
**Produits abrasifs agglomérés —
Dimensions —**

**Partie 6:
Meules pour affûtage d'outils**

*Bonded abrasive products — Dimensions —
Part 6: Grinding wheels for tool and tool room grinding*
(standards.iteh.ai)

ISO 603-6:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f0b8ca8e-b31f-4b9f-9c3d-f73a5078a41f/iso-603-6-1999>



Sommaire	Page
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Dimensions.....	2
3.1 Type 1: Meule plate (application générale)	2
3.2 Type 3: Meule conique	2
3.3 Type 5: Meule à un embrèvement	3
3.4 Type 7: Meule à deux embrèvements	3
3.5 Type 1: Meule plate (pour affûtage de scies).....	4
3.6 Type 6: Meule boisseau droit	5
3.7 Type 11: Meule boisseau conique.....	5
3.8 Type 12: Meule assiette.....	6
4 Désignation	6
5 Spécifications.....	7
5.1 Tolérances	7
5.2 Équilibrage	7
5.3 Marquage.....	7
Bibliographie.....	8

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 603-6:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1068ca8c-b51f-4b9f-9c5d-f73a5078a41f/iso-603-6-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1068ca8c-b51f-4b9f-9c5d-f73a5078a41f/iso-603-6-1999>

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 3.

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.

La Norme internationale ISO 603-6 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

Cette première édition de l'ISO 603-6 ainsi que l'ISO 603-1:1999 à l'ISO 603-5:1999 et l'ISO 603-7:1999 à l'ISO 603-16:1999 annulent et remplacent l'ISO/R 603:1967, l'ISO 603-2:1981, l'ISO 1117:1975, l'ISO 2220:1972, l'ISO 2933:1974, l'ISO 3920:1976 et l'ISO 3921:1976, dont elles constituent une révision technique.

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 11: Pierres de finition à la 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*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 603-6:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f0b8ca8e-b31f-4b9f-9c3d-f73a5078a41f/iso-603-6-1999>

Produit abrasifs agglomérés — Dimensions —

Partie 6:

Meules pour affûtage d'outils

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 603 spécifie les dimensions nominales, en millimètres, des meules de

- Type 1: Meule plate (application générale et affûtage de scies)
- Type 3: Meule conique
- Type 5: Meule à un embrèvement
- Type 6: Meule boisseau droit
- Type 7: Meule à deux embrèvements
- Type 11: Meule boisseau conique
- Type 12: Meule assiette

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 603-6:1999](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f0b8ca8e-b31f-4b9f-9c3d-f73a5078a41f/iso-603-6-1999>

Ces produits abrasifs agglomérés sont utilisés pour l'affûtage des faces et arêtes de coupe des outils. La pièce travaillée et la meule sont guidées mécaniquement.

2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 603. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente partie de l'ISO 603 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

ISO 525:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Exigences générales.*

ISO 6103:1999, *Produits abrasifs agglomérés — Équilibre statique des meules — Contrôle.*

ISO 13942:—¹⁾, *Produits abrasifs agglomérés — Écart limites et tolérances de battement.*

¹⁾ À publier.

3 Dimensions

3.1 Type 1: Meule plate (application générale)

Voir Figure 1 et Tableau 1.

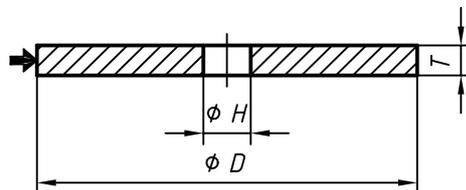


Figure 1 — Type 1

Tableau 1 — Dimensions du type 1

D	T							H					
	6	10	13	16	20	25	32	13	16	20	25	32	51
50	X	X	X	—	—	—	—	X	—	—	—	—	—
100	—	X	X	—	X	—	—	—	X	X	—	—	—
125	—	—	X	X	X	X	—	—	—	X	—	X	—
150	X	X	X	X	X	X	—	—	—	X	X	X	—
175	—	X	X	X	X	X	X	—	—	X	—	X	—
200	X	X	X	X	X	X	X	—	—	X	X	X	X
250	—	—	X	—	X	X	X	—	—	—	—	X	—
300	—	—	—	—	X	X	X	—	—	—	—	X	—

3.2 Type 3: Meule conique

Voir Figure 2 et Tableau 2.

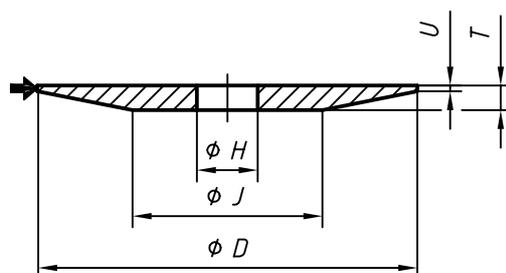


Figure 2 — Type 3

Tableau 2 — Dimensions du type 3

D	T	H	J	U
80	5	13	40	1
100	6	20	50	1,5
125	7	20	63	2
		32		
150	8	32	75	3
175	10		85	
200	13		100	
250	14		125	

3.3 Type 5: Meule à un embrèvement

Voir Figure 3 et Tableau 3.

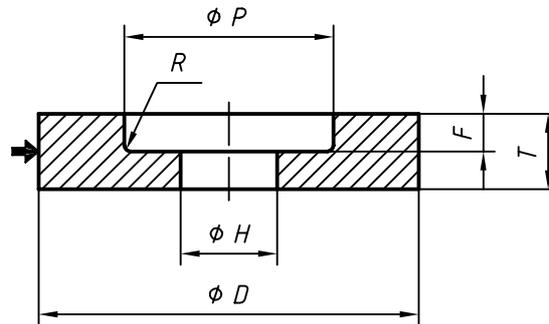


Figure 3 — Type 5

Tableau 3 — Dimensions du type 5

D	T	H	P	F^a	R_{max}
150	32	20	80	16	3,2
		32			
175	32	32	90	16	
200	40	32	110	20	
		50,8			
250	40	50,8	150	20	
		76,2			
300	45	76,2	150	20	
	50			25	
400	50	127	215	25	

^a Les valeurs F sont inférieures ou égales à la moitié de l'épaisseur T .

3.4 Type 7: Meule à deux embrèvements

Voir Figure 4 et Tableau 4.

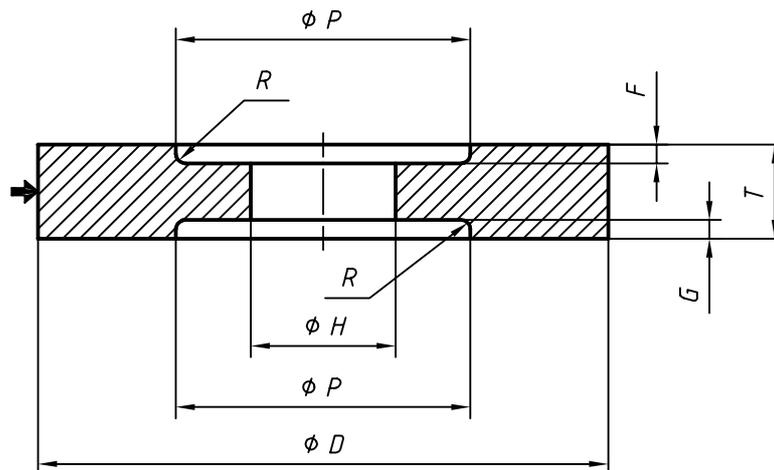


Figure 4 — Type 7

Tableau 4 — Dimensions du type 7

D	T	H	P	F	G	R_{max}
300	50	76,2	150	10	10	5
400	65	127	215			

3.5 Type 1: Meule plate (pour affûtage de scies)

Voir Figure 5 et Tableau 5.

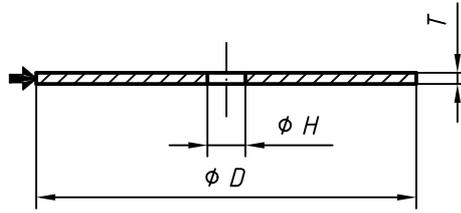


Figure 5 — Type 1

Tableau 5 — Dimensions du type 1

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>
100	1	20
	1,3	
	1,6	
	2	
	2,5	
	3	
	3,2	
	4	
125	1	20
	1,3	
	1,6	
	2	
	2,5	
	3,2	
	4	
	150	
2		
2,5		
3		
3,2		
4		
5		
6		
150	1,6	32
	2	
	2,5	
	3	

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>
150	3,2	32
	4	
	5	
	6	
	8	
	10	
	13	
	16	
200	2	20
	2,5	
	3	
	3,2	
	4	
	5	
	6	
	8	
	10	
	13	
	16	
	20	
200	2	32
	2,5	
	3	
	3,2	
	4	
	5	
	6	
	8	

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>
200	10	32
	13	
	16	
	20	
250	3	32
	3,2	
	4	
	5	
	6	
	8	
	10	
	13	
	16	
	20	
300	25	32
	5	
	6	
	8	
	10	
	13	
	16	
	20	
300	25	32
	32	

3.6 Type 6: Meule boisseau droit

Voir Figure 6 et Tableau 6.

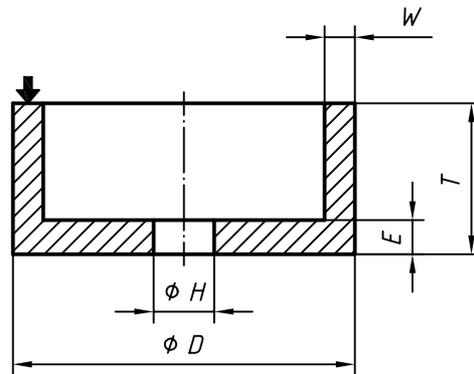


Figure 6 — Type 6

Tableau 6 — Dimensions du type 6

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>W</i>	<i>E</i> min.
50	32	13	5	8
80	40		6	
100	50	20	8	10
125	63	20	8	
150	80	32	10	16
180	80	32	16	16

ISO 603-6:1999

3.7 Type 11: Meule boisseau conique

Voir Figure 7 et Tableau 7.

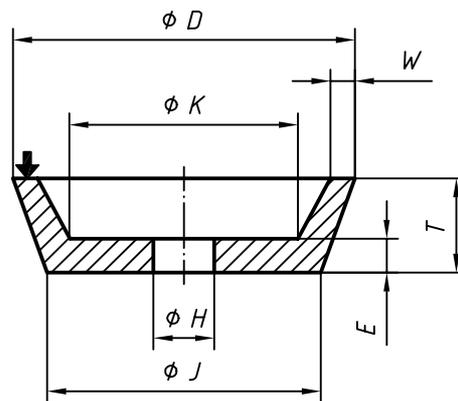


Figure 7 — Type 11

Tableau 7 — Dimensions du type 11

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>J</i>	<i>K</i>	<i>W</i>	<i>E</i> min.
50	32	13	27	22	4	8
80			57	46	6	
100	40	20	71	56	8	10
125		20	96	81		
150	50	32	114	96	10	13
180			144	120	13	13