

NORME  
INTERNATIONALE

**ISO**  
**8116-3**

Deuxième édition  
1995-09-15

---

---

**Matériel pour l'industrie textile —  
Ensembles pour enroulement —**

**Partie 3:**  
Ensembles de tissage

(standards.iteh.ai)

*Textile machinery and accessories — Beams for winding —*

*Part 3: Weaver's beams*  
<https://standards.iteh.ai/en/standards/ISO/8116-3:1995/333eb7-a93a-4f56-b1d0-43639c7f10ea/iso-8116-3-1995>



Numéro de référence  
ISO 8116-3:1995(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 8116-3 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, sous-comité SC 2, *Matériel de bobinage et de préparation à la production des étoffes*.

Cette deuxième édition de l'ISO 8116-3 annule et remplace l'ISO 6175:1983 et l'ISO 8116-3:1986, dont elle constitue une révision technique.

L'ISO 8116 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Matériel pour l'industrie textile — Ensouples pour enroulement*:

- *Partie 1: Vocabulaire général*
- *Partie 2: Ensouples d'ourdissoirs*
- *Partie 3: Ensouples de tissage*
- *Partie 4: Classes de qualité pour les joues d'ensouples de tissage, d'ourdissoirs et sectionnelles*
- *Partie 5: Ensouples sectionnelles pour métiers à mailles jetées*
- *Partie 6: Ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés*
- *Partie 7: Ensouples de teinture pour fibres et filés*

© ISO 1995

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

- *Partie 8: Définition des tolérances de battement et méthodes de mesurage*
- *Partie 9: Ensouples de teinture pour étoffes*

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

[ISO 8116-3:1995](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c5333eb7-a93a-4f56-b1d0-43639c7f10ea/iso-8116-3-1995)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c5333eb7-a93a-4f56-b1d0-43639c7f10ea/iso-8116-3-1995>

Page blanche

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

ISO 8116-3:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c5333eb7-a93a-4f56-b1d0-43639c7f10ea/iso-8116-3-1995>

# Matériel pour l'industrie textile — Ensembles pour enroulement —

## Partie 3: Ensembles de tissage

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8116 prescrit la terminologie, les dimensions principales et les variations de forme et de position et spécifie la désignation des ensembles de tissage, utilisées aussi bien lors de la préparation au tissage que lors du tissage lui-même. De plus, elle prescrit les dimensions principales des profils des filetages des ensembles de tissage.

### 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 8116. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 8116 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 109:1982, *Matériel pour l'industrie textile — Largeurs de tissage des machines à tisser.*

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.*

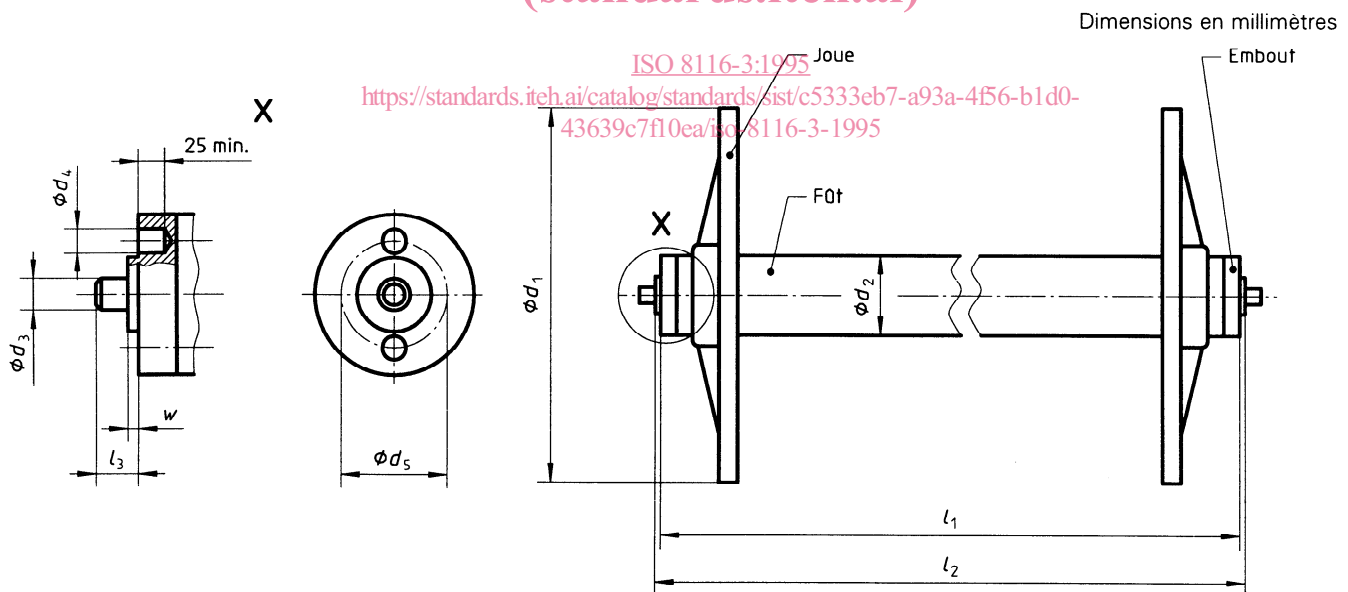
ISO 8116-8:1995, *Matériel pour l'industrie textile — Ensembles pour enroulement — Partie 8: Définition des tolérances de battement et méthodes de mesurage.*

### 3 Terminologie et dimensions principales

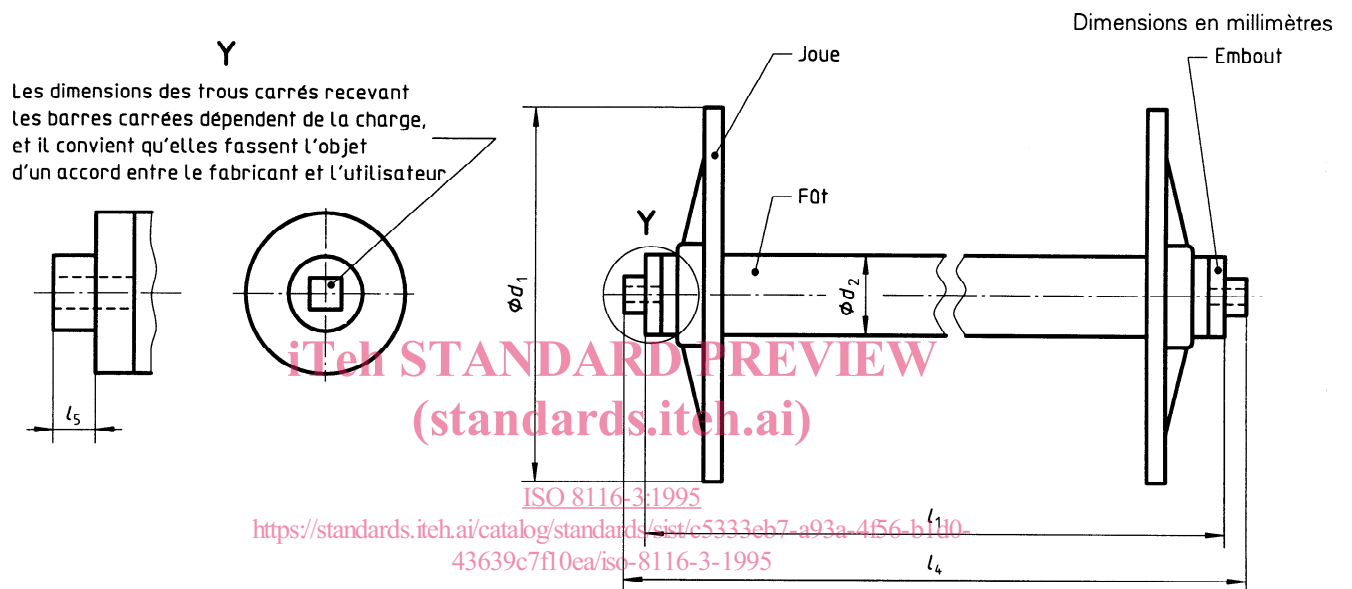
(Voir figures 1 et 2 et tableau 1)

- $d_1$  diamètre des joues
- $d_2$  diamètre extérieur du fût
- $d_3$  diamètre du tourillon
- $d_4$  diamètre des trous d'entraînement
- $d_5$  entraxe des trous d'entraînement
- $l_1$  longueur du fût y compris les flasques des embouts
- $l_2$  distance collet à collet
- $l_3$  longueur du tourillon (collet inclus)
- $l_4$  distance collet à collet (relative à l'exécution avec embouts à trou carré)
- $l_5$  longueur de l'épaulement
- $w$  largeur du collet

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



**Figure 1 — Ensoûle de tissage avec tourillons — Type A**



**Figure 2 — Ensoûle de tissage avec embouts à trou carré — Type B**

Tableau 1 — Dimensions principales des ensouples de tissage des types A et B

Dimensions en millimètres

| $d_1$                    | $d_2$                |                        | $d_3$<br>h11 1) | $l_1$   | $l_2$<br>$\begin{matrix} 0 \\ -2 \end{matrix}$ | $l_3$ | $l_4$        | $l_5$    | $w$                     | $d_4$ | $d_5$ |
|--------------------------|----------------------|------------------------|-----------------|---|--|-------|--------------|----------|-------------------------|-------|-------|
|                          | Usiné<br>entièrement | Usiné<br>partiellement |                 |   |  |       |              |          |                         |       |       |
| 500<br>600<br>700<br>750 | 150                  | 152,4                  | 30              |   |  |       |              |          |                         | 22    | 100   |
| 800                      |                      |                        |                 |   |  |       |              |          |                         |       |       |
| 850<br>900               | 216                  | 219,1                  | 38<br>45        | Au-delà de 1 000,<br>les valeurs aug-<br>mentent de 100 en<br>100 | $l_1 + 2w^{2)}$                                | 40    | $l_1 + 2l_5$ | 32<br>68 | 5<br>(50) <sup>2)</sup> |       |       |
| 950<br>1 000             |                      |                        |                 |   |  |       |              |          |                         |       |       |
| 1 250<br>1 400<br>1 500  | 269                  | 273                    | 50<br>—         |   |  |       |              |          |                         |       |       |
|                          |                      |                        |                 |   |  |       |              |          |                         |       |       |

iTech STANDARD PREVIEW  
(standards.itech.ai)

ISO 8116-3:1995

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/c333eb7-a93a-4f56-b1d0-43639c7f10ea/iso-8116-3-1995>

NOTE — Pour les grandes longueurs de fût, les valeurs du diamètre de fût  $d_2$  indiquées dans ce tableau ne sont plus suffisantes. Dans ce cas, il faut choisir la valeur du diamètre de tourillon et de fût immédiatement supérieure à celle indiquée pour le diamètre de joue  $d_1$  de l'ensouple. Il n'y a aucune relation entre les diamètres de tourillon, de fût, de joue et la longueur de ces fûts.

1) Voir ISO 286-2.

2) Pour les constructions spéciales des embouts (par exemple tourillon à collet carré),  $w$  correspond soit à la valeur 5 mm, soit à la valeur 50 mm.

#### 4 Profils des filetages

(Voir figures 3 et 4 et tableaux 2 et 3)

 $d_6$  diamètre extérieur du filetage du fût $d_7$  diamètre intérieur du filetage de la joue $P$  pas de filetage



Dimensions en millimètres

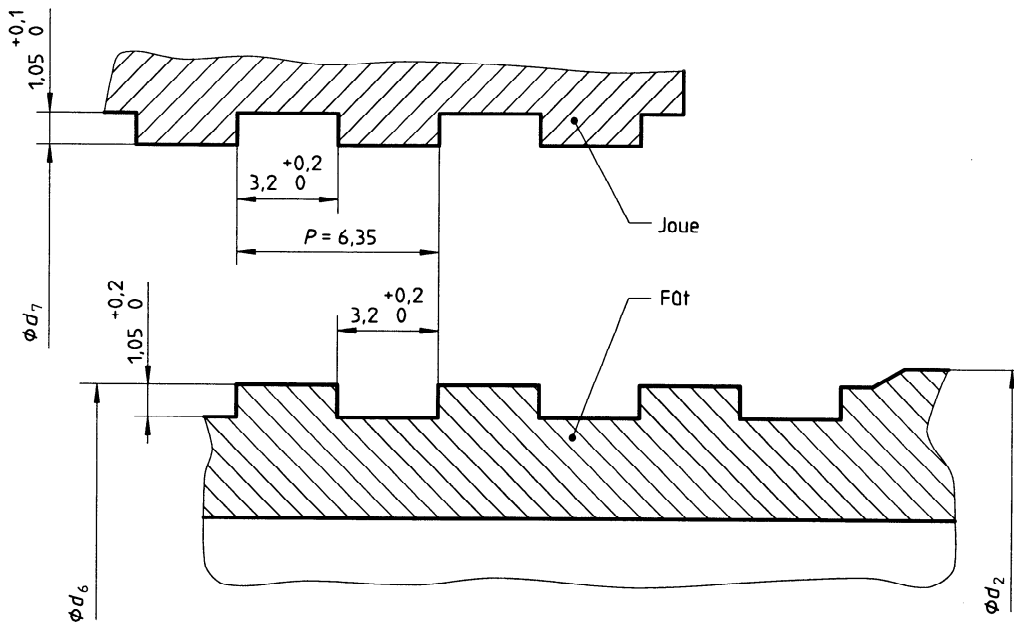


Figure 3 — Filetage type 1

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Dimensions en millimètres

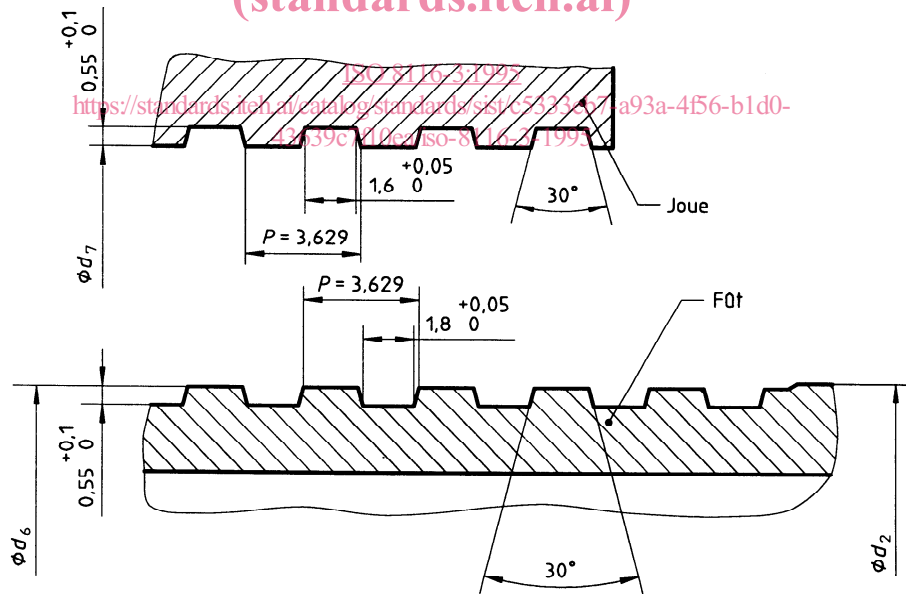


Figure 4 — Filetage type 2