

---

---

**Âmes pour meules de tronçonnage  
superabrasives — Alésages de montage  
et de fixation — Bâtiment et génie civil**

*Blanks for superabrasive cutting-off wheels — Mounting and fixing  
bores — Building construction and civil engineering*

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

[ISO 21538:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f73f783b-667b-4a35-8f18-4bd33a6285fa/iso-21538-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f73f783b-667b-4a35-8f18-4bd33a6285fa/iso-21538-2016>



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

ISO 21538:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f73f783b-667b-4a35-8f18-4bd33a6285fa/iso-21538-2016>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2016, Publié en Suisse

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  
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401  
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland  
Tel. +41 22 749 01 11  
Fax +41 22 749 09 47  
copyright@iso.org  
www.iso.org

# Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
1 <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
2 <b>Références normatives</b> .....	<b>1</b>
3 <b>Dimensions</b> .....	<b>1</b>
4 <b>Désignation</b> .....	<b>5</b>

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

[ISO 21538:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f73f783b-667b-4a35-8f18-4bd33a6285fa/iso-21538-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f73f783b-667b-4a35-8f18-4bd33a6285fa/iso-21538-2016>

## 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 (IEC) 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/IEC, 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/IEC, Partie 2 (voir [www.iso.org/directives](http://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 dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires](http://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/17317836-6676-4a35-8118-4bd33a6285fa/iso-21538-2016).

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 21538:2004), qui a fait l'objet d'une révision mineure.

# Âmes pour meules de tronçonnage superabrasives — Alésages de montage et de fixation — Bâtiment et génie civil

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des alésages de montage et de fixation dans les âmes. Ces alésages de montage et de fixation sont conformes aux dimensions appropriées des flasques spécifiées dans l'ISO 21537-2.

## 2 Références normatives

Les documents suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour 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 2768-1, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles*

ISO 21537-2, *Flasques pour meules de tronçonnage superabrasives — Partie 2: Bâtiment et génie civil*

## 3 Dimensions

ISO 21538:2016

Les dimensions d'un alésage central sans trou d'ergot (type A), d'un alésage central avec un trou d'ergot pour la goupille d'entraînement (type B), d'un alésage central avec jusqu'à deux cercles concentriques de trous d'ergot pour les goupilles d'entraînement (type C), d'un alésage central avec jusqu'à deux cercles concentriques de trous d'ergot pour le montage (type D) et d'un alésage central avec un cercle de trous d'ergot pour les goupilles d'entraînement et un pour le montage (type E) sont représentées aux [Figures 1 à 5](#), respectivement, et données dans le [Tableau 1](#).

Les détails qui ne sont pas spécifiés doivent être choisis selon le besoin.

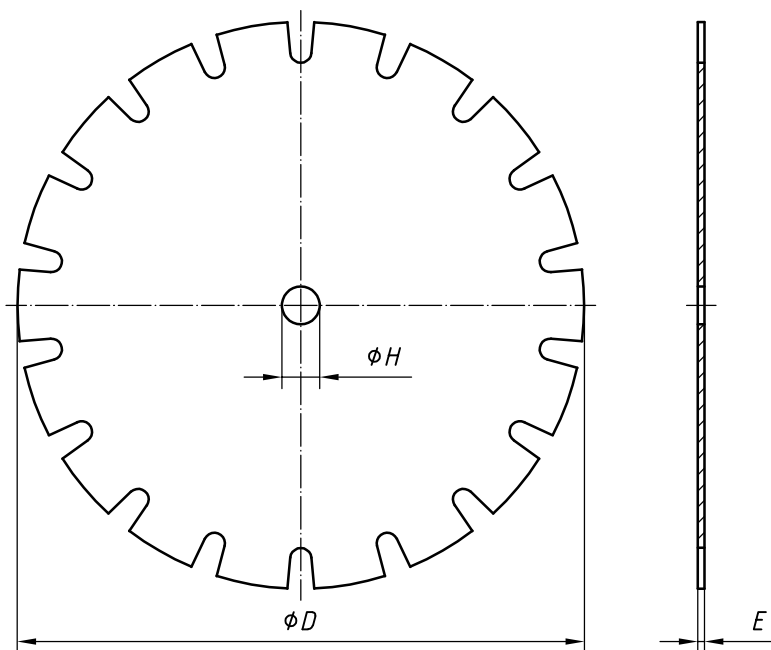


Figure 1 — Type A

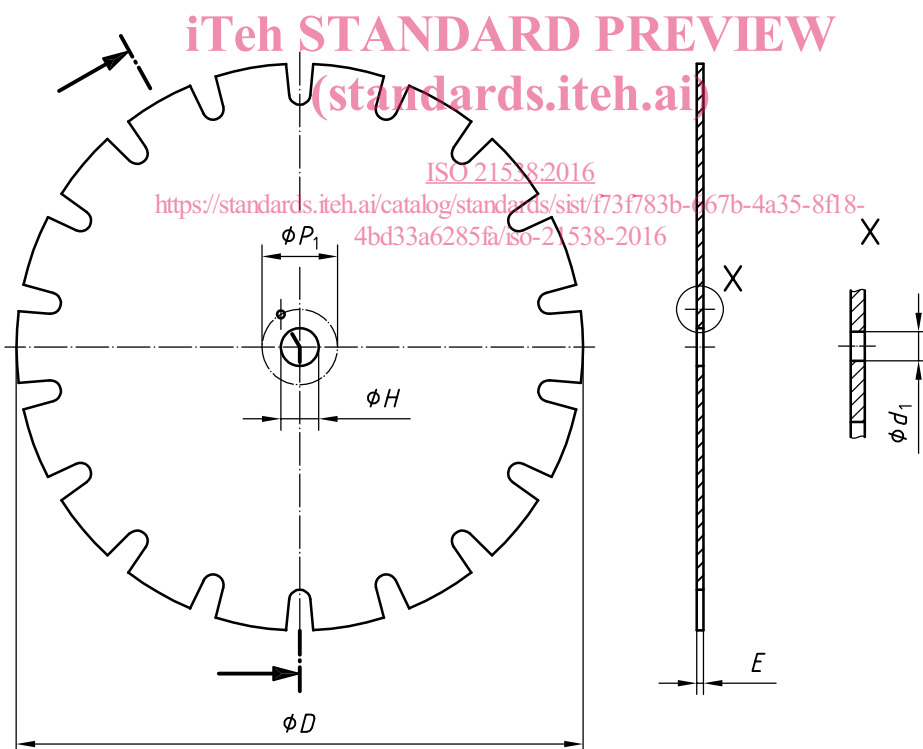
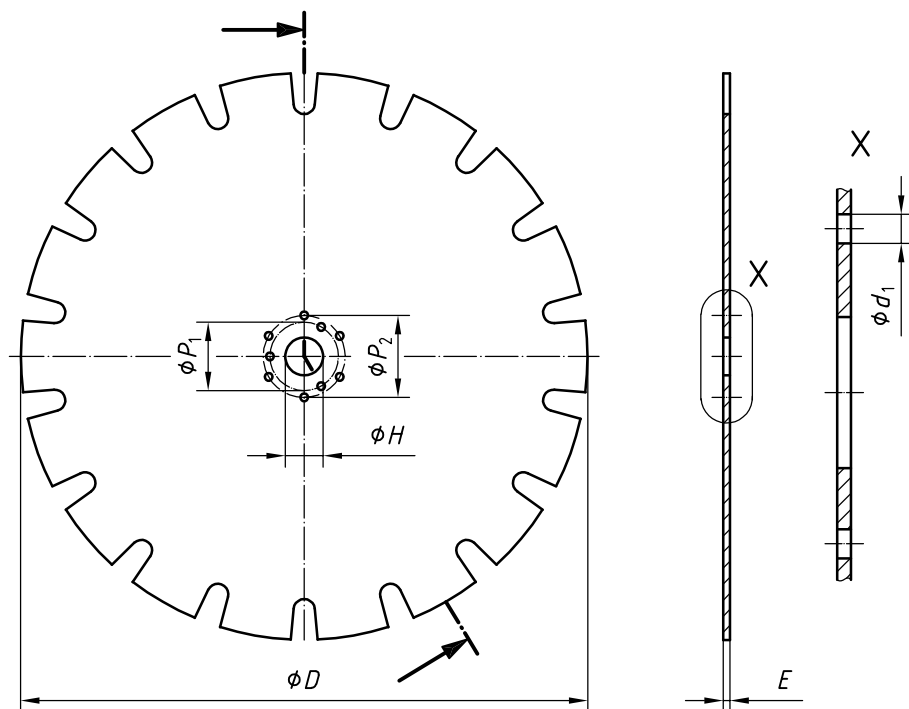
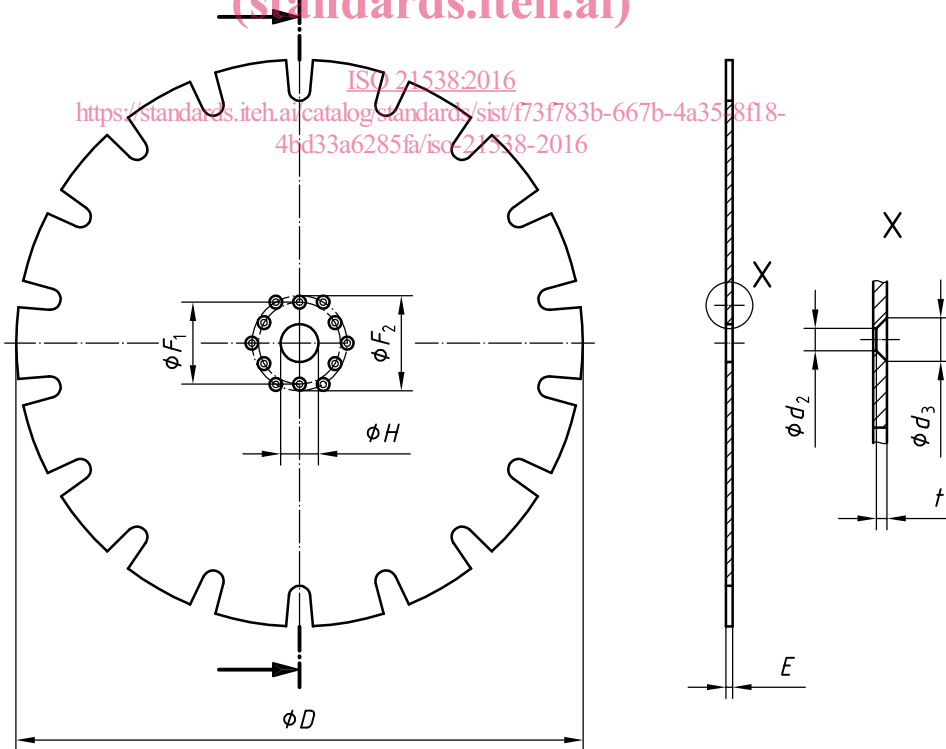


Figure 2 — Type B



**Figure 3 — Type C**  
 iTeh STANDARD PREVIEW  
 (standards.iteh.ai)



**Figure 4 — Type D**

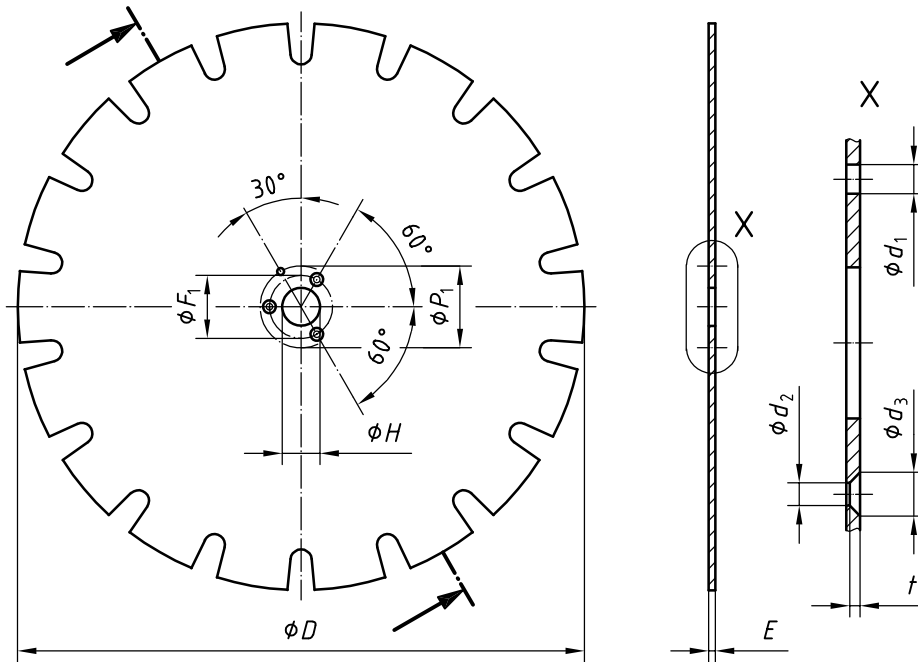


Figure 5 — Type E

iTeh STANDARD PREVIEW

Tableau 1 — Dimensions des alésages de montage et de fixation  
(standards.iteh.ai)

Dimensions en millimètres  
Tolérances générales: ISO 2768 m

ISO 21538:2016

D	E min.	H H9	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> <sup>a</sup> H13	d <sub>3</sub>	P <sub>1</sub> et P <sub>2</sub> ±0,1				Nombre de trous pour l'axe d'entraî- nement	F <sub>1</sub> et F <sub>2</sub> ±0,1						Nombre maximal d'alés- sages de fixation				
						57,4	80	100	120		45	60	90	110	125	130					
D ≤ 300	1,6	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					
		25,4	11,5	—	—	X	—	—	—	1	—	—	—	—	—						
		30																			
300 < D ≤ 350	2,2	25,4	11,5	—	—	X	—	—	—	1	—	—	—	—	—						
		30																			
350 < D ≤ 400	2,2	25,4	11,5	5,5	10,4	X	—	—	—	0 ou 1	X	—	—	—	—	4 × 90°					
		35		—	—	—					—					—	—	—	—		
		50		6,6	12,6	X					—					X	—	—	—	—	6 × 60°
		60		—	—	—					—					—	—	—	—	—	
400 < D ≤ 500	2,5	25,4	11,5	9	17,3	X	—	—	—	0 ou 1	—	—	X	—	—	6 × 60° pour F <sub>1</sub>					
		35				—											—	—	—	—	
		50				—											—	—	—	—	
		60				—											—	—	—	—	
500 < D ≤ 600	2,8	25,4	11,5	9	17,3	X	—	—	—	0 ou 1	—	—	X	—	—	6 × 60° pour F <sub>1</sub>					
		35				—											—	—	—	—	
		50				—											—	—	—	—	
		60				—											—	—	—	—	



Tableau 1 (suite)

D	E	H	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> <sup>a</sup>	d <sub>3</sub>	P <sub>1</sub> et P <sub>2</sub> ±0,1				Nombre de trous pour l'axe d'entraî- nement	F <sub>1</sub> et F <sub>2</sub> ±0,1						Nombre maximal d'alés- sages de fixation
						57,4	80	100	120		45	60	90	110	125	130	
600 < D ≤ 700	3,0	25,4	11,5	9	17,3	X	—	—	—	0 ou 1	—	—	X	X	X	X	6 × 60° pour F <sub>1</sub> ou 2 × 6 × 60° pour F <sub>1</sub> et F <sub>2</sub>
		35				—	6 × 60°										
		50															
		60															
700 < D ≤ 900	3,0	25,4	11,5	9	17,3	X	—	X 3 × 120°	X	0,1 ou 4	—	—	X	X	X	X	
		35				—	6 × 60°										
		50															
		60															
900 < D ≤ 1 000	3,5	25,4	11,5	9	17,3	X	—	X 3 × 120°	X	0,1 ou 4	—	—	X	X	X	X	
		35				—	6 × 60°										
		50															
		60															
1 000 < D ≤ 2 000	3,5	25,4	11,5	9	17,3	X	—	X 3 × 120°	X	0,1 ou 4	—	—	X	X	X	X	
		35				—	6 × 60°										
		50															
		60															

<sup>a</sup> Si l'épaisseur de l'âme est inférieure à la profondeur, *t*, on obtient alors une valeur de *d*<sub>2</sub> si la dimension *d*<sub>3</sub> est observée.

ISO 21538:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f73f783b-667b-4a35-8f18-4bd33a6285fa/iso-21538-2016>

#### 4 Désignation

EXEMPLE Un alésage de montage et de fixation d'une âme pour meule de tronçonnage superabrasive, de type C avec *D* = 900 mm, *H* = 60 mm, *P*<sub>1</sub> = 100 mm et *P*<sub>2</sub> = 120 mm est désigné comme suit:

**Alésage de montage ISO 21538 - C 900 × 60 × 100/120**