

NORME  
INTERNATIONALE

ISO  
432

Deuxième édition  
1989-07-01

---

---

**Courroies transporteuses à plis superposés —  
Caractéristiques de construction**

*Ply type conveyor belts — Characteristics of construction*  
**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 432:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30624a71-b843-49a5-9f43-24000f9bd458/iso-432-1989>



Numéro de référence  
ISO 432 : 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 432 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 41, *Poulies et courroies (y compris les courroies trapézoïdales)*. [ISO 432:1989](#)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30624a71-b843-49a5-9f43-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30624a71-b843-49a5-9f43-240009bd458/iso-432-1989)

[240009bd458/iso-432-1989](#)  
Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 432 : 1975), dont elle constitue une révision technique.

# Courroies transporteuses à plis superposés — Caractéristiques de construction

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les principales caractéristiques de construction des courroies transporteuses à plis superposés.

Elle prescrit

- le nombre et la position des joints longitudinaux;
- le nombre et la position des joints transversaux.

Par contre, elle ne prescrit pas la largeur des talons dont il a été décidé qu'elle ne ferait pas l'objet d'une Norme internationale.

Elle n'est pas applicable aux courroies à carcasse métallique et aux courroies résistantes à la flamme.

## 2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur cette Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 251 : 1987, *Courroies transporteuses — Largeurs et longueurs.*

## 3 Joints longitudinaux

### 3.1 Nombre

Le nombre maximal de joints longitudinaux est donné dans le tableau 1.

## 3.2 Emplacement

**3.2.1** Sauf spécifications contraires (pouvant être nécessitées par des particularités de construction ou des particularités du bâti du transporteur), les joints longitudinaux doivent être situés à une distance d'au moins 100 mm du bord de la carcasse.

**3.2.2** Chaque joint longitudinal doit être distant des joints des autres plis d'au moins 100 mm.

NOTE — Cette condition peut amener une limitation du nombre de plis comportant un joint.

**3.2.3** Dans un même pli, les joints longitudinaux doivent être distants d'au moins 300 mm pour les courroies de largeur normalisée pouvant avoir deux joints dans le même pli.

## 4 Joints transversaux

**4.1** Les joints transversaux doivent être inclinés par rapport à l'axe longitudinal de la courroies suivant un angle compris entre 45° et 70°.

**4.2** Chaque pli extérieur ne doit pas comporter plus d'un joint transversal sur 100 m de longueur de courroie.

**4.3** Aucun pli intérieur ne doit avoir plus de deux joints transversaux sur 100 m de longueur de courroie.

**4.4** Les joints transversaux dans les différents plis doivent être espacés d'au moins deux fois la largeur de la courroie.

**4.5** Les joints transversaux dans un même pli doivent être espacés d'au moins 5 m.

Tableau 1

Largeur de la courroie <sup>1)</sup> mm	Nombre maximal de joints longitudinaux	
	par pli extérieur	par pli intérieur <sup>2)</sup>
300, 400, 500, 600 et 650	0	0
800, 1 000 et 1 200	2	2
1 400, 1 600 et 1 800	3	2
2 000, 2 200, 2 400, 2 600, 2 800, 3 000 et 3 200	4	3

1) Conformément à l'ISO 251.  
2) Ce nombre peut être doublé, s'il n'y a pas de joints longitudinaux dans les deux plis extérieurs de la courroie.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 432:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30624a71-b843-49a5-9f43-24000f9bd458/iso-432-1989>

---

---

**CDU 621.867.2.052-419**

**Descripteurs** : transporteur, transporteur à courroie, courroie, courroie transporteuse, spécification.

Prix basé sur 1 page

---

---