


	<p style="text-align: center;">Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel Maße</p> <p style="text-align: center;">Teil 1: Schleifscheiben für Außenrundscheifen zwischen Spitzen (ISO 603-1 : 1999)</p>	
--	---	---

ICS 25.100.70

Bonded abrasives products – Dimensions –
Part 1: Grinding wheels for external cylindrical grinding between centres
(ISO 603-1 : 1999)

Produits abrasifs agglomérés – Dimensions –
Partie 1: Meules pour rectification cylindrique extérieur entre centres
(ISO 603-1 : 1999)

Mit

DIN ISO 603-2 : 2000-05,
DIN ISO 603-3 : 2000-05,
DIN ISO 603-4 : 2000-05,
DIN ISO 603-6 : 2000-05,
DIN ISO 603-8 : 2000-05,
DIN ISO 603-9 : 2000-05 und
DIN ISO 603-12 : 2000-05
Ersatz für
DIN 69120 : 1977-10;
und Ersatz für
DIN 69120 Aw 2 : 1975-07;
und mit
DIN ISO 603-2 : 2000-05,
DIN ISO 603-3 : 2000-05,
DIN ISO 603-4 : 2000-05,
DIN ISO 603-6 : 2000-05 und
DIN ISO 603-7 : 2000-05
Ersatz für
DIN 69125 : 1977-07;
sowie mit
DIN ISO 603-2 : 2000-05,
DIN ISO 603-4 : 2000-05 und
DIN ISO 603-6 : 2000-05
Ersatz für
DIN 69126 : 1977-07

Die Internationale Norm ISO 603-1 : 1999, "Bonded abrasives products – Dimensions – Part 1: Grinding wheels for external cylindrical grinding between centres", ist unverändert in diese Deutsche Norm übernommen worden.

Nationales Vorwort

Die internationalen Normen ISO 603-1 bis ISO 603-16 wurden in der Arbeitsgruppe 5 "Revision von ISO 603" im Technischen Komitee ISO/TC 29, Werkzeuge, Subkomitee SC 5, Schleifscheiben und Schleifmittel (Sekretariat: Deutschland) unter Beteiligung deutscher Fachleute erarbeitet. DIN ISO 603-1 ersetzt mit dieser Ausgabe die nationalen Normen DIN 69120, DIN 69120 Aw 2, DIN 69125 und DIN 69126, die gleichzeitig mit der Veröffentlichung von DIN ISO 603-1 zurückgezogen werden.

Die Übernahme der Normen ISO 603-1 bis ISO 603-16 in das nationale Normenwerk hat der ISO-Spiegelausschuss FWS-C1.5 "Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel" im NA Werkzeuge und Spannzeuge beschlossen.

Von diesem Beschluss sind die in der nachfolgenden Tabelle aufgeführten 35 Produktnormen für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel betroffen:

Fortsetzung Seite 2 bis 14

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

DIN-Normen	ISO-Normen	DIN-Normen	ISO-Normen
DIN 69120	ISO 603-1, ISO 603-2, ISO 603-3, ISO 603-4, ISO 603-6, ISO 603-8, ISO 603-9, ISO 603-12	DIN 69140-1	ISO 603-5
DIN 69120 Aw 1	ISO 603-4	DIN 69140-2	ISO 603-5
DIN 69120 Aw 2	ISO 603-1	DIN 69142	ISO 603-15
DIN 69120 Aw 6	ISO 603-7, ISO 603-8	DIN 69143	ISO 603-14
DIN 69120 Aw 7	ISO 603-8	DIN 69144	ISO 603-16
DIN 69120 Aw 8	ISO 603-6	DIN 69146-2	ISO 603-6
DIN 69120 Aw 9	ISO 603-6	DIN 69147-1	ISO 603-12
DIN 69120 Aw 10	ISO 603-12	DIN 69147-4	ISO 603-6
DIN 69120 Aw 11	ISO 603-2	DIN 69148-1	ISO 603-6
DIN 69120-12	ISO 603-9	DIN 69149-2	ISO 603-6
DIN 69125	ISO 603-1, ISO 603-2, ISO 603-3, ISO 603-4, ISO 603-6, ISO 603-7	DIN 69159	ISO 603-15
DIN 69125 Aw 9	ISO 603-6, ISO 603-7	DIN 69161	ISO 603-16
DIN 69125 Aw 11	ISO 603-2	DIN 69169	ISO 603-12
DIN 69126	ISO 603-1, ISO 603-2, ISO 603-4, ISO 603-6	DIN 69171	ISO 603-11
DIN 69126 Aw 11	ISO 603-2	DIN 69185	ISO 603-11
DIN 69138	ISO 603-5	DIN 69186	ISO 603-10
DIN 69139-2	ISO 603-6	DIN 69191	ISO 603-5
DIN 69139-3	ISO 603-14	keine Zuordnung zu DIN	ISO 603-13

Zusammenhang der im Abschnitt 2 genannten ISO-Normen mit DIN-Normen:

ISO-Normen	DIN-Normen ¹⁾
ISO 525	DIN ISO 525
ISO 6103	DIN EN ISO 6103
ISO 13942	DIN ISO 13942
¹⁾ Normen in Vorbereitung	

In einigen Teilen von ISO 603 befinden sich beim Zitat auf die ersetzten ISO-Normen, Zahlendreher. Anstelle von ISO 3290 : 1976 muß es in allen Fällen ISO 3920 : 1976 heißen.

Änderungen

Gegenüber DIN 69120 : 1977-10, DIN 69120 Aw 2 : 1975-07, DIN 69125 : 1977-07 und DIN 69126 : 1977-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) ISO 603-1 : 1999 wurde vollständig übernommen.

Frühere Ausgaben

DIN 69120: 1949-02, 1975-07, 1977-10
DIN 69120 Aw 2: 1972-06, 1975-07
DIN 69125: 1949-02, 1977-07
DIN 69126: 1977-07

Deutsche Übersetzung

Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel Maße

Teil 1: Schleifscheiben für Außenrundscheiben zwischen Spitzen

Inhalt

	Seite
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Maße	5
3.1 Form 1: Gerade Schleifscheibe	5
3.2 Form 5: Einseitig ausgesparte Schleifscheibe	6
3.3 Form 7: Zweiseitig ausgesparte Schleifscheibe	7
3.4 Form 20: Einseitig verjüngte Schleifscheibe	8
3.5 Form 21: Zweiseitig verjüngte Schleifscheibe	8
3.6 Form 22: Einseitig verjüngte und gegenüber ausgesparte Schleifscheibe	9
3.7 Form 23: Einseitig verjüngte und ausgesparte Schleifscheibe	9
3.8 Form 24: Zweiseitig ausgesparte und einseitig verjüngte Schleifscheibe	10
3.9 Form 25: Zweiseitig verjüngte und einseitig ausgesparte Schleifscheibe	11
3.10 Form 26: Zweiseitig verjüngte und ausgesparte Schleifscheibe	12
3.11 Form 38: Abgesetzte Schleifscheibe	13
3.12 Form 39: Doppelabgesetzte Schleifscheibe	13
4 Bezeichnung	14
5 Anforderungen	14
5.1 Toleranzen	14
5.2 Unwucht	14
5.3 Kennzeichnung	14
Anhang A (informativ) Literaturhinweise	14

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist die weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitgliedskörperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den Technischen Komitees der ISO. Jede Mitgliedskörperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für das ein Technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale (staatliche und nichtstaatliche) Organisationen, die mit der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt. Die ISO arbeitet bei allen Angelegenheiten der elektrotechnischen Normung eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Internationale Normen werden in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 3, erstellt.

Die von den Technischen Komitees verabschiedeten internationalen Norm-Entwürfe werden den Mitgliedskörperschaften zur Abstimmung vorgelegt. Die Veröffentlichung als Internationale Norm erfordert Zustimmung von mindestens 75 % der abstimmenden Mitgliedskörperschaften.

Die Internationale Norm ISO 603-1 wurden vom Technischen Komitee ISO/TC 29, Werkzeuge, Subkomitee SC 5, Schleifscheiben und Schleifmittel, erstellt.

Mit dieser Ersatzausgabe, zusammen mit ISO 603-2 : 1999 bis ISO 603-16 : 1999 werden die Normen ISO/R 603 : 1967, ISO 603-2 : 1981, ISO 1117 : 1975, ISO 2220 : 1972, ISO 2933 : 1974, ISO 3290 : 1976 und ISO 3921 : 1976 ersetzt. Diese wurden zurückgezogen.

ISO 603 besteht aus den folgenden Teilen unter dem Haupttitel "Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel – Maße":

- Teil 1: Schleifscheiben für Außenrundscheifen zwischen Spitzen
- Teil 2: Schleifscheiben für spitzenloses Außenrundscheifen
- Teil 3: Schleifscheiben für Innenrundscheifen
- Teil 4: Schleifscheiben für Flachscheifen/Umfangschleifen
- Teil 5: Schleifscheiben für Flachscheifen/Seitenschleifen
- Teil 6: Schleifscheiben für Werkzeuge und Werkzeugschleifmaschinen
- Teil 7: Schleifscheiben für Freihandscheifen
- Teil 8: Schleifscheiben für Entgraten und Schruppen
- Teil 9: Schleifscheiben für Hochdruckscheifen
- Teil 10: Honsteine und Feinstschleifen
- Teil 11: Abziehsteine
- Teil 12: Schleifscheiben für Entgraten und Schruppen auf Geradschleifern
- Teil 13: Schleifscheiben für Entgraten und Schruppen auf Vertikalschleifern
- Teil 14: Schleifscheiben für Entgraten und Schruppen auf Winkelschleifern
- Teil 15: Trennschleifscheiben für Trennschleifmaschinen oder Pendeltrennschleifmaschinen
- Teil 16: Trennschleifscheiben für Winkelschleifer

Anhang A in diesem Teil der ISO 603 dient nur zur Information.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm von ISO 603-1 legt die Nennmaße in Millimetern fest von:

- Form 1 – Gerade Schleifscheibe
- Form 5 – Einseitig ausgesparte Schleifscheibe
- Form 7 – Zweiseitig ausgesparte Schleifscheibe
- Form 20 – Einseitig verjüngte Schleifscheibe
- Form 21 – Zweiseitig verjüngte Schleifscheibe
- Form 22 – Einseitig verjüngte und gegenüber ausgesparte Schleifscheibe
- Form 23 – Einseitig verjüngte und ausgesparte Schleifscheibe
- Form 24 – Zweiseitig ausgesparte und einseitig verjüngte Schleifscheibe
- Form 25 – Zweiseitig verjüngte und einseitig ausgesparte Schleifscheibe
- Form 26 – Zweiseitig verjüngte und ausgesparte Schleifscheibe
- Form 38 – Abgesetzte Schleifscheibe
- Form 39 – Doppelabgesetzte Schleifscheibe

Diese Schleifkörper sind für das Schleifen zur Erzeugung von Außenflächen an einem sich drehenden Werkstück, entweder durch Längs- oder Einstechschleifen bestimmt. Werkstück und Schleifscheibe werden zwangsgeführt.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden normativen Dokumente enthalten Festlegungen, die durch Verweisung in diesem Text Bestandteil der vorliegenden Internationalen Norm sind. Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieser Internationalen Norm waren die angegebenen Ausgaben gültig. Alle normativen Dokumente unterliegen der Überarbeitung. Vertragspartner, deren Vereinbarungen auf dieser Internationalen Norm basieren, werden gebeten, die Möglichkeit zu prüfen, ob die jeweils neuesten Ausgaben der im folgenden genannten Normen angewendet werden können. Die Mitglieder von IEC und ISO führen Verzeichnisse der gegenwärtig gültigen Internationalen Normen.

ISO 525 : 1999, *Bonded abrasive products – General requirements.*

ISO 6103 : 1999, *Bonded abrasive products – Static balancing of grinding wheels – Testing.*

ISO 13942¹⁾, *Bonded abrasive products – Limits deviations and run-out tolerances.*

¹⁾ In Vorbereitung

3 Maße

3.1 Form 1: Gerade Schleifscheibe

Siehe Bild 1 und Tabelle 1.

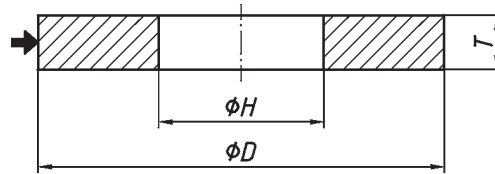


Bild 1: Form 1

Tabelle 1: Maße der Form 1

Maße in Millimeter

D	T										H
	20	25	32	40	50	63	80	100	125	150	
250	x	x	x	x	–	–	–	–	–	–	76,2
											127
300	x	x	x	x	x	–	–	–	–	–	76,2
											127
350/356	–	x	x	x	x	x	–	–	–	–	127
400/406	–	–	x	x	x	x	x	–	–	–	
450/457	–	–	x	x	x	x	x	–	–	–	127
											203,2
500/508	–	–	x	x	x	x	x	–	–	–	203,2
											304,8
600/610	x ^a	x ^a	x ^a	x	x	x	x	x	–	–	203,2
											304,8
750/762	x ^a	x ^a	x ^a	x ^a	x	x	x	x	x	–	304,8
800/813	x ^a	x ^a	x ^a	x ^a	x	x	x	x	x	–	
900/914	x ^a	x ^a	x ^a	x ^a	–	x	x	x	x	x	304,8
											406,4
1 060/1 067	x ^a	x ^a	x ^a	x ^a	x ^a	x	x	x	x	x	304,8
											406,4
1 250	–	–	–	–	–	x	x	x	x	x	508

^a Diese Werte gelten vorwiegend zum Schleifen von Kurbel- oder Nockenwellen.

3.2 Form 5: Einseitig ausgesparte Schleifscheibe

Siehe Bild 2 und Tabelle 2.

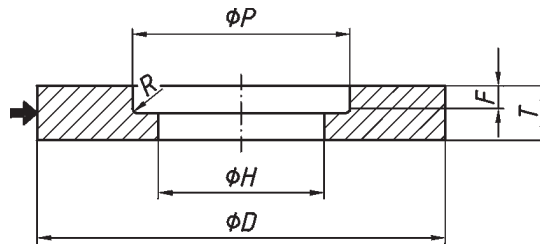


Bild 2: Form 5

Tabelle 2: Maße der Form 5

Maße in Millimeter

D	T	H	P	F	R_{max}	
300	40	76,2	150	13	3,2	
	50					
300	40	127	190	13	5	
	50					
350/356	40	127	215	13		
	50			13		
400/406	40	127	215	13		
	50			25		
450/457	63	127	215	25		
	80			13		
450/457	40	203,2	280	13		
	50			25		
	63			13		
	80			25		
500/508	40	203,2	400	13		
	50			25		
	63			13		
	80			25		
500/508	40	304,8	400	13		
	50			25		
	63			13		
	80			25		
600/610	63	203,2	400	13		
	80			25		
	100			50		
600/610	63	304,8	400	13		
	80			25		
	100			50		
750/762	63	304,8	400	13		
	80			25		
	100			50		
800/813	63	304,8	450	13		
	80			25		
	100			50		
900/914	63	304,8	450	13		
	80			25		
	100			50		
1 060/1 067	63	304,8	455	13		
	80			25		
	100			50		
	125			60		
1 060/1 067	150	304,8	455	70		
	63			508	720	13
	80					25
	100					50
125	60					
1 060/1 067	150	508	720	70		

3.3 Form 7: Zweiseitig ausgesparte Schleifscheibe

Siehe Bild 3 und Tabelle 3.

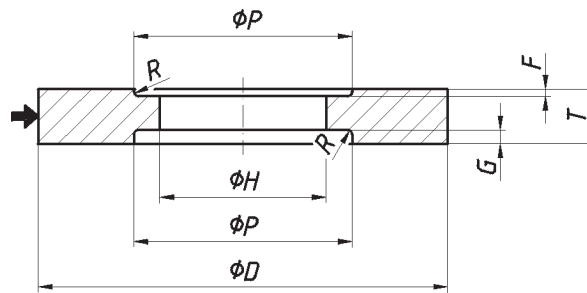


Bild 3: Form 7

Tabelle 3: Maße der Form 7

Maße in Millimeter

D	T	H	P	F	G	R_{\max}
300	40	76,2	150	6	6	3,2
	50			10	10	
300	40	127	190	6	6	5
	50			10	10	
350/356	40	127	215	10	10	
	50			10	10	
400/406	40	127	215	10	10	
	50			10	10	
450/457	63	127	215	13	13	
	80			13	13	
450/457	50	203,2	280	10	10	
	63			13	13	
	80			13	13	
500/508	40	203,2	400	10	10	8
	50			10	10	
	63			13	13	
	80			13	13	
500/508	40	304,8	400	10	10	
	50			10	10	
	63			13	13	
	80			13	13	
600/610	50	203,2	400	10	10	
	63			13	13	
	80			13	13	
	100			25	25	
600/610	50	304,8	400	10	10	
	63			13	13	
	80			13	13	
	100			25	25	
750/762	80	304,8	400	13	13	
	100			13	13	
800/813	63	304,8	450	13	13	
	80			13	13	
	100			25	25	
900/914	80	304,8	450	13	13	
	100			13	13	
1 060/1 067	63	304,8	455	13	13	
	80			13	13	
	100			25	25	
	125			30	30	
	150			30	30	
1 060/1 067	63	508	720	13	13	
	80			13	13	
	100			25	25	
	125			30	30	
	150			30	30	

3.4 Form 20: Einseitig verjüngte Schleifscheibe

Siehe Bild 4 und Tabelle 4.

3.5 Form 21: Zweiseitig verjüngte Schleifscheibe

Siehe Bild 5 und Tabelle 4.

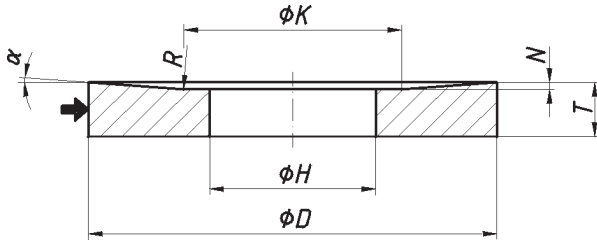


Bild 4: Form 20

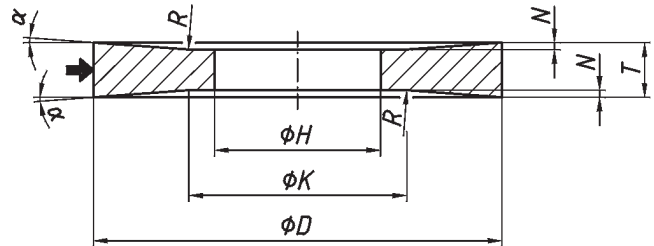


Bild 5: Form 21

Tabelle 4: Maße der Form 20 und Form 21

Maße in Millimeter

D	T											H	K	N ^a		R _{max}
	13	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125			2°	4°	
250	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-	76,2	150	2	4	3,2
												127	190	1	3	5
300	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	76,2	150	3	5	3,2
												127	190	2	4	5
350/356	-	-	x	x	x	x	x	x	-	-	-	127	215	2	5	
400/406	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-	-			3	7	
450/457	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-	-	127	215	4	8	
												203,2	280	3	6	
500/508	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-	-	203,2	400	2	4	8
												304,8				
600/610	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	-	203,2		4	7	
												304,8				
750/762	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	304,8	400	6	13	

^a Die Werte N oder 2 N sind kleiner oder gleich der halben Dicke T.

3.6 Form 22: Einseitig verjüngte und gegenüber ausgesparte Schleifscheibe

Siehe Bild 6 und Tabelle 5.

3.7 Form 23: Einseitig verjüngte und ausgesparte Schleifscheibe

Siehe Bild 7 und Tabelle 5.

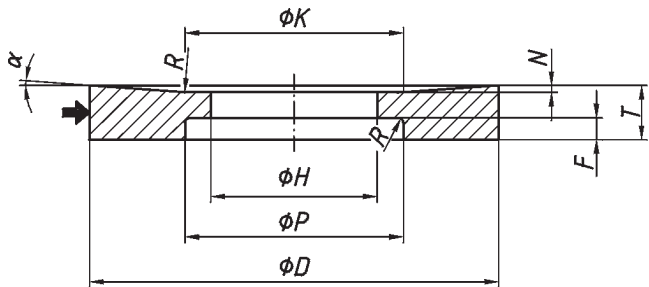


Bild 6: Form 22

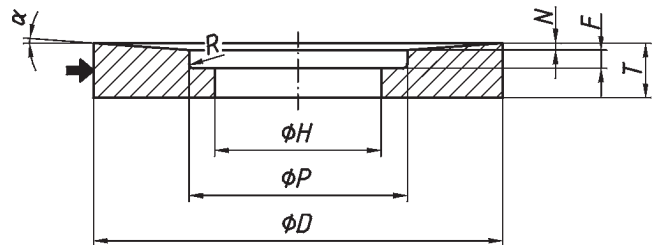


Bild 7: Form 23

Tabelle 5: Maße der Form 22 und Form 23

Maße in Millimeter

D	T	H	K = P	F	N		R _{max}
					α ≈ 2°	α ≈ 4°	
300	40	76,2	150	13	3	5	3,2
	50				3	5	
300	40	127	190	13	2	4	5
	50				2	4	
350/356	40	127	215	13	2	5	
	50				2	5	
400/406	40	127	215	13	3	7	
	50				3	7	
450/457	63	127	215	25	4	8	
	80				4	8	
450/457	40	203,2	280	13	3	6	
	50				3	6	
	63				3	6	
	80				3	6	
500/508	40	203,2	400	13	2	4	
	50				2	4	
	63				2	4	
	80				2	4	
500/508	40	304,8	400	13	2	4	
	50				2	4	
	63				2	4	
	80				2	4	
600/610	63	203,2	400	13	4	7	8
	80			25	4	7	
	100			40	4	7	
600/610	63	304,8	400	13	4	7	
	80			25	4	7	
	100			40	4	7	
750/762	63	304,8	400	13	6	13	
	80			25	6	13	
	100			40	6	—	

3.8 Form 24: Zweiseitig ausgesparte und einseitig verjüngte Schleifscheibe

Siehe Bild 8 und Tabelle 6.

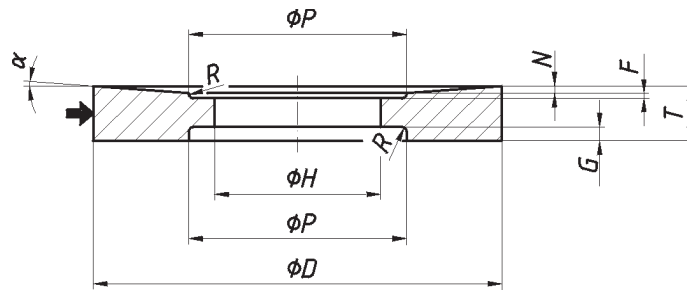


Bild 8: Form 24

Tabelle 6: Maße der Form 24

Maße in Millimeter

D	T	H	P	F^a	G^a	N^a		R_{\max}
						$\alpha \approx 2^\circ$	$\alpha \approx 4^\circ$	
300	40	76,2	150	6	6	2	4	3,2
	50			10	10	3	—	
300	40	127	190	6	6	2	4	5
	50			10	10	3	—	
350/356	40	127	215	6	6	2	5	
	50					2	5	
400/406	40	127	215	6	6	3	7	
	50					3	7	
450/457	63	127	215	10	13	4	8	
	80			13		4	8	
450/457	50	203,2	280	6	13	3	6	
	63			3		6		
450/457	80	203,2	280	13	13	3	6	
	50			2		4		
500/508	40	203,2	400	6	6	2	4	8
	50			2		4		
500/508	63	203,2	400	13	13	2	4	
	80			2		4		
500/508	40	304,8	400	6	6	2	4	
	50			2		4		
500/508	63	304,8	400	13	13	2	4	
	80			2		4		
600/610	50	203,2	400	6	6	4	7	
	63			4		—		
600/610	80	203,2	400	13	13	4	7	
	100			4		7		
600/610	50	304,8	400	6	6	4	7	
	63			4		—		
600/610	80	304,8	400	13	13	4	7	
	100			4		7		
750/762	80	304,8	400	13	13	6	13	
	100			6		—		

^a Die Werte $N + F + G$ sind kleiner oder gleich der halben Dicke T .

3.9 Form 25: Zweiseitig verjüngte und einseitig ausgesparte Schleifscheibe

Siehe Bild 9 und Tabelle 7.

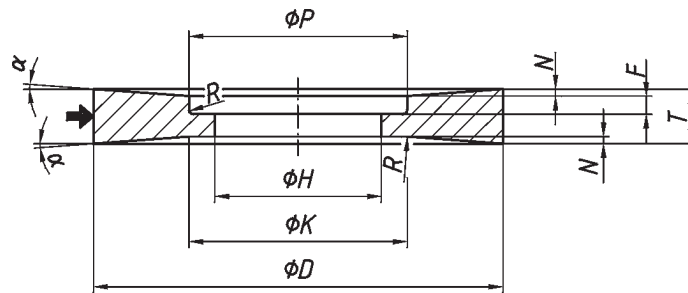


Bild 9: Form 25

Tabelle 7: Maße der Form 25

Maße in Millimeter

D	T	H	$K = P$	F^a	N^a		R_{\max}
					$\alpha \approx 2^\circ$	4°	
300	40	76,2	150	13	3	—	3,2
	50				3	5	
300	40	127	190	13	2	—	5
	50				2	4	
350/356	40	127	215	13	2	—	
	50				2	5	
400/406	40	127	215	13	3	—	
	50				3	6	
450/457	63	127	215	13	4	8	
	80			25	4	7	
450/457	40	203,2	280	13	3	—	
	50			3	6		
	63			3	6		
	80			25	3	6	
500/508	40	203,2	400	13	2	—	
	50			2	4		
	63			2	4		
	80			25	2	4	
500/508	40	304,8	400	13	2	—	
	50			2	4		
	63			2	4		
	80			25	2	4	
600/610	63	203,2	400	13	4	7	
	80			25	4	7	
	100			40	4	—	
600/610	63	304,8	400	13	4	7	
	80			25	4	7	
	100			40	4	—	
750/762	63	304,8	400	13	6	—	
	80			25	6	—	
	100			40	5	—	

^a Die Werte $2N + F$ sind kleiner oder gleich der halben Dicke T .

3.10 Form 26: Zweiseitig verjüngte und ausgesparte Schleifscheibe

Siehe Bild 10 und Tabelle 8.

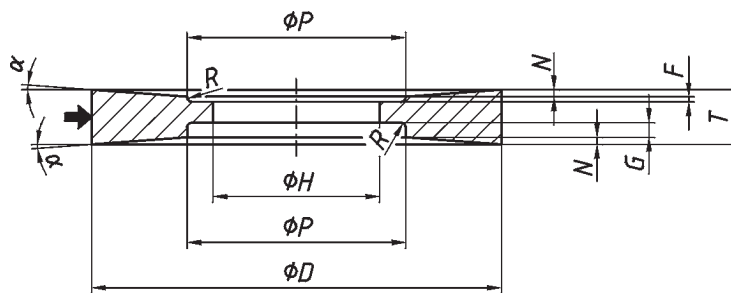


Bild 10: Form 26

Tabelle 8: Maße der Form 26

Maße in Millimeter

D	T	H	P	F ^a	G ^a	N ^a		R _{max}
						α ≈ 2°	α ≈ 4°	
300	40	76,2	150	6	6	2	4	3,2
	50			10	10	2	—	
300	40	127	190	6	6	2	4	5
	50			10	10	2	—	
350/356	40	127	215	6	6	2	—	
	50			6	6	2	5	
400/406	40	127	215	6	6	3	—	
	50			6	6	3	6	
450/457	63	127	215	6	6	4	8	
	80			13	13	4	7	
450/457	50	203,2	280	6	6	3	6	
	63			6	6	3	6	
	80			13	13	3	6	
500/508	40	203,2	400	6	6	2	4	
	50			6	6	2	4	
	63			13	13	2	—	
	80			13	13	2	4	
500/508	40	304,8	400	6	6	2	4	
	50			6	6	2	4	
	63			13	13	2	—	
	80			13	13	2	4	
600/610	50	203,2	400	6	6	4	—	
	63			6	6	—	—	
	80			13	13	4	—	
	100			13	25	4	—	
600/610	50	304,8	400	6	6	4	—	
	63			6	6	—	—	
	80			13	13	4	—	
	100			13	25	4	—	
750/762	80	304,8	400	13	13	6	—	
	100			13	25	6	—	

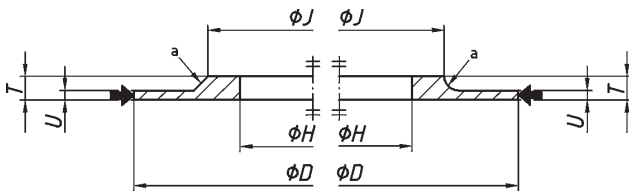
^a Die Werte $2N + F + G$ sind kleiner oder gleich der halben Dicke T .

3.11 Form 38: Abgesetzte Schleifscheibe

Siehe Bild 11 und Tabelle 9.

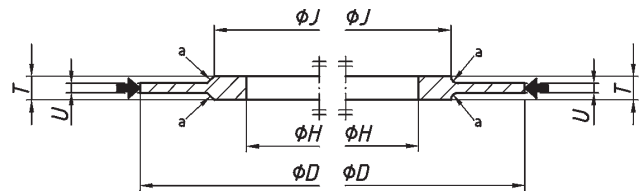
3.12 Form 39: Doppelabgesetzte Schleifscheibe

Siehe Bild 12 und Tabelle 9.



a Fase oder Radius nach Wahl des Herstellers

Bild 11: Form 38



a Fase oder Radius nach Wahl des Herstellers

Bild 12: Form 39

Tabelle 9: Maße der Form 38 und Form 39

Maße in Millimeter

D	J	T	U								H
			3	5	8	13	20	25	32	40	
250	180	13	x	x	x	–	–	–	–	–	76,2
	190		–	–	–	–	–	–	–	–	127
250	180	20	–	–	–	x	–	–	–	–	76,2
	190		–	–	–	–	–	–	–	–	127
300	180	13	–	x	x	–	–	–	–	–	76,2
	220		–	–	–	–	–	–	–	–	127
300	180	20	–	–	–	x	–	–	–	–	76,2
	220		–	–	–	–	–	–	–	–	127
350/356	245	20	–	–	x	–	–	–	–	–	127
		25	–	–	–	x	x	–	–	–	
400/406	245	20	–	–	x	–	–	–	–	–	127
		32	–	–	–	–	x	–	–	–	
450/457	245	20	–	–	x	–	–	–	–	–	127
		32	–	–	–	–	x	x	–	–	
500/508	420	25	–	–	–	x	–	–	–	–	203,2
500/508		32	–	–	–	–	x	x	–	–	304,8
600/610	420	25	–	–	–	x	–	–	–	–	203,2
600/610		32	–	–	–	–	x	–	–	–	304,8
600/610		40	–	–	–	–	–	–	x	x	–
750/762	420	32	–	–	–	x	x	–	–	–	304,8
		40	–	–	–	–	–	x	–	–	
900/914	550	50	–	–	–	–	–	–	x	x	–
		32	–	–	–	x	x	–	–	–	–
1 060/1 067	550	40	–	–	–	–	–	x	–	–	304,8
		50	–	–	–	–	–	–	x	x	
		32	–	–	–	x	x	–	–	–	

4 Bezeichnung

Die vollständige Bezeichnung eines Schleifkörpers aus gebundenem Schleifmittel nach diesem Teil von ISO 603 muß enthalten:

- a) Bezeichnung des Schleifwerkzeuges, z. B. Schleifscheibe
 - b) eine Verweisung auf diesen Teil von ISO 603
 - c) Form
 - d) Maße
 - e) Werkstoff
 - f) Arbeitshöchstgeschwindigkeit
- } Nach ISO 525 und diesem Teil von ISO 603

BEISPIEL:

Eine Schleifscheibe für Außenrundscheifen zwischen Spitzen, Form 39, $D = 450$ mm, $J = 245$ mm, $T = 32$ mm, $U = 20$ mm, $H = 127$ mm, Schleifmittel A, Korngröße 80, Härtegrad K, Gefüge 4, Bindung V, mit der Arbeitshöchstgeschwindigkeit 50 m/s wird wie folgt bezeichnet:

Schleifscheibe ISO 603-1 – 39 – 450/245 × 32/20 × 127 – A 80 K 4 V – 50 m/s

5 Anforderungen

Anforderungen nach Wahl des Herstellers, siehe ISO 525.

5.1 Toleranzen

Grenzabmaße und Lauftoleranzen nach ISO 13942.

5.2 Unwucht

Unwucht nach ISO 6103.

5.3 Kennzeichnung

Kennzeichnung von Schleifwerkzeugen nach ISO 525.

Anhang A (informativ)

Literaturhinweise

ISO 8486-1, *Bonded abrasives – Determination and designation of grain size distribution – Part 1: Macrogrits F4 to F220.*

ISO 8486-2

Bonded abrasives – Determination and designation of grain size distribution – Part 2: Microgrits F230 to F1 200.