


	Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel Maße Teil 4: Schleifscheiben für Flachscheiben/Umfangsscheiben (ISO 603-4 : 1999)	 <b>ISO 603-4</b>
--	---	---

ICS 25.100.70

Bonded abrasives products – Dimensions –  
 Part 4: Grinding wheels for surface grinding/peripheral grinding  
 (ISO 603-4 : 1999)

Produits abrasifs agglomérés – Dimensions –  
 Partie 4: Meules pour rectification plane/meulage tangentiel  
 (ISO 603-4 : 1999)

Mit

DIN ISO 603-1 : 2000-05,  
 DIN ISO 603-2 : 2000-05,  
 DIN ISO 603-3 : 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 1 : 1975-07;  
 sowie mit  
 DIN ISO 603-1 : 2000-05,  
 DIN ISO 603-2 : 2000-05,  
 DIN ISO 603-3 : 2000-05,  
 DIN ISO 603-6 : 2000-05 und  
 DIN ISO 603-7 : 2000-05  
 Ersatz für  
 DIN 69125 : 1977-07;  
 und mit  
 DIN ISO 603-1 : 2000-05,  
 DIN ISO 603-2 : 2000-05 und  
 DIN ISO 603-6 : 2000-05  
 Ersatz für  
 DIN 69126 : 1977-07

**Die Internationale Norm ISO 603-4 : 1999, "Bonded abrasives products – Dimensions – Part 4: Grinding wheels for surface grinding/peripheral grinding", 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 603-4 ersetzt mit dieser Ausgabe die nationalen Normen DIN 69120, DIN 69120 Aw 1, DIN 69125 und DIN 69126, die gleichzeitig mit der Veröffentlichung von DIN ISO 603-4 zurückgezogen werden.

Die Übernahme der Normen ISO 603-1 bis ISO 603-16 in das nationale Normenwerk hat der ISO-Spiegelausschuss FWS-C 1.5 "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-Norm mit DIN-Normen:

ISO-Normen	DIN-Normen <sup>1)</sup>
ISO 525	DIN ISO 525
ISO 6103	DIN EN ISO 6103
ISO 13942	DIN ISO 13942
<sup>1)</sup> 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 1 : 1975-07, DIN 69125 : 1977-07 und DIN 69126 : 1977-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) ISO 603-4 : 1999 wurde vollständig übernommen.

## Frühere Ausgaben

DIN 2214: 1942-01  
DIN 69120: 1949-02, 1975-07, 1977-10  
DIN 69120 Aw 1: 1972-06, 1975-07  
DIN 69123: 1949-02  
DIN 69149: 1949-02  
DIN 69125: 1949-02, 1977-07  
DIN 69126: 1977-07

## Deutsche Übersetzung

### Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel Maße

#### Teil 4: Schleifscheiben für Flachscheiben/Umfangsscheiben

<b>Inhalt</b>		Seite
<b>1</b>	<b>Anwendungsbereich</b> .....	4
<b>2</b>	<b>Normative Verweisungen</b> .....	4
<b>3</b>	<b>Maße</b> .....	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
<b>4</b>	<b>Bezeichnung</b> .....	14
<b>5</b>	<b>Anforderungen</b> .....	14
5.1	Toleranzen .....	14
5.2	Unwucht .....	14
5.3	Kennzeichnung .....	14
<b>Anhang A</b> (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 603-4 wurden vom Technischen Komitee ISO/TC 29, Werkzeuge, Subkomitee SC 5, Schleifscheiben und Schleifmittel, erstellt.

Zusammen mit ISO 603-1 : 1999 bis ISO 603-3 : 1999 und ISO 603-5 : 1999 bis ISO 603-16 : 1999 werden durch diese erste Ausgabe technisch ersetzt: ISO/R 603 : 1997, ISO 603-2 : 1981, ISO 1117 : 1975, ISO 2220 : 1972, ISO 2933 : 1974, ISO 3290 : 1976 und ISO 3921 : 1976

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/Umfangsscheifen
- Teil 5: Schleifscheiben für Flachscheifen/Seitenscheifen
- Teil 6: Schleifscheiben für Werkzeuge und Werkzeugscheifmaschinen
- Teil 7: Schleifscheiben für Freihandscheifen
- Teil 8: Schleifscheiben für Entgraten und Schruppen
- Teil 9: Schleifscheiben für Hochdruckscheifen
- Teil 10: Honsteine und Feinstscheifen
- Teil 11: Abziehsteine
- Teil 12: Schleifscheiben für Entgraten und Schruppen auf Geradscheifern
- Teil 13: Schleifscheiben für Entgraten und Schruppen auf Vertikalscheifern
- Teil 14: Schleifscheiben für Entgraten und Schruppen auf Winkelscheifern
- Teil 15: Trennscheifscheiben für Trennscheifmaschinen oder Pendeltrennscheifmaschinen
- Teil 16: Trennscheifscheiben für Winkelscheifer

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

## 1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm von ISO 603-4 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 zweiseitig ausgesparte Schleifscheibe
- Form 38 – Abgesetzte Schleifscheibe
- Form 39 – Doppelabgesetzte Schleifscheibe

Diese Schleifkörper sind für das Schleifen zur Erzeugung von ebenen Flächen bestimmt, wobei das Werkstück auf einem Rechteckisch befestigt ist. Werkstück und Schleifscheibe sind 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 13941<sup>1)</sup>, *Bonded abrasive products – Limit deviations and run-out tolerances.*

---

<sup>1)</sup> In Vorbereitung

### 3 Maße

#### 3.1 Form 1: Gerade Schleifscheibe

Siehe Bild 1 und Tabelle 1.

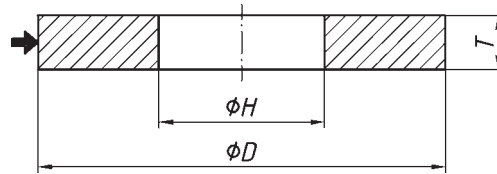


Bild 1: Form 1

Tabelle 1: Maße der Form 1

Maße in Millimeter

$D$	$T$								$H$
	13	20	25	32	50	80	100	160	
150	x	–	–	–	–	–	–	–	32
180	x	–	–	–	–	–	–	–	
200	x	x	–	–	–	–	–	–	
	x	x	–	–	–	–	–	–	50,8
250	–	x	x	x	–	–	–	–	76,2
	–	x	x	x	–	–	–	–	
300	–	x	x	x	x	x	–	–	127
	–	x	x	x	x	x	–	–	
350/356	–	–	–	x	x	x	–	–	127
	–	–	–	x	x	x	–	–	
400/406	–	–	–	x	x	x	x	–	203,2
	–	–	–	–	x	x	x	x	
500/508	–	–	–	–	x	x	x	x	304,8
	–	–	–	–	x	x	x	x	
600/610	–	–	–	–	x	x	x	x	
750/762	–	–	–	–	x	x	x	x	

### 3.2 Form 5 Einseitig ausgesparte Schleifscheibe

Siehe Bild 2 und Tabelle 2.

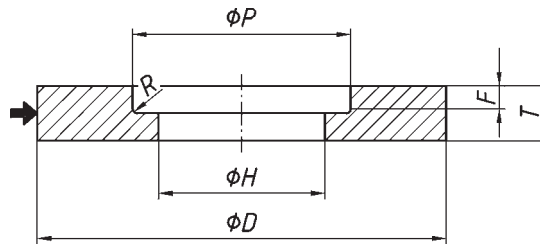


Bild 2: Form 5

Tabelle 2: Maße der Form 5

Maße in Millimeter

$D$	$T$	$H$	$P$	$F$	$R_{max}$
150	25	32	80	10	1
	32			13	
180	25	32	100	10	32
	32			13	
200	25	32	110	10	
	32			13	
200	25	50,8	110	10	
	32			13	
250	32	50,8	150	13	
	40				
250	32	76,2	150	13	
	40				
300	40	76,2	150	13	
	50				
300	40	127	190	13	
	50				
350/356	40	127	215	13	
	50				
400/406	40	127	215	13	
	50				
450/457	63	127	215	25	
	80				
450/457	40	203,2	280	13	
	50				
	63				
	80				
500/508	40	203,2	400	13	
	50				
	63				
	80				
500/508	40	304,8	400	13	
	50				
	63				
	80				
600/610	63	203,2	400	13	
	80			25	
	100			50	
600/610	63	304,8	400	13	
	80			25	
	100			50	
900/914	63	304,8	450	13	
	80			25	
	100			50	
					8

### 3.3 Form 7: Zweiseitig ausgesparte Schleifscheibe

Siehe Bild 3 und Tabelle 3.

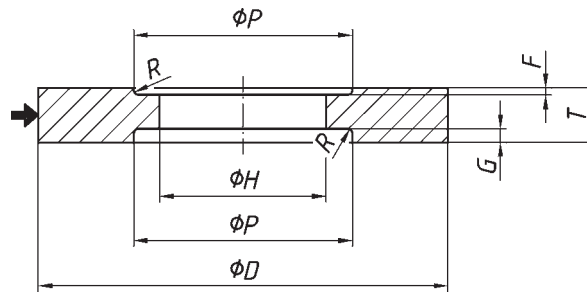


Bild 3: Form 7

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					
400/406	40	127	215	10	10	
	50					
450/457	63	127	215	13	13	
	80					
450/457	50	203,2	280	10	10	
	63			13	13	
	80					
500/508	40	203,2	400	10	10	
	50			13	13	
	63					
	80					
500/508	40	304,8	400	10	10	
	50			13	13	
	63					
	80					
600/610	50	203,2	400	10	10	
	63			13	13	
	80					
	100					25
600/610	50	304,8	400	10	10	
	63			13	13	
	80					
	100					25
750/762	80	304,8	400	13	13	8
	100				25	
900/914	80	304,8	450	13	13	
	100				25	

### 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.

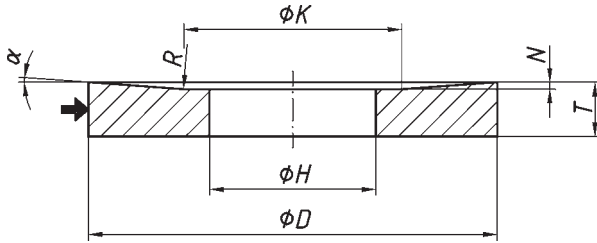


Bild 4: Form 20

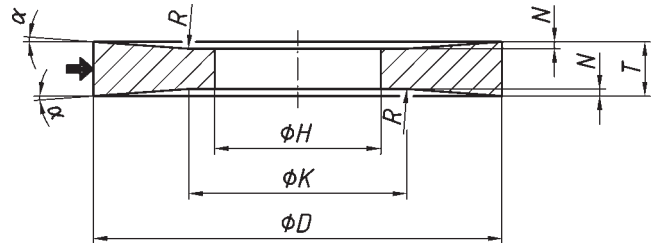


Bild 5: Form 21

Tabelle 4: Maße der Form 20 und Form 21

Maße in Millimeter

D	T											H	K	N <sup>a</sup>		R <sub>max</sub>
	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	2	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	5
												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	400	4	7	
												304,8				
750/762	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	304,8	400	6	13	

<sup>a</sup> 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.

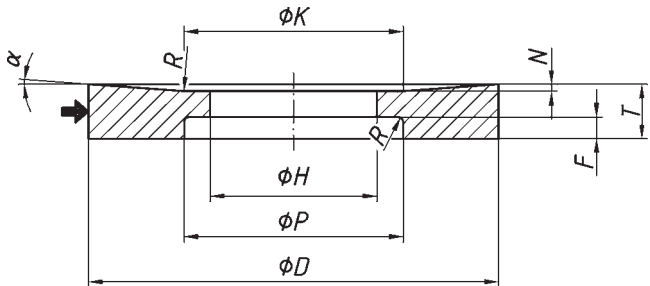


Bild 6: Form 22

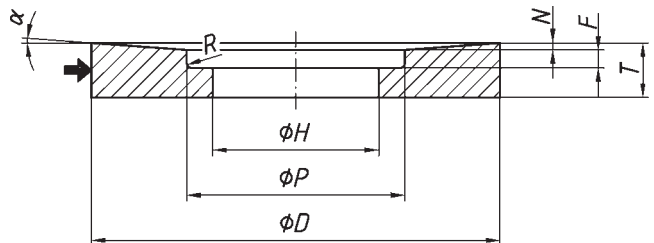


Bild 7: Form 23

Tabelle 5: Maße der Form 22 und Form 23

Maße in Millimeter

D	T	H	K = P	F	N		R <sub>max</sub>
					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.

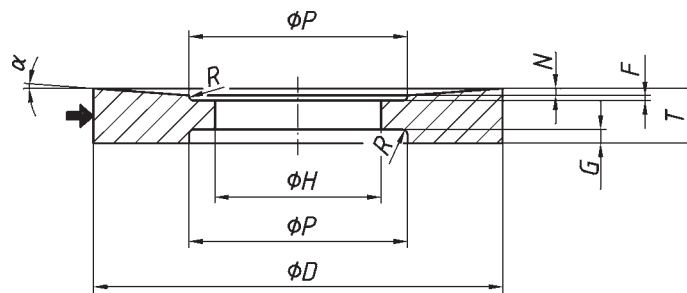


Bild 8: Form 24

Tabelle 6: Maße der Form 24

Maße in Millimeter

D	T	H	P	F <sup>a</sup>	G <sup>a</sup>	N <sup>a</sup>		R <sub>max</sub>
						α ≈ 2°	α ≈ 4°	
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	6	3	6	
	63			13	3	6		
	80				3	6		
500/508	40	203,2	400	6	6	2	4	8
	50			13	13	2	4	
	63					2	4	
	80			2	4			
500/508	40	304,8	400	6	6	2	4	
	50			13	13	2	4	
	63					2	4	
	80			2	4			
600/610	50	203,2	400	6	6	4	7	
	63			13	13	4	—	
	80					4	7	
	100			25	4	7		
600/610	50	304,8		6	6	4	7	
	63			13	13	4	—	
	80					4	7	
	100			25	4	7		
750/762	80	304,8	13	13	13	6	13	
	100			25	6	—		

<sup>a</sup> Die Werte 2 N + F sind kleiner oder gleich der halben Dicke T.

### 3.9 Form 25: Zweiseitig verjüngte und einseitig ausgesparte Schleifscheibe

Siehe Bild 9 und Tabelle 7.

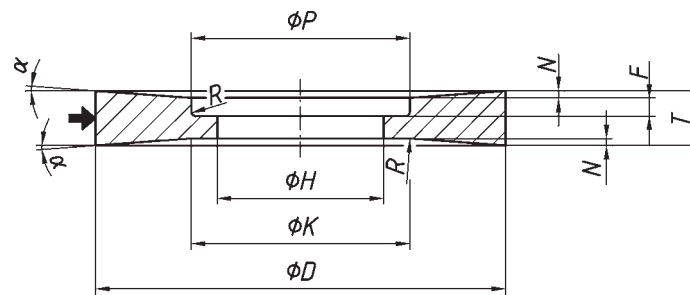


Bild 9: Form 25

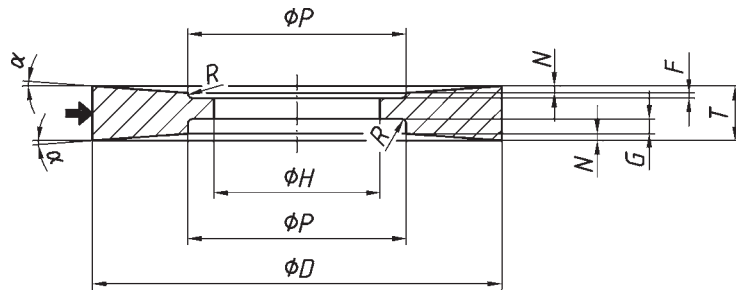
Tabelle 7: Maße der Form 25

Maße in Millimeter

D	T	H	K = P	F <sup>a</sup>	N <sup>a</sup>		R <sub>max</sub>
					α ≈ 2°	α ≈ 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	—	

<sup>a</sup> Die Werte 2 N + F sind kleiner oder gleich der halben Dicke T.

**3.10 Form 26: Zweiseitig verjüngte und ausgesparte Schleifscheibe**



**Bild 10: Form 26**

**Tabelle 8: Maße der Form 26**

Maße in Millimeter

D	T	H	P	F <sup>a</sup>	G <sup>a</sup>	N <sup>a</sup>		R <sub>max</sub>
						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			13	13	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			13	13	—	—	
	80			13	13	4	—	
	100			25	25	4	—	
600/610	50	304,8	400	6	6	4	—	
	63			13	13	—	—	
	80			13	13	4	—	
	100			25	25	4	—	
750/762	80	304,8	400	13	13	6	—	
	100			13	25	6	—	

<sup>a</sup> Die Werte 2 N + F + G sind kleiner oder gleich der halben Dicke T.



## 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 Flachsleifen/Umfangssleifen, Form 25,  $D = 450$  mm,  $K = 280$  mm,  $T = 80$  mm,  $N = 6$  mm,  $H = 203,2$  mm,  $P = 280$  mm,  $F = 25$  mm, Schleifmittel A, Korngröße 46, Härtegrad I, Gefüge 7, Bindung V, mit der Arbeitshöchstgeschwindigkeit 32 m/s wird wie folgt bezeichnet:

Schleifscheibe ISO 603-4 – 25 – 450/280 × 80/6 × 203,2 – 280/25 – A 46 I 7 V – 32 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 – Grain size analysis – Designation and Determination of grain size distribution – Part 1: Macrogrits F4 to F220.*

ISO 8486-2, *Bonded abrasives – Grain size analysis – Designation and Determination of grain size distribution – Part 2: Microgrits F230 to F1 200.*