

NORME INTERNATIONALE **ISO** 2933



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

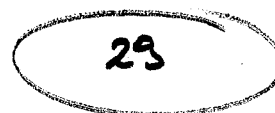
Produits abrasifs agglomérés — Dimensions des meules (Troisième partie)

Bonded abrasive products — Grinding wheel dimensions (Part 3)

Première édition — 1974-02-01

ITC STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)



ISO 2933:1974

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/56fa4d53-c990-4609-a9ac-8636a2408922/iso-2933-1974>

CDU 621.922-181

Réf. N° : ISO 2933-1974 (F)

Descripteurs : outil, abrasif, meule, dimension.

Pris basé sur 6 pages

AVANT-PROPOS

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.

La Norme Internationale ISO 2933 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et soumise aux Comités Membres en octobre 1972.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	France
Allemagne*	Hongrie
Australie	Inde
Belgique	Israël
Bulgarie	Pologne
Egypte, Rép. arabe d'	Roumanie

ISO 2933-1974
Royaume-Uni

Tchécoslovaquie

Thaïlande

Turquie

U.S.A.

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Autriche
Italie
Japon
Suède
Suisse

* L'Allemagne n'a approuvé que la partie concernant les meules à moyeu déporté et à armature incorporée; elle s'est abstenue de voter sur le reste du document.

Produits abrasifs agglomérés — Dimensions des meules (Troisième partie)

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fait suite à l'ISO/R 603 et l'ISO/R 1117. Elle spécifie les formes et dimensions des meules à moyeu déporté et à armatures incorporées — Type 27 — et des meules sur tiges.

Sauf exceptions signalées par un renvoi, les dimensions retenues pour les meules spécifiées dans la présente Norme Internationale sont celles fixées dans l'ISO/R 525 et dans son Additif 1.

Les valeurs numériques retenues dans la présente Norme Internationale 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 employés dans les figures et les tableaux sont ceux spécifiés dans l'ISO/R 603. 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.

2 RÉFÉRENCES

ISO/R 525, *Produits abrasifs agglomérés — Généralités — Désignation — Gammes de dimensions — Profils.*

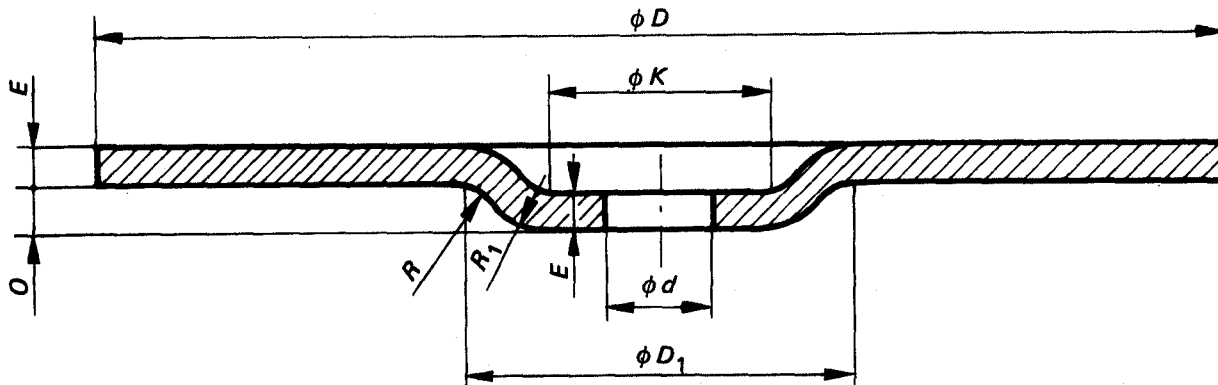
ISO/R 525 Additif 1, *Produits abrasifs agglomérés — Généralités — Désignation — Gammes de dimensions — Profils — Dimensions exceptionnelles d'alésages de meules et tolérances.*

ISO/R 603, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions des meules (Première partie).*

ISO/R 1117, *Produits abrasifs agglomérés — Dimensions des meules (Deuxième partie).*

3 MEULES À MOYEU DÉPORTÉ ET À ARMATURES INCORPORÉES – TYPE 27

NOTE – Le profil extérieur des meules à moyeu déporté et à armatures incorporées est déterminé par les cotes $O - D_1 - K - R - R_1$. En ce qui concerne le profil intérieur, le raccordement est laissé à l'initiative des fabricants qui doivent toutefois respecter les cotes K et E .



3.1 Meules type 27 pour tronçonnage – Dimensions

Dimensions en millimètres

D	E				d	O**	D ₁	K	R	R ₁
	2,5	3,2	5	6						
80	X	X			9,53*	4,0	34,0	20,0	3,2	4,9
100	X	X								
180	X	X			22,23*	4,8	68,0	42,0	10,0	10,0
230		X								
400			X		76,20	7,5	146,3	120,8	5,0	9,5
500				X						

* Alésage spécial (ISO/R 525 – Add 1).

** La tolérance sur la cote O sera fixée ultérieurement.

Dimensions en inches

D	E				d	O**	D ₁	K	R	R ₁
	3/32	1/8	3/16	1/4						
3	X	X			3/8*	5/32	1 5/16	3/4	1/8	3/16
4	X	X								
7	X	X			7/8*	3/16	2 5/8	1 5/8	3/8	3/8
9		X								
16			X		3	19/64	5 3/4	4 3/4	13/64	23/64
20				X						

* Alésage spécial (ISO/R 525 – Add 1).

** La tolérance sur la Cote O sera fixée ultérieurement.

3.2 Meules type 27 pour opérations autres que le tronçonnage – Dimensions

Dimensions en millimètres

D	E				d	O**	D ₁	K	R	R ₁
	4	6	8	10						
80	X	X	X	X	9,53*	4,0	34,0	20,0	3,2	4,9
100	X	X	X	X						
180	X	X	X	X	22,23*	4,8	68,0	42,0	10,0	10,0
230	X	X	X	X						

* Alésage spécial (ISO/R 525 – Add 1).

** La tolérance sur la cote O sera fixée ultérieurement.

Dimensions en inches

D	E				d	O**	D ₁	K	R	R ₁
	5/32	1/4	5/16	3/8						
3	X	X	X	X	3/8*	5/32	1 5/16	3/4	1/8	3/16
4	X	X	X	X						
7	X	X	X	X	7/8*	3/16	2 5/8	1 5/8	3/8	3/8
9	X	X	X	X						

* Alésage spécial (ISO/R 525 – Add 1).

** La tolérance sur la cote O sera fixée ultérieurement.

4 MEULES SUR TIGES

4.1 Généralités

Pour la commodité de l'identification, ces meules sont désignées, dans la présente Norme Internationale, par un nombre.

Les dimensions indiquées dans les tableaux du paragraphe 4.3 ne sont pas impératives, pourvu que la forme générale du croquis correspondant soit respectée.

4.2 Tiges

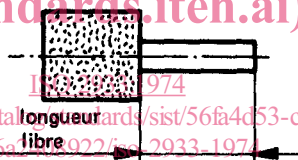
4.2.1 Diamètres (tolérance h9)

Type Unités	A	B	W					
mm	6,30	3,15	N° < 187 3,15	188 < N° < 197 6,30	200 < N° < 204 3,15	205 < N° < 208 6,30	215/216 3,15	N° > 217 6,30
in	0,250	0,125	0,125	0,250	0,125	0,250	0,125	0,250

4.2.2 Longueurs

Longueurs libres recommandées : 25 mm – 1 in et 40 mm – 1 1/2 in.

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)



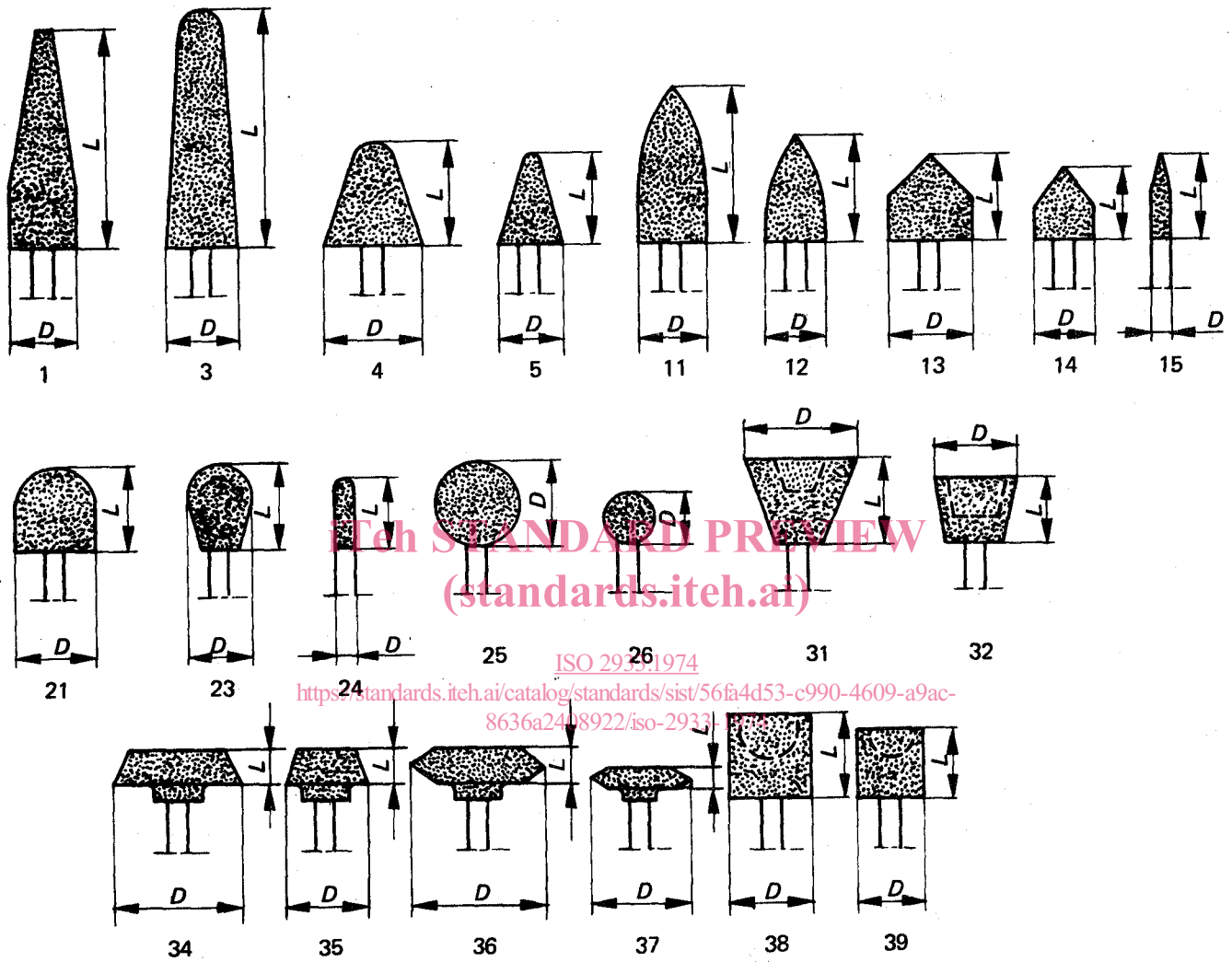
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/56fa4d53-c990-4609-a9ac-8636a183022/iso-2933-1974>

En cas de besoins spéciaux, se limiter dans toute la mesure du possible à la longueur ci-après :

63 mm – 2 1/2 in

4.3 Dimensions des meules

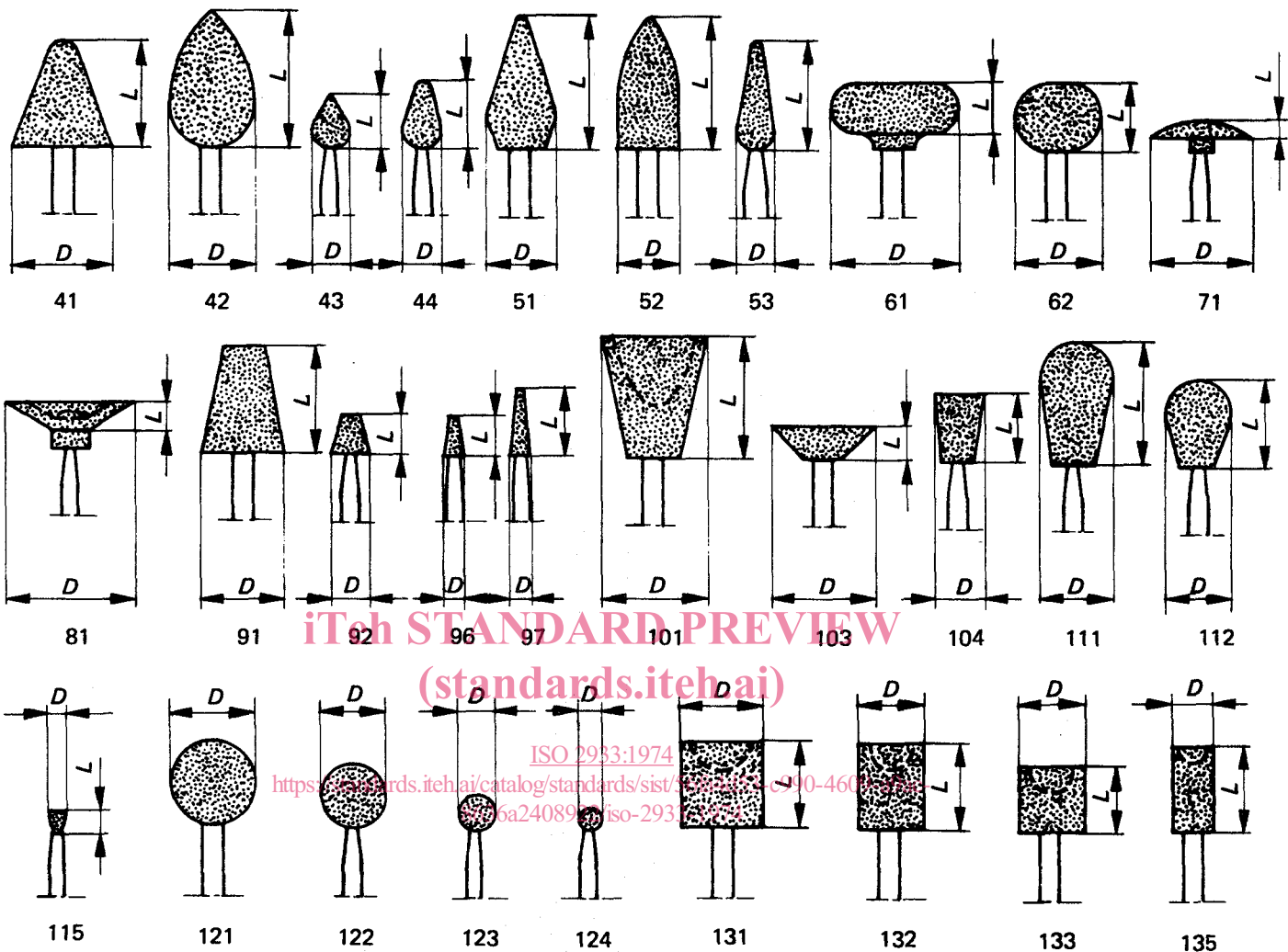
4.3.1 Meules type A



N°	mm		in	
	D	L	D	L
1	20	65	3/4	2 1/2
3	22	70	1	2 3/4
4	30	30	1 1/4	1 1/4
5	20	28	3/4	1 1/8
11	21	45	7/8	2
12	18	30	11/16	1 1/4
13	25	25	1 1/8	1 1/8
14	18	22	11/16	7/8
15	6	25	1/4	1 1/16
21	25		1	1
23	20		3/4	

N°	mm		in	
	D	L	D	L
24	6	20	1/4	3/4
25	25	X	1	X
26	16		5/8	
31	35	26	1 3/8	1
32	25	20	1	5/8
34	38	10	1 1/2	3/8
35	25		1	
36	40		1 5/8	
37	30	6	1 1/4	1/4
38	25	25	1	1
39	20	20	3/4	3/4

4.3.2 Meules type B



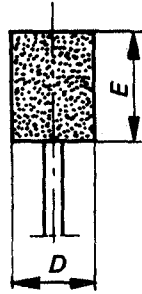
STANDARD PREVIEW
(standards.itteh.ai)

ISO 2933:1974
https://standards.itteh.ai/catalog/standards/sist/33333333-990-460-33333333-56a24089/iso-2933:1974

N°	mm		in	
	D	L	D	L
41	16,0	16	5/8	5/8
42	13,0	20	1/2	3/4
43	6,0	8	1/4	5/16
44	5,6	10	7/32	3/8
51	11,0	20	7/16	3/4
52	10,0		3/8	
53	8,0	16	5/16	5/8
61	20,0	8	3/4	5/16
62	13,0	10	1/2	3/8
71	16,0	3	5/8	1/8
81	20,0	5	3/4	3/16
91	13,0	16	1/2	5/8
92	6,0	6	1/4	1/4
96	3,0		10	
97				

N°	mm		in	
	D	L	D	L
101	16,0	18	5/8	11/16
103		5		3/16
104	8,0	10	5/16	3/8
111	11,0	18	7/16	11/16
112	10,0	13	3/8	1/2
115	2,5	3	3/32	1/8
121	13,0	X	1/2	X
122	10,0		3/8	
123	5,0		3/16	
124	3,0		1/8	
131	13,0	13	1/2	1/2
132	10,0		3/8	
133	6,0	13	1/4	1/2

4.3.3 Meules type W



N°	mm		in		
	D	E	D	E	
144	3	6	1/8	1/4	
145		10		3/8	
146		13		1/2	
149	4	6	5/32	1/4	
152	5	10	3/16	3/8	
153				13	1/2
160	6	6	1/4	1/4	
162		10		3/8	
163		13		1/2	
164	10	20	3/8	3/4	
174		6		1/4	
175		10		3/8	
176		13		1/2	
177	13	20	1/2	3/4	
178		25		1	
182		3		1/2	1/8
183		6			1/4
184	10	3/8			
185	13	1/2			
187	16	25	5/8	1	
188		40		1 1/2	
194		13		1/2	
196		25		1	
197	50	2			

N°	mm		in		
	D	E	D	E	
200	20	3	3/4	1/8	
201		6		1/4	
202		10		3/8	
203		13		1/2	
204		20		3/4	
205	25	25	1	1	
207		40		1 1/2	
208		50		2	
215		3		1	1/8
216	6	1/4			
217	10	3/8			
218	13	1/2			
220	25	25	1	1	
221		40		1 1/2	
222		50		2	
225		6		1 1/4	1/4
226	10	3/8			
228	20	3/4			
230	30	1 1/4			
232	40	30	1 1/2	1 1/4	
235		50		2	
236		6		2	1/4
237		13			1/2
238	25	1			
242	40	1 1/2			
242	50	25	2	1	