

---

**NORME INTERNATIONALE**



**583**

---

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

---

## **Courroies transporteuses — Tolérances sur l'épaisseur totale et l'épaisseur des revêtements**

*Conveyor belts — Tolerances on total thickness and thickness of covers*

**Première édition — 1975-05-01**

---

**CDU 621.867.212.3/.5-181**

**Réf. n° : ISO 583-1975 (F)**

**Descripteurs :** courroie, courroie transporteuse, revêtement, dimension, épaisseur, tolérance de dimension.

## AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, le Comité Technique ISO/TC 41 a examiné la Recommandation ISO/R 583 et est d'avis qu'elle peut, du point de vue technique, être transformée en Norme Internationale. La présente Norme Internationale remplace donc la Recommandation ISO/R 583-1967 à laquelle elle est techniquement identique.

La Recommandation ISO/R 583 avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	Pays-Bas
Allemagne	Finlande	Portugal
Australie	France	Suède
Autriche	Inde	Suisse
Belgique	Irlande	Tchécoslovaquie
Bésil	Israël	U.R.S.S.
Chili	Italie	Yougoslavie
Danemark	Japon	
Égypte, Rép. arabe d'	Nouvelle-Zélande	

Le Comité Membre du pays suivant avait désapprouvé la Recommandation pour des raisons techniques :

Royaume-Uni

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 583 en Norme Internationale :

Royaume-Uni  
Suède

# Courroies transporteuses — Tolérances sur l'épaisseur totale et l'épaisseur des revêtements

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe

a) la différence maximale entre les épaisseurs totales mesurées en deux points quelconques de la surface d'une courroie transporteuse, ainsi que la méthode de mesurage correspondante;

b) les écarts tolérés sur l'épaisseur de chaque revêtement et la méthode de mesurage correspondante. Celle-ci ne s'applique qu'aux courroies dont les revêtements ont au moins 1 mm (0,04 in) d'épaisseur et peuvent être entièrement enlevés.

Par contre, ni l'épaisseur totale de la courroie, ni les épaisseurs des revêtements ne sont normalisées. Elles sont à fixer par accord entre acheteur et vendeur. Les écarts visés en b) s'entendent par rapport à l'épaisseur des revêtements ainsi spécifiée.

Cette Norme Internationale ne s'applique pas aux courroies à carcasse métallique.

## 2 CARACTÉRISTIQUES REQUISES

Désignation	Caractéristiques requises	Méthode de mesurage
Différence maximale entre les valeurs de l'épaisseur totale mesurée en deux points quelconques de la surface de la courroie	1 mm (0,04 in) si la moyenne des deux mesurages effectués ne dépasse pas 10 mm (0,4 in) 10 % de la moyenne, si celle-ci dépasse 10 mm (0,4 in)	Paragraphe 3.1
Écarts maximaux tolérés sur l'épaisseur spécifiée de chaque revêtement	en plus : libre en moins : $\left\{ \begin{array}{l} 0,2 \text{ mm (0,008 in) si l'épaisseur spécifiée est inférieure ou égale à 4 mm (0,16 in) } \\ 5\% \text{ de l'épaisseur spécifiée, si celle-ci est supérieure à 4 mm (0,16 in) } \end{array} \right.$	Paragraphe 3.2

## 3 MÉTHODES DE MESURAGE

### 3.1 Épaisseur totale

Appliquer aux deux points choisis un instrument mesureur

à touches planes gradué en 0,1 mm (0,004 in).

### 3.2 Épaisseurs des revêtements

#### 3.2.1 Éprouvette

Éprouvette rectangulaire, prélevée dans toute l'épaisseur de la courroie avec les revêtements :

largeur : 50 mm (2 in) environ

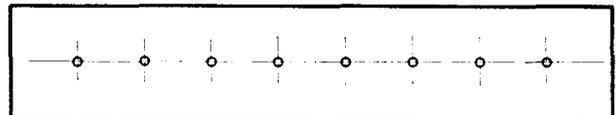
longueur : égale à la largeur totale de la courroie.

#### 3.2.2 Appareillage

Palmer à main dont chaque branche se termine par un plateau, gradué en 0,1 mm (0,004 in).

#### 3.2.3 Mode opératoire

Faire les mesurages en huit points régulièrement répartis sur le grand axe de l'éprouvette (voir figure).



Mesurer l'épaisseur totale  $h$  de l'éprouvette en chacun de ces huit points.

Retirer entièrement un revêtement, puis mesurer l'épaisseur  $h_1$  de l'éprouvette aux mêmes points.

Retirer entièrement l'autre revêtement, puis mesurer l'épaisseur  $h_2$  de l'éprouvette aux mêmes points.

NOTE — Les tissus protecteurs (noyés dans les revêtements), qui ne participent pas à l'effort de traction exercé sur la courroie, doivent être considérés comme faisant partie des revêtements, donc être retirés avec eux.

#### 3.2.4 Expression des résultats

Les épaisseurs calculées des revêtements  $e_1$  et  $e_2$  en chacun des huit points sont données par les formules suivantes :

$$e_1 = h - h_1$$

$$e_2 = h_1 - h_2$$

Les épaisseurs calculées de chaque revêtement sont prises égales l'une à la moyenne des huit valeurs trouvées pour  $e_1$  et l'autre à la moyenne des huit valeurs trouvées pour  $e_2$ .