

---

# NORME INTERNATIONALE



# 666

---

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

---

## Machines-outils — Montage des meules plates par moyeux-flasques

*Machine tools — Mounting of plain grinding wheels by means of hub flanges*

Première édition — 1975-07-15

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

[ISO 666:1975](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8ce7675-94a2-4795-91dc-ae58782b753b/iso-666-1975>

---

CDU 621-229.2 : 621.922

Réf. n° : ISO 666-1975 (F)

**Descripteurs** : machine-outil, outil, meule, montage.

## AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, le Comité Technique ISO/TC 39 a examiné la Recommandation ISO/R 666 et est d'avis qu'elle peut, du point de vue technique, être transformée en Norme Internationale. La présente Norme Internationale remplace donc la Recommandation ISO/R 666-1968 à laquelle elle est techniquement identique.

La Recommandation ISO/R 666 a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Autriche	Hongrie	Royaume-Uni
Belgique	Inde	Suède
Brésil	Israël	Suisse
Chili	Italie	Tchécoslovaquie
Corée, Rép. de	Japon	Turquie
Égypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas	U.R.S.S.
Espagne	Pologne	Yougoslavie
France	Portugal	

Les Comités Membres des pays suivants avaient désapprouvé la Recommandation pour des raisons techniques.

Allemagne  
U.S.A.

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 666 en Norme Internationale.

# Machines-outils — Montage des meules plates par moyeux-flasques

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe, en fonction des conditions de sécurité, les dimensions d'interchangeabilité des moyeux-flasques avec la meule, en cas de montage des meules par moyeux-flasques.

Elle peut s'appliquer aux types ci-après de meules plates, d'alésages compris entre 76,2 et 508 mm (3 et 20 in)

- meules plates d'ébarbage et d'affûtage;
- meules plates de rectification cylindrique extérieure (à l'exclusion des meules de rectification sans centre);
- meules plates de surfacage.

Les spécifications de la présente Norme Internationale assurent une complète interchangeabilité entre éléments (meules et moyeux-flasques), que ces éléments soient exécutés aux dimensions en inches ou aux dimensions en millimètres.

## 2 GÉNÉRALITÉS

Les dimensions prévues dans la présente Norme Internationale, ainsi que les prescriptions de construction et les vérifications à faire avant emploi figurant ci-après, ont été déterminées en tenant compte des conditions indispensables pour assurer la sécurité de l'assemblage des meules et des moyeux-flasques, ces conditions étant les suivantes pour le diamètre extérieur  $H$  des moyeux-flasques, et pour la largeur radiale  $R$  de leur couronne de serrage :

- la valeur de  $R$  doit être assez grande pour assurer une surface de contact suffisante, mais assez réduite pour maintenir une pression de serrage suffisante et pour réduire les risques d'efforts anormaux dus au défaut de planéité de la meule;
- la différence entre le diamètre intérieur  $H - 2R$  de la couronne de serrage et l'alésage  $A$  de la meule doit être au moins égale à 12 mm (1/2 in);
- la différence entre le diamètre de l'embranchement des meules à embrèvement et le diamètre  $H$  des moyeux-flasques doit être au moins égale à 10 mm (3/8 in).

**NOTE IMPORTANTE** — Il est essentiel que les règlements actuellement en vigueur dans les différents pays soient mis en accord avec les conditions de sécurité ainsi définies, notamment en ce qui concerne

les valeurs des dimensions  $R$  et  $H$ . Le maintien de valeurs de  $H$  supérieures à celles de la présente Norme Internationale, loin d'améliorer la sécurité, irait au contraire à l'encontre du but recherché, en même temps qu'il nuirait à l'interchangeabilité et à la bonne utilisation de la meule.

## 3 PRESCRIPTIONS DE CONSTRUCTION

### 3.1 Couronne de serrage

Respecter à  $\pm 1,5$  mm près (1/16 in) la valeur  $R$  de la largeur radiale de la couronne de serrage.

### 3.2 Épaisseur des flasques

Déterminer l'épaisseur des flasques de façon que l'épaisseur effective à l'endroit du maximum de contrainte, déduction faite notamment de la profondeur des gorges et rainures, ne descende pas au-dessous d'un minimum  $B$ , tenant compte de la nature du métal et de la conception de la machine.

Les valeurs de  $B$  figurant dans les tableaux 1 et 2 sont données seulement à titre indicatif, pour l'emploi de flasques en acier sur machines de puissance courante, de l'ordre de 7,5 et 11 kW,<sup>1)</sup> par exemple, pour meules de 500 et 600 mm (20 et 24 in) de diamètre ou de 15 et 22 kW<sup>2)</sup> pour meules de 750 et 900 mm (30 et 36 in) de diamètre; en cas d'emploi sur machines de puissance nettement supérieure, ces valeurs devraient être multipliées approximativement par la racine carrée du rapport des puissances.

### 3.3 Dimensions $L$ et $Q$

Les dimensions  $L$ , diamètre nominal de l'alésage du flasque mobile, et  $Q$ , longueur du moyeu du flasque fixe, ne sont pas normalisées, étant fonction des dimensions du bout d'arbre de la machine.

Toutefois, les prescriptions suivantes doivent être satisfaites :

- prévoir pour la dimension  $L$  une tolérance de qualité 8 ou plus fine, avec ajustement H sur le flasque mobile, et f (ou même e ou d) sur le flasque fixe;
- prévoir pour la dimension  $Q$  une valeur toujours supérieure d'au moins 6 mm (1/4 in) à la plus grande épaisseur de meule à serrer.

1) 10 et 15 CV environ.

2) 20 et 30 CV environ.

**3.4 Exécution de l'alésage du flasque mobile**

Pour permettre une certaine latitude d'auto-orientation du flasque mobile au moment du serrage, exécuter son alésage avec une entrée cylindrique de diamètre  $L$ , côté meule, de 5 mm (3/16 in) de longueur au maximum, suivie d'un léger dégagement conique (voir figure) ou cylindrique.

**3.5 Tolérances sur A**

Flasque mobile : a11,

Flasque fixe : f7 (ou e7) pour les meules plates de rectification cylindrique extérieure et les meules plates de surfacage,

d8 pour les meules plates d'ébarbage et d'affûtage.

**4 VÉRIFICATIONS AVANT EMPLOI**

4.1 S'assurer, avant montage, que le diamètre extérieur de la meule ne dépasse pas les limites en fonction desquelles ont été déterminées les dimensions des flasques (voir tableaux 1 et 2).

4.2 S'assurer également, pour les meules à embrèvement, que le diamètre de l'embrèvement est supérieur d'au moins 10 mm (3/8 in) au diamètre extérieur  $H$  des moyeux-flasques.

4.3 S'assurer enfin que les couples de serrage sont conformes aux prescriptions de sécurité relatives à l'emploi des meules.

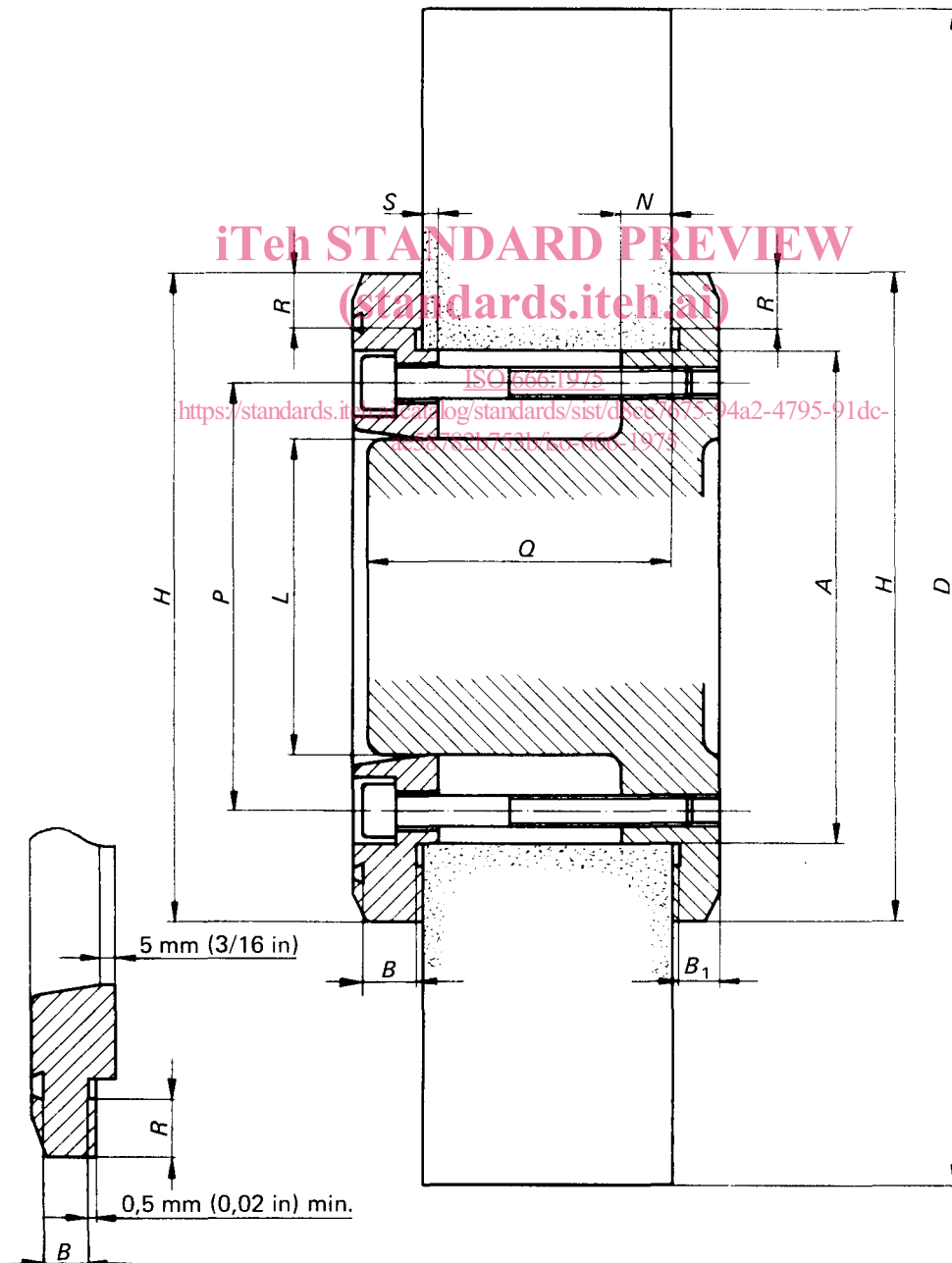


FIGURE – Dimensions de base

TABLEAU 1 – Dimensions en millimètres

Meules		Flasques						Vis	
A	D	H	R	$\frac{B}{B_1}$	N	S	V <sup>1)</sup>	P	Nombre et diamètres
76,2	250-300	115	12	11	12	4	19	65	6 × M 6
127	250-300	165	12	11	12	4	19	110	6 × M 8
	350-400	175	16	13	16	6	25	110	6 × M 10
	450-500	185	20	16	20	6	29	110	8 × M 10
152,4	400	200	16	13	16	6	25	130	6 × M 10
	450-500	210	20	16	20	6	29	130	8 × M 10
203,2	450-500	260	20	16	20	6	29	180	8 × M 12
	600	260	20	16	25	6	35	180	8 × M 12
304,8	500	365	20	16	20	6	29	280	8 × M 16
	600	365	20	16	25	6	35	280	8 × M 16
	750	380	25	19	25	6	35	280	8 × M 16
	900	380	25	22	25	6	35	280	8 × M 16
	1060	380	25	22	25	6	35	280	10 × M 16
508	1250	600	32	25	25	6	35	480	10 × M 20

1) V = Épaisseur minimale susceptible d'être serrée (épaisseur minimale de voile dans le cas de meules à embrèvement).

ISO 666:1975

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8ce7675-94a2-4795-91dc-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8ce7675-94a2-4795-91dc-ae58782b753b/iso-666-1975)

[ae58782b753b/iso-666-1975](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8ce7675-94a2-4795-91dc-ae58782b753b/iso-666-1975)

TABLEAU 2 – Dimensions en inches

Meules		Flasques						Vis	
A	D	H	R	$\frac{B}{B_1}$	N	S	V <sup>1)</sup>	P	Nombre et diamètres
3	10-12	4 1/2	1/2	7/16	1/2	1/8	3/4	2 1/2	6 × 1/4
5	10-12	6 1/2	1/2	7/16	1/2	1/8	3/4	4 1/4	6 × 5/16
	14-16	6 7/8	3/8	1/2	5/8	1/4	1	4 1/4	6 × 3/8
	18-20	7 1/4	3/4	5/8	3/4	1/4	1 1/8	4 1/4	8 × 3/8
6	16	7 7/8	5/8	1/2	5/8	1/4	1	5 1/8	6 × 3/8
	18-20	8 1/4	3/4	5/8	3/4	1/4	1 1/8	5 1/8	8 × 3/8
8	18-20	10 1/4	3/4	5/8	3/4	1/4	1 1/8	7	8 × 1/2
	24	10 1/4	3/4	5/8	1	1/4	1 3/8	7	8 × 1/2
12	20	14 3/8	3/4	5/8	3/4	1/4	1 1/8	11	8 × 5/8
	24	14 3/8	3/4	5/8	1	1/4	1 3/8	11	8 × 5/8
	30	15	1	3/4	1	1/4	1 3/8	11	8 × 5/8
	36	15	1	7/8	1	1/4	1 3/8	11	8 × 5/8
	42	15	1	7/8	1	1/4	1 3/8	11	10 × 5/8
20	48	23 5/8	1 1/4	1	1	1/4	1 3/8	19	10 × 3/4

1) V = Épaisseur minimale susceptible d'être serrée (épaisseur minimale de voile dans le cas de meules à embrèvement).

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

ISO 666:1975

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8ce7675-94a2-4795-91dc-ae58782b753b/iso-666-1975>

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

ISO 666:1975

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8ce7675-94a2-4795-91dc-ae58782b753b/iso-666-1975>

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

ISO 666:1975

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8ce7675-94a2-4795-91dc-ae58782b753b/iso-666-1975>