
Norme internationale



6177

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

● **Matériel pour l'industrie textile — Rouleaux magasins — Terminologie et dimensions principales**

Textile machinery — Cloth rollers — Terminology and main dimensions

Première édition — 1983-05-01

CDU 677.054.7

Réf. n° : ISO 6177-1983 (F)

Descripteurs : matériel textile, bobinoir, galet, vocabulaire, dimension, désignation.

Prix basé sur 4 pages

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 6177 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, et a été soumise aux comités membres en mars 1982.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Corée, Rép. de	Royaume-Uni
Allemagne, R.F.	France	Suisse
Australie	Inde	Tchécoslovaquie
Belgique	Indonésie	Turquie
Brésil	Japon	URSS
Égypte, Rép. arabe d'	Mexique	Yougoslavie
Espagne	Roumanie	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Matériel pour l'industrie textile — Rouleaux magasins — Terminologie et dimensions principales

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale définit les termes de base et fixe les principales dimensions et spécifications des rouleaux magasins utilisés pour l'enroulement des étoffes et pour l'alimentation des machines de finissage.

NOTE — En supplément aux termes donnés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français, russe), la présente Norme internationale donne des termes équivalents en allemand; ces termes ont été inclus à la demande du comité technique ISO/TC 72, et sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN) et de la Suisse (SNV). Toutefois, seuls les termes donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes ISO.

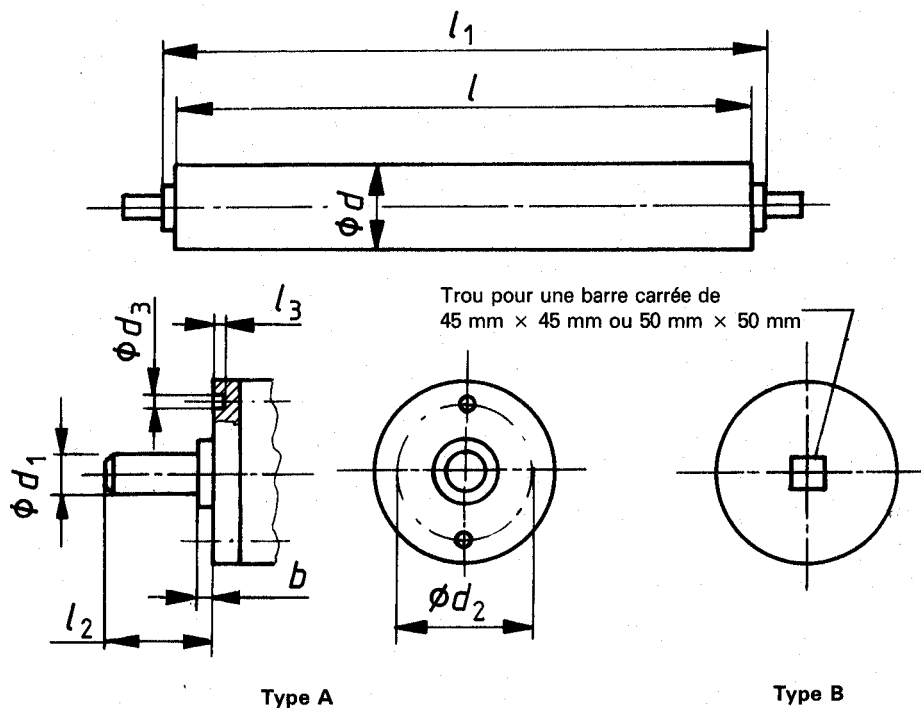
2 Références

ISO 109, *Matériel pour l'industrie textile — Largeurs de tissage des machines à tisser.*

ISO 481, *Matériel pour l'industrie textile — Ensouples d'ourdissoir — Terminologie et dimensions principales.*

ISO 5241, *Matériel pour l'industrie textile — Ensouples de tissage — Terminologie et dimensions de base.*

3 Terminologie et dimensions principales



NOTE — Pour d'autres types de rouleaux, voir l'annexe, figure 2

Figure 1

3.1 Terminologie

Symbole	Français	Anglais	Russe	Allemand
d	Diamètre extérieur du rouleau	Outside diameter of barrel	Наружный диаметр валика	Außendurchmesser des Rohres
d_1	Diamètre du tourillon	Diameter of the shaft	Диаметр цапфы	Zapfendurchmesser
d_2	Diamètre de perçage des trous d'entraînement	Diameter of pitch circle of driving holes	Диаметр делительной окружности	Teilkreisdurchmesser
d_3	Diamètre des trous d'entraînement	Diameter of driving hole	Диаметр отверстия для привода	Durchmesser des Mitnehmerloches
l	Longueur du rouleau	Barrel length	Длина валика навоя	Länge des Rohres
l_1	Distance collet à collet, type A	Length over bosses, collar to collar, type A	Длина валика с выступами (тип А)	Länge einschließlich Bunde (Typ A)
l_2	Longueur du tourillon	Length of the shaft	Длина цапфы с выступом	Zapfenlänge einschließlich Bund
l_3	Profondeur du trou d'entraînement	Depth of driving hole	Глубина отверстия для привода	Tiefe des Mitnehmerloches
b	Largeur du collet	Length of boss	Ширина выступа	Bundbreite

3.2 Dimensions principales

Valeurs en millimètres

d	100, (120) ¹⁾ , 150 ²⁾
l	de 100 en 100, au-dessus de 820
$l_1 - \frac{0}{3}$	$l + 10$ ou $l + 100$

- 1) Pour de futures conceptions, éviter la cote entre parenthèses.
 2) Au-dessus de 150 mm prendre les dimensions de fût prévues pour les ensouples d'ourdissoir (voir ISO 481) ou les ensouples de tissage (voir ISO 5241).

Les détails à spécifier sont les suivants :

- la construction du rouleau et des embouts (type A ou type B);
- la nature de la matière à enrouler;
- l'état de finition de la surface extérieure du rouleau (sablage, peinture, chromage, nickelage, etc.) ou nature de la garniture prévue (feutre, caoutchouc vulcanisé, toile, etc.);
- le type de rainure(s) choisi;
- pour les rouleaux de type B, la section de la barre carrée si elle diffère de 50 mm × 50 mm.

4 Désignation

La désignation d'un rouleau magasin doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes :

- le nom;
- la référence de la présente Norme internationale;
- le type du rouleau;
- le diamètre extérieur du rouleau;
- la longueur du rouleau;
- la distance collet à collet, type A.

Exemples :

— Un rouleau magasin du type A (avec tourillons et collets), de diamètre de rouleau $d = 100$ mm, de longueur de rouleau $l = 2\,000$ mm, de distance collet à collet $l_1 = l + 10$ mm :

Rouleau magasin ISO 6177 - A - 100 × 2 000 × 2 010

— Un rouleau magasin du type B prévu pour barre carrée de 50 mm × 50 mm, de diamètre de rouleau $d = 100$ mm, de longueur de rouleau $l = 1\,500$ mm :

Rouleau magasin ISO 6177 - B - 100 × 1 500