

41

NORME INTERNATIONALE

ISO
7590

Deuxième édition
1988-08-15



INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

3

Courroies transporteuses à câbles d'acier — Mesurage de l'épaisseur des revêtements

Steel cord conveyor belts — Cover thickness measurement

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 7590 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 41, *Poulies et courroies (y compris les courroies trapézoïdales)*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 7590 : 1982) dont elle constitue une révision mineure.

Courroies transporteuses à câbles d'acier — Mesurage de l'épaisseur des revêtements

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit une méthode de mesurage de l'épaisseur des revêtements des courroies à câbles d'acier.

2 Principe

Mesurage de l'épaisseur d'un échantillon en un nombre de points spécifié en fonction de la largeur, avant et après que chacun des revêtements ait été découpé. Calcul de l'épaisseur du revêtement par différence.

3 Définitions

3.1 renfort : Élément qui se trouve au sein du revêtement pour le renforcer.

3.2 trame : Élément au contact de la chaîne, conférant ses caractéristiques à la carcasse et non au revêtement.

4 Appareillage

Micromètre à cadran, gradué tous les 0,1 mm, à touches planes, la touche circulaire devant avoir un diamètre de 10 mm et exercer une pression de $22 \text{ kPa} \pm 5 \text{ kPa}$ sur l'éprouvette.

5 Mode opératoire

5.1 Éprouvette

Prélever, dans toute la largeur de la courroie, une éprouvette ayant les dimensions suivantes :

- largeur : 50 mm environ
- longueur : égale à la largeur totale de la courroie

5.2 Points de mesurage

Effectuer les mesurages d'épaisseur selon le nombre de points suivants :

- largeur de courroie, $l < 1\,000 \text{ mm}$: 3 points
- largeur de courroie, $l > 1\,000 \text{ mm}$: 5 points

Les points de mesurage doivent être régulièrement répartis suivant le grand axe de l'éprouvette (c'est-à-dire la largeur de la courroie).

5.3 Mesurage de l'épaisseur totale

Mesurer l'épaisseur totale d de l'éprouvette suivant le nombre de points nécessaires selon la largeur de la courroie (voir figure 1).

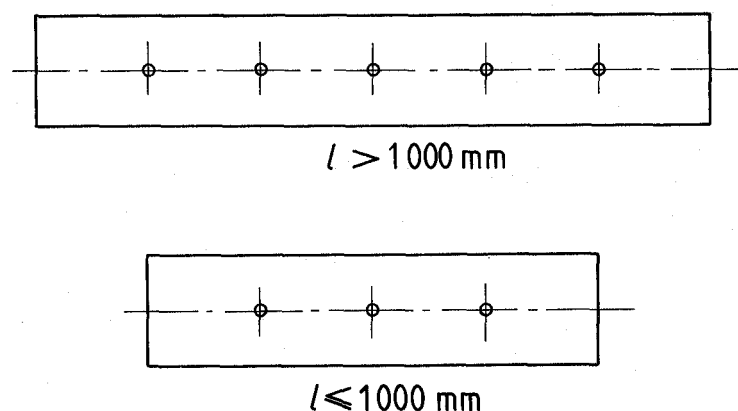


Figure 1 — Répartition des points de mesurage