

NORME INTERNATIONALE

ISO
8116-5

Première édition
1988-05-15



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

Matériel pour l'industrie textile — Ensouples pour enroulement —

Partie 5 :
Ensouples sectionnelles pour métiers à mailles jetées — Terminologie et dimensions principales

Textile machinery and accessories — Beams for winding —

Part 5 : Sectional beams for warp knitting machines — Terminology and main dimensions

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 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 8116-5 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*.

Cette première édition de l'ISO 8116-5 annule et remplace la première édition de l'ISO 1025 : 1981 dont elle constitue une révision mineure.

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

- *Partie 1 : Vocabulaire*
- *Partie 2 : Ensouples d'ourdissoirs — Terminologie et dimensions principales*
- *Partie 3 : Ensouples de tissage — Terminologie et dimensions principales*
- *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 — Terminologie et dimensions principales*
- *Partie 6 : Ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés — Terminologie et dimensions principales¹⁾*

1) À publier.

Matériel pour l'industrie textile — Ensembles pour enroulement —

Partie 5 : Ensembles sectionnelles pour métiers à mailles jetées — Terminologie et dimensions principales

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8116 définit les termes fondamentaux relatifs aux ensembles sectionnelles pour métiers à mailles jetées et donne, avec les dimensions principales, les valeurs maximales de variation de forme et de position des principaux éléments de ces ensembles¹⁾. Pour les cas où une limite au déséquilibre résiduel doit être fixée, elle donne également une directive quant au choix du niveau de qualité à retenir.

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 de cette partie de l'ISO 8116, les éditions indi-

quées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur cette 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 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 1940-1 : 1986, *Vibrations mécaniques — Exigences en matière de qualité dans l'équilibrage des rotors rigides — Partie 1 : Détermination du balourd résiduel admissible.*

ISO 2013 : 1983, *Matériel pour l'industrie textile — Ensembles — Méthode de mesurage des variations de forme et de position.*

1) Dénommées également «ensembles ou bobines de bonneterie».

3 Terminologie

d_1 = diamètre des joues

d_2 = diamètre extérieur du fût

d_3 = diamètre de l'alésage de la joue

d_4 = diamètre intérieur du fût

d_5 = diamètre extérieur du mandrin ou arbre porteur

l_1 = distance entre joues

l_2 = longueur totale

s = épaisseur de la joue

x = largeur de la clavette

b = largeur de la rainure

h = $d_3 +$ hauteur de la rainure

y = $d_5 +$ hauteur de la clavette

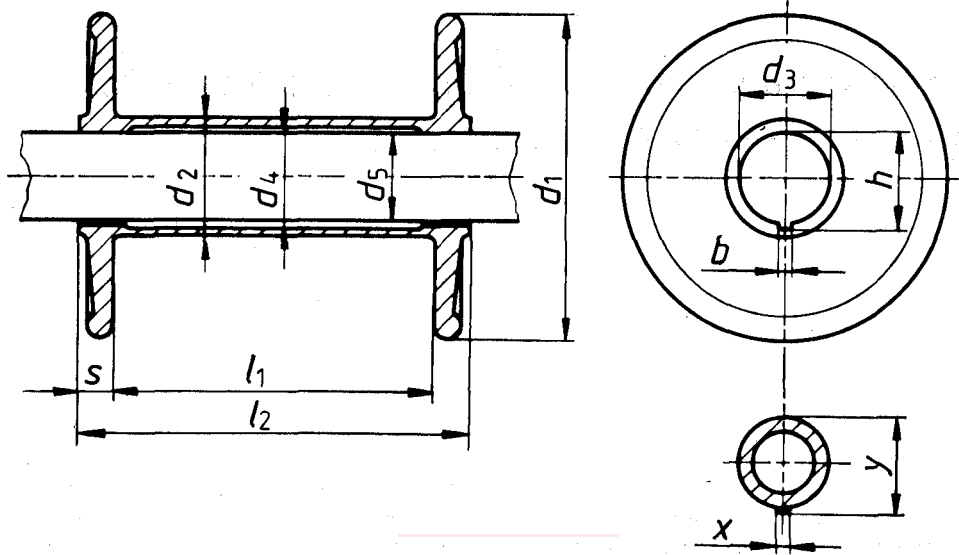


Figure 1 – Ensouple sectionnelle

4 Dimensions principales

Tableau 1 – Dimensions principales

Valeurs en millimètres

| d_1 ± 3 | l_2 $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$ | $d_2^{1)}$ min. | d_3 H11 ²⁾ | b min. | h min. |
|------------------|---|--------------------|----------------------------|-------------|-------------|
| 355 | $\begin{matrix} 355 \\ 535 \end{matrix}$ | 110 | 70,4 | 14 | 75 |
| 535 | $\begin{matrix} 535 \\ 1\ 065 \\ 1\ 270 \\ 1\ 325 \end{matrix}$ | 185 | 152,7 | 19 | 159 |
| 765 | | 250 | | | |
| 815 | $\begin{matrix} 1\ 065 \\ 1\ 270 \end{matrix}$ | 295 | | | |
| 915 | 1 325 | | | | |
| 1 015 | | 360 | | | |

1) Valeurs minimales dépendant du dispositif de réglage de la machine.
2) Voir ISO 286-2.

5 Tolérance de battement circulaire axial (ou voilure), T_a , des joues

La tolérance de battement circulaire axial, T_a , admissible des joues est donnée dans le tableau 2.

Ce battement circulaire axial doit être mesuré conformément à l'ISO 2013.

Tableau 2 – Tolérance de battement circulaire axial admissible des joues

Valeurs en millimètres

| d_1 | T_a |
|-------|-------|
| 335 | 0,2 |
| 535 | 0,35 |
| 765 | 0,5 |
| 815 | |
| 915 | 0,75 |
| 1 015 | |

6 Tolérance de parallélisme, NP , entre joues

La valeur admissible de la tolérance de parallélisme, NP , entre joues doit être inférieure ou égale à $2 T_a$.

Ce parallélisme doit être mesuré conformément aux indications de l'ISO 2013.

7 Tolérance de battement total, T_r , du fût

La tolérance de battement total, T_r , admissible du fût est donnée, en millimètres, par la formule

$$T_r = \frac{0,25 \times l_1}{1\ 000}$$

Ce battement total doit être mesuré conformément aux indications de l'ISO 2013.

8 Déséquilibre résiduel

Dans certains cas, il s'avère nécessaire de fixer une valeur du déséquilibre résiduel des ensouples sectionnelles. En général, un degré de qualité G 6,3¹⁾ conviendra, à moins que des conditions particulières n'imposent un autre degré de qualité qui sera alors précisé.

9 Autres spécifications

Les caractéristiques suivantes sont éventuellement à convenir :

- a) matériaux du fût et des joues;
- b) nature de la matière à enrouler;
- c) procédé de fabrication des joues (obtenues par simple coulée ou forgées);
- d) état et, éventuellement, traitement de la surface de l'ensouple (peinture, chromage ou nickelage, etc.) en contact avec la matière à enrouler (intérieur des joues et diamètre extérieur du fût);
- e) nombre de rainures (une ou deux) à exécuter dans le moyeu de chaque joue.

10 Désignation

Exemple de désignation pour une ensouple sectionnelle (de métier à mailles jetées) dont le diamètre des joues est de $d_1 = 535$ mm et la largeur totale $l_2 = 1\ 065$ mm :

Ensouple sectionnelle ISO 8116-5 535 × 1 065

1) Voir ISO 1940-1.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8116-5:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23733302-11b3-4f00-edef-8995392e55ec/iso-8116-5-1988>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8116-5:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/23733302-11b3-4f00-edef-8995392e55ec/iso-8116-5-1988>