

29

NORME INTERNATIONALE



1117

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

## Produits abrasifs agglomérés — Dimensions des meules (Deuxième partie)

*Bonded abrasive products — Grinding-wheel dimensions (Part 2)*

Première édition — 1975-05-01

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

[ISO 1117:1975](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/960e644e-847c-41c6-ab58-b83e865b329c/iso-1117-1975)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/960e644e-847c-41c6-ab58-b83e865b329c/iso-1117-1975>

CDU 621.922-181

Réf. n° : ISO 1117-1975 (F)

Descripteurs : outil, abrasif, meule, dimension.

Prix basé sur 21 pages

## 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 29 a examiné la Recommandation ISO/R 1117 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 1117-1969 à laquelle elle est techniquement identique.

ISO 1117:1975  
b83e865b329c/iso-1117-1975

La Recommandation ISO/R 1117 avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Irlande	Suède
Allemagne	Israël	Suisse
Australie	Italie	Tchécoslovaquie
Belgique	Japon	Thaïlande
Égypte, Rép. arabe d'	Nouvelle-Zélande	Turquie
Espagne	Pays-Bas	U.R.S.S.
France	Pérou	U.S.A.
Grèce	Pologne	Yougoslavie
Hongrie	Portugal	
Inde	Royaume-Uni	

Aucun Comité Membre n'avait désapprouvé la Recommandation.

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 1117 en Norme Internationale :

Autriche  
Suède  
Suisse

<b>SOMMAIRE</b>		<b>Page</b>
<b>1</b>	Objet et domaine d'application . . . . .	1
<b>2</b>	Référence . . . . .	1
<b>3</b>	Meules à écrous noyés . . . . .	2
<b>4</b>	Meules pour affûtage d'outils tenus mécaniquement . . . . .	17
<b>5</b>	Meules de rectification intérieure . . . . .	19
<b>6</b>	Meules de tronçonnage à armatures incorporées . . . . .	21
<b>7</b>	Segments de meules à section trapézoïdale isocèle . . . . .	21

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

ISO 1117:1975

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/960e644e-847c-41c6-ab58-b83e865b329c/iso-1117-1975>

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

ISO 1117:1975

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/960e644e-847c-41c6-ab58-b83e865b329c/iso-1117-1975>

# Produits abrasifs agglomérés – Dimensions des meules (Deuxième partie)

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie les dimensions de différents types de meules. Les diamètres extérieurs, les épaisseurs et les alésages sont tirés, sauf exceptions signalées par un renvoi, de l'ISO 525.

Les dimensions sont données dans les deux systèmes d'unités (métriques 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.

Les symboles de dimensions utilisés sont conformes à ceux de l'ISO 525. 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 qui permettent de repérer les dimensions utiles. 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.

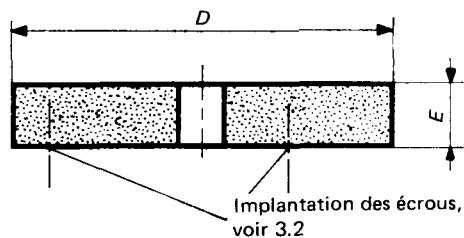
NOTE — Les dimensions d'autres types de meules sont données dans l'ISO/R 603 et l'ISO 2933.

## 2 RÉFÉRENCE

ISO 525, *Produits abrasifs agglomérés – Généralités – Désignation, gammes de dimensions, et profils.*

3 MEULES À ÉCROUS NOYÉS

3.1 Dimensions



3.1.1 Pièces tenues à la main

Dimensions en millimètres				Dimensions en inches									
D	E		Implantation des écrous, voir 3.2	D	E		Implantation des écrous, voir 3.2						
	Vitesse inférieure ou égale à 35 m/s	Vitesse supérieure à 35 m/s			Vitesse inférieure ou égale à 115 ft/s	Vitesse supérieure à 115 ft/s							
300	50	50	Écrous M10	12	2	2	Écrous $\frac{3}{8}$ UNC						
350													
400													
450													
500													
600													
750													
900													
1060													
1346*													
1829*													
										36			
										42			
				53*									
				72*									

3.1.2 Pièces tenues mécaniquement – Vitesse inférieure ou égale à 35 m/s (115 ft/s).

Dimensions en millimètres			Dimensions en inches		
D	E	Implantation des écrous, voir 3.2	D	E	Implantation des écrous, voir 3.2
300	90*	Écrous M10	12	$3\frac{1}{2}$ *	Écrous $\frac{3}{8}$ UNC
350					
400					
450					
500					
600					
750					
900					
1060	50		42	2	
1346*					
1829*					
			72*		

3.2 Implantation des écrous

Les tracés suivants correspondent à l'implantation des écrous et au perçage du plateau de fixation vu de face.

Certains écrous peuvent être omis dans les meules, mais ceux qui seront mis en place doivent correspondre à l'un des points de l'implantation complète prévue.

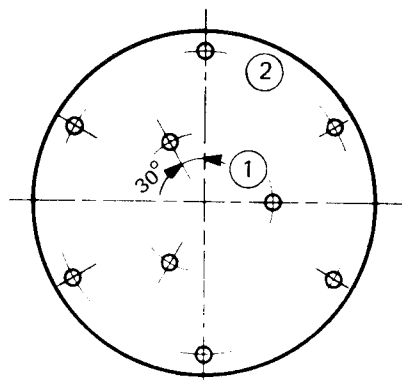
Pour les meules de diamètre D de 300, 350, 400, 450, 500, 600 et 750 mm, ou de 12, 14, 16, 18, 20, 24 et 30 in, les écrous sont répartis également sur le cercle correspondant.

Les dimensions des écrous doivent être indiquées sur les meules.

\* Dimensions ne figurant pas dans l'ISO 525.

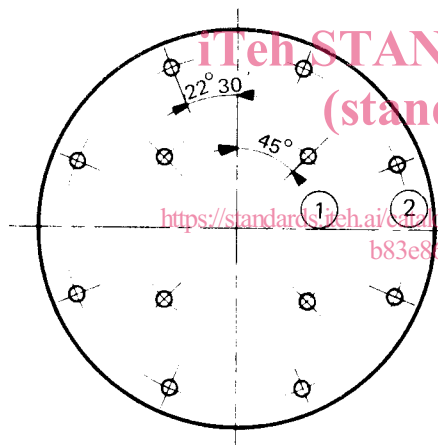
3.2.1 Implantation des écrous : série métrique

Dimensions en millimètres  
 $D = 300, 350$  et  $400$  mm



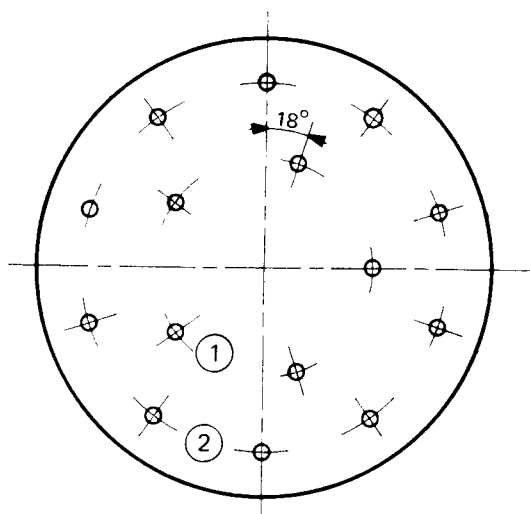
$D = 300$  mm

Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	120,65	3 à 120°
②	266,70	6 à 60°



$D = 350$  mm

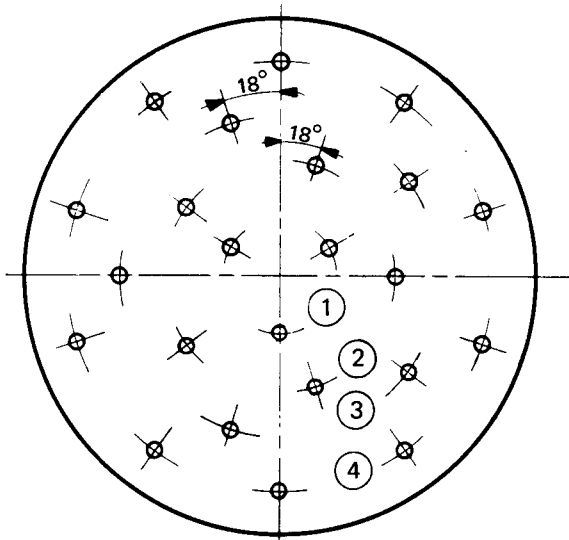
Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	177,80	4 à 90°
②	304,80	8 à 45°



$D = 400$  mm

Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	190,50	5 à 72°
②	323,85	10 à 36°

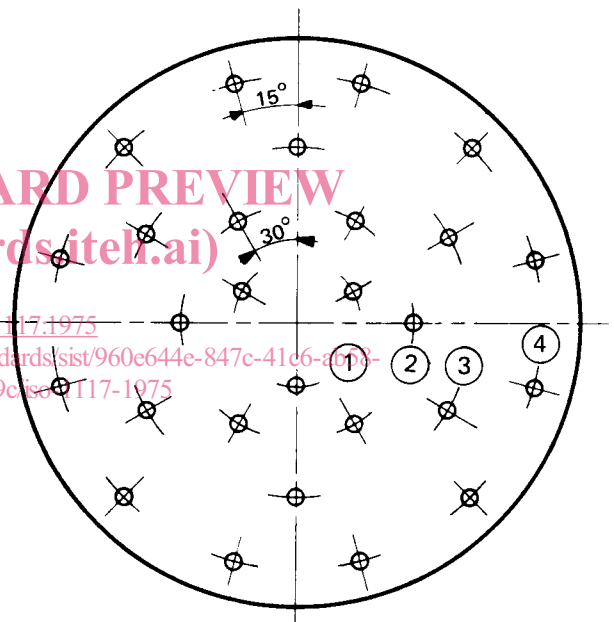
Dimensions en millimètres  
 D = 450, 500 et 600 mm



D = 450 mm

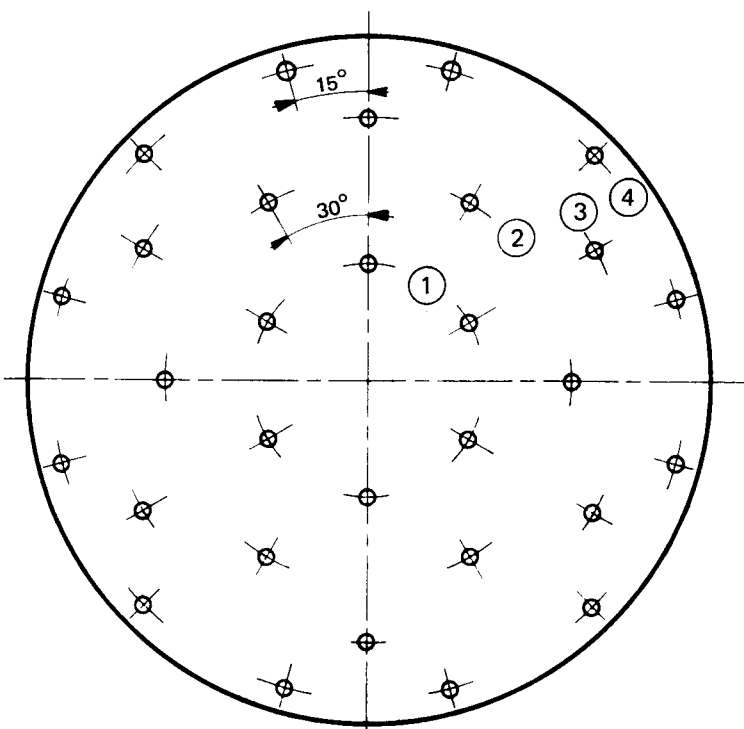
Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	101,60	3 à 120°
②	203,20	5 à 72°
③	279,40	5 à 72°
④	374,65	10 à 36°

Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	107,95	3 à 120°
②	203,20	6 à 60°
③	304,80	6 à 60°
④	431,80	12 à 30°



D = 500 mm

Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	203,20	6 à 60°
②	330,20	6 à 60°
③	457,20	6 à 60°
④	558,80	12 à 30°

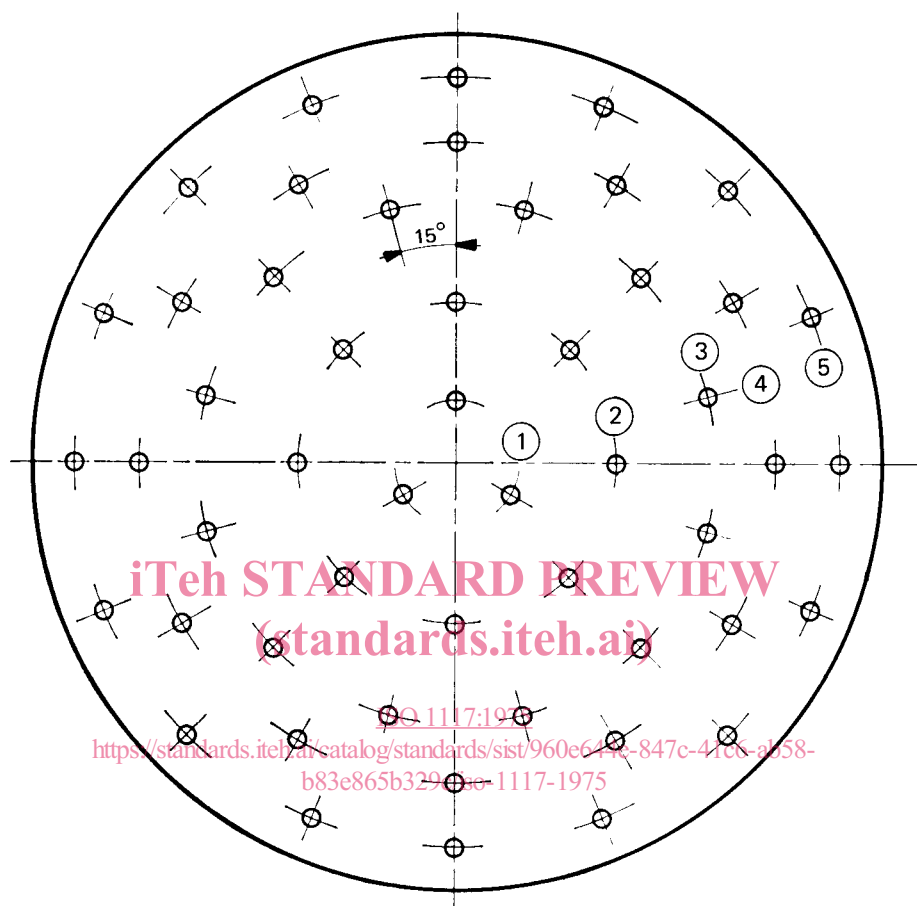


D = 600 mm

STANDARD PREVIEW  
 (standards.iteh.ai)  
 ISO 1117:1975  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/960e644e-847c-41e6-af09-b83e865b329c/iso-1117-1975>

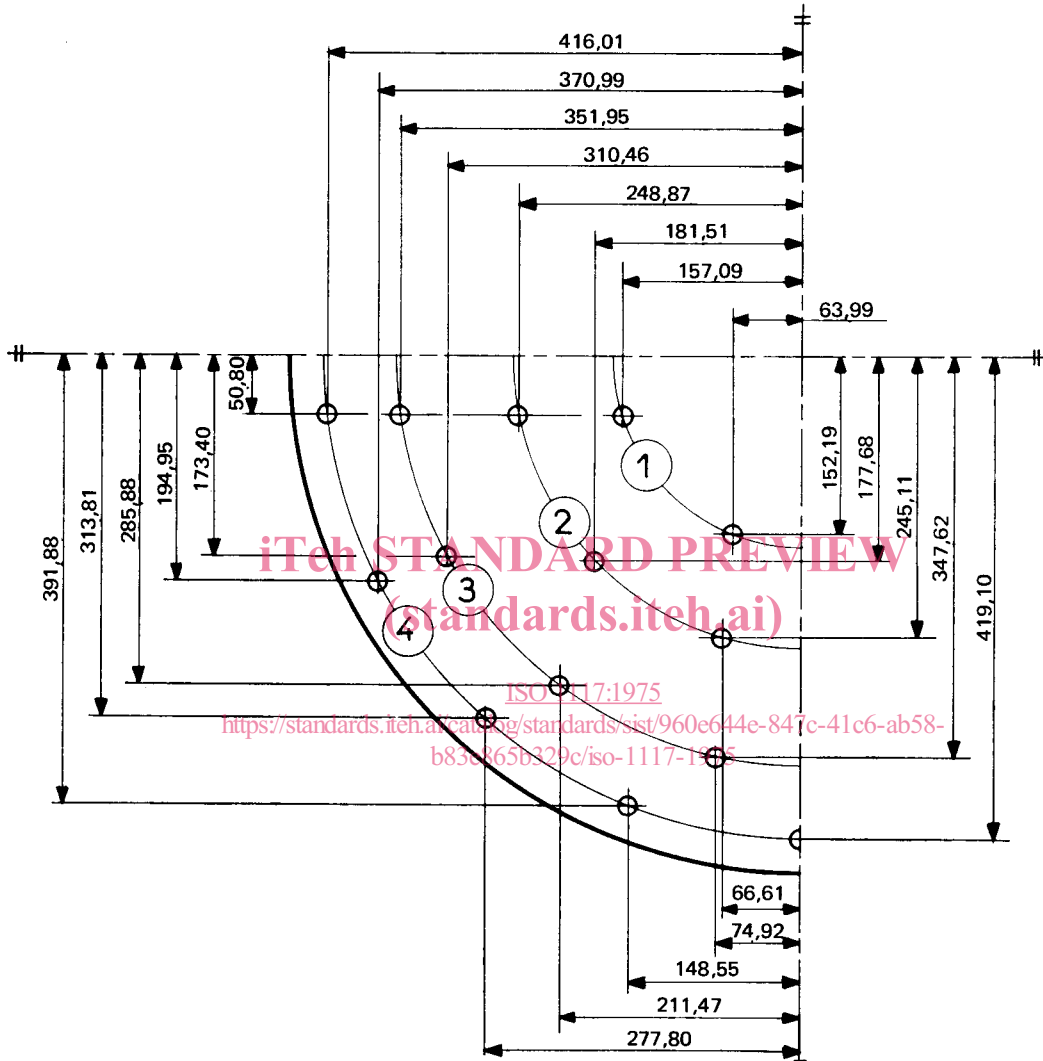


Dimensions en millimètres  
 $D = 750$  mm

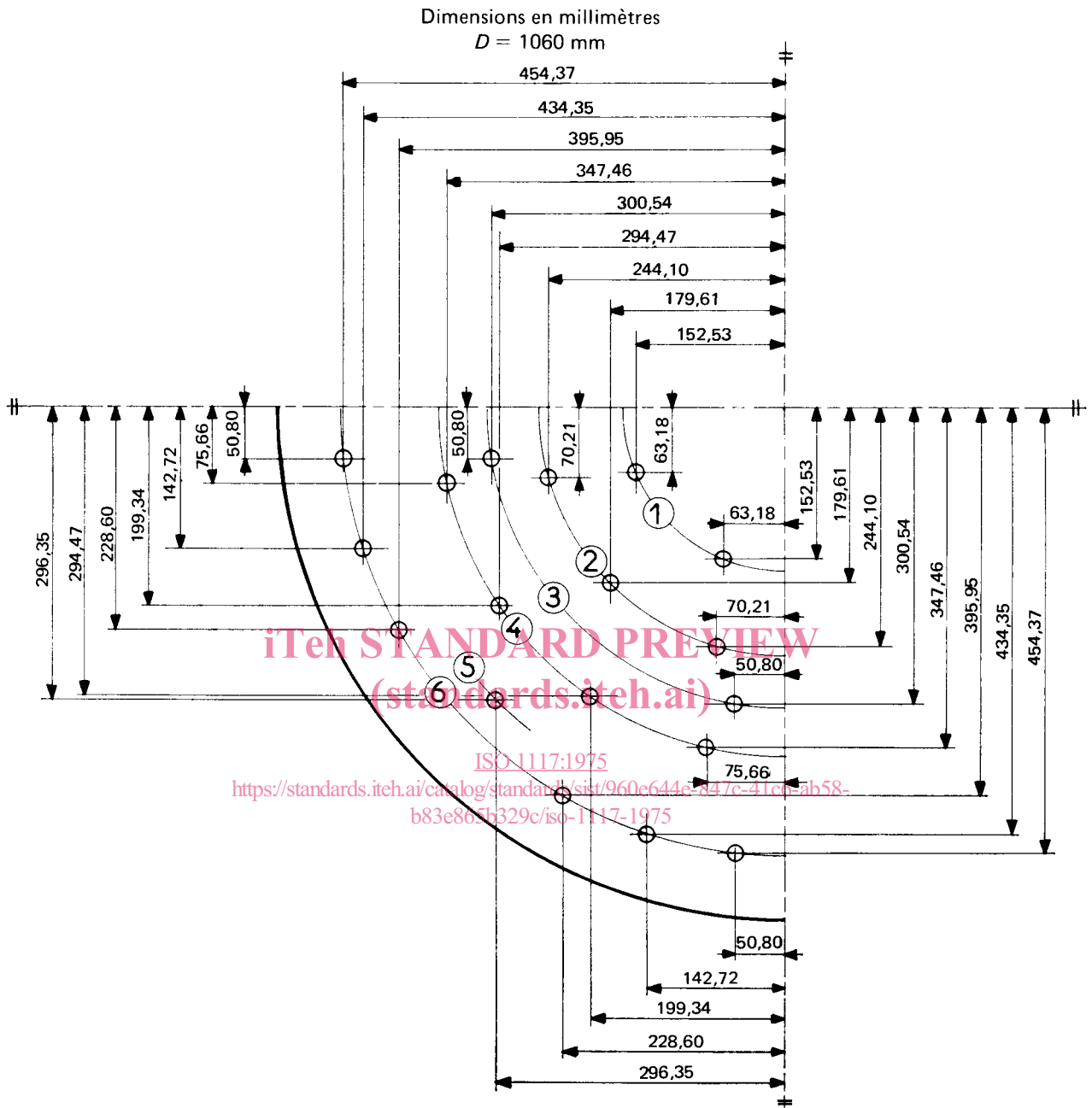


Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres	
①	107,95	3 à 120°
②	279,40	8 à 45°
③	457,20	12 à 30°
④	558,80	12 à 30°
⑤	673,10	16 à 22° 30'

Dimensions en millimètres  
 $D = 900 \text{ mm}$



Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres approximatifs	
①	330,2	8
②	508,0	12
③	711,2	16
④	838,2	18



ISO 1117:1975  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/960e644e-847c-41cf-ab58-b83e865fb329c/iso-1117-1975>

Cercles de perçage		Nombre de trous
Repères	Diamètres approximatifs	
①	330,2	8
②	508,0	12
③	609,6	8
④	711,2	16
⑤	838,2	4
⑥	914,4	24