
**Produits abrasifs agglomérés — Types
de forme, désignation et marquage**

Bonded abrasive products — Shape types, designation and marking

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 525:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/820ee037-fdf2-43bb-a5ab-3fae7340d4fc/iso-525-2020>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 525:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/820ee037-fdf2-43bb-a5ab-3fae7340d4fc/iso-525-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2020

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office

Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8

CH-1214 Vernier, Genève

Tél.: +41 22 749 01 11

E-mail: copyright@iso.org

Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes, définitions et symboles	1
3.1 Termes et définitions.....	1
3.2 Symboles.....	2
4 Types de forme	2
4.1 Désignation des types de forme.....	2
4.2 Profils.....	15
5 Spécification	17
5.1 Généralités.....	17
5.2 Mélange de types d'abrasif.....	17
5.3 Type de grain abrasif.....	17
5.4 Grosseur de grain abrasif.....	17
5.5 Mélange de grosseurs de grain abrasif (combinaison de grains).....	18
5.6 Grade de dureté.....	18
5.7 Structure ou porosité.....	18
5.8 Type d'agglomérant.....	18
5.9 Code spécial du fabricant.....	18
6 Désignation	19
7 Marquage	19
Bibliographie	21

ISO 525:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/820ee037-fdf2-43bb-a5ab-3fae7340d4fc/iso-525-2020>

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).

L'attention est attirée 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).

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 nature volontaire des normes, 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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, Sous-comité SC 5, *Meules et abrasifs*.

Cette cinquième édition annule et remplace la quatrième édition (ISO 525:2013), qui a fait l'objet d'une révision technique. Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- titre corrigé pour être plus précis: «Produits abrasifs agglomérés - Types de forme, désignation et marquage»;
- domaine d'application corrigé par suppression de la puce d) pour les dimensions, les écarts limites et les tolérances aussi bien que le balourd admissible; les exigences pour les dimensions, les écarts limites et les tolérances n'ont jamais été spécifiées dans l'ISO 525 mais dans l'ISO 13942;
- type de citation de l'ISO 603, l'ISO 13942 et l'ISO 6103 révisé pour être informatif;
- [Tableau 1](#): symboles révisé;
- [Tableau 2](#): types de forme et leurs désignations révisés afin de mieux s'accorder en termes de langage;
- [Tableau 2](#): ajout de nouveaux types de formes 18B et 18P;
- [Tableau 2](#): ajout de plus de sous-types aux types de forme 31, 52, 54 et 90 conformément à la ou aux parties respectives de l'ISO 603;
- révision des profils en [4.2](#) ainsi qu'ajout d'autres profils;
- anciens [paragraphe 5.1](#), [5.2](#) et [5.3](#) supprimés;

- ancien [paragraphe 5.4](#) révisé et déplacé pour devenir [l'Article 5](#);
- révision du [Tableau 3](#) «Spécification» et des paragraphes suivants expliquant les éléments du [Tableau 3](#);
- réintroduction de la désignation de l'édition de 1999 comme nouvel [Article 6](#);
- révision de [l'Article 7](#) «Marquage».

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 525:2020](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/820ee037-fdf2-43bb-a5ab-3fae7340d4fc/iso-525-2020>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 525:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/820ee037-fdf2-43bb-a5ab-3fae7340d4fc/iso-525-2020>

Produits abrasifs agglomérés — Types de forme, désignation et marquage

1 Domaine d'application

Le présent document est applicable aux produits abrasifs agglomérés en général.

NOTE 1 Les produits abrasifs agglomérés sont, par exemple, les meules, segments, bâtons rodoirs et pierres à main.

Le présent document spécifie:

- a) le numéro de type ISO et la forme;
- b) les symboles dimensionnels;
- c) les profils normalisés;
- d) la spécification;
- e) la désignation;
- f) les exigences de marquage.

NOTE 2 Le présent document est général et il est complété par l'ISO 603 (toutes les parties) qui est applicable aux dimensions, par l'ISO 6103 qui est applicable au balourd admissible et par l'ISO 13942 qui est applicable aux écarts limites et tolérances.

Le présent document n'est pas applicable aux produits superabrasifs, ni aux produits abrasifs appliqués.

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. 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 8486 (toutes les parties), *Abrasifs agglomérés — Détermination et désignation de la distribution granulométrique*

3 Termes, définitions et symboles

3.1 Termes et définitions

Le présent document ne contient aucune référence normative.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

3.2 Symboles

Pour les symboles, voir le [Tableau 1](#).

Tableau 1 — Symboles

Symbole	Définition
<i>A</i>	Plus petite largeur d'un segment trapézoïdal
<i>B</i>	Largeur d'un segment, d'un bâton rodoir ou d'une pierre à main
<i>C</i>	Épaisseur d'un segment, d'un bâton rodoir ou d'une pierre à main
<i>D</i>	Diamètre extérieur des produits abrasifs
<i>E</i>	Épaisseur de l'alésage des meules boisseau, assiette, soucoupe, à embrèvement et à dépouille et des meules et tronçonneuses à moyeu déporté
<i>F</i>	Profondeur du premier embrèvement
<i>G</i>	Profondeur du deuxième embrèvement
<i>H</i>	Diamètre d'alésage des produits abrasifs
<i>H_t</i>	Diamètre de filetage des meules et des meules boisseau, assiette, soucoupe et des cônes, ogives et billes avec écrou noyé
<i>J</i>	Plus petit diamètre des meules boisseau coniques, assiette et soucoupe, des meules coniques et à moyeu et des meules et tronçonneuses à moyeu déporté
<i>K</i>	Diamètre intérieur de l'embrèvement des meules boisseaux coniques, assiette et soucoupes, des meules à dépouille et des meules et tronçonneuses à moyeu déporté
<i>L</i>	Longueur d'un segment, d'un bâton rodoir ou d'une pierre à main
<i>L₁</i>	Longueur d'un filetage des meules, cônes, ogives et billes avec écrou noyé
<i>L₂</i>	Longueur de la tige depuis l'extrémité jusqu'à l'entrée dans la meule sur tige
<i>M</i>	Élévation du moyeu déporté
<i>N</i>	Profondeur de dépouille
<i>P</i>	Diamètre de l'embrèvement
<i>R</i>	Rayon de l'embrèvement dans la meule ou rayon de la meule cylindrique à bout courbe ou bille
<i>R₀</i>	Rayon externe d'un segment courbe
<i>R_i</i>	Rayon interne d'un segment courbe
<i>S_d</i>	Diamètre de la tige dans une meule sur tige
<i>T</i>	Épaisseur totale
<i>T₁</i>	Longueur de la partie cylindrique d'une meule
<i>U</i>	Plus petite épaisseur des meules coniques et à moyeu, des meules assiette et soucoupes et des meules et tronçonneuse à moyeu déporté
<i>V</i>	Angle de profil ^a
<i>W</i>	Largeur du bord des meules boisseau, cylindre et assiette
<i>X</i>	Épaisseur du profil ^a spécifique à l'application
➔	Symbolise la surface de meulage des produits abrasifs agglomérés

^a Pour les profils de meule, voir [4.2](#).

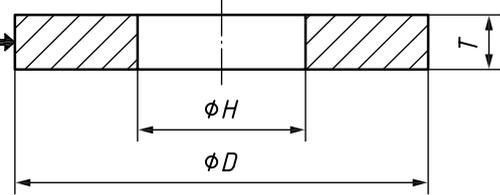
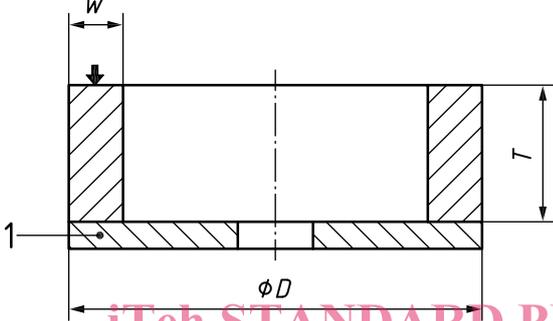
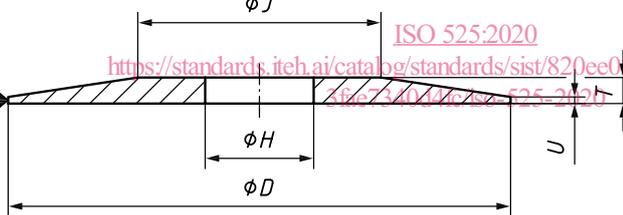
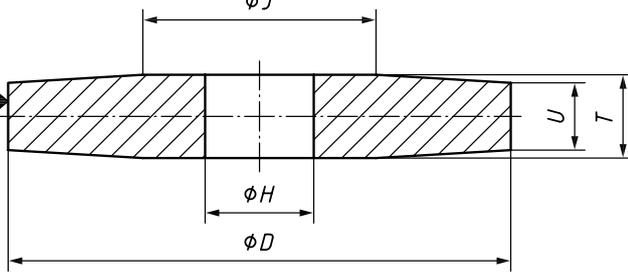
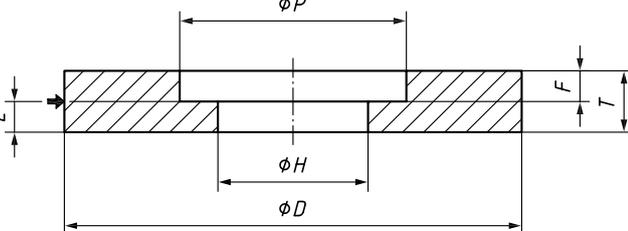
4 Types de forme

4.1 Désignation des types de forme

Le numéro du type de forme, le nom et les dimensions du type de forme doivent être conformes au [Tableau 2](#).

NOTE Il n'est pas obligatoire de suivre les dimensions données dans les Normes internationales énumérées dans la colonne de droite du [Tableau 2](#) afin de satisfaire aux exigences du présent document.

Tableau 2 — Noms et dimensions du type de forme

Numéro du type de forme	Illustration	Nom et dimensions du type de forme	Référence de la Norme internationale
1		Meule plate Profil ^a $D \times T \times H$	ISO 603-1 ISO 603-2 ISO 603-3 ISO 603-4 ISO 603-6 ISO 603-7 ISO 603-8 ISO 603-9 ISO 603-12 ISO 603-18
2	 <p data-bbox="316 1025 427 1055">Légende</p> <p data-bbox="316 1070 517 1099">1 plaque arrière</p>	Meule cylindre, collée ou serrée à une plaque arrière $D \times T \times W$	ISO 603-5
3		Meule conique $D/J \times T/U \times H$	ISO 603-6
4		Meule biconique $D \times T/U \times H$	ISO 603-12
5		Meule à un embrèvement Profil ^a $D \times T \times H - P \times F$	ISO 603-1 ISO 603-2 ISO 603-3 ISO 603-4 ISO 603-6 ISO 603-7

^a Profil, lorsque approprié, voir 4.2.

^b Pour les dimensions et l'implantation des écrous, se référer à l'ISO 603-5, l'ISO 603-7 et l'ISO 603-13.

^c Ce type de forme n'est pas encore défini dans la partie spécifique de l'ISO 603 au moment de la publication du présent document. Le type de forme peut être inclus dans la prochaine révision de la partie spécifique de l'ISO 603.

Tableau 2 (suite)

Numéro du type de forme	Illustration	Nom et dimensions du type de forme	Référence de la Norme internationale
6		<p>Meule boisseau droit</p> <p>$D \times T \times H - W \times E$</p>	<p>ISO 603-5 ISO 603-6 ISO 603-7 ISO 603-13 ISO 603-14 ISO 603-18</p>
7		<p>Meule à deux embrèvements</p> <p>Profil^a</p> <p>$D \times T \times H - P \times F/G$</p>	<p>ISO 603-1 ISO 603-2 ISO 603-4 ISO 603-6</p>
9		<p>Meule double boisseau</p> <p>$D \times T \times H - W \times E$</p>	<p>-</p>
11		<p>Meule boisseau conique</p> <p>$D/J \times T \times H - W \times E$</p>	<p>ISO 603-6 ISO 603-14</p>

^a Profil, lorsque approprié, voir 4.2.

^b Pour les dimensions et l'implantation des écrous, se référer à l'ISO 603-5, l'ISO 603-7 et l'ISO 603-13.

^c Ce type de forme n'est pas encore défini dans la partie spécifique de l'ISO 603 au moment de la publication du présent document. Le type de forme peut être inclus dans la prochaine révision de la partie spécifique de l'ISO 603.

Tableau 2 (suite)

Numéro du type de forme	Illustration	Nom et dimensions du type de forme	Référence de la Norme internationale
12		<p>Meule assiette $D/J \times T/U \times H - W \times E$</p>	<p>ISO 603-6</p>
13		<p>Meule soucoupe $D/J \times T/U \times H - K$</p>	<p>-</p>
16		<p>Meule à bout conique, courbe, avec écrou noyé $D \times T - H \times L$</p>	<p>ISO 603-12</p>
17		<p>Meule à bout conique, plat, avec écrou noyé $D \times T - H \times L$</p>	<p>ISO 603-12^c</p>
17R		<p>Meule à bout conique, sphérique, avec écrou noyé $D \times T - H \times L$</p>	<p>ISO 603-12^c</p>

^a Profil, lorsque approprié, voir 4.2.
^b Pour les dimensions et l'implantation des écrous, se référer à l'ISO 603-5, l'ISO 603-7 et l'ISO 603-13.
^c Ce type de forme n'est pas encore défini dans la partie spécifique de l'ISO 603 au moment de la publication du présent document. Le type de forme peut être inclus dans la prochaine révision de la partie spécifique de l'ISO 603.