

NORME
INTERNATIONALE

ISO
5296-1

Première édition
1989-07-15

**Transmissions synchrones par courroies —
Courroies —**

Partie 1:

Symboles de pas MXL, XL, L, H, XH et XXH —
Dimensions métriques et en inches

(standards.iteh.ai)

Synchronous belt drives — Belts —

Part 1: Pitch codes MXL, XL, L, H, XH and XXH — Metric and inch dimensions
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/00000000-0000-0000-0000-000000000000/iso-5296-1-1989>



Numéro de référence
ISO 5296-1 : 1989 (F)

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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 5296-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 41, *Poulies et courroies (y compris les courroies trapézoïdales)*.

Cette première édition de l'ISO 5296-1 annule et remplace la première édition de l'ISO 5296 : 1978 ainsi que ses Additifs 1 et 2 de 1982, dont elle constitue une révision technique.

L'ISO 5296 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Transmissions synchrones par courroies — Courroies* :

- *Partie 1: Symboles de pas MXL, XL, L, H, XH et XXH — Dimensions métriques et en inches*
- *Partie 2: Symboles de pas MXL et XXL — Dimensions métriques*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 5296 est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1989

Droits de reproduction réservés. 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Transmissions synchrones par courroies — Courroies —

Partie 1:

Symboles de pas MXL, XL, L, H, XH et XXH — Dimensions métriques et en inches

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 5296 prescrit les caractéristiques principales des courroies synchrones sans fin utilisées dans les transmissions synchrones¹⁾ pour la transmission mécanique de puissance lorsqu'une synchronisation ou une indexation positive est requise.

Ces caractéristiques principales comprennent

- a) les dimensions nominales des dents;
- b) les longueurs et largeurs;
- c) les tolérances sur ces longueurs et largeurs;
- d) les spécifications de mesurage des longueurs.

La présente partie de l'ISO 5296 s'applique aux courroies synchrones de symboles de pas MXL, XL, L, H, XH et XXH et de dimensions métriques et en inches.

2 Symboles de pas

Les symboles de pas et les pas correspondants de courroie sont donnés dans le tableau 1.

Tableau 1 — Symboles de pas :

| Symbole de pas | Pas de la courroie*) | |
|----------------|----------------------|-------|
| | mm | in |
| MXL | 2,032 | 0,080 |
| XL | 5,080 | 0,200 |
| L | 9,525 | 0,375 |
| H | 12,700 | 0,500 |
| XH | 22,225 | 0,875 |
| XXH | 31,750 | 1,250 |

*) Donné avec trois décimales parce que le pas d'une courroie est une valeur absolue.

3 Dimensions et tolérances

3.1 Dimensions des dents

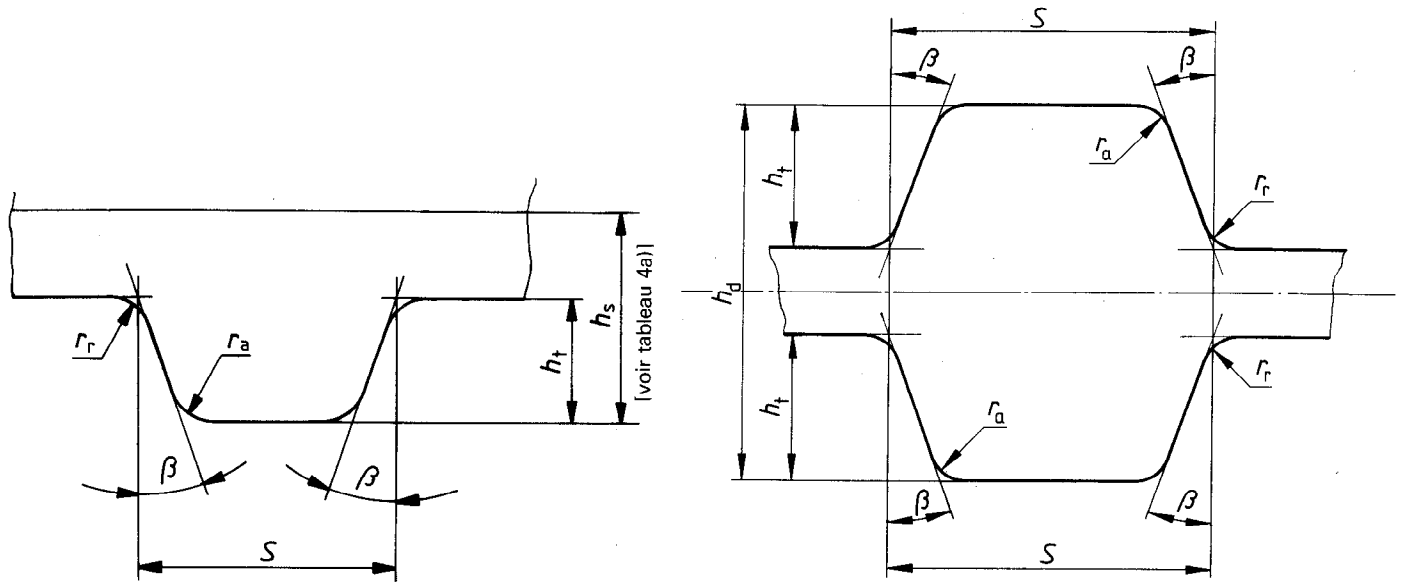
Les dimensions nominales des dents sont les mêmes pour les courroies à simple et à double denture. Elles sont représentées aux figures 1a), 1b) et 1c) et données dans le tableau 2.

Deux types de courroies synchrones à double denture sont normalisés. Le type A [voir figure 1b)] correspond aux dents symétriques et le type B [voir figure 1c)] aux dents décalées.

Tableau 2 — Dimensions nominales des dents

| Symbole de pas | 2β degrés | S | | h _t | | r _r | | r _a | |
|----------------|-----------|-------|-------|----------------|-------|----------------|-------|----------------|-------|
| | | mm | in | mm | in | mm | in | mm | in |
| MXL | 40 | 1,14 | 0,045 | 0,51 | 0,02 | 0,13 | 0,005 | 0,13 | 0,005 |
| XL | 50 | 2,57 | 0,101 | 1,27 | 0,05 | 0,38 | 0,015 | 0,38 | 0,015 |
| L | 40 | 4,65 | 0,183 | 1,91 | 0,075 | 0,51 | 0,02 | 0,51 | 0,02 |
| H | 40 | 6,12 | 0,241 | 2,29 | 0,09 | 1,02 | 0,04 | 1,02 | 0,04 |
| XH | 40 | 12,57 | 0,495 | 6,35 | 0,25 | 1,57 | 0,062 | 1,19 | 0,047 |
| XXH | 40 | 19,05 | 0,75 | 9,53 | 0,375 | 2,29 | 0,09 | 1,52 | 0,06 |

1) Dans le passé, les transmissions synchrones par courroies ont été désignées de diverses façons, par exemple: transmissions timing belt, transmissions à courroie, transmissions à courroie chaîne.



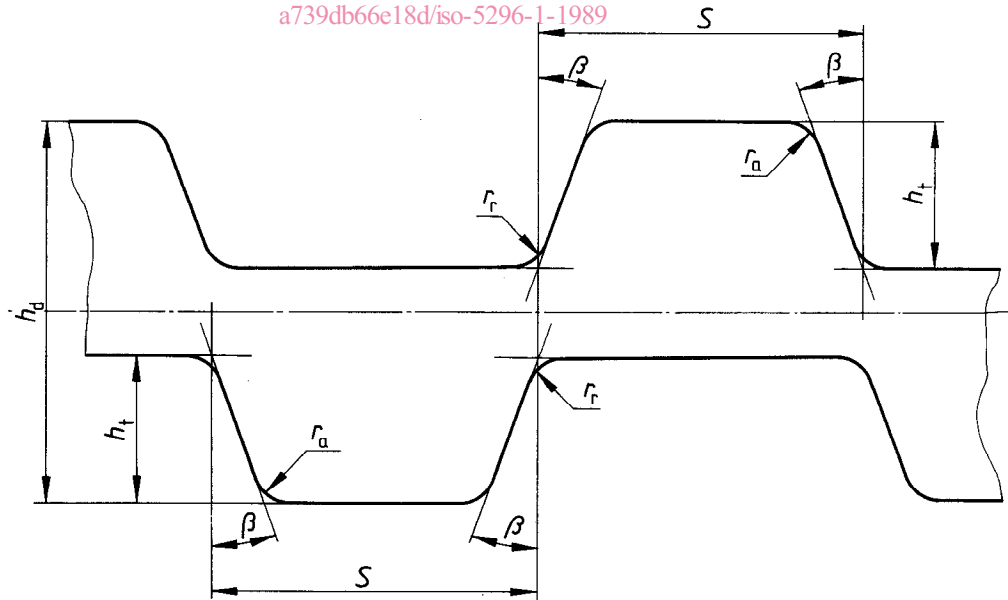
a) Courroie synchrone à simple denture

b) Courroie synchrone à double denture — Type A, à dents symétriques

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5296-1:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bcc5010c-a9fa-4447-a66c-a739db66e18d/iso-5296-1-1989>



c) Courroie synchrone à double denture — Type B, à dents décalées

Figure 1 — Profil de denture

3.2 Longueurs

Les longueurs primitives des courroies et leur tolérance sont données dans les tableaux 3a) et 3b).

Tableau 3a) – Longueurs primitives et leur tolérance

| Désignation de longueur de courroie | Longueur primitive | | Tolérance | | Nombre de dents | | | | |
|-------------------------------------|--------------------|--------|-----------|--------|-----------------|-----|-----|-----|-----|
| | mm | in | mm | in | XL | L | H | XH | XXH |
| 60 | 152,4 | 6 | ±0,41 | ±0,016 | 30 | | | | |
| 70 | 177,8 | 7 | ±0,41 | ±0,016 | 35 | | | | |
| 80 | 203,2 | 8 | ±0,41 | ±0,016 | 40 | | | | |
| 90 | 228,6 | 9 | ±0,41 | ±0,016 | 45 | | | | |
| 100 | 254 | 10 | ±0,41 | ±0,016 | 50 | | | | |
| 110 | 279,4 | 11 | ±0,46 | ±0,018 | 55 | | | | |
| 120 | 304,8 | 12 | ±0,46 | ±0,018 | 60 | 33 | | | |
| 124 | 314,33 | 12,375 | ±0,46 | ±0,018 | | | | | |
| 130 | 330,2 | 13 | ±0,46 | ±0,018 | 65 | | | | |
| 140 | 355,6 | 14 | ±0,46 | ±0,018 | 70 | | | | |
| 150 | 381 | 15 | ±0,46 | ±0,018 | 75 | 40 | | | |
| 160 | 406,4 | 16 | ±0,51 | ±0,02 | 80 | | | | |
| 170 | 431,8 | 17 | ±0,51 | ±0,02 | 85 | | | | |
| 180 | 457,2 | 18 | ±0,51 | ±0,02 | 90 | | | | |
| 187 | 476,25 | 18,75 | ±0,51 | ±0,02 | | 50 | | | |
| 190 | 482,6 | 19 | ±0,51 | ±0,02 | 95 | | | | |
| 200 | 508 | 20 | ±0,51 | ±0,02 | 100 | | | | |
| 210 | 533,4 | 21 | ±0,61 | ±0,024 | 105 | 56 | | | |
| 220 | 558,8 | 22 | ±0,61 | ±0,024 | 110 | | | | |
| 225 | 571,5 | 22,5 | ±0,61 | ±0,024 | | 60 | | | |
| 230 | 584,2 | 23 | ±0,61 | ±0,024 | 115 | | | | |
| 240 | 609,6 | 24 | ±0,61 | ±0,024 | 120 | 64 | 48 | | |
| 250 | 635 | 25 | ±0,61 | ±0,024 | 125 | | | | |
| 255 | 647,7 | 25,5 | ±0,61 | ±0,024 | | 68 | | | |
| 260 | 660,4 | 26 | ±0,61 | ±0,024 | 130 | | | | |
| 270 | 685,8 | 27 | ±0,61 | ±0,024 | | 72 | 54 | | |
| 285 | 723,9 | 28,5 | ±0,61 | ±0,024 | | 76 | | | |
| 300 | 762 | 30 | ±0,61 | ±0,024 | | 80 | 60 | | |
| 322 | 819,15 | 32,25 | ±0,66 | ±0,026 | | 86 | | | |
| 330 | 838,2 | 33 | ±0,66 | ±0,026 | | | 66 | | |
| 345 | 876,3 | 34,5 | ±0,66 | ±0,026 | | 92 | | | |
| 360 | 914,4 | 36 | ±0,66 | ±0,026 | | | 72 | | |
| 367 | 933,45 | 36,75 | ±0,66 | ±0,026 | | 98 | | | |
| 390 | 990,6 | 39 | ±0,66 | ±0,026 | | 104 | 78 | | |
| 420 | 1 066,8 | 42 | ±0,76 | ±0,03 | | 112 | 84 | | |
| 450 | 1 143 | 45 | ±0,76 | ±0,03 | | 120 | 90 | | |
| 480 | 1 219,2 | 48 | ±0,76 | ±0,03 | | 128 | 96 | | |
| 507 | 1 289,05 | 50,75 | ±0,81 | ±0,032 | | | | 58 | |
| 510 | 1 295,4 | 51 | ±0,81 | ±0,032 | | 136 | 102 | | |
| 540 | 1 371,6 | 54 | ±0,81 | ±0,032 | | 144 | 108 | | |
| 560 | 1 422,4 | 56 | ±0,81 | ±0,032 | | | | 64 | |
| 570 | 1 447,8 | 57 | ±0,81 | ±0,032 | | | 114 | | |
| 600 | 1 524 | 60 | ±0,81 | ±0,032 | | 160 | 120 | | |
| 630 | 1 600,2 | 63 | ±0,86 | ±0,034 | | | 126 | 72 | |
| 660 | 1 676,4 | 66 | ±0,86 | ±0,034 | | | 132 | | |
| 700 | 1 778 | 70 | ±0,86 | ±0,034 | | | 140 | 80 | 56 |
| 750 | 1 905 | 75 | ±0,91 | ±0,036 | | | 150 | | |
| 770 | 1 955,8 | 77 | ±0,91 | ±0,036 | | | | 88 | |
| 800 | 2 032 | 80 | ±0,91 | ±0,036 | | | 160 | | 64 |
| 840 | 2 133,6 | 84 | ±0,97 | ±0,038 | | | | 96 | |
| 850 | 2 159 | 85 | ±0,97 | ±0,038 | | | 170 | | |
| 900 | 2 286 | 90 | ±0,97 | ±0,038 | | | 180 | | |
| 980 | 2 489,2 | 98 | ±1,02 | ±0,04 | | | | 112 | 72 |
| 1 000 | 2 540 | 100 | ±1,02 | ±0,04 | | | 200 | | 80 |
| 1 100 | 2 794 | 110 | ±1,07 | ±0,042 | | | 220 | | |
| 1 120 | 2 844,8 | 112 | ±1,12 | ±0,044 | | | | 128 | |
| 1 200 | 3 048 | 120 | ±1,12 | ±0,044 | | | | | 96 |
| 1 250 | 3 175 | 125 | ±1,17 | ±0,046 | | | 250 | | |
| 1 260 | 3 200,4 | 126 | ±1,17 | ±0,046 | | | | 144 | |
| 1 400 | 3 556 | 140 | ±1,22 | ±0,048 | | | 280 | 160 | 112 |
| 1 540 | 3 911,6 | 154 | ±1,32 | ±0,052 | | | | 176 | |
| 1 600 | 4 064 | 160 | ±1,32 | ±0,052 | | | | | 128 |
| 1 700 | 4 318 | 170 | ±1,37 | ±0,054 | | | 340 | | |
| 1 750 | 4 445 | 175 | ±1,42 | ±0,056 | | | | 200 | |
| 1 800 | 4 572 | 180 | ±1,42 | ±0,056 | | | | | 144 |

Tableau 3b) – Longueurs primitives et leur tolérance – Symbole de pas MXL

| Désignation de longueur de courroie | Longueur primitive | | Tolérance | | Nombre de dents |
|-------------------------------------|--------------------|------|-----------|---------|-----------------|
| | mm | in | mm | in | |
| 36,0 | 91,44 | 3,6 | ± 0,41 | ± 0,016 | 45 |
| 40,0 | 101,6 | 4 | ± 0,41 | ± 0,016 | 50 |
| 44,0 | 111,76 | 4,4 | ± 0,41 | ± 0,016 | 55 |
| 48,0 | 121,92 | 4,8 | ± 0,41 | ± 0,016 | 60 |
| 56,0 | 142,24 | 5,6 | ± 0,41 | ± 0,016 | 70 |
| 60,0 | 152,4 | 6 | ± 0,41 | ± 0,016 | 75 |
| 64,0 | 162,56 | 6,4 | ± 0,41 | ± 0,016 | 80 |
| 72,0 | 182,88 | 7,2 | ± 0,41 | ± 0,016 | 90 |
| 80,0 | 203,2 | 8 | ± 0,41 | ± 0,016 | 100 |
| 88,0 | 223,52 | 8,8 | ± 0,41 | ± 0,016 | 110 |
| 100,0 | 254 | 10 | ± 0,41 | ± 0,016 | 125 |
| 112,0 | 284,48 | 11,2 | ± 0,46 | ± 0,018 | 140 |
| 124,0 | 314,96 | 12,4 | ± 0,46 | ± 0,018 | 155 |
| 140,0 | 355,6 | 14 | ± 0,46 | ± 0,018 | 175 |
| 160,0 | 406,4 | 16 | ± 0,51 | ± 0,02 | 200 |
| 180,0 | 457,2 | 18 | ± 0,51 | ± 0,02 | 225 |
| 200,0 | 508 | 20 | ± 0,51 | ± 0,02 | 250 |

3.3 Largeurs et hauteurs

Les largeurs des courroies et leur tolérance sont données dans le tableau 4. Les hauteurs nominales des courroies à simple denture sont données également dans le tableau 4a), alors que celles des courroies à double denture figurent dans le tableau 4b).

Tableau 4a) – Largeurs et hauteurs

| Symbole de pas | Hauteur nominale [voir figure 1a)] h_s | | Tolérances sur la largeur pour longueur primitive | | | | | | | | |
|----------------|---|-------|---|-------------|-------------|---|-------|---|-------|---------------------------------|-------|
| | | | Largeurs | | | supérieure à 838,2 mm (33 in) mais inférieure ou égale à 1 676,4 mm (66 in) | | supérieure à 1 676,4 mm (66 in) | | | |
| | | | Dimensions | | Désignation | inférieure ou égale à 838,2 mm (33 in) | | supérieure à 838,2 mm (33 in) mais inférieure ou égale à 1 676,4 mm (66 in) | | supérieure à 1 676,4 mm (66 in) | |
| mm | in | mm | in | Désignation | mm | in | mm | in | mm | in | |
| MXL | 1,14 | 0,045 | 3,2 | 0,12 | 012 | +0,5 | +0,02 | — | — | — | — |
| | | | 4,8 | 0,19 | 019 | — | — | — | — | — | — |
| | | | 6,4 | 0,25 | 025 | -0,8 | -0,03 | — | — | — | — |
| XL | 2,3 | 0,09 | 6,4 | 0,25 | 025 | +0,5 | +0,02 | — | — | — | — |
| | | | 7,9 | 0,31 | 031 | — | — | — | — | — | — |
| | | | 9,5 | 0,37 | 037 | -0,8 | -0,03 | — | — | — | — |
| L | 3,6 | 0,14 | 12,7 | 0,5 | 050 | +0,8 | +0,03 | +0,8 | +0,03 | — | — |
| | | | 19,1 | 0,75 | 075 | — | — | — | — | — | — |
| | | | 25,4 | 1 | 100 | -0,8 | -0,03 | -1,3 | -0,05 | — | — |
| H | 4,3 | 0,17 | 19,1 | 0,75 | 075 | +0,8 | +0,03 | +0,8 | +0,03 | +0,8 | +0,03 |
| | | | 25,4 | 1 | 100 | — | — | — | — | — | — |
| | | | 38,1 | 1,5 | 150 | -0,8 | -0,03 | -1,3 | -0,05 | -1,3 | -0,05 |
| H | 4,3 | 0,17 | 50,8 | 2 | 200 | +0,8 | +0,03 | +1,3 | +0,05 | +1,3 | +0,05 |
| | | | 76,2 | 3 | 300 | -1,3 | -0,05 | -1,3 | -0,05 | -1,5 | -0,06 |
| | | | 76,2 | 3 | 300 | +1,3 | +0,05 | +1,5 | +0,06 | +1,5 | +0,06 |
| XH | 11,2 | 0,44 | 50,8 | 2 | 200 | — | — | — | — | — | — |
| | | | 76,2 | 3 | 300 | — | — | +4,8 | +0,19 | +4,8 | +0,19 |
| | | | 101,6 | 4 | 400 | — | — | -4,8 | -0,19 | -4,8 | -0,19 |
| XXH | 15,7 | 0,62 | 50,8 | 2 | 200 | — | — | — | — | — | — |
| | | | 76,2 | 3 | 300 | — | — | — | — | +4,8 | +0,19 |
| | | | 101,6 | 4 | 400 | — | — | — | — | -4,8 | -0,19 |
| | | | 127 | 5 | 500 | — | — | — | — | — | — |

Tableau 4b) — Hauteurs

| Symbole de pas | Hauteur nominale [voir figures 1b) et 1c)] | |
|----------------|---|-------|
| | h_d | |
| | mm | in |
| MXL | 1,53 | 0,06 |
| XL | 3,05 | 0,12 |
| L | 4,58 | 0,18 |
| H | 5,95 | 0,234 |
| XH | 15,49 | 0,61 |
| XXH | 22,11 | 0,87 |

4 Désignation des courroies

4.1 Courroies à simple denture

La désignation des courroies synchrones à simple denture comporte successivement la désignation de la longueur primitive conformément aux tableaux 3a) et 3b), le symbole de pas conformément au tableau 1 et la désignation de la largeur conformément au tableau 4a).

EXEMPLES

Une courroie synchrone de longueur primitive 7,2 in (182,88 mm), de pas 0,080 in (2,032 mm) et de largeur nominale 0,19 in (4,8 mm) est désignée comme suit:

72,0 MXL 019

Une courroie synchrone de longueur primitive 42 in (1 066,8 mm), de pas 0,375 in (9,525 mm) et de largeur nominale 0,5 in (12,7 mm) est désignée comme suit:

420 L 050

Une courroie synchrone de longueur primitive 98 in (2 489,2 mm), de pas 0,875 in (22,225 mm) et de largeur nominale 2 in (50,8 mm) est désignée comme suit:

980 XH 200

4.2 Courroies à double denture

4.2.1 Type A, à dents symétriques

La désignation des courroies synchrones à double denture, de type A correspondant à la figure 1b), comporte successivement la lettre «D» pour double denture, la désignation du type, la désignation de la longueur primitive, le symbole de pas et la désignation de la largeur.

EXEMPLE

Une courroie synchrone de type A, de longueur primitive 42 in (1 066,8 mm), de pas 0,375 in (9,525 mm) et de largeur nominale 0,5 in (12,7 mm) est désignée comme suit:

DA 420 L 050

4.2.2 Type B, à dents décalées

La désignation des courroies synchrones à double denture, de type B correspondant à la figure 1c), est similaire à celle de 4.2.1 à l'exception de la lettre «B» qui remplace la lettre «A».

EXEMPLE

Une courroie synchrone de type B, de longueur primitive 98 in (2 489,2 mm) de pas 0,875 in (22,225 mm) et de largeur nominale 2 in (50,8 mm) est désignée comme suit:

DB 980 XH 200

4.3 Désignation de la longueur primitive d'une courroie de longueur non normalisée

La désignation de la longueur primitive d'une courroie de longueur non normalisée conformément aux tableaux 3a) et 3b) doit être établie à partir de sa longueur primitive exprimée en millimètres, divisée par 2,54. Le nombre obtenu doit être arrondi de la manière suivante:

a) pour les courroies de symbole de pas MXL, à la première décimale; par exemple une courroie MXL à 102 dents correspondant à une longueur primitive de 207,26 mm a sa longueur primitive désignée comme suit: **81,6**;

b) pour les courroies de symboles de pas XL à XXH, au nombre entier le plus proche (0,5 sera arrondi par défaut); par exemple une courroie L à 130 dents correspondant à une longueur primitive de 1 238,25 mm a sa longueur primitive désignée comme suit: **487**.

5 Mesurage de la longueur primitive

5.1 Appareil de mesurage (voir figure 3)

La longueur primitive d'une courroie synchrone doit être déterminée après montage de la courroie sur un banc composé des éléments suivants:

5.1.1 Deux poulies de même diamètre, tel que spécifié dans le tableau 5, pour le symbole de pas convenable, et ayant les dimensions normalisées d'intervalle de dents. Ces poulies doivent respecter les tolérances indiquées dans le tableau 5 et présenter le jeu convenable, C_m , spécifié dans ce tableau (voir figure 2) entre la largeur théorique de la dent de courroie et l'intervalle de dents de la poulie. Une poulie doit être libre de tourner autour d'un arbre en position fixe, alors que l'autre poulie doit être libre de tourner autour d'un arbre mobile de manière à permettre de faire varier l'entraxe.

5.1.2 Dispositif pour appliquer un effort total de mesurage à la poulie mobile.

5.1.3 Dispositif pour mesurer l'entraxe des deux poulies avec la précision suffisante pour contrôler les tolérances permises [les tolérances sur la mesure de l'entraxe devront être la moitié des tolérances permises sur la longueur selon les tableaux 3a) et 3b)].

5.2 Effort total de mesurage

L'effort total à appliquer pour mesurer la longueur primitive des courroies est donné dans le tableau 6.

5.3 Mode opératoire

Pour mesurer la longueur primitive d'une courroie synchrone, faire effectuer à la courroie au moins deux révolutions autour des poulies pour s'assurer qu'elle soit bien mise en place et pour répartir l'effort total également entre les deux brins de la courroie.

La longueur primitive doit être obtenue en ajoutant la circonférence primitive d'une des poulies au double de l'entraxe mesuré.

Contrôler la longueur primitive des courroies à double denture sur les deux faces dentées.

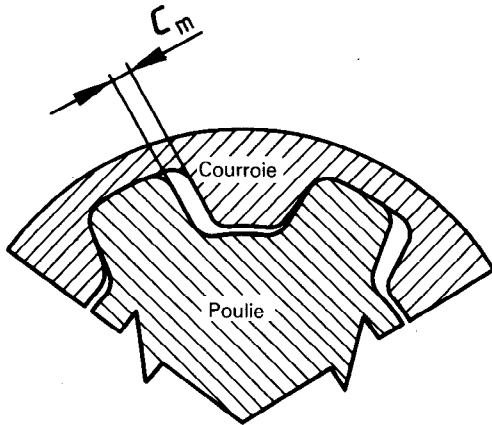


Figure 2 — Jeu entre la poulie de mesure et la courroie

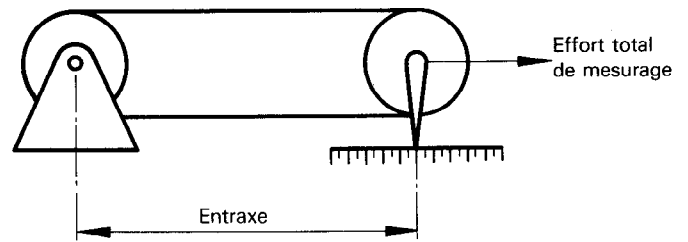


Figure 3 — Appareil de mesure de la longueur primitive

(standards.iteh.ai)

Tableau 5 — Poulies pour le mesurage de la longueur primitive

| Symbole de pas | Nombre de dents | Circonférence primitive | | Diamètre extérieur | | Battement circulaire | | | | Jeu minimal | |
|----------------|-----------------|-------------------------|-----|--------------------|---------------------|--------------------------|---------|-------------------------|-------|-------------|-------|
| | | mm | in | mm | in | radial TIR ¹⁾ | | axial TIR ¹⁾ | | C_m | |
| | | | | | | mm | in | mm | in | mm | in |
| MXL | 20 | 40,64 | 1,6 | 12,428 ±0,013 | 0,489 3 ±0,000 5 | 0,013 | 0,000 5 | 0,025 | 0,001 | 0,25 | 0,01 |
| XL | 10 | 50,8 | 2 | 15,662 ±0,013 | 0,616 6 ±0,000 5 | 0,013 | 0,000 5 | 0,025 | 0,001 | 0,3 | 0,012 |
| L | 16 | 152,4 | 6 | 47,748 ±0,013 | 1,879 9 ±0,000 5 | 0,013 | 0,000 5 | 0,025 | 0,001 | 0,33 | 0,013 |
| H | 20 | 254 | 10 | 79,479 ±0,013 | 3,129 1 ±0,000 5 | 0,013 | 0,000 5 | 0,025 | 0,001 | 0,38 | 0,015 |
| XH | 24 | 533,4 | 21 | 166,992 ±0,025 | 6,574 5 ±0,001 | 0,013 | 0,000 5 | 0,051 | 0,002 | 0,53 | 0,021 |
| XXH | 24 | 762 | 30 | 239,504 ±0,025 | 9,429 3 ±0,001 | 0,013 | 0,000 5 | 0,076 | 0,003 | 0,64 | 0,025 |

1) TIR = Total indicator Reading (maximum) = Amplitude maximale de variation lue au cadran du comparateur

Tableau 6 — Effort total de mesurage

| Désignation de largeur de courroie | Largeur de courroie | | Effort de mesurage en fonction du symbole de pas | | | | | | | | | | | |
|--|------------------------|------|--|-----|----|-----|-----|-----|-------|-----|-------|-------|-------|-------|
| | | | MXL | | XL | | L | | H | | XH | | XXH | |
| | mm | in | N | lbf | N | lbf | N | lbf | N | lbf | N | lbf | N | lbf |
| 012 | 3,2 | 0,12 | 13 | 3 | | | | | | | | | | |
| 019 | 4,8 | 0,19 | 20 | 4,5 | | | | | | | | | | |
| 025 | 6,4 | 0,25 | 27 | 6 | 36 | 8 | | | | | | | | |
| 031 | 7,9 | 0,31 | | | 44 | 10 | | | | | | | | |
| 037 | 9,5 | 0,37 | | | 53 | 12 | | | | | | | | |
| 050 | 12,7 | 0,5 | | | | | 105 | 24 | | | | | | |
| 075 | 19,1 | 0,75 | | | | | 180 | 40 | 445 | 100 | | | | |
| 100 | 25,4 | 1 | | | | | 245 | 55 | 620 | 140 | | | | |
| 150 | 38,1 | 1,5 | | | | | | | 980 | 220 | | | | |
| 200 | 50,8 | 2 | | | | | | | 1 340 | 300 | 2 000 | 450 | 2 500 | 560 |
| 300 | 76,2 | 3 | | | | | | | 2 100 | 470 | 3 100 | 700 | 3 900 | 875 |
| 400 | 101,6 | 4 | | | | | | | | | 4 450 | 1 000 | 5 600 | 1 250 |
| 500 | 127 | 5 | | | | | | | | | | | 7 100 | 1 600 |

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 5296-1:1989](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bcc5010c-a9fa-4447-a66c-a739db66e18d/iso-5296-1-1989)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bcc5010c-a9fa-4447-a66c-a739db66e18d/iso-5296-1-1989>