

NORME
INTERNATIONALE

ISO
9904

Première édition
1989-11-15

**Matériel pour l'industrie textile — Pointes en
acier pour les matériels de préparation de
filature et de filature**

iTeh STANDARD PREVIEW
*Textile machinery and accessories — Steel pins for spinning preparatory and
spinning machinery*
(standards.iteh.ai)

ISO 9904:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/605d4aea-0929-49e9-aa13-68c5cda93dc5/iso-9904-1989>



Numéro de référence
ISO 9904 : 1989 (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 9904 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*.

[ISO 9904:1989](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/605d4aea-0929-49e9-aa13-08c5cda93dc5/iso-9904-1989)

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1989

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 — Pointes en acier pour les matériels de préparation de filature et de filature

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les pointes en acier recommandées pour les matériels de préparation de filature et de filature.

2 Dimensions principales

Les dimensions principales des pointes sont données dans le tableau 1.

Tableau 1 — Dimensions principales des pointes
(voir figures 1 et 2)

Numéro	Dimension correspondante mm	Numéro	Dimension correspondante mm
1	7,62	17	1,42
2	7,01	18	1,22
3	6,35	19	1,07
4	5,97	20	0,99
5	5,39	21	0,88
6	4,88	22	0,79
7	4,47	23	0,71
8	4,06	24	0,62
9	3,76	25	0,535
10	3,35	26	0,5
11	2,95	27	0,44
12	2,62	28	0,38
13	2,34	29	0,355
14	1,98	30	0,33
15	1,79	31	0,3
16	1,63	32	0,28
		33	0,25

3 Pointes rondes

3.1 Dimensions

Les pointes rondes sont classées selon les trois types suivants:

Type A Pointes rondes pour matériel de préparation de filature, où

$$l_2 = \frac{2}{3} l_1 \text{ pour } 5,56 \text{ mm} < l_1 < 17,46 \text{ mm}$$

$$l_2 = \frac{3}{4} l_1 \text{ pour } 19,05 \text{ mm} < l_1 < 50,8 \text{ mm}$$

Type B Pointes «Hackle» pour matériel de filature de filasse, où

$$l_2 = \frac{1}{2} l_1$$

Type C Pointes pour cardes, où

$$l_2 = \frac{1}{4} l_1$$

Les dimensions des trois différents types sont représentées à la figure 1 et données dans le tableau 2.

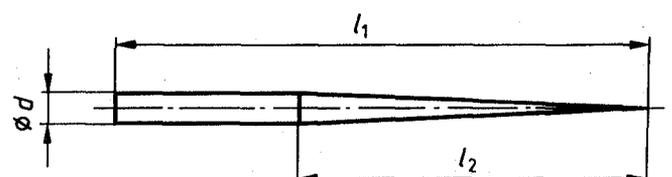


Figure 1 — Pointe ronde

Tableau 2 (suite)

Dimensions en millimètres

Diamètre no ¹⁾	Longueur d	Code no	Code no																								
			7/32	1/4	9/32	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	11/16	3/4	13/16	7/8	15/16	1	1 1/16	1 1/8	1 3/16	1 1/4	1 3/8	1 1/2	1 5/8	1 3/4	1 7/8	2	
			5,56	6,35	7,14	9,53	11,11	12,7	14,29	15,88	17,46	19,05	20,64	22,23	23,81	25,4	26,99	28,58	30,16	31,75	34,93	38,1	41,28	44,45	47,63	50,8	
tol.		0 - 0,2												0 - 0,3													
16	1,63	0 - 0,018					A	A	A		A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A		
(16 1/2)	1,52									C	C					C	C	C	C	C	C	C	C	C	C		
17	1,42						A	A				A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	
18	1,22						A	A	A		A		A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	
19	1,07						A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	
20	0,99	0 - 0,015					A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A		
21	0,88						A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A		
22	0,79			A	A	A	A	A	A		A	A	A			B		A	B		B						
23	0,71			A	A	A	A	A	A		A	A	A			B		A	B		B						
24	0,62			A	A	A	A	A	A		A					B		A	B		B						
25	0,535			A	A	A	A	A	A		A	A	A			B		A	B								
26	0,5			A	A	A	A	A	A		A	A				B		B									
27	0,44			A	A		A	A	A		A	A				B											
28	0,38						A	A			A	A				B											
29	0,355					A	A																				

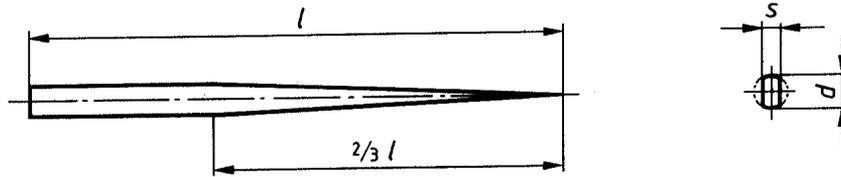


Figure 2 — Pointe plate

Tableau 3 — Dimensions des pointes plates

Dimensions en millimètres

Section transversale			Longueur												
			Code n°	3/8	7/16	1/2	5/8	11/16	3/4	13/16	7/8	15/16	1	1 1/16	1 1/8
n°	d	s	tol.	9,53	11,11	12,7	15,88	17,46	19,05	20,64	22,23	23,81	25,4	26,99	28,58
			0 - 0,2												
			0 - 0,3												
15 × 21	1,79	0,88	0 - 0,02												
16 × 22	1,63	0,79													
17 × 23	1,42	0,71													
18 × 24	1,22	0,62													
20 × 26	0,99	0,5													
21 × 27	0,88	0,44													
22 × 28	0,79	0,38													
23 × 29	0,71	0,35													
24 × 30	0,62	0,33													
22 × 32	0,79	0,28													

NOTE — Les longueurs et numéros courants des pointes sont repérés par une trame.

Annexe A
(informative)

Bibliographie

ISO 409-2 : 1983, *Matériaux métalliques — Essai de dureté — Tableaux des valeurs de dureté Vickers pour utilisation dans les essais effectués sur surfaces planes — Partie 2 : HV 0,2 à HV 5 exclu.*

ISO 468 : 1982, *Rugosité de surface — Paramètres, leurs valeurs et les règles générales de la détermination des spécifications.*

ISO 6507-2 : 1983, *Matériaux métalliques — Essai de dureté — Essai Vickers — Partie 2 : HV 0,2 à HV 5 exclu.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 9904:1989](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/605d4aea-0929-49e9-aa13-68c5cda93dc5/iso-9904-1989)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/605d4aea-0929-49e9-aa13-68c5cda93dc5/iso-9904-1989>

CDU 672.81-034.14 : [677.022.2 + 677.051.125.2]

Descripteurs : filature, matériel textile, métier à filer, composant, spécification, dimension, désignation.

Prix basé sur 6 pages
