

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 1050

ENGINS DE MANUTENTION CONTINUE POUR PRODUITS EN VRAC

TRANSPORTEURS À VIS

1^{ère} ÉDITION

Avril 1969

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

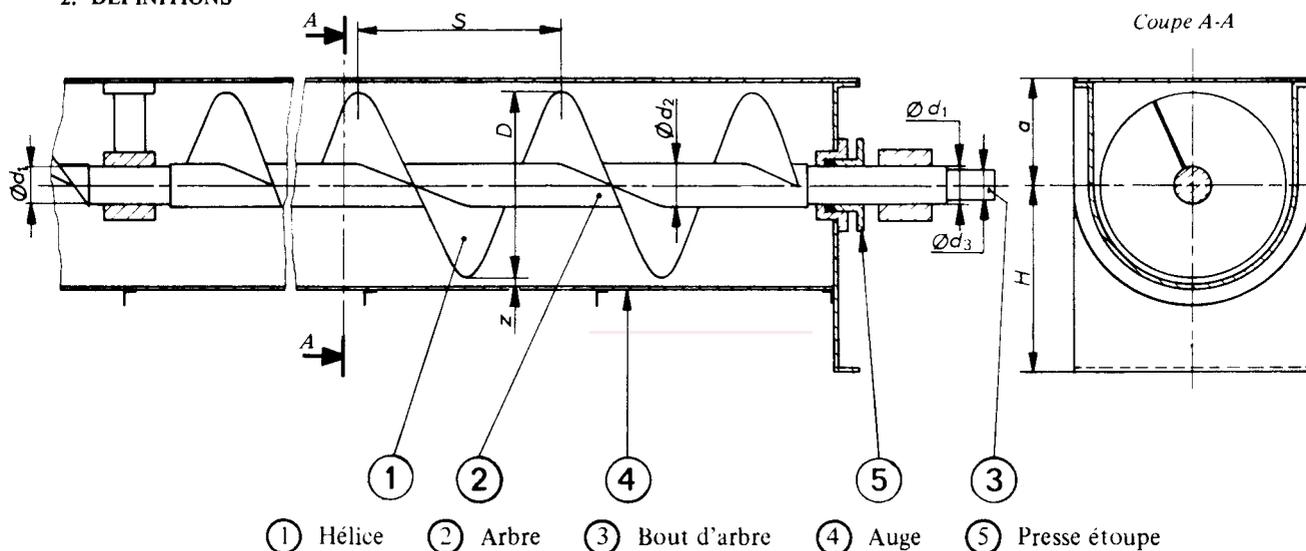
ENGINS DE MANUTENTION CONTINUE POUR PRODUITS EN VRAC

TRANSPORTEURS À VIS

1. OBJET

La présente Recommandation ISO définit les valeurs recommandées pour les dimensions principales des éléments des transporteurs à vis.

2. DÉFINITIONS



2.1 Hélice

2.1.1 *Diamètre nominal.* Le diamètre nominal D d'un transporteur à vis est le diamètre extérieur de l'hélice.

2.1.2 *Pas.* Le pas S d'un transporteur à vis est le pas de l'hélice.

2.2 Arbre

2.2.1 *Constitution.* L'arbre, sur lequel l'hélice est construite, peut être plein (diamètre d_1), ou en partie plein (diamètre d_1) et en partie tubulaire (diamètre d_2).

2.2.2 *Bout d'arbre.* Extrémité de l'arbre recevant l'organe d'entraînement (diamètre d_3).

2.3 Auge

2.3.1 *Hauteur d'axe.* Hauteur H de l'axe de l'arbre prise à partir du pied du support de l'auge.

2.3.2 *Hauteur au-dessus de l'axe.* Distance a entre l'axe de l'arbre et le dessus de l'auge.

2.3.3 *Jeu.* Distance radiale intérieure z entre l'hélice et la partie cylindrique intérieure de l'auge.

3. DIMENSIONS

Les valeurs des dimensions essentielles des transporteurs à vis sont données en millimètres et échelonnées suivant les séries de nombres normaux*.

3.1 Hélice

3.1.1 *Diamètres nominaux D.* Les diamètres suivants appartiennent à la série R 10 des nombres normaux*.

D	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------

3.1.2 Pas S

3.1.2.1 Les pas suivants appartiennent à la série R 10 de nombres normaux* jusqu'au pas de 315 mm, puis à la série R 20 de nombres normaux*.

S	80	100	125	160	200	250	315	355	400	450	500	560	630	800	1000
---	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------

3.1.2.2 Le pas de l'hélice est choisi par le constructeur.

3.2 Arbre

3.2.1 *Parties pleines – Diamètres d_1 .* Valeurs recommandées :

d_1	25	30	35	40	50	60	70	80	90	100	110	125
-------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----

3.2.2 *Parties tubulaires – Diamètres d_2 .* Les valeurs suivantes sont extraites de la Recommandation ISO/R 64, *Tubes en acier – Diamètres extérieurs.*

d_2	mm	33,7	42,4 ou 44,5	48,3	57	63,5	76,1	88,9	108	133	159	193,7
	in	$1\frac{11}{32}$	$1\frac{11}{16}$ or $1\frac{3}{4}$	$1\frac{29}{32}$	$2\frac{1}{4}$	$2\frac{1}{2}$	3	$3\frac{1}{2}$	$4\frac{1}{4}$	$5\frac{1}{4}$	$6\frac{1}{4}$	$7\frac{5}{8}$

3.2.3 *Bout d'arbre.* Le bout d'arbre doit être conforme à la Recommandation ISO/T 775, *Bouts d'arbre cylindriques et coniques à conicité 1/10.*

3.3 Auge

3.3.1 *Hauteur d'axe, H.* Cette hauteur doit être conforme à la Recommandation ISO/R 496, *Hauteur d'axe pour machines motrices et réceptrices.*

3.3.2 *Hauteur au-dessus de l'axe, a.* Cette hauteur, appartenant à la série R 20 de nombres normaux* (sauf pour $a = 75$ mm), est liée au diamètre nominal, D , (voir paragraphe 3.1.1), comme indiqué ci-après.

D	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
a	63	75	90	112	140	180	224	280	355	450	560	710

3.3.3 *Jeu, z.* Le jeu z sera déterminé par le constructeur en fonction des caractéristiques de la matière maintenue et des conditions d'exploitation.

* Voir Recommandation ISO/R 3, *Nombres normaux – Séries de nombres normaux.*