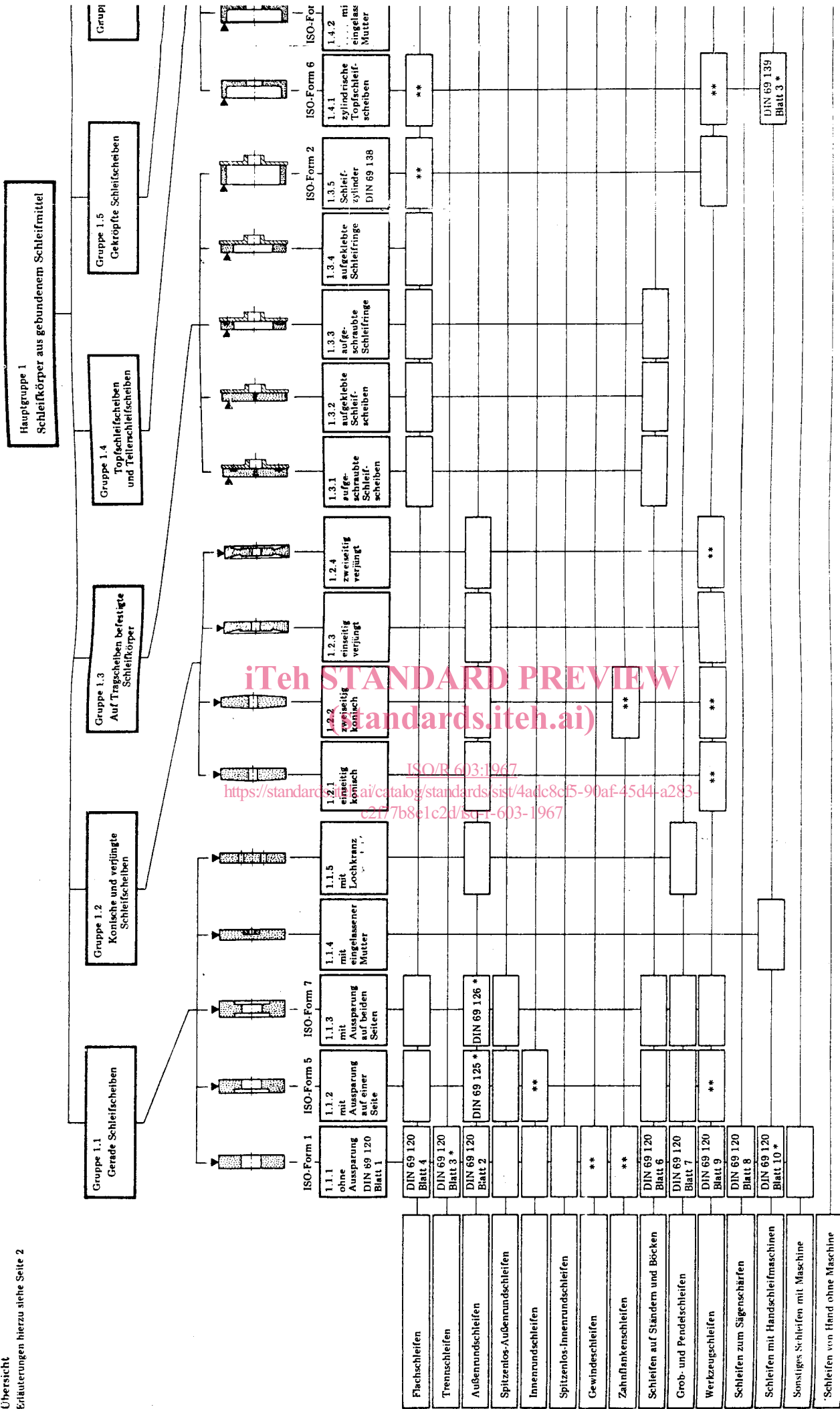
Les travaux relatifs à cette question furent entrepris par le Comité Technique en 1950 et aboutirent en 1963 à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En septembre 1964, ce Projet de Recommandation ISO (N° 736) 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 :

Allemagne	France	Pologne
Argentine	Hongrie	R.A.U.
Australie	Inde	Royaume-Uni
Autriche	Iran	Suède
Belgique	Israël	Suisse
Canada	Italie	Tchécoslovaquie
Chili	Japon	Turquie
Corée, Rép. de	Nouvelle-Zélande	U.S.A.
Espagne	Pays-Bas	Yougoslavie

Un Comité Membre se déclara opposé à l'approbation du Projet :
ISO/R 603:1967
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4adc8cf5-90af-45d4-a283-c2f77b8e1c2d/iso-r-603-1967>
U.R.S.S.

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO qui décida, en août 1967, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.



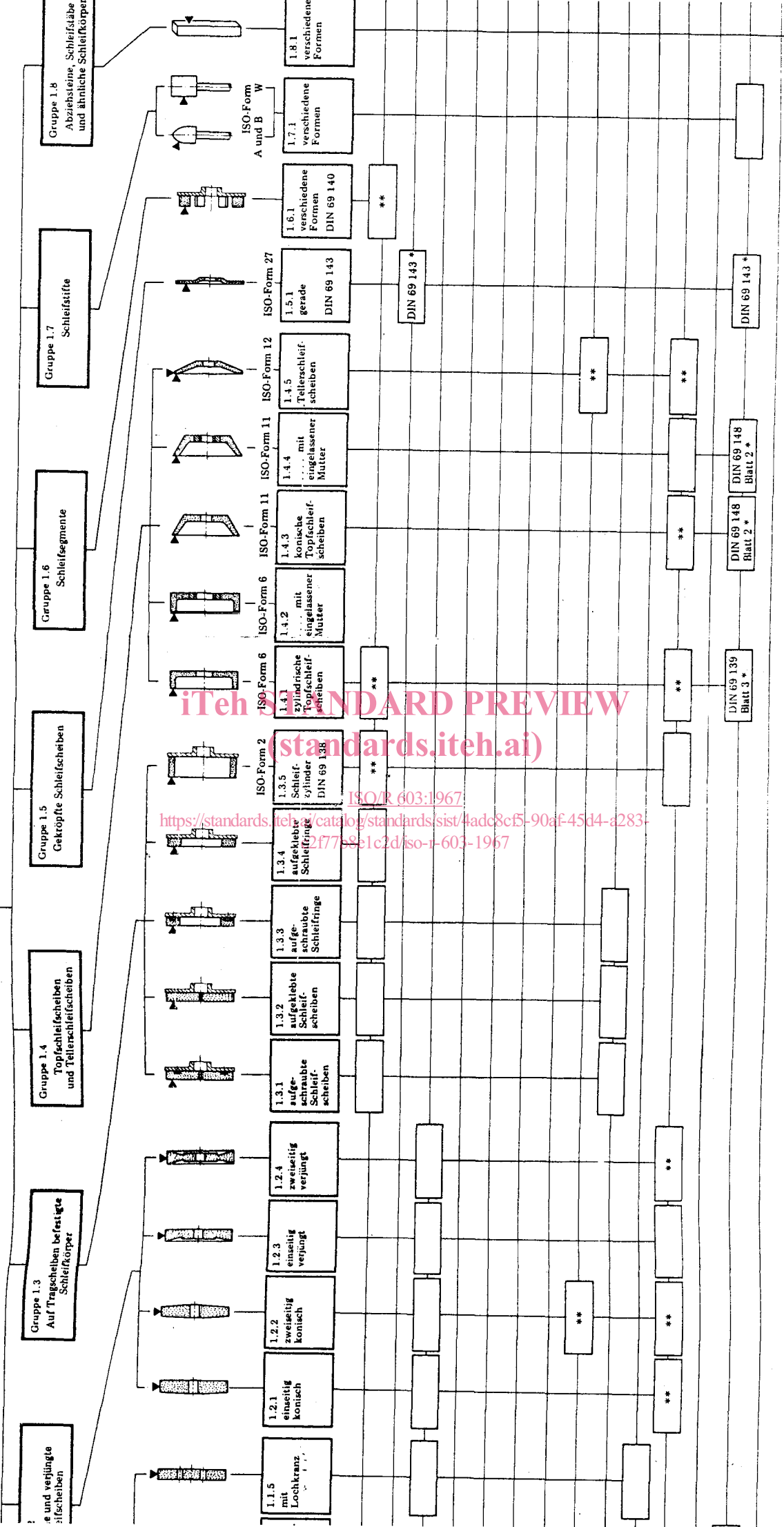
iTech STANDARD PREVIEW
standards.itech.ai
ISO/R 603:1967
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/4adc8cf5-90af-45d4-a283-c277b8e1c2d3/sist-603-1967>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/R 603:1967

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4adc8cf5-90af-45d4-a283-c2f77b8e1c2d/iso-r-603-1967>

Hauptgruppe 1
Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel



iteh STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)
 ISO/R 603:1967
<https://standards.iteh.org/catalog/standards/sist/4adc8cf5-90af-45d4-a283-2f778e1c2d/iso-r-603-1967>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/R 603:1967

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4adc8cf5-90af-45d4-a283-c2f77b8e1c2d/iso-r-603-1967>

PRODUITS ABRASIFS AGGLOMÉRÉS DIMENSIONS DES MEULES

(Première Partie)

S O M M A I R E

	<i>Page</i>
Avant-propos.	3
1. Meules plates d'ébarbage et d'affûtage général (Type 1)	4
1.1 Ebarbage à petite vitesse, petit affûtage et affûtage général (travail à la main)	4
1.2 Ebarbage à grande vitesse	4
2. Meules boisseaux à grande vitesse pour meuleuses portatives (Types 6 et 11)	5
2.1 Meules boisseaux droits (Type 6)	5
2.2 Meules boisseaux coniques (Type 11).	5
3. Meules de tronçonnage et à fendre, sans armature incorporée (Type 1)	5
4. Meules plates de rectification cylindrique extérieure (Types 1, 5 et 7)	6
4.1 Meules plates sans embrèvement (Type 1).	6
4.2 Meules plates à un embrèvement (Type 5).	7
4.3 Meules plates à deux embrèvements (Type 7)	8
5. Meules de surfacage (Types 1 et 2)	9
5.1 Meules plates (Type 1).	9
5.2 Meules cylindres (Type 2)	9
6. Meules de rectification sans centre (Centerless) (Types 1, 5 et 7)	10
6.1 Meules centerless de travail	10
6.2 Meules centerless de contrôle	10
7. Meules plates pour affûtage de scies (Type 1)	11
7.1 Meules pour scies autres que scies à métaux	11
7.2 Meules minces pour scies à métaux	11
8. Segments de meules à section trapezoïdale isocèle	12

AVANT-PROPOS

Sauf exceptions signalées par un renvoi, les dimensions retenues pour ces meules, sont celles prévues dans la Recommandation ISO/R 525-1966, *Produits abrasifs agglomérés – Généralités (Désignation – Gamme de dimensions – Profils)*.

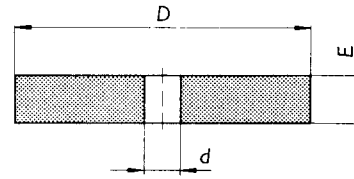
Les symboles de dimensions utilisés dans la présente Recommandation ISO sont conformes à ceux prévus dans la Recommandation ISO/R 525. Il est rappelé qu'ils peuvent être remplacés, dans les normes nationales, par ceux qui sont conformes à l'usage dans le pays considéré, en attendant qu'un accord international puisse se faire sur un système uniforme de symbolisation.

Les figures qui accompagnent les tableaux ne sont que de simples croquis; 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.

Les dimensions retenues dans la présente Recommandation ISO sont exprimées en millimètres 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.

1. MEULES PLATES D'ÉBARBAGE ET D'AFFÛTAGE GÉNÉRAL

(Type 1)



1.1 Ebarbage à petite vitesse, petit affûtage et affûtage général (travail à la main)

Dimensions en millimètres				Dimensions en inches									
D	E			d	D	E			d				
80	6	10		13	3	1/4	3/8		0,5118				
100		13	20	16	4		1/2	3/4	0,6299				
125			20	25	5		3/4	1	0,7874				
150			20	25	6		3/4	1					
200			20	25	8		3/4	1					
250			20	25	32	10		3/4	1	1 1/4	1,26		
300			25	32	40	12		1	1 1/4	1 1/2			
350			32	40	50	14		1 1/4	1 1/2	2			
400			40	50	63	40	16		1 1/2	2	2 1/2	1,5748	
500			50	63	80	50,8	20		2	2 1/2	3	2	
600			63	80	76,2	24			2 1/2	3		3	
750			80			30							3

ISO/R 603:1967

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4adc8c5f-90af-45d4-a283-c2f77b8e1c2d/iso-r-603-1967>

1.2 Ebarbage à grande vitesse

1.2.1 sur meuleuses portatives

Dimensions en millimètres				Dimensions en inches					
D	E			d	D	E			d
80	6	10		10	3	1/4	3/8		0,3937
100		20	25	13	4		3/4	1	0,5118
125		20	25	16	5		3/4	1	0,6299
150		20	25	16	6		3/4	1	
200			25		8			1	

1.2.2 sur bâtis fixes ou meuleuses suspendues

Dimensions en millimètres				Dimensions en inches						
D	E			d	D	E			d	
350	50			127,0	14	2			5	
400	50	63		152,4	16	2	2 1/2		6	
500	50	63	80		20	2	2 1/2	3		
600		63	80		24		2 1/2	3		
750		80	100	304,8	30			3	4	12
900		80	100		36			3	4	

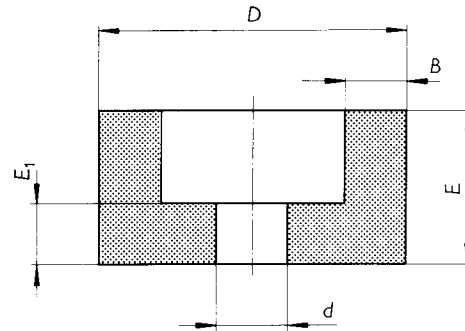
NOTE. – Sur accord particulier, les valeurs ci-après de la série temporaire d'alésages peuvent être admises, par dérogation, en remplacement de la valeur d la plus voisine du Tableau ci-dessus:

en millimètres 12,7 15,88 19,05 31,75 38,1
 en inches 1/2 5/8 3/4 1 1/4 1 1/2

2. MEULES BOISSEUX À GRANDE VITESSE POUR MEULEUSES PORTATIVES (Types 6 et 11)

2.1 Meules boisseaux droits (Type 6)

Dimensions en millimètres				
D	E	d^*	B	E_1
100	50	22,23	20	20
125			25	
150			40	
Dimensions en inches				
D	E	d^*	B	E_1
4	2	$\frac{7}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{3}{4}$
5			1	
6			$1\frac{1}{2}$	

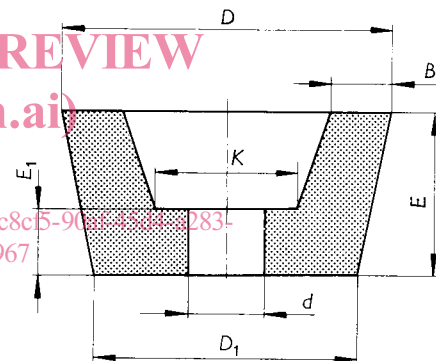


Meules avec écrous – Pour les meules dont l'alésage est remplacé par un écrou, adopter uniformément, de préférence, le filetage $\frac{5}{8}$ – 11 UNC pour l'écrou.

*Par dérogation à la série recommandée d'alésage de la Recommandation ISO/R 525-1966.

2.2 Meules boisseaux coniques (Type 11)

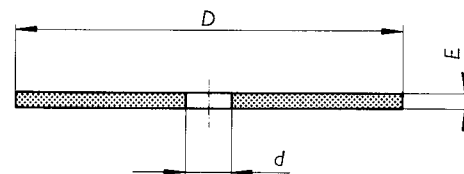
Dimensions en millimètres						
D	D_1	E	d^*	B	E_1	K min.
100	80	50	22,23	20	20	45
125	100			25		54
150	120			40		
Dimensions en inches						
D	D_1	E	d^*	B	E_1	K min.
4	3	2	$\frac{7}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{3}{4}$	$1\frac{13}{16}$
5	$3\frac{3}{4}$			1		$2\frac{1}{8}$
6	$4\frac{3}{4}$			$1\frac{1}{2}$		



*Par dérogation à la série recommandée d'alésage de la Recommandation ISO/R 525-1966.

3. MEULES DE TRONÇONNAGE ET À FENDRE, SANS ARMATURE INCORPORÉE (Type 1)

Dimensions en millimètres			Dimensions en inches		
D	E	d	D	E	d
100	1	20	4	$\frac{3}{64}$	0,7874
150	1,6		6	$\frac{1}{16}$	
200	2		8	$\frac{5}{64}$	
250	2,5	25	10	$\frac{3}{32}$	0,9843
300			12		
400	3,2		16	$\frac{1}{8}$	
500	4	20	$\frac{5}{32}$		
600		24			

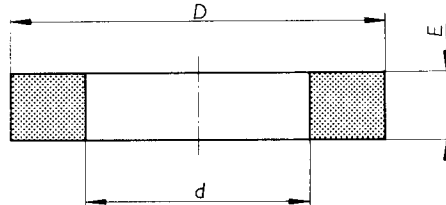


NOTE. – Sur accord particulier, les valeurs ci-après de la série temporaire d'alésages peuvent être admises, par dérogation, en remplacement de la valeur d la plus voisine du Tableau ci-contre:

en millimètres	19,05	25,4
en inches	$\frac{3}{4}$	1

4. MEULES PLATES DE RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTÉRIEURE (Types 1, 5 et 7)

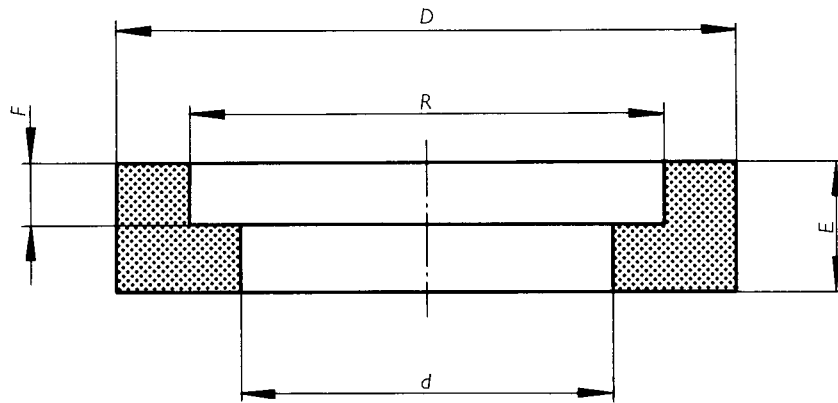
4.1 Meules plates sans embrèvement (Type 1)



Dimensions en millimètres											
D	E					d					
250	20	25				127					
300	20	25	32	40	50						
350		25	32	40	50						
400			32	40	50		63				
450*			32	40	50		63	80			
500*			40	50	63		80				
600				50	63		80	100			
750					63		80	100	125	304,8	
900					63		80	100	125		
1060					63		80	100	125		
1250					63	80	100	125			
					63	80	100	125	508		
Dimensions en inches											
D	E					d					
10	3/4	1				5					
12	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2						
14		1	1 1/4	1 1/2	2						
16			1 1/4	1 1/2	2		2 1/2				
18*			1 1/4	1 1/2	2		2 1/2	3			
20*				1 1/2	2		2 1/2	3			
24					2		2 1/2	3	4		
30							2 1/2	3	4	5	12
36							2 1/2	3	4	5	
42							2 1/2	3	4	5	
48						2 1/2	3	4	5		
						2 1/2	3	4	5	20	

* Pour les meules de diamètre $D = 450$ et 500 mm (18 et 20 in) l'alésage $d = 203,2$ mm (8 in) reste admis, à titre temporaire, en remplacement éventuel des valeurs figurant au Tableau.

4.2 Meules plates à un embèvement (Type 5)



Dimensions en millimètres					Dimensions en inches				
D	E	d	R	F	D	E	d	R	F
300	40		190	13	12	1½		7½	½
350	40			13	14	1½			½
	50					2			
450*	40	127	215			1½	5	8½	
	50			13	18*	2			½
	63					2½			
	80					3			1
500*	40					1½			
	50			13	20*	2			½
	63					2½			
	80			25		3			1
600	63			13		2½			½
	80			25	24	3	12	15½	1
	100	304,8	390	50		4			2
750	63			13		2½			½
	80			25	30	3			1
	100			50		4			2
900	63			13		2½			½
	80			25	36	3			1
	100			50		4			2

* Pour les meules de diamètre $D = 450$ et 500 mm (18 et 20 in) les valeurs de $d = 203,2$ mm (8 in) et $R = 270$ mm ($10\frac{3}{8}$ in) restent admises à titre temporaire, en remplacement éventuel des valeurs figurant au Tableau.