

NORME
INTERNATIONALE

ISO
8116-2

Deuxième édition
1995-09-15

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

**Partie 2:
Ensembles d'ourdissoirs**

(standards.iteh.ai)

Textile machinery and accessories — Beams for winding —

Part 2: Warper's beams
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/670fa7-2567-4438-93fc-e1260ba51138/iso-8116-2-1995>



Numéro de référence
ISO 8116-2:1995(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.

La Norme internationale ISO 8116-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, sous-comité SC 2, *Matériel de bobinage et de préparation à la production des étoffes*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 8116-2:1985), dont elle constitue une révision technique.

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

- *Partie 1: Vocabulaire général*
- *Partie 2: Ensouples d'ourdissoirs*
- *Partie 3: Ensouples de tissage*
- *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*
- *Partie 6: Ensouples pour rubans tissés et rubans tricotés*
- *Partie 7: Ensouples de teinture pour fibres et filés*

© ISO 1995

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

- *Partie 8: Définition des tolérances de battement et méthodes de mesurage*
- *Partie 9: Ensembles de teinture pour étoffes*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8116-2:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c670fa7-2567-4438-93fc-e1260ba51138/iso-8116-2-1995>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8116-2:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c670fa7-2567-4438-93fc-e1260ba51138/iso-8116-2-1995>

Matériel pour l'industrie textile — Ensembles pour enroulement —

Partie 2: Ensembles d'ourdissoirs

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8116 prescrit la terminologie, les dimensions principales et les variations de forme et de position et spécifie les dispositifs d'entraînement et la désignation des ensembles d'ourdissoirs avec et sans pioches.

(standards.iteh.ai)

2 Références normatives

ISO 8116-2:1995

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 1940-1:1986, *Vibrations mécaniques — Exigences en matière de qualité dans l'équilibrage des rotors rigides — Partie 1: Détermination du balourd résiduel admissible.*

ISO 8116-8:1995, *Matériel pour l'industrie textile — Ensembles pour enroulement — Partie 8: Définition des tolérances de battement et méthodes de mesurage.*

3 Terminologie et dimensions principales

(Voir figures 1 à 3 et tableaux 1 et 2)

- d_1 diamètre des joues
- d_2 diamètre du fût
- d_3 diamètre des pioches
- d_4 diamètre de l'alésage
- d_5 diamètre des portées

- l_1 distance entre les joues
- l_2 distance collet à collet (largeur sans pioches)
- l_3 longueur des pioches ou des tourillons rapportés
- l_4 longueur totale (avec pioches)

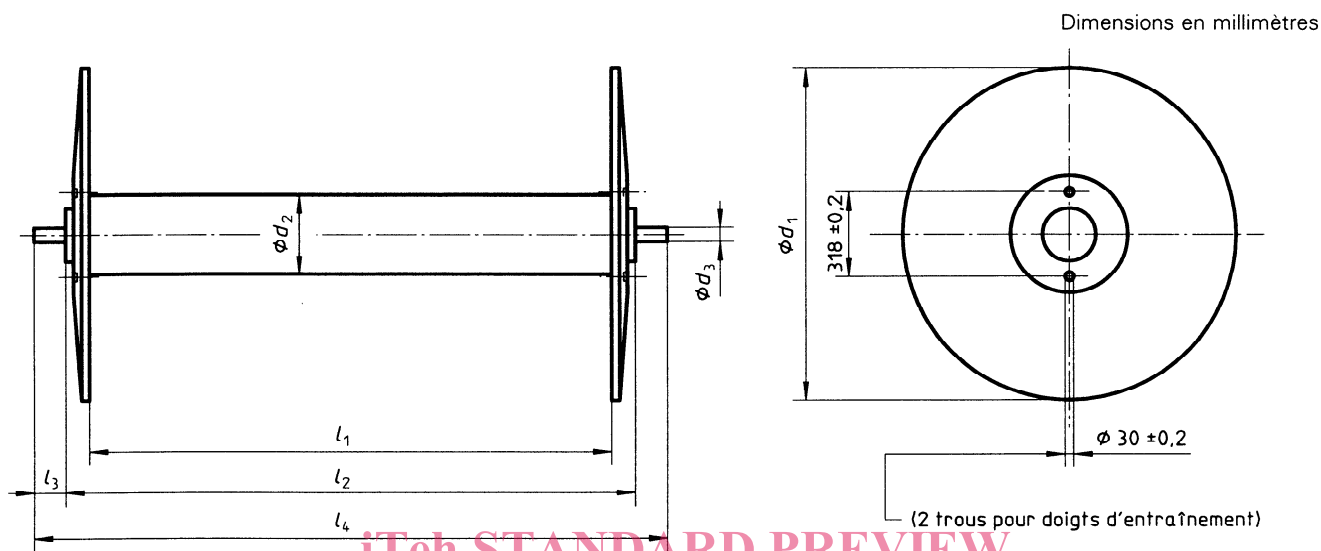
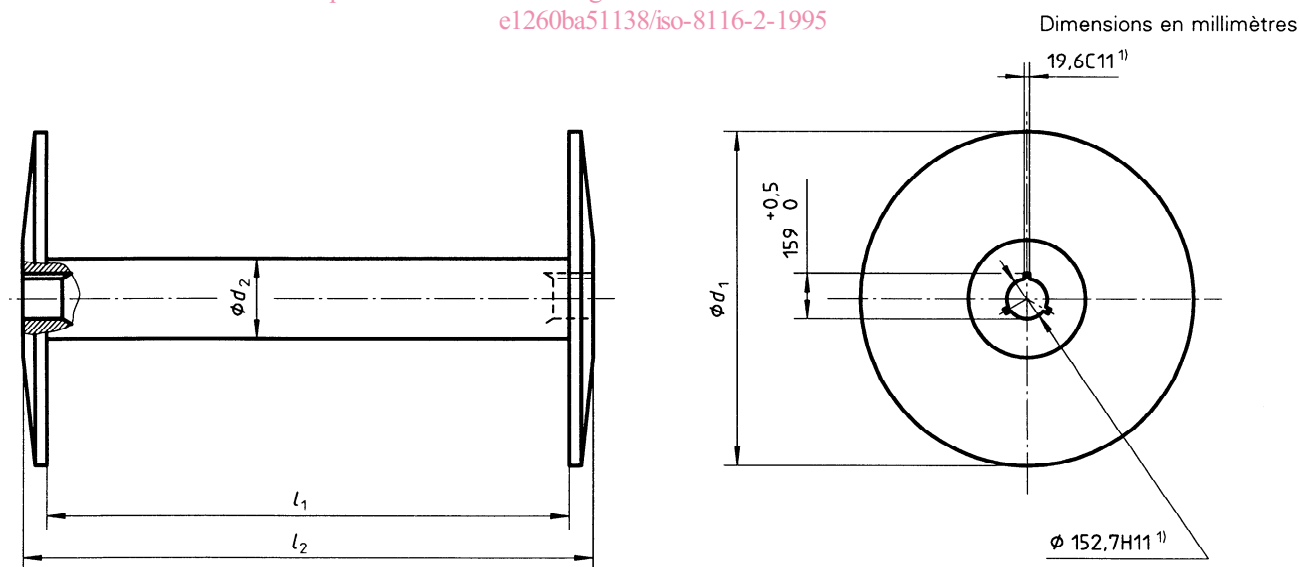


Figure 1 — Ensoûle d'ourdissoir avec pioches — Type A

ISO 8116-2:1995
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c670fa7-2567-4438-93fc-e1260ba51138/iso-8116-2-1995>



1) Voir ISO 286-2.

Figure 2 — Ensoûle d'ourdissoir avec alésage de centrage et d'entraînement par clavette — Type B

Dimensions en millimètres

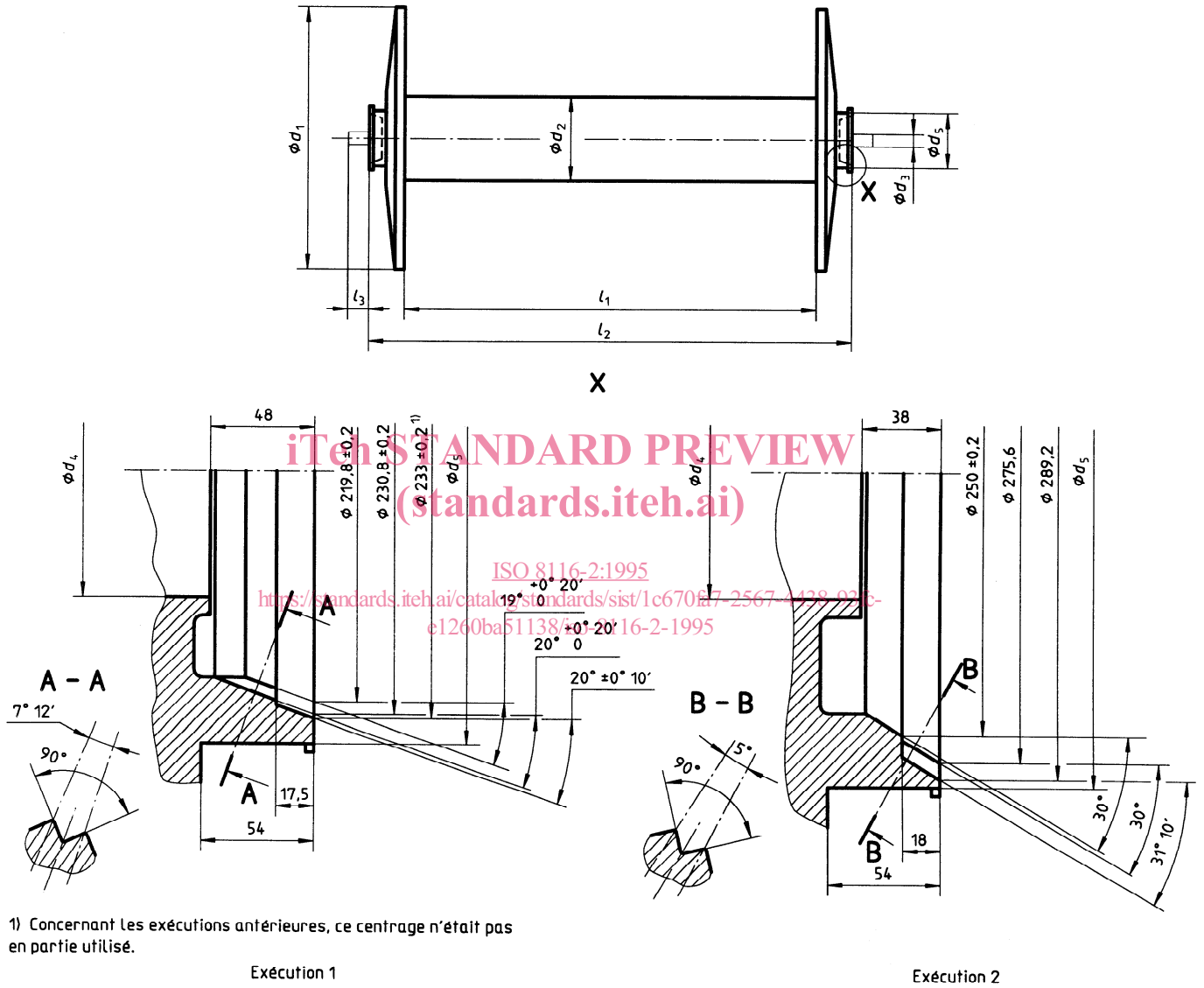


Figure 3 — Ensouple d'ourdissoir avec cône denté pour centrage et entraînement — Type C

Tableau 1 — Dimensions principales des ensouples d'ourdissoirs des types A et B

Dimensions en millimètres

d_1 $\pm 1,5$	d_2 ± 5	d_3 h11 2)	l_1 1) $+1,5$ 0	l_2 0 -2	l_3	l_4
815	300 (320)	38 50	1 378	$l_1 + 150$	120	$l_2 + 2l_3$
915			1 524			
1 015		50	1 800			
1 250			2 000			

NOTE — Il convient d'éviter autant que possible la dimension entre parenthèses.

1) Si des distances entre joues supérieures à 2 000 mm sont nécessaires, les valeurs correspondant à des intervalles de 200 mm doivent être sélectionnées.

2) Voir ISO 286-2.

Tableau 2 — Dimensions principales des ensouples d'ourdissoirs de type C

Dimensions en millimètres

d_1 $\pm 1,5$	d_2 ± 5	d_3 h11 2)	d_4 E9 2)	d_5 Exécution	l_1 1) $+1,5$ 0	l_2 0 -2	l_3	
800	300 (320)	38 50	38 50	245	1 2	$l_1 + 270$	120	
(900)								(1 372)
1 000		50	50	—				(1 524)
(1 100)	360	60	60	260	295	$l_1 + 320$		
1 250	400							1 600
1 400	450							1 800

NOTE — Il convient d'éviter autant que possible les dimensions entre parenthèses.

1) Si des distances entre joues supérieures à 2 000 mm sont nécessaires, les valeurs correspondant à des intervalles de 200 mm doivent être sélectionnées.

2) Voir ISO 286-2.

4 Tolérances de battement circulaire axial (ou voilure), T_a , des joues

Les tolérances de battement circulaire axial, T_a , admissible des joues sont données dans le tableau 3. Le battement doit être mesuré conformément à l'ISO 8116-8.

Tableau 3 — Tolérances de battement circulaire axial admissible des joues

d_1 mm	T_a mm
$d_1 \leq 915$	0,5
$d_1 > 915$	0,75

5 Tolérance de battement total, T_r , du fût

Les tolérances de battement total, T_r , admissible du fût sont obtenues à partir des formules données dans le tableau 4. Ce battement doit être mesuré conformément à l'ISO 8116-8.

Tableau 4 — Tolérances de battement total admissible du fût

Nature du fil ou filé	T_r mm
Fil continu ISO 8116-2:1995	$T_r = \frac{0,25 l_1}{1\,000}$
Filé	$T_r = \frac{0,4 l_1}{1\,000}$

6 Déséquilibre résiduel

Dans certains cas, il s'avère nécessaire de fixer une valeur du déséquilibre résiduel des ensouples d'ourdissoirs. En général, un degré de qualité G 6,3 (voir ISO 1940-1) conviendra, à moins que des conditions particulières n'imposent un autre degré de qualité qui sera alors précisé.

7 Désignation

La désignation d'une ensouple d'ourdissoir conforme à la présente partie de l'ISO 8116 doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes:

- «Ensouple d'ourdissoir»;
- la référence de la présente partie de l'ISO 8116, c'est-à-dire ISO 8116-2;
- le type d'ensouple (A, B ou C);
- le diamètre des joues, d_1 , en millimètres;