



**Norme
internationale**

ISO 21538

**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*

**Troisième édition
2024-03**

iTeh Standards
standards.iteh.ai)
Document Preview

[ISO 21538:2024](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c6ebe602-8af6-4a94-9abb-b3e574b42d2f/iso-21538-2024)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c6ebe602-8af6-4a94-9abb-b3e574b42d2f/iso-21538-2024>

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 21538:2024](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c6ebe602-8af6-4a94-9abb-b3e574b42d2f/iso-21538-2024)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c6ebe602-8af6-4a94-9abb-b3e574b42d2f/iso-21538-2024>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2024

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 et définitions	1
4 Dimensions	1
5 Désignation	9

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 21538:2024](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c6ebe602-8af6-4a94-9abb-b3e574b42d2f/iso-21538-2024)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c6ebe602-8af6-4a94-9abb-b3e574b42d2f/iso-21538-2024>

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'ISO attire l'attention sur le fait que la mise en application du présent document peut entraîner l'utilisation d'un ou de plusieurs brevets. L'ISO ne prend pas position quant à la preuve, à la validité et à l'applicabilité de tout droit de brevet revendiqué à cet égard. À la date de publication du présent document, l'ISO n'avait pas reçu notification qu'un ou plusieurs brevets pouvaient être nécessaires à sa mise en application. Toutefois, il y a lieu d'avertir les responsables de la mise en application du présent document que des informations plus récentes sont susceptibles de figurer dans la base de données de brevets, disponible à l'adresse www.iso.org/brevets. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié tout ou partie de tels droits de propriété.

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 troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 21538:2016), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- les [Figures 1](#) et [2](#) ont été modifiées;
- de nouvelles dimensions ont été ajoutées au [Tableau 1](#).

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.

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

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions les plus communes 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 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 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 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 à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <https://www.electropedia.org/>

4 Dimensions

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 de trous d'ergot pour les goupilles d'entraînement (type C), d'un alésage central avec jusqu'à deux cercles 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 3 à 7](#), respectivement, et sont données dans le [Tableau 1](#).

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

Les fraisages ne peuvent être que d'un seul côté de la lame. Un maximum de deux diamètres primitifs différents est autorisé pour les trous fraisés. En plus des trous lisses, deux alésages fraisés sont autorisés.

Les trous d'entraînement supplémentaires doivent être situés dans la zone du flasque.

- L'espace minimum entre les trous d'entraînement doit être de 14 mm dans la direction radiale (voir la [Figure 1](#)).
- L'espace minimum entre les trous d'entraînement doit être de 30 mm dans la direction tangentielle (voir la [Figure 1](#)).

- L'espace minimum entre les diamètres primitifs doit être de 20 mm dans la direction radiale (voir la [Figure 2](#)).

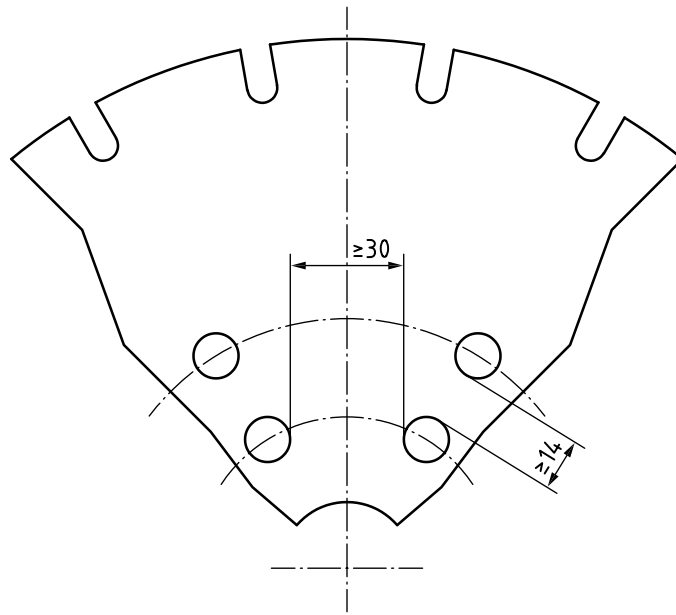


Figure 1 — Emplacement des trous d'entraînement dans la zone du flasque

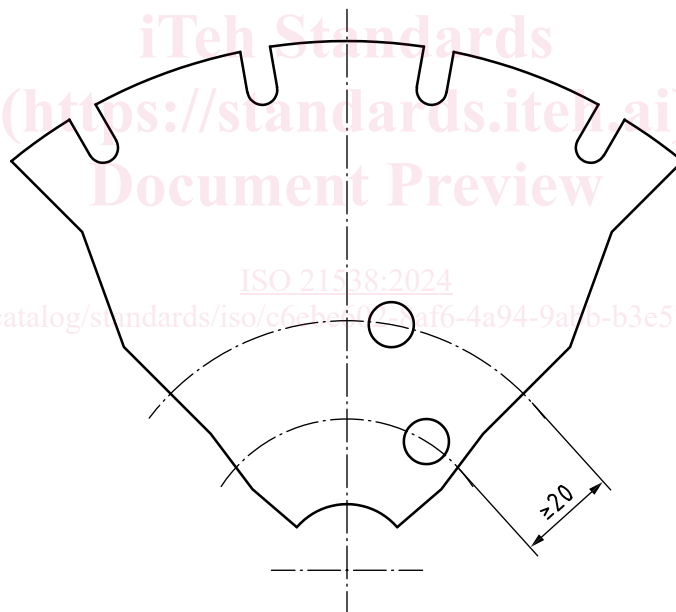


Figure 2 — Espace minimum entre les diamètres primitifs