

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/catalog/standards/sist/33eb7-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)

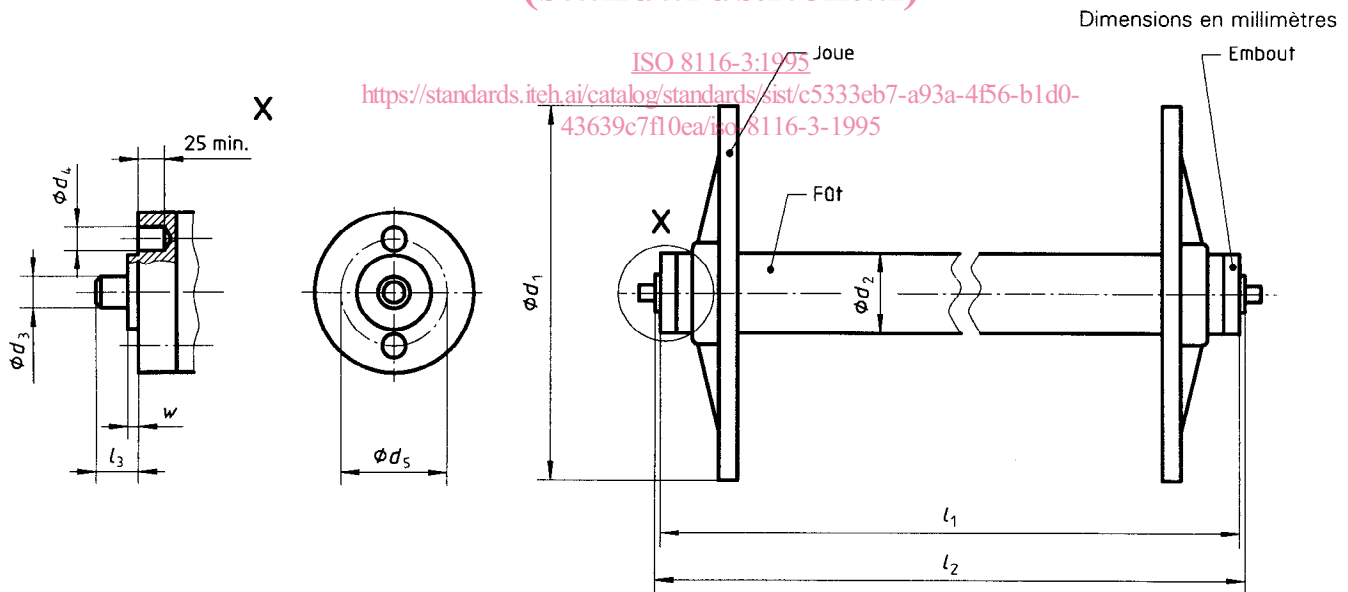


Figure 1 — Ensouple de tissage avec tourillons — Type A

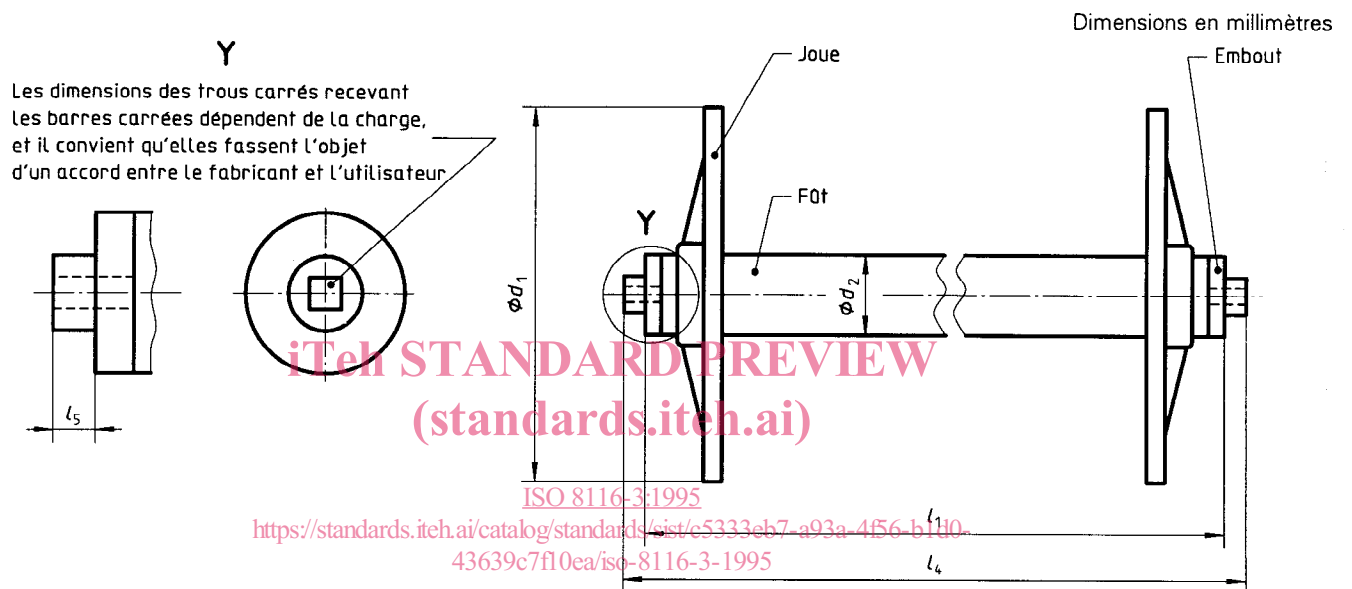


Figure 2 — Ensouple de tissage avec embouts à trou carré — Type B

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

Dimensions en millimètres

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

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>

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

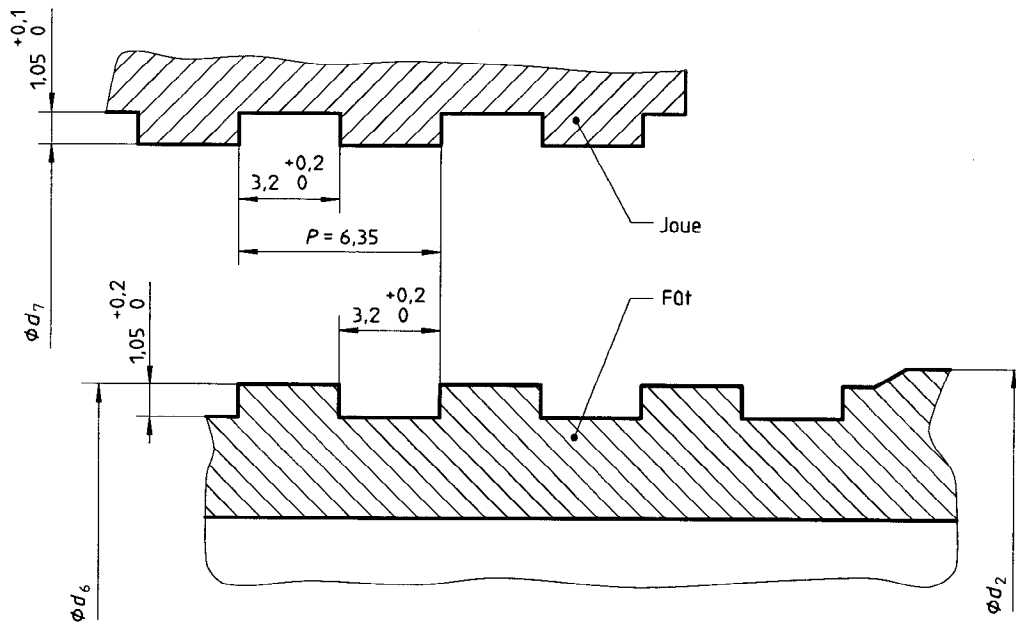


Figure 3 — Filetage type 1

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Dimensions en millimètres

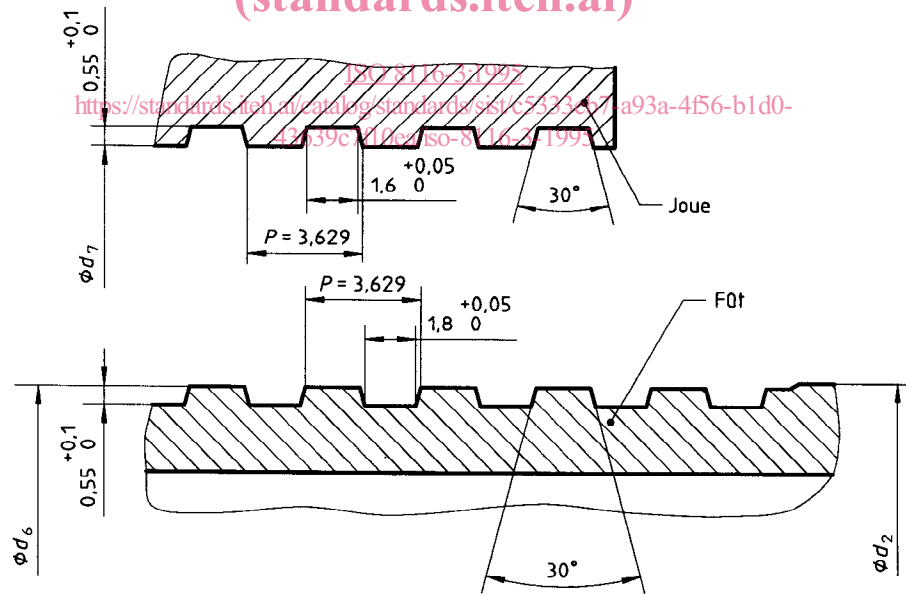


Figure 4 — Filetage type 2