NORME INTERNATIONALE

ISO 10787-1

Première édition
1994-12-15

Matériel pour l'industrie textile — Cadres de lisses —

Partie 1: Tringles porte-lisses fixées aux liteaux par porte-tringles — Dimensions interdépendantes

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 10787-1:1994
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13f943b7-dee2-41e7-b8eb-15253673d53a/iso-10787-1-1994

Textile machinery and accessories — Heald frames —

Part 1: Heald-carrying rod fixed to the frame stave by rod support — Coordinated dimensions

NORME ISO

Numéro de référence
ISO 10787-1:1994(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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 10787-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, sous-comité SC 3, *Matériel de production des étoffes*.

ISO 10787-1:1994
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13f943b7-dee2-41e7-b8eb-
[illegible]

Cette première édition de l'ISO 10787-1 annule et remplace partiellement l'ISO 568:1976 et l'ISO 569:1982, dont elle constitue une révision technique et une extension.

L'ISO 10787 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Matériel pour l'industrie textile — Cadres de lisses*:

— *Partie 1: Tringles porte-lisses fixées aux liteaux par porte-tringles — Dimensions interdépendantes*

— *Partie 2: Tringles porte-lisses fixées directement aux liteaux — Dimensions interdépendantes*

— *Partie 3: Guides pour cadres de lisses*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 10787 est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1994
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

Matériel pour l'industrie textile — Cadres de lisses —

Partie 1:
Tringles porte-lisses fixées aux liteaux par porte-tringles — Dimensions interdépendantes

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 10787-1:1994
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13f943b7-dee2-41e7-b8eb-15253673d53a/iso-10787-1-1994

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 10787 prescrit les dimensions interdépendantes des cadres de lisses avec tringles porte-lisses fixées aux liteaux par porte-tringles.

2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 10787. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 10787 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

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

3 Cadre de lisses

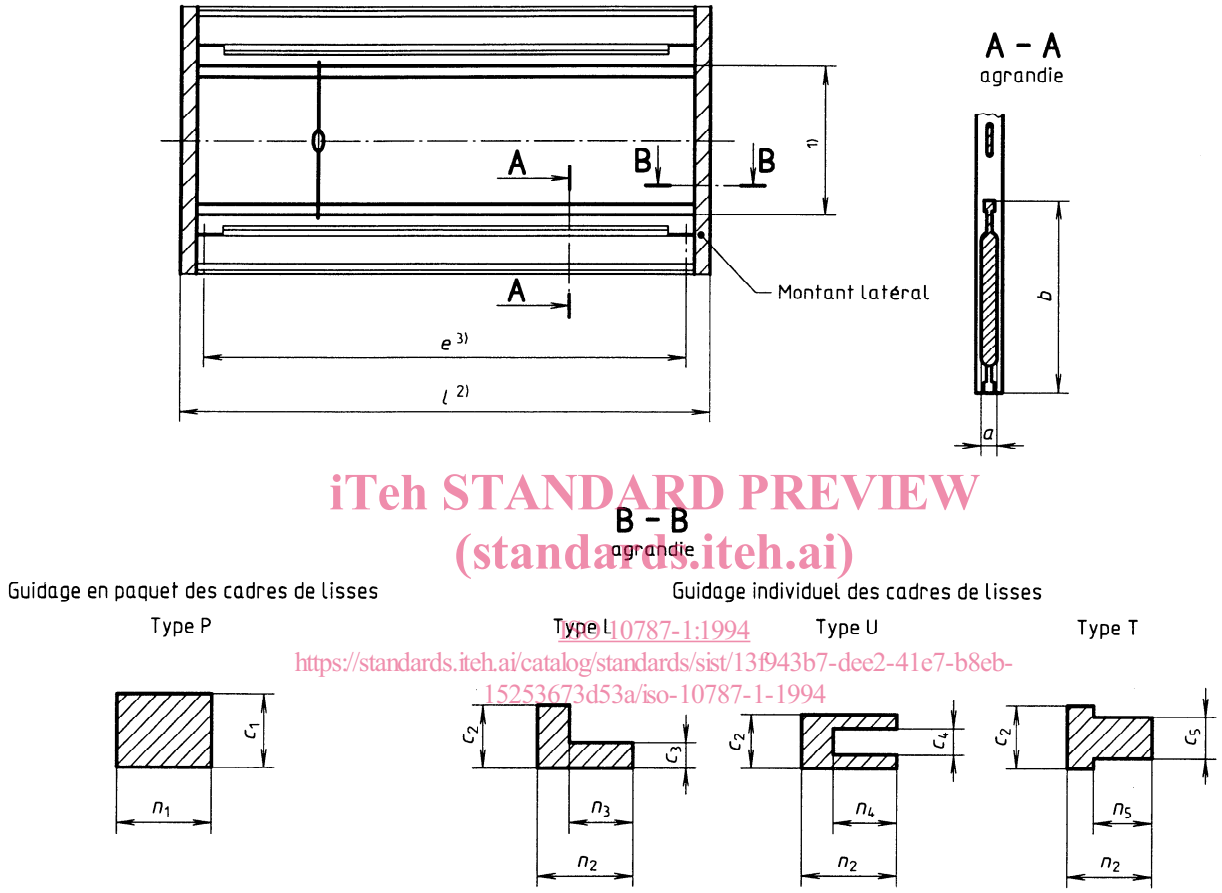
Les figures 1 et 2 et le tableau 1 définissent et prescrivent les dimensions des cadres de lisses avec tringles porte-lisses fixées aux liteaux par porte-tringles.

4 Canons et éléments de traction

4.1 Les canons de traction prévus à l'intérieur des liteaux supérieur et inférieur sont représentés aux figures 3 et 4 respectivement. Leur position est donnée dans les tableaux 2 et 3.

4.2 Les éléments de traction prévus à l'extérieur des liteaux supérieur et inférieur sont représentés aux figures 5 et 6 respectivement. Leur position est donnée dans les tableaux 2 et 3.

4.3 La construction des canons et éléments de traction est représentée aux figures 7 et 8 et les dimensions de ceux-ci sont données dans le tableau 4.



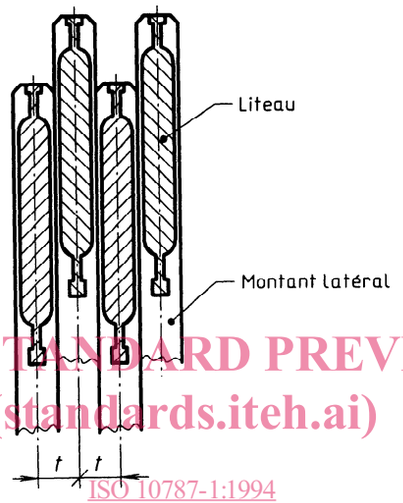
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 10787-1:1994
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13f943b7-dee2-41e7-b8eb-15253673d53a/iso-10787-1-1994

1) La distance entre les côtés extérieurs des tringles porte-lisses dépend de la distance entre les boucles d'extrémités des lisses, L.

2) La largeur l du cadre de lisses dépend du type de construction de la machine à tisser et devrait par conséquent être convenue entre le constructeur et l'acheteur.

3) La largeur utile e du cadre de lisses est équivalente à la longueur utile des tringles porte-lisses sur lesquelles les lisse sont enfilées.

Figure 1 — Cadre de lisses



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 10787-1:1994
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13f943b7-dee2-41e7-b8eb-
f22536b1b1ab/iso-10787-1-1994

Figure 2 — Division des cadres de lisses, *t*

 © ISO

Tableau 1 — Dimensions des cadres de lisses

Dimensions en millimètres

Division des cadres de lisses	Épaisseur du liteau	Hauteur du liteau	Montant latéral du cadre de lisse													
			Guidage en paquet des cadres de lisses Type P		Guidage individuel des cadres de lisses											
					Type L				Type U				Type T			
t [1]	a	b	c_1	n_1	c_2	c_3	n_2	n_3	c_2	c_4	n_2	n_4	c_2	c_5	n_2	n_5
nom.	nom.	nom.	$^{0}_{-0,2}$		$^{0}_{-0,2}$	$^{0}_{-0,2}$			$^{0}_{-0,2}$	$^{+0,2}_{0}$			$^{0}_{0,2}$	$^{0}_{0,2}$		
12	9	72 84 96	11,8	18 20 30 40	11,8	4,8	16	11	10,2	5 6,7	15	12	10	4,8	16	10 11
											16	11				
							18	12						7,8		
											18	12				
(14)	9 11		13,8				16	11			15	12	12	7,8		
											16	11				
							18	12			18	12				
(16)	11 12		15,8				16 :	11			15	12				
											16	11				
							18	12			18	12				
18	9 11 12		17,8				16	11			15	12				
											16	11				
							18	12			18	12				
24	16 18		23,8		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

1) Division des cadres de lisses, t: distance entre les axes longitudinaux de deux cadres de lisses adjacents sur une machine à tisser. La division des cadres de lisses correspond normalement à la division du mécanisme de formation de la foule, c'est-à-dire à la distance entre les axes des aiguilles dans la ratière ou d'un autre mécanisme de traction des cadres de lisses. Il convient d'éviter les dimensions indiquées entre parenthèses pour de nouvelles constructions.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 10787-1:1994
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13f943b7-dce2-41a7-b8ab-15253673d53a/iso-10787-1-1994

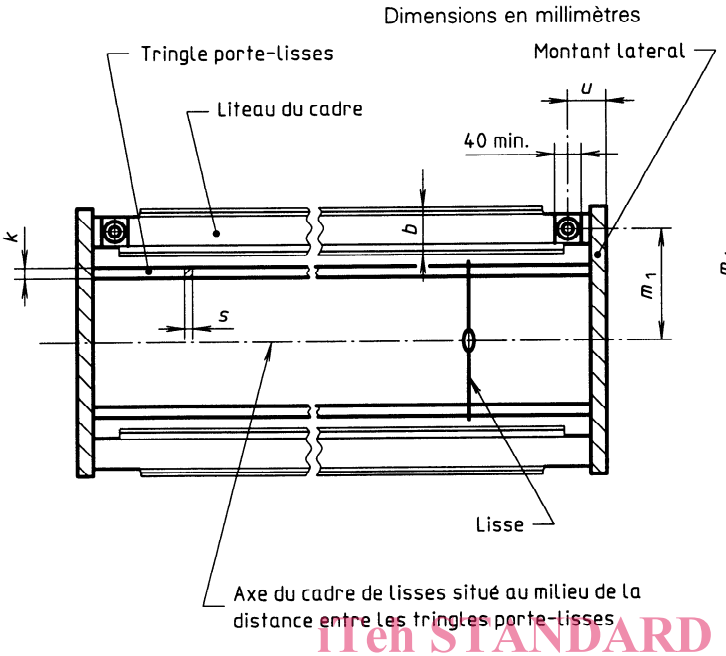


Figure 3 — Canon prévu à l'intérieur du liteau supérieur

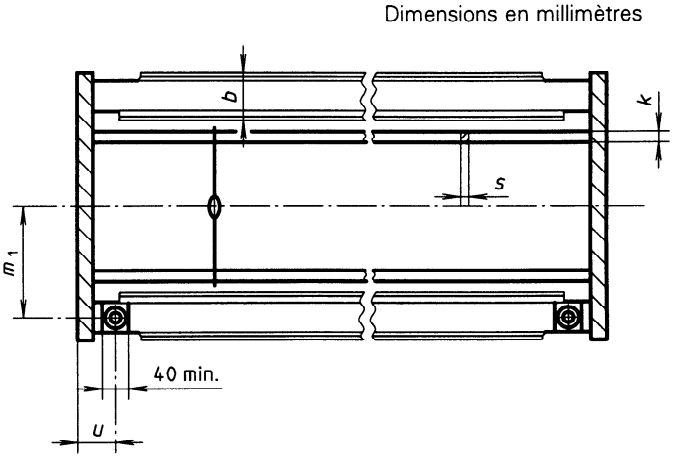


Figure 4 — Canon prévu à l'intérieur du liteau inférieur

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 10787-1:1994
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13f943b7-dee2-41e7-b8eb-15253673d53a/iso-10787-1-1994

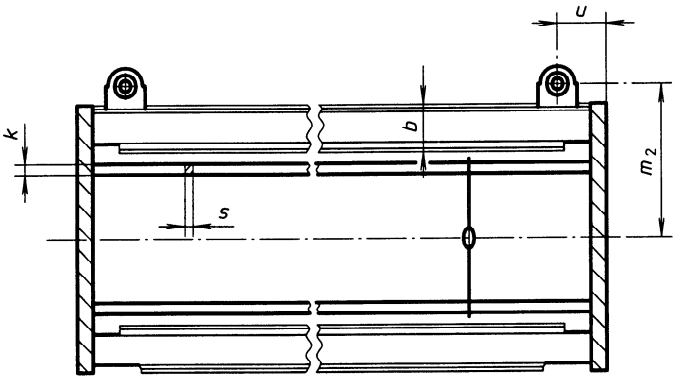


Figure 5 — Élément de traction prévu à l'extérieur du liteau supérieur

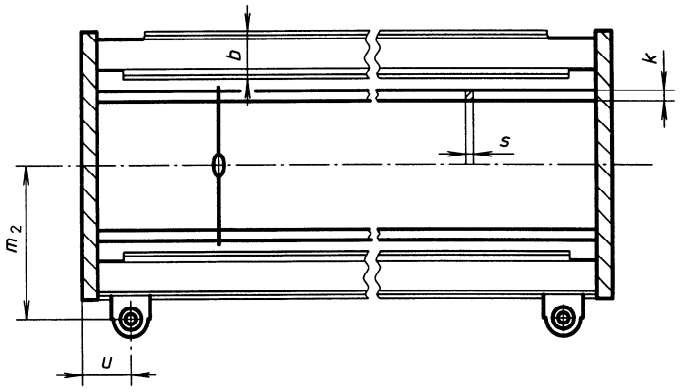


Figure 6 — Élément de traction prévu à l'extérieur du liteau inférieur

© ISO

Dimensions en millimètres

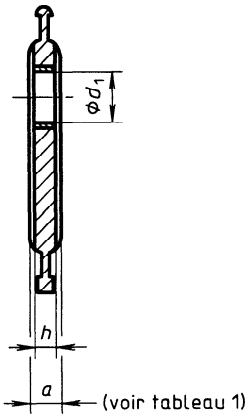


Figure 7 — Canon à l'intérieur du liteau

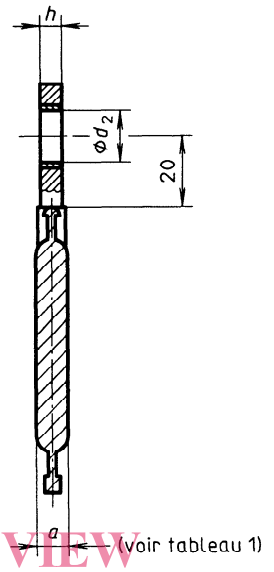


Figure 8 — Élément de traction à l'extérieur du liteau

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 10787-1:1994
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/13f943b7-dee2-41e7-b8eb-15253673d53a/iso-10787-1-1994

Tableau 2 — Cadres de lisses avec curseurs comme porte-tringles pour lisses à boucles d'extrémités fermées en forme de «O»

Dimensions en millimètres

Section transversale de la tringle porte-lisses			Positions des canons et éléments de traction										
k [1]	s [1]	b	u	m_1	m_2	m_1	m_2	m_1	m_2	m_1	m_2	m_1	m_2
		nom.	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5
				Distances nominales entre les boucles d'extrémités des lisses, L									
				280		330		380		420		520	
9	1,5	72	72 75 80	192	245	217	270	242	295	262	315	312	370
		84		204	257	229	282	254	307	274	327	324	382
		96		216	269	241	294	266	319	286	339	336	394

1) Tolérances données dans l'ISO 2768-1, classe de tolérance fine.

Tableau 3 — Cadres de lisses sans curseurs, avec porte-tringles

Dimensions en millimètres

Section transversale de la tringle porte-lisses			Positions des canons et éléments de traction												
k [1]	s [1]	b	u	m_1	m_2	m_1	m_2	m_1	m_2	m_1	m_2	m_1	m_2	m_1	m_2
		nom.	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5
				Distances nominales entre les boucles d'extrémités des lisses, L [2]											
				280		(306)		331		(356)		382		407	
22	1,7	72	72 75 80	197	250	210	263	222	275	235	288	247	300	260	313
16	2,1														
22	1,7	84		209	262	222	275	234	287	247	300	259	312	272	325
16	2,1														
22	1,7	96		221	274	234	287	246	299	259	312	271	324	284	337
16	2,1														

1) Tolérances données dans l'ISO 2768-1, classe de tolérance fine. Les tringles porte-lisses de section 22 mm × 1,7 mm sont prévues pour des lisses à boucles d'extrémités en forme de «C»; les tringles porte-lisses de section 16 mm × 2,1 mm sont prévues pour des lisses à boucles d'extrémités en forme de «J».

2) Il convient d'éviter les dimensions indiquées entre parenthèses. Les distances entre les boucles d'extrémités proviennent des dimensions en inches.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 10787-1:1994
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/131943b7-dee2-41e7-b8eb-15253673d53a/iso-10787-1-1994

Tableau 4 — Dimensions des canons et éléments de traction

Dimensions en millimètres

Canon et élément de traction			Division du cadre de lisses
d_1 [1]	d_2 [1]	h	t
C9	C9	± 0,1	nom.
16	20	7,5	12, 14 ou 18
20	20	7,5	12 ou 14
		10	14, 16 ou 18
20	20	12	18
20	20	16	24

1) Tolérance pour la vis partiellement filetée correspondante: f7.