

---

Norme internationale



8116/2

---

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

---

**Matériel pour l'industrie textile — Ensembles  
pour enroulement —  
Partie 2: Ensembles d'ourdissoirs — Terminologie  
et dimensions principales**

*Textile machinery and accessories — Beams for winding — Part 2: Warper's beams — Terminology and main dimensions*

Première édition — 1985-11-15

**ITeH STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/69d7d8b2-e3bd-4cb7-9ab0-dfcbd823daf1/iso-8116-2-1985>

---

CDU 677.053.728.5

Réf. n° : ISO 8116/2-1985 (F)

Descripteurs : matériel textile, bobinage, fil textile, ensouple, 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 créé à cet effet. 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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 8116/2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*.

Bien qu'il s'agisse d'une première édition de l'ISO 8116/2, la présente Norme internationale est une révision de l'ISO 481-1977 qu'elle annule et remplace. Les modifications les plus importantes par rapport à l'ISO 481 sont les suivantes:

- tableaux 1 et 2, nouvelles valeurs introduites;
- chapitres 4 et 5 modifiés;
- tableau 4 et chapitre 7 ajoutés.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

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

## Partie 2: Ensouples d'ourdissoirs — Terminologie et dimensions principales

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

### 1 Objet et domaine d'application

ISO 1940, *Qualité d'équilibrage des corps rigides en rotation.*

La présente partie de l'ISO 8116 définit les termes de base, fixe les dimensions principales et les variations de forme et de position et spécifie les dispositifs d'entraînement pour les ensouples d'ourdissoirs avec et sans pioches.

ISO 2013, *Matériel pour l'industrie textile — Ensouples — Méthode de mesurage des variations de forme et de position.*

ISO 8116/1, *Matériel pour l'industrie textile — Ensouples pour enroulement — Partie 1: Vocabulaire.*

### 2 Références

ISO 286, *Système ISO de tolérances et d'ajustements.*<sup>1)</sup>

1) Actuellement au stade de projet. (Révision de l'ISO/R 286-1962.)

### 3 Terminologie et dimensions principales

$d_1$ = diamètre des joues	$l_1$ = distance entre les joues
$d_2$ = diamètre du fût	$l_2$ = distance collet à collet (largeur sans pioches)
$d_3$ = diamètre des pioches	$l_3$ = longueur des pioches ou des tourillons rapportés
$d_4$ = diamètre de l'alésage	$l_4$ = longueur totale (avec pioches)
$d_5$ = diamètre des portées	

Dimensions et tolérances en millimètres

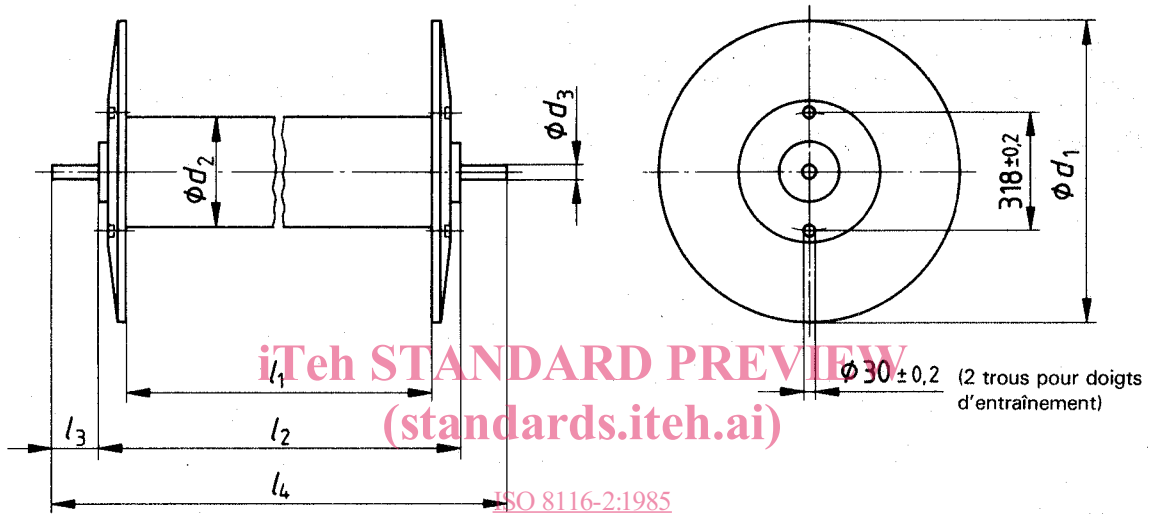


Figure 1 — Ensoûple d'ourdissoir avec pioches — Type A

Dimensions et tolérances en millimètres

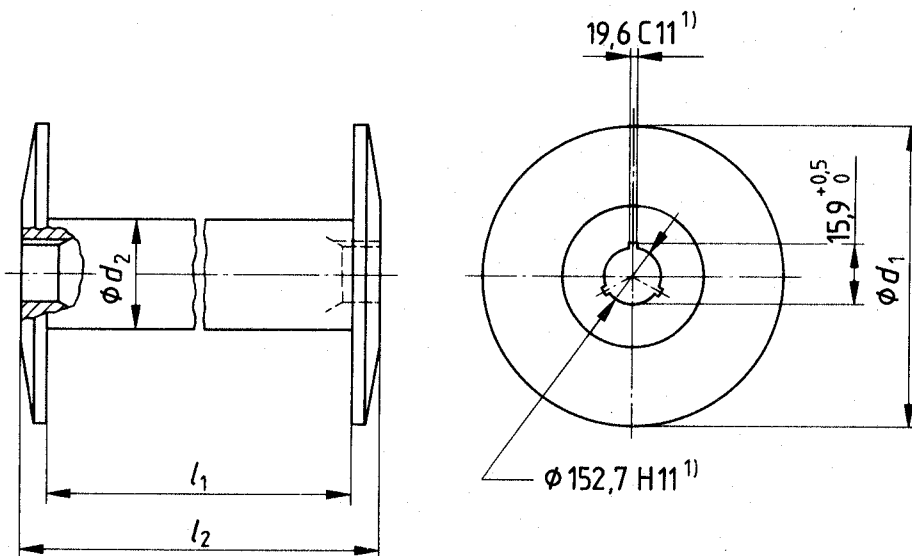


Figure 2 — Ensoûple d'ourdissoir avec alésage de centrage et entraînement par clavette — Type B

1) Voir ISO 286.

**Tableau 1 — Dimensions principales des ensouples d'ourdissoirs des types A et B**

Valeurs en millimètres

$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l_1^*$	$l_2$	$l_3$	$l_4$
$\pm 1,5$	$\pm 5$	h11 <sup>1)</sup>	$+1,5$ $0$	$0$ $-2$		
815	300 (320)	38 50	1 378	$l_1 + 150$	120	$l_2 + 2l_3$
915			1 524			
1 015		50	1 800			
1 100			2 000			
1 200						

\* Si des distances entre joues supérieures à 2 000 mm sont nécessaires, les valeurs correspondant à des intervalles de 200 mm doivent être sélectionnées.

NOTE — La valeur entre parenthèses devrait être évitée autant que possible.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Dimensions et tolérances en millimètres

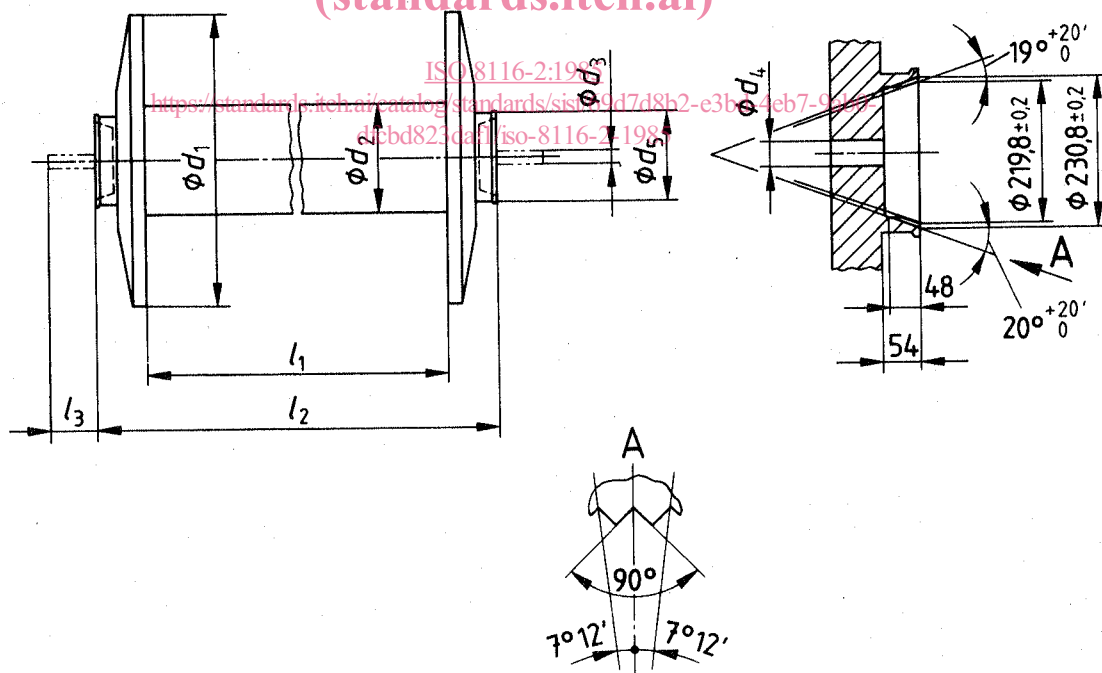


Figure 3 — Ensouple d'ourdissoir avec cône denté pour centrage et entraînement — Type C

**Tableau 2 — Dimensions principales des ensouples d'ourdissoirs du type C**

Valeurs en millimètres

$d_1$ $\pm 1,5$	$d_2$ $\pm 5$	$d_3$ h11 <sup>1)</sup>	$d_4$ E9 <sup>1)</sup>	$d_5$	$l_1^*$ +1,5 0	$l_2$ 0 -2	$l_3$
800	300 (320)	38	38	245	(1 372)	$l_1 + 270$	120
(900)		50	50		1 400		
1 000		50	50		(1 524)		
(1 100)	360	60	60	260	1 600	$l_1 + 320$	
1 200	400				1 800		

\* Si des distances entre joues supérieures à 2 000 mm sont nécessaires, les valeurs correspondant à des intervalles de 200 mm doivent être sélectionnées.

NOTE — Les valeurs entre parenthèses devraient être évitées autant que possible.

**4 Battement circulaire axial (ou voilure),  $T_a$ , des joues**

Le battement circulaire axial,  $T_a$ , des joues doit être mesuré conformément aux indications de l'ISO 2013.

**Tableau 3 — Battement circulaire axial admissible des joues**

Valeurs en millimètres

$d_1$	$T_a$
Jusqu'à 915	0,5
Au-dessus de 915	0,75

**5 Battement total,  $T_r$ , du fût**

Le battement total,  $T_r$ , du fût doit être mesuré conformément aux indications de l'ISO 2013.

**Tableau 4 — Battement total admissible du fût**

Valeurs en millimètres

Nature du fil ou filé	$T_r$
Fil continu	$\frac{0,25 l_1}{1 000}$
Filé	$\frac{0,4 l_1}{1 000}$

**6 Déséquilibre résiduel**

Selon les circonstances, il s'avère parfois nécessaire de fixer une valeur du déséquilibre résiduel des ensouples d'ourdissoirs. Généralement, un degré de qualité G 6,3<sup>2)</sup> conviendra. Si des conditions particulières imposent un autre degré de qualité, celui-ci doit être précisé.

**7 Désignation**

Exemple de désignation d'une ensouple d'ourdissoir de type A avec des joues de diamètre  $d_1 = 915$  mm, des pioches de diamètre  $d_3 = 50$  mm et une distance entre les joues  $l_1 = 1 800$  mm:

**Ensouple d'ourdissoir ISO 8116/2 - A 915 × 50 × 1 800**

1) Voir ISO 286.

2) Voir ISO 1940.