

---

# NORME INTERNATIONALE



# 1536

---

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

---

## Engins de manutention continue pour produits en vrac — Transporteurs à courroie en auge (autres que mobiles) — Tambours

*Continuous mechanical handling equipment for loose bulk materials — Troughed belt conveyors (other than portable conveyors) — Belt pulleys*

Première édition — 1975-10-15

[standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

[ISO 1536:1975](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9bd5fdb6-fe7f-4d82-9867-79f87d036e04/iso-1536-1975)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9bd5fdb6-fe7f-4d82-9867-79f87d036e04/iso-1536-1975>

---

CDU 621.867.2

Réf. n° : ISO 1536-1975 (F)

**Descripteurs** : matériel de manutention, manutention continue, produit en vrac, transporteur, transporteur à courroie, poulie, 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 101 a examiné la Recommandation ISO/R 1536 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 1536-1970 à laquelle elle est techniquement identique.

La Recommandation ISO/R 1536 avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Grèce	Suède
Allemagne	Inde	Suisse
Belgique	Israël	Tchécoslovaquie
Canada	Italie	Thaïlande
Colombie	Japon	Turquie
Égypte, Rép. arabe d'	Norvège	U.R.S.S.
Espagne	Nouvelle-Zélande	U.S.A.
Finlande	Pologne	
France	Royaume-Uni	

Aucun Comité Membre n'avait désapprouvé la Recommandation.

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 1536 en Norme Internationale.

# Engins de manutention continue pour produits en vrac – Transporteurs à courroie en auge (autres que mobiles) – Tambours

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les diamètres, la longueur et spécifie l'exécution des tambours des transporteurs à courroie en auge (autres que mobiles).

## 2 SPÉCIFICATIONS

### 2.1 Dimensions

#### 2.1.1 Diamètres nominaux, $D$

Les valeurs des diamètres nominaux  $D$  des tambours sont données dans le tableau 1.

TABLEAU 1 – Valeurs des diamètres nominaux  $D$

mm	in
200	8
250	10
315	12,6
400	16
500	20
630	25,2
800	32
1 000	40
1 250	50
1 400	56
1 600	64

NOTE – Ce tableau ne concerne pas les tambours à moteur ou à engrenage incorporé.

Le choix du diamètre du tambour doit être fondé sur les conditions d'utilisation, et doit être effectué en accord avec le fabricant de la courroie.

#### 2.1.2 Longueurs, $L$

Les valeurs des longueurs  $L$  des tambours sont données dans le tableau 2.

TABLEAU 2 – Valeurs des longueurs  $L$

Largeur des courroies <sup>1)</sup> $b$		Longueur des tambours $L$	
mm	in	mm	in
400	16	500	20
500	20	600	24
650	26	750	30
800	32	950	38
1 000	40	1 150	46
1 200	48	1 400	56
1 400	56	1 600	64
1 600	64	1 800	72
1 800	72	2 000	80
2 000	80	2 200	88

1) Voir ISO/R 251, *Largeurs et longueurs des courroies transporteuses*.

### 2.2 Exécution

Les valeurs des diamètres nominaux s'entendent sur limbe nu, sans tenir compte des revêtements éventuels.

La surface des tambours en contact avec la courroie, de préférence cylindrique, peut être bombée.

Dans le cas de tambours bombés, le diamètre nominal est en même temps le diamètre maximal.

Les valeurs du bombé doivent être déterminées en accord avec le fabricant de la courroie.

Les tambours peuvent être réalisés en utilisant les tubes du diamètre normalisé le plus voisin du diamètre nominal.

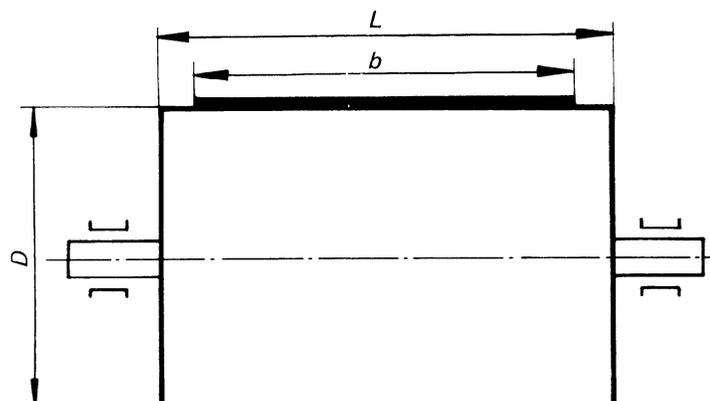


FIGURE – Tambour

Page blanche

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

[ISO 1536:1975](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9bd5fdb6-fe7f-4d82-9867-79f87d036e04/iso-1536-1975>