

NORME  
INTERNATIONALE

**ISO**  
**10787-2**

Première édition  
1994-12-15

---

---

**Matériel pour l'industrie textile — Cadres  
de lisses —**

**Partie 2:**

Tringles porte-lisses fixées directement aux  
lisses — Dimensions interdépendantes

[ISO 10787-2:1994](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b55564ac-16e9-4370-b541-3dd94fdac4b/iso-10787-2-1994)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b55564ac-16e9-4370-b541-3dd94fdac4b/iso-10787-2-1994>

Textile machinery and accessories — Heald frames —

Part 2: Heald-carrying rod fixed directly on the frame stave — Coordinated dimensions



Numéro de référence  
ISO 10787-2:1994(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 vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 10787-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, sous-comité SC 3, *Matériel de production des étoffes*.

Cette première édition de l'ISO 10787-2 annule et remplace partiellement l'ISO 568:1976 et l'ISO 569:1982, dont elle constitue une révision technique et une extension.

L'ISO 10787 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Matériel pour l'industrie textile — Cadres de lisses*:

- *Partie 1: Tringles porte-lisses fixées aux liteaux par porte-tringles — Dimensions interdépendantes*
- *Partie 2: Tringles porte-lisses fixées directement aux liteaux — Dimensions interdépendantes*
- *Partie 3: Guides pour cadres de lisses*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 10787 est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1994

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

# Matériel pour l'industrie textile — Cadres de lisses —

## Partie 2:

### Tringles porte-lisses fixées directement aux liteaux — Dimensions interdépendantes

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

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 10787 prescrit les dimensions interdépendantes des cadres de lisses avec tringles porte-lisses fixées directement aux liteaux.

### 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 partie de l'ISO 10787. 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 la présente partie de l'ISO 10787 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 10787-2:1994

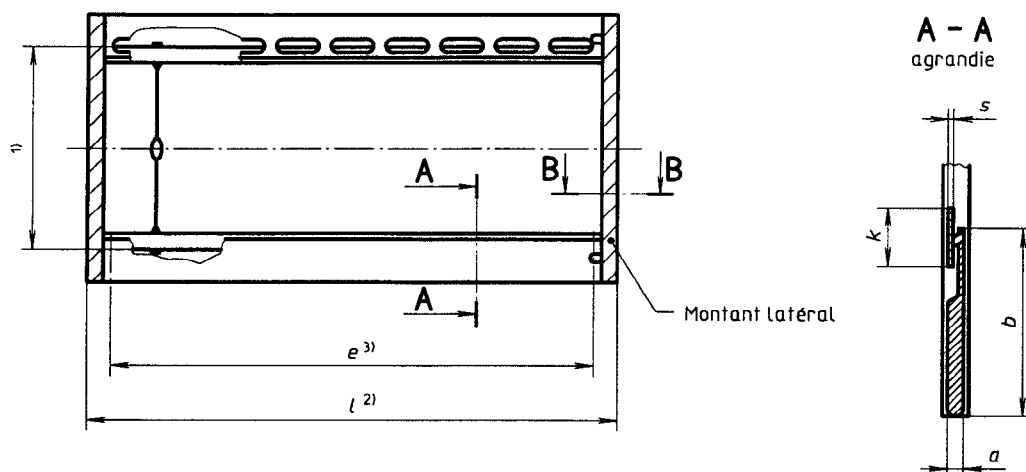
ISO 2768-1:1989, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles.*

### 3 Cadre de lisses

Les figures 1 et 2 et le tableau 1 définissent et prescrivent les dimensions des cadres de lisses avec tringles porte-lisses fixées directement aux liteaux.

### 4 Connexions du cadre de lisses aux liteaux supérieur et inférieur

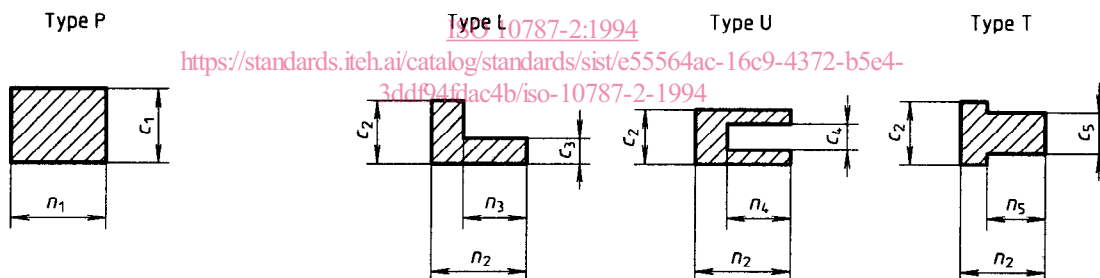
Les figures 3 et 4 représentent les connexions du cadre de lisses aux liteaux supérieur et inférieur, respectivement; leurs dimensions sont données dans le tableau 2.



iTeh STANDARD PREVIEW  
 (standards.iteh.ai)  
 B - B agrandie

Guidage en paquet des cadres de lisses

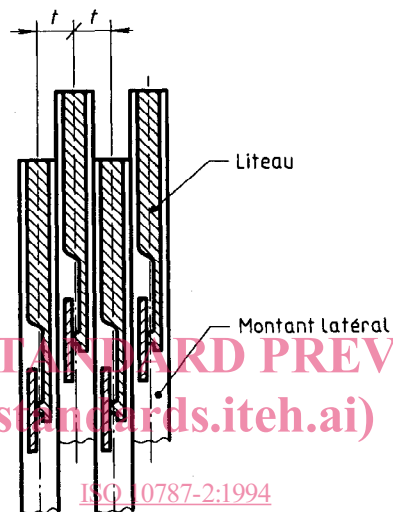
Guidage individuel des cadres de lisses



<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e55564ac-16c9-4372-b5e4-3dd94f3ac4b/iso-10787-2-1994>

- 1) La distance entre les côtés extérieurs des tringles porte-lisses dépend de la distance entre les boucles d'extrémités des lisses,  $L$ .
- 2) La largeur  $l$  du cadre de lisses dépend du type de construction de la machine à tisser et devrait par conséquent être convenue entre le constructeur et l'acheteur.
- 3) La largeur utile  $e$  du cadre de lisses est équivalente à la longueur utile des tringles porte-lisses sur lesquelles les lisses sont enfilées.

**Figure 1 — Cadre de lisses**



iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 10787-2:1994  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e55564ac-16c9-4372-b5e4-3dd194fdac4b/iso-10787-2-1994>

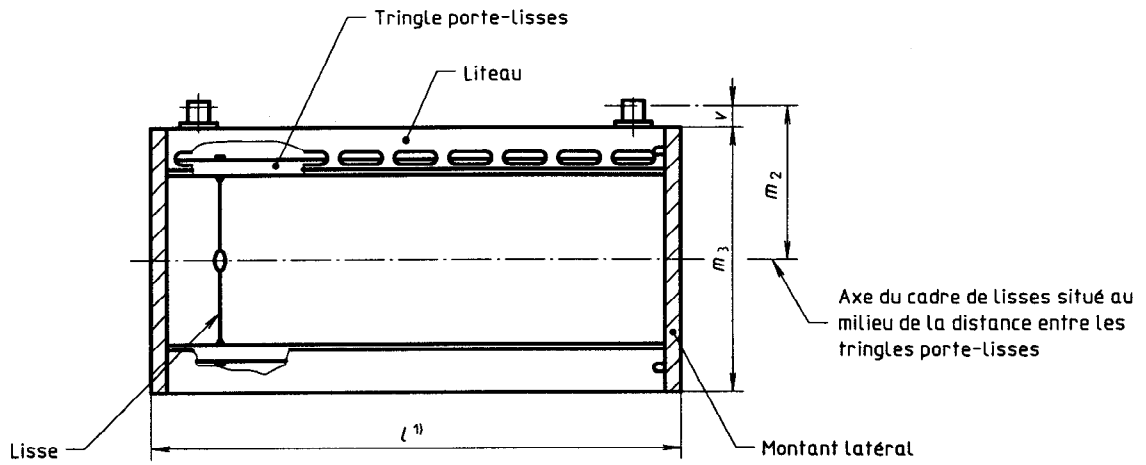
Figure 2 — Division des cadres de lisses,  $t$

Tableau 1 — Dimensions des cadres de lisses

Dimensions en millimètres

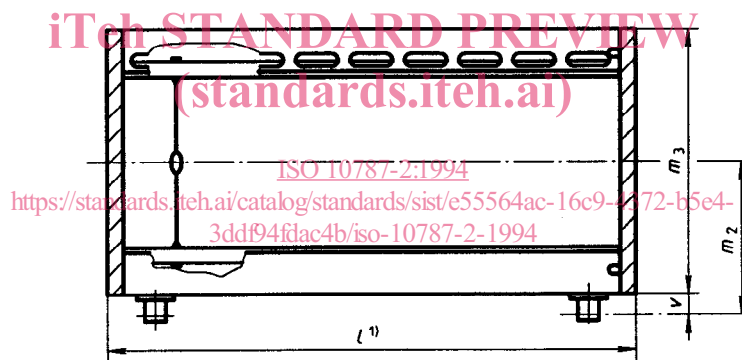
Division des cadres de lisses <i>t</i> <sup>1)</sup> nom.	Épaisseur du liteau <i>a</i> nom.	Hauteur du liteau <i>b</i> nom.	Montant latéral du cadre de lisses																
			Guidage en paquet des cadres de lisses  Type P	Guidage individuel des cadres de lisses															
				Type L				Type U				Type T							
				<i>c</i> <sub>1</sub>	<i>n</i> <sub>1</sub>	<i>c</i> <sub>2</sub>	<i>c</i> <sub>3</sub>	<i>n</i> <sub>2</sub>	<i>n</i> <sub>3</sub>	<i>c</i> <sub>2</sub>	<i>c</i> <sub>4</sub>	<i>n</i> <sub>2</sub>	<i>n</i> <sub>4</sub>	<i>c</i> <sub>2</sub>	<i>c</i> <sub>5</sub>	<i>n</i> <sub>2</sub>	<i>n</i> <sub>5</sub>		
0 -0,2		0 -0,2	0 -0,2			0 -0,2	+0,2 0			0 -0,2	0 -0,2								
12	9	84 96 120	11,8					16	11			15	12	10	4,8 7,8	16	10 11		
(14)	9 11		13,8	16	11	15	12	10,2 <sup>5</sup> 6,7	16	11	12	7,8							
			18	11,8	4,8	16	11		16	11									
			20	18	12	18	12												
18	9 11 12		17,8	24	16	11	15	12	16	11	18	12							
				30	18	12	16	11	18	12									
					18	12	18	12											
24	16 18		23,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			—	—

1) Division des cadres de lisses, *t*: distance entre les axes longitudinaux de deux cadres de lisses adjacents sur une machine à tisser. La division des cadres de lisses correspond normalement à la division du mécanisme de formation de la foule, c'est-à-dire à la distance entre les axes des aiguilles dans la ratière ou d'un autre mécanisme de traction des cadres de lisses. Il convient d'éviter la dimension indiquée entre parenthèses pour de nouvelles constructions.



1) Voir figure 1.

**Figure 3 — Connexion du cadre de lisses au liteau supérieur**



1) Voir figure 1.

**Figure 4 — Connexion du cadre de lisses au liteau inférieur**

Tableau 2 — Cadres de lisses sans curseurs avec porte-tringles fixés directement aux liteaux

Dimensions en millimètres

Section transversale de la tringle porte-lisses		b nom.	Connexions du cadre de lisses aux liteaux supérieur et inférieur								
k <sup>1)</sup>	s <sup>1)</sup>		m <sub>2</sub> ± 0,5	m <sub>3</sub> ± 1	m <sub>2</sub> ± 0,5	m <sub>3</sub> ± 1	m <sub>2</sub> ± 0,5	m <sub>3</sub> ± 1	m <sub>2</sub> ± 0,5	m <sub>3</sub> ± 1	
Distances nominales entre les boucles d'extrémités des lisses, L <sup>2)</sup>											
		280		331		382		407			
22	1,7	84	3)	410	3)	461	3)	512	3)	563	
		96		434		485		536		587	
		120		482		533		584		635	
16	2,1	84	3)	407	3)	458	3)	509	3)	560	
		96		431		482		533		584	
		120		479		530		581		632	

1) Tolérances données dans l'ISO 2768-1, classe de tolérance fine. Les tringles porte-lisses de section 22 mm × 1,7 mm sont prévues pour des lisses à boucles d'extrémités en forme de «C»; les tringles porte-lisses de section 16 mm × 2,1 mm sont prévues pour des lisses à boucles d'extrémités en forme de «J».

2) Les distances entre les boucles d'extrémités proviennent des dimensions en inches.

$$3) m_2 = \frac{m_3}{2} + v$$

ISO 10787-2:1994

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e55564ac-16c9-4372-b5e4-3019-40c40187-1017-2-1994>

La valeur  $v$  dépend du type de connexion du cadre de lisses et doit par conséquent être fixée par le constructeur de la machine à tisser.



## Annexe A (informative)

### Bibliographie

- [1] ISO 286-2:1988, *Système ISO de tolérances et d'ajustements — Partie 2: Tables des degrés de tolérance normalisés et des écarts limites des alésages et des arbres.*
- [2] ISO 11677-1:1994, *Matériel pour l'industrie textile — Dimensions principales des lisses en acier plat avec boucles d'extrémités ouvertes — Partie 1: Boucles d'extrémités en forme de «C».*
- [3] ISO 11677-2:1994, *Matériel pour l'industrie textile — Dimensions principales des lisses en acier plat avec boucles d'extrémités ouvertes — Partie 2: Boucles d'extrémités en forme de «J».*

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

[ISO 10787-2:1994](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e55564ac-16c9-4372-b5e4-3dd194fdac4b/iso-10787-2-1994)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e55564ac-16c9-4372-b5e4-3dd194fdac4b/iso-10787-2-1994>