

---

---

**Produits abrasifs agglomérés —  
Dimensions —**

Partie 14:  
**Meules pour ébarbage et ébavurage  
sur meuleuses portatives à renvoi  
d'angle**

*Bonded abrasive products — Dimensions —*

*Part 14: Grinding wheels for deburring and fettling/snagging on an  
angle grinder*

ISO 603-14:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3045af0a-4724-4b2e-a76d-37a4ec617915/iso-603-14-2022>



iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 603-14:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3045af0a-4724-4b2e-a76d-37a4ec617915/iso-603-14-2022>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2022

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](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

# Sommaire

Page

<b>Avant-propos</b> .....	<b>iv</b>
<b>Introduction</b> .....	<b>vi</b>
<b>1</b> <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
<b>2</b> <b>Références normatives</b> .....	<b>1</b>
<b>3</b> <b>Termes et définitions</b> .....	<b>1</b>
<b>4</b> <b>Types de formes et dimensions</b> .....	<b>1</b>
4.1   Type de forme 6: meule boisseau droit .....	1
4.2   Type de forme 11: meule boisseau conique .....	3
4.3   Type de forme 27: meule à moyeu déporté pour meulage ou meulage/tronçonnage .....	5
4.4   Type de forme 28: meule à moyeu déporté, forme concave .....	7
4.5   Type de forme 29: meule à moyeu déporté, forme convexe .....	7
<b>5</b> <b>Désignation</b> .....	<b>8</b>
<b>Bibliographie</b> .....	<b>9</b>

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

ISO 603-14:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3045af0a-4724-4b2e-a76d-37a4ec617915/iso-603-14-2022>

## 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 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](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 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](http://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 deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 603-14:1999), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- le domaine d'application a été spécifié;
- l'[Article 2](#) «Références normatives» a été révisé;
- l'[Article 3](#) «Termes et définitions» a été ajouté;
- dans l'[Article 4](#) (ancien [Article 3](#)), des phrases introductives et explicatives ont été ajoutées pour une meilleure compréhension;
- les figures avec les types de forme et les dimensions ont été adaptées à l'ISO 525:2020 (par exemple, dans les types de formes 27 et 28, la dimension «F» pour l'élévation du moyeu déporté a été renommée «M»);
- le type de forme 29 «Meule à moyeu déporté, forme convexe» a été ajouté;
- les valeurs dans les tableaux ont été adaptées à l'état de l'art et les dimensions les plus courantes pour les tailles impériales ont également été incluses pour une acceptation plus globale;
- l'[Article 5](#) (ancien [Article 4](#)) «Désignation» a été révisé avec référence à l'ISO 525;

- l'ancien [Article 5](#) «Spécifications» a été supprimé et la référence à l'ISO 13942 (écarts limites et tolérances de battement) a été donnée dans le domaine d'application pour information;
- la Bibliographie a été révisée.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 603 se trouve sur le site web de l'ISO.

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](http://www.iso.org/fr/members.html).

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

ISO 603-14:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3045af0a-4724-4b2e-a76d-37a4ec617915/iso-603-14-2022>

## Introduction

Les dimensions et les tolérances sont exprimées en millimètres, avec les dimensions en pouces (in) indiquées entre parenthèses.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 603-14:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3045af0a-4724-4b2e-a76d-37a4ec617915/iso-603-14-2022>

# Produits abrasifs agglomérés — Dimensions —

## Partie 14: Meules pour ébarbage et ébavurage sur meuleuses portatives à renvoi d'angle

### 1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions nominales les plus courantes, en millimètres, des:

- type de forme 6: meule boisseau droit;
- type de forme 11: meule boisseau conique;
- type de forme 27: meule à moyeu déporté pour meulage ou meulage/tronçonnage;
- type de forme 28: meule à moyeu déporté, forme concave;
- type de forme 29: meule à moyeu déporté, forme convexe.

Ces produits abrasifs agglomérés sont destinés à être utilisés pour l'ébarbage et l'ébavurage de surfaces quelconques d'une pièce avec des meuleuses portatives (meuleuse d'angle). Dans cette application, la pièce est fixée et la meuleuse est guidée par l'opérateur.

Le présent document ne spécifie pas les écarts limites et les tolérances de battement, qui sont donnés dans l'ISO 13942.

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

### 3 Termes et définitions

Aucun terme n'est défini dans le présent document.

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 sur <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible sur <https://www.electropedia.org/>

### 4 Types de formes et dimensions

#### 4.1 Type de forme 6: meule boisseau droit

Le présent paragraphe spécifie la forme qu'un produit doit avoir pour pouvoir être désigné comme une meule boisseau droit (type de forme 6 conforme à l'ISO 525).

La [Figure 1](#), la [Figure 2](#) et la [Figure 3](#) illustrent différentes variations d'une meule de type 6. Les symboles des dimensions pour décrire une meule de type 6 sont donnés à la [Figure 1](#) conformément à l'ISO 525.

Le [Tableau 1](#) et le [Tableau 2](#) donnent les dimensions les plus courantes.

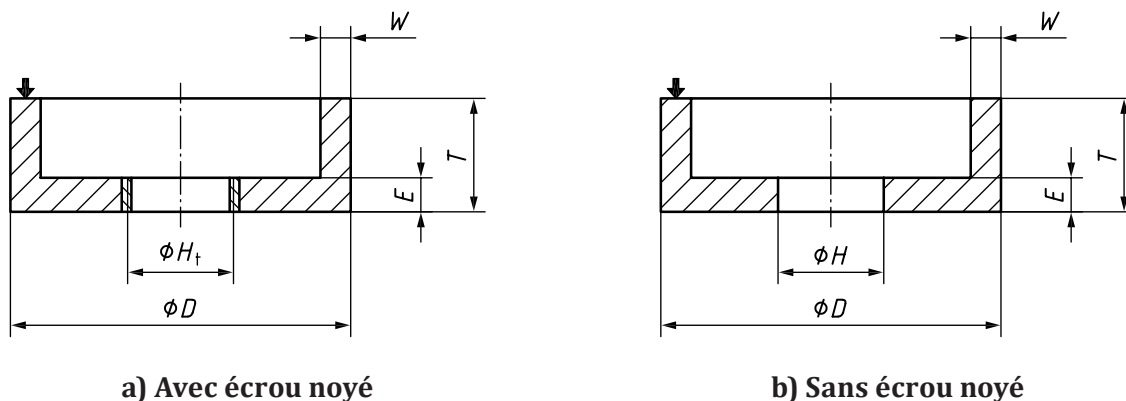


Figure 1 — Type de forme 6 sans écrou à plaque d'ancrage ou plaque métallique au dos

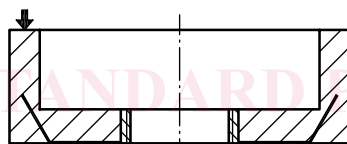


Figure 2 — Type de forme 6 avec écrou à plaque d'ancrage et écrou noyé

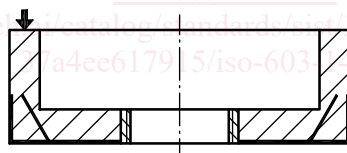


Figure 3 — Type de forme 6 avec plaque métallique au dos et écrou noyé



Tableau 1 — Dimensions du type de forme 6 avec écrous noyés

Diamètre extérieur $D$ mm (in)	Épaisseur totale $T$ mm	Diamètre de filetage $H_t$	Largeur du bord $W$ mm	Épaisseur de l'alésage $E_{\min}^a$ mm
50	60	5/8"	13,5	18
73	60	5/8"	18,0	23
82	45	M14	21,0	19
90	50	5/8"	20,0	18
100	50	M14	20,0	20
115 (4.5)	50	5/8"	32,5	18
125	50	M14	25,0	20
127 (5.0)	51	5/8" ou M14	38,0	19
150	50	M14	40,0	20

<sup>a</sup> La sécurité par conception impose que  $E_{\min} \geq 0,25 \times T$ .

Tableau 2 — Dimensions du type de forme 6 sans écrous noyés

Diamètre extérieur $D$ mm	Épaisseur totale $T$ mm	Diamètre d'alésage $H$ mm	Largeur du bord $W$ mm	Épaisseur de l'alésage $E_{\min}^a$ mm
100	50	22,23	20	20
125			25	
125	68	20,00	30	18
150	50	22,23	32	20

<sup>a</sup> La sécurité par conception impose que  $E_{\min} \geq 0,25 \times T$ .

#### 4.2 Type de forme 11: meule boisseau conique

Le présent paragraphe spécifie la forme qu'un produit doit avoir pour être désigné comme une meule boisseau conique (type de forme 11 conforme à l'ISO 525).

La [Figure 4](#), la [Figure 5](#) et la [Figure 6](#) illustrent différentes variations d'une meule de type 11. Les symboles des dimensions pour décrire une meule de type 11 sont indiqués à la [Figure 4](#) conformément à l'ISO 525.

Le [Tableau 3](#) et le [Tableau 4](#) donnent les dimensions les plus courantes.

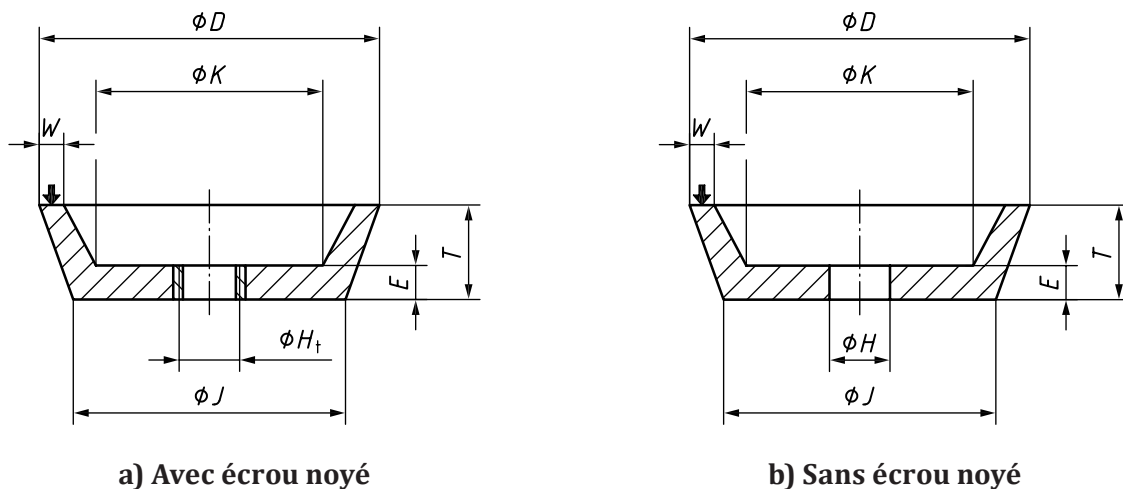


Figure 4 — Type de forme 11 sans écrou à plaque d'ancrage ou plaque métallique au dos

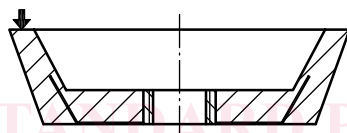


Figure 5 — Type de forme 11 avec écrou à plaque d'ancrage et écrou noyé

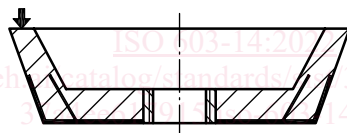


Figure 6 — Type de forme 11 avec plaque métallique au dos et écrou noyé

Tableau 3 — Dimensions du type de forme 11 avec écrous noyés

Diamètre extérieur $D$ mm (in)	Épaisseur totale $T$ mm	Plus petit diamètre $J$ mm	Diamètre de filetage $H_t$	Largeur du bord $W$ mm	Épaisseur de l'alésage $E_{\min}^a$ mm
75	44	68	M14	12,5	12
100	50	76 ou 80		20,0	20
102 (4.0)	51	76	5/8" ou M14	20,0	19
110	55	90			
125	40	100	5/8"	25,0	20
	50			94 ou 100	
127 (5.0)	51	94	5/8" ou M14	25,0	19
150	50	120	M14	30,0	20
			5/8"	40,0	

<sup>a</sup> La sécurité par conception impose que  $E_{\min} \geq 0,25 \times T$ .