
NORME INTERNATIONALE 5237

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

Matériel pour l'industrie textile – Cônes pour bobinage croisé – Demi-angle du cône 5° 57'

Textile machinery and accessories – Cones for yarn winding (cross wound) – Half angle of the cone 5° 57'

Première édition – 1978-08-15

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 5237:1978](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/209f9628-7dbd-4fc3-b197-048ede4bbca7/iso-5237-1978)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/209f9628-7dbd-4fc3-b197-048ede4bbca7/iso-5237-1978>

CDU 677.053.235

Réf. n° : ISO 5237-1978 (F)

Descripteurs : matériel textile, bobinoir, cône, bobinage, calibre, spécification, dimension, tolérance de dimension.

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 5237 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile*, et a été soumise aux comités membres en décembre 1976.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Roumanie
Allemagne	Irlande	Royaume-Uni
Chili	Italie	Suisse
Corée, Rép. de	Mexique	Tchécoslovaquie
Espagne	Pays-Bas	U.R.S.S.
France	Pologne	

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

Belgique
Turquie

Matériel pour l'industrie textile – Cônes pour bobinage croisé – Demi-angle du cône $5^{\circ} 57'$

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe les dimensions et les tolérances des cônes pour bobinage croisé, avec un demi-angle au sommet du cône de $5^{\circ} 57'$, ainsi que les dimensions et les tolérances des calibres nécessaires au mesurage des cônes.

b) traitement de surface;

c) épaisseur de paroi (correspondant à la nature du fil);
d) détails de la rainure et de l'encoche pour la réserve (si cela est demandé).

2 DIMENSIONS ET TOLÉRANCES

Voir figures et tableaux en page 2.

Les dimensions non spécifiées sont laissées à l'initiative du fabricant.

La largeur de fil enroulé ne doit pas dépasser $L - 25$ mm.

Les écarts de la valeur nominale $5^{\circ} 57'$ du demi-angle au sommet du cône sont limités par les tolérances de D , D_1 et L , telles qu'elles sont indiquées dans le tableau 1. Elles n'ont pas d'influence sur l'utilisation pratique des cônes pendant le bobinage et les opérations ultérieures.

3 MATÉRIAU

La matière constitutive peut être un papier non traité, imprégné ou laqué, ou une matière plastique appropriée.

Les détails suivants doivent être spécifiés :

a) nature du fil à bobiner;

4 UTILISATION DE CALIBRES

Les dimensions intérieures du cône sont conformes aux spécifications de la présente Norme internationale si le bord du grand diamètre du cône, après avoir été placé doucement sur le calibre et ensuite appliqué fermement à la main, se trouve entre les repères de tolérances.

Pour contrôler, en outre, le petit diamètre d'un cône à bords droits, celui-ci doit être placé d'abord avec l'extrémité la plus étroite sur le calibre. Le bord du petit diamètre du cône doit se trouver alors entre les repères de tolérances sur l'extrémité correspondante du calibre.

5 CONTRÔLE DE LA LONGUEUR DU CÔNE

Pour contrôler les tolérances sur la longueur du cône, un appareil de mesurage approprié, par exemple, un pied à coulisse, doit être utilisé. Le calibre conique, tel qu'il est décrit, ne peut convenir à cet effet.

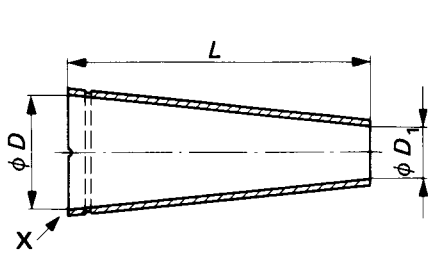


FIGURE 1a) – Cône à bords droits

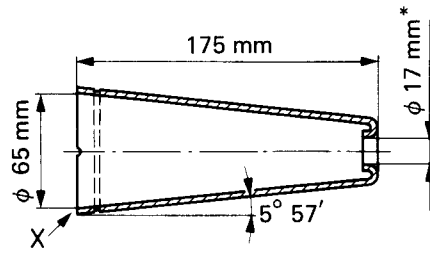


FIGURE 1b) – Cône à bord roulé

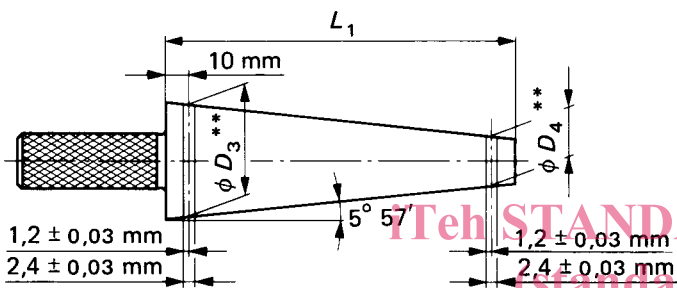
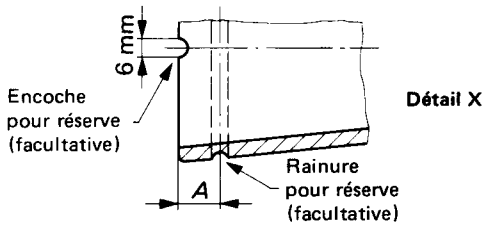


FIGURE 2a) – Calibre pour cônes à bords droits

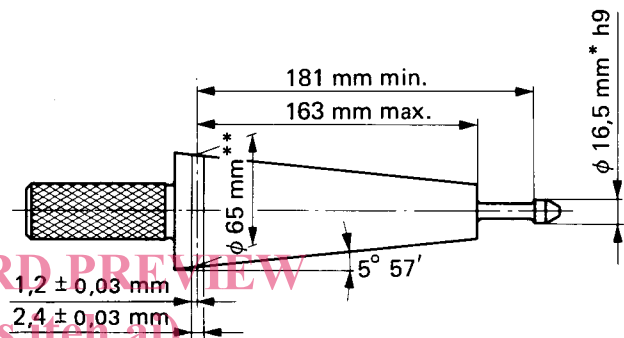


FIGURE 2b) – Calibre pour cônes à bord roulé

ISO 5237:1978
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/209f9628-7dbd-4fc3-b197-048ede4bbca7/iso-5237-1978>

TABEAU 1 – Cônes

Valeurs en millimètres

D ±0,25	L	Écart admissibles	D ₁ ± 0,25	A
65	175	29		
68	170	33		
80	230	± 2	32	
104	290	± 2,5	44	10
	340		33	

TABEAU 2 – Calibres

Valeurs en millimètres

D ₃ **	D ₄ **	L ₁
63	33	165
65	29	195
68	33	190
80	32	250
104	44	310
	33	360

* Dans certains cas, particulièrement pour le bobinage automatique, les valeurs de ces dimensions doivent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées, compte tenu de l'épaisseur de paroi.

** Les tolérances sur les diamètres de cône du calibre, mesurés à n'importe quelle distance des extrémités, doivent être j_s6 (voir ISO/R 286, *Système ISO de tolérances et d'ajustement – Première partie : Généralités, tolérances et écarts*, page 23).