

NORME INTERNATIONALE

ISO
9473

Première édition
1988-11-15



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

Matériel pour l'industrie textile — Fils plats en acier pour dents de peignes

Textile machinery and accessories — Strip steel for dents of reeds

ITeH STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

ISO 9473:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e74b84d4-079b-4efd-baeb-7ef1d375c4c4/iso-9473-1988>

Numéro de référence
ISO 9473 : 1988 (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 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 9473 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*.

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 — Fils plats en acier pour dents de peignes

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions et spécifie la désignation des fils plats en acier utilisés pour la fabrication des dents de peignes faisant l'objet de l'ISO 366-1, l'ISO 366-2 et de l'ISO 366-3.

2 Références

ISO 366-1, *Matériel pour l'industrie textile — Peignes — Partie 1: Peignes poissés — Dimensions.*

ISO 366-2, *Matériel pour l'industrie textile — Peignes — Partie 2: Peignes métalliques soudés à bandes — Dimensions et désignation.*

ISO 366-3, *Matériel pour l'industrie textile — Peignes — Partie 3: Peignes métalliques à ligature double — Dimensions et désignation.*

3 Dimensions

Les dimensions des fils plats en acier pour dents de peignes sont représentées à la figure et données dans le tableau.

4 Matériau

Le matériau à utiliser fera l'objet d'un accord entre l'utilisateur et le fabricant.

5 Exigence

Les angles des dents doivent être arrondis.

6 Désignation

La désignation d'un fil plat en acier pour dents de peignes doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes :

- «Fil plat en acier»;
- le type d'acier utilisé, c'est-à-dire ordinaire ou inoxydable;
- la référence de la présente Norme internationale;
- la largeur (profondeur) (b);
- l'épaisseur (s).

Exemple :

Un fil plat en acier inoxydable pour dents de peignes de largeur (profondeur) $b = 3$ mm et d'épaisseur $s = 0,18$ mm doit être désigné comme suit :

Fil plat en acier inoxydable ISO 9473 - 3 × 0,18

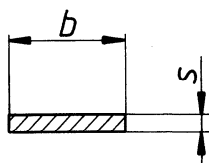


Figure — Fil plat en acier

Tableau — Dimensions

Dimensions en millimètres

Épaisseur <i>s</i>		Largeur (profondeur) <i>b</i>							
nom.	tol.	3±0,04	4±0,04	(5±0,04)	6±0,05	8±0,06	10±0,075	12±0,075	
0,1	±0,005	Hatched							
0,11									
0,12									
0,13									
0,14									
0,15									
0,16					Hatched				
0,17									
0,18									
0,19									
0,2									
0,22	±0,007	Hatched							
0,24									
0,26									
0,28									
0,31									
0,32									
0,34	±0,01	Hatched							
0,36									
0,37									
0,4									
0,45									
0,5	±0,015	Hatched							
0,55									
0,6									
0,65									
0,7	±0,02	Hatched							
0,8									
1									
1,25	±0,02	Hatched							
1,6									

NOTES

- 1 Les valeurs entre parenthèses devraient être évitées dans la mesure du possible.
- 2 Les sections transversales normalisées sont hachurées.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9473:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e74b84d4-079b-4efd-baeb-7ef1d375c4c4/iso-9473-1988>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9473:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e74b84d4-079b-4efd-baeb-7ef1d375c4c4/iso-9473-1988>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9473:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e74b84d4-079b-4efd-baeb-7ef1d375c4c4/iso-9473-1988>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9473:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e74b84d4-079b-4efd-baeb-7ef1d375c4c4/iso-9473-1988>

CDU 677.054.845.2 : 669.14-418

Descripteurs : matériel textile, peigne de métier à tisser, bande métallique, dimension, désignation.

Prix basé sur 2 pages
