

---

---

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

**Partie 6:**

Ensembles pour rubans tissés et rubans  
tricotés — Terminologie et dimensions  
principales

*Textile machinery and accessories — Beams for winding —*

*Part 6: Beams for ribbon weaving and ribbon knitting — 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 vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 8116-6 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*.

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 principales*
- *Partie 9: Ensouples de teinture pour étoffes — Terminologie et dimensions principales*

© ISO 1990

Droits de reproduction réservés. 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

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

## Partie 6:

### Ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés — Terminologie et dimensions principales

#### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8116 définit les termes de base et prescrit les dimensions principales et les variations de forme et de position des ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés.

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

ISO 2768-1:1989, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles.*

ISO 8116-3:1986, *Matériel pour l'industrie textile — Ensouples pour enroulement — Partie 3: Ensouples de tissage — Terminologie et dimensions principales.*

ISO 8116-4:1985, *Matériel pour l'industrie textile — Ensouples pour enroulement — Partie 4: Classes de qualité pour les joues d'ensouples de tissage, d'ourdissoirs et sectionnelles.*

ISO 8116-5:1988, *Matériel pour l'industrie textile — Ensouples pour enroulement — Partie 5: Ensouples sectionnelles pour métiers à mailles jetées — Terminologie et dimensions principales.*

### 3 Types d'ensouples avec attribution des classes de qualité pour les joues

Voir tableau 1.

Tableau 1 — Types d'ensouples avec attribution des classes de qualité pour les joues

Type	Montage	Frein	Classe de qualité des joues conformément à l'ISO 8116-4			
			1	2	3	4
A	Avec tourillons	Joues avec rainures pour ruban de freinage	—	X	X	X
B	Avec alésages					
C	Avec tourillons	Frein à disque additionnel	X	X	X	X
D	Avec alésages					

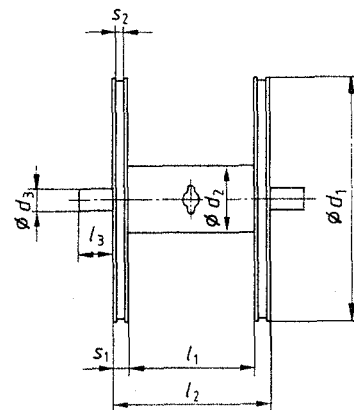


Figure 1 — Ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés — Type A

### 4 Terminologie et dimensions principales

$d_1$  = diamètre des joues

$d_2$  = diamètre du fût

$d_3$  = diamètre des tourillons

$d_4$  = diamètre de l'alésage

$l_1$  = distance entre les joues

$l_2$  = longueur totale (sans les tourillons)

$l_3$  = longueur des tourillons

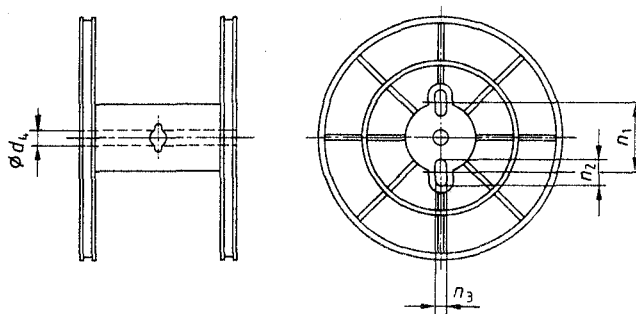
$n_1$  = distance entre rainures

$n_2$  = longueur de la rainure d'entraînement

$n_3$  = largeur de la rainure d'entraînement

$s_1$  = épaisseur des joues

$s_2$  = largeur de la rainure de freinage



NOTE — Les autres dimensions sont données à la figure 1.

Figure 2 — Ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés — Type B

Tableau 2 — Dimensions principales des ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés

Valeurs en millimètres

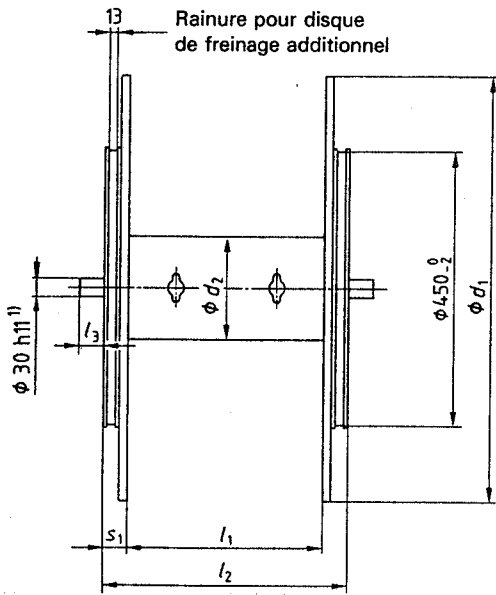
$d_1^{1)}$	$d_2$	$d_3$ $\begin{matrix} 0 \\ -0,15 \end{matrix}$	$d_4$ H11 <sup>2)</sup>	$s_1$ max.	$s_2$	$n_1$	$n_2$	$n_3$	$l_1$	$l_2$ $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$	$l_3$															
(130)	40	20	13	10	4	42	12,5	8	$l_2 - 2s_1$	75	30															
				11	5																					
160	50	20	13	12	6	52,5	15,5	9				$l_2 - 2s_1$	140	30												
				13	6																					
200	60	20	13	13	6,5	67,5	22,5	9							$l_2 - 2s_1$	190	30									
				14	6,5																					
(220)	60	20	13	13	6,5	74	34	9										$l_2 - 2s_1$	300	30						
				14	6,5	62,5	22,5																			
240	70	20	13	14	7	88,5	26,5	11													$l_2 - 2s_1$	400	30			
				15	8																					
300	80	—	17	17	8,5	86,5	28,5	11																$l_2 - 2s_1$	400	30
				18	8,5			12																		
350	100	—	17	20	8,5	87,5	32,5	13																		
	120			22					88,5	33,5																
400	110	—	17	22	8,5	96,5	41,5	13	$l_2 - 2s_1$	400	30															
	120			25								10	97,5	42,5												
450	120	—	17	25	8,5	95	35	13				$l_2 - 2s_1$	400	30												
	150			30											10	118	58									
500	150	—	17	30	10	117	57	16							$l_2 - 2s_1$	400	30									
	180			35														10	121	61						

NOTE — Tolérances générales pour les dimensions linéaires non affectées de tolérances individuelles: ISO 2768-m (voir ISO 2768-1).

1) Il convient d'éviter les dimensions entre parenthèses pour de nouvelles constructions.

2) Voir ISO 286-2.

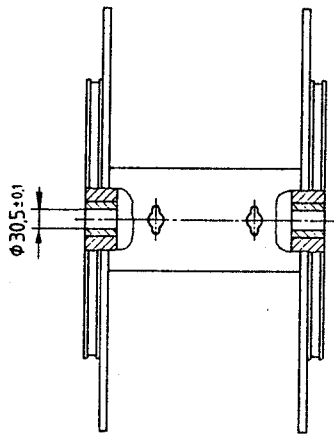
Dimensions en millimètres



1) Voir ISO 286-2.

Figure 3 — Ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés — Type C

Dimensions en millimètres



NOTE — Les autres dimensions sont données à la figure 3.

Figure 4 — Ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés — Type D

Tableau 3 — Dimensions principales des ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés — Types C et D

Valeurs en millimètres

$d_1$	$d_2$ min.	$s_1$	$l_1$	$l_2$ $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$	$l_3$	
600	150	35	$l_2 - 2s_1$	400	40	
	170					
	190					
700	150	35				
	170					40
	220	640				
800	150	45				
	190					
	220					
	295					

NOTE — Tolérances générales pour les dimensions linéaires non affectées de tolérances individuelles: ISO 2768-m (voir ISO 2768-1).

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

La tolérance de battement circulaire axial,  $T_a$ , admissible des joues est 0,5 mm. Ce battement doit être mesuré conformément à l'ISO 2013.

### 6 Tolérance de battement total, $T_r$ , du fût

La tolérance de battement total,  $T_r$ , admissible du fût est 0,5 mm. Ce battement doit être mesuré conformément à l'ISO 2013.

### 7 Matériau

Les joues et le fût doivent être fabriqués en métal léger.

## 8 Exécution

L'intérieur des joues et la surface du fût doivent être lisses et anodisés.

NOTE 1 Des ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés peuvent être composées de joues conformes à l'ISO 8116-3 et à l'ISO 8116-5, et de fûts (longueurs et diamètres) conformes à la présente partie de l'ISO 8116.

## 9 Désignation

Exemple de désignation d'une ensouple pour rubans tissés et rubans tricotés de type B, de diamètre des joues  $d_1 = 400$  mm, de diamètre du fût  $d_2 = 110$  mm, d'épaisseur des joues  $s_1 = 22$  mm et de longueur totale  $l_2 = 300$  mm:

**Ensemble ISO 8116-6 B-400 × 110 × 22 × 300**