

Norme internationale 7590

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

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

Steel cord conveyor belts — Cover thickness measurement

Première édition — 1982-12-01

CDU 621.85.052.41 : 621.867.2

Réf. n° : ISO 7590-1982 (F)

Descripteurs : courroie, courroie transporteuse, mesurage, épaisseur.

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 confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

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.

La Norme internationale ISO 7590 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 41, *Poules et courroies (y compris les courroies trapézoïdales)*, et a été soumise aux comités membres en août 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Finlande	Roumanie
Allemagne, R. F.	France	Royaume-Uni
Autriche	Inde	Tchécoslovaquie
Brésil	Italie	USA
Canada	Japon	URSS
Corée, Rép. de	Pays-Bas	
Égypte, Rép. arabe d'	Pologne	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Australie
Sri Lanka

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

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie 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 inférieur ou égal à 10 mm et exercer une pression de 20 ± 3 kPa sur l'éprouvette.

5 Mode opératoire

5.1 Éprouvette

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

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

5.2 Points de mesure

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

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

Les points de mesure 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).

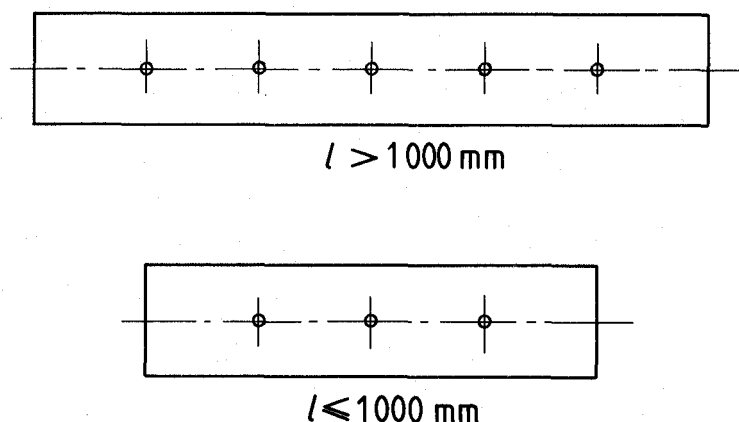


Figure 1 — Répartition des points de mesure