

NORME
INTERNATIONALE

ISO
8116-8

Première édition
1995-09-15

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

Partie 8:

**Définition des tolérances de battement et
méthodes de mesurage**

<https://standards.itec.ai/en/standards/iso-8116-8-1995>
*Textile machinery and accessories — Beams for winding —
Part 8: Definitions of run-out tolerances and methods of measurement*



Numéro de référence
ISO 8116-8:1995(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 8116-8 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 première édition de l'ISO 8116-8 annule et remplace l'ISO 2013:1983, 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*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 8116 est donnée uniquement à titre d'information.

iTeh STANDARD PREVIEW **(standards.iteh.ai)**

ISO 8116-8:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6db9bf0-495c-4373-bc25-e6c7eb70a6c7/iso-8116-8-1995>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8116-8:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6db9bf0-495c-4373-bc25-e6c7eb70a6c7/iso-8116-8-1995>

Matériel pour l'industrie textile — Ensembles pour enroulement —

Partie 8:

Définition des tolérances de battement et méthodes de mesurage

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8116 définit les variations de forme et de position, c'est-à-dire la tolérance de battement circulaire axial des joues et la tolérance de battement total du fût des ensembles avec et sans pioches, et prescrit les méthodes de mesurage de ces variations.

Les tolérances maximales ainsi que la limite recommandée pour le déséquilibre résiduel sont prescrites dans chacune des parties de l'ISO 8116 propre à un type d'ensemble.

2 Définitions et méthodes de mesurage

2.1 Tolérance de battement circulaire axial (ou voilure), T_a , des joues (figure 1)

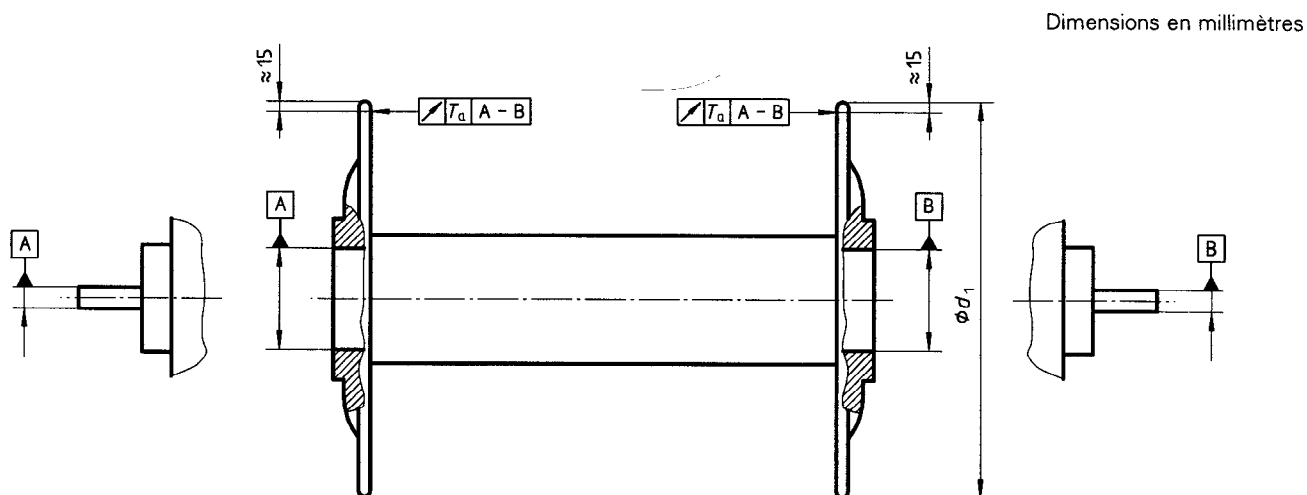


Figure 1

La tolérance de battement circulaire axial, T_a , est la différence entre la plus grande et la plus petite déviation de la face intérieure d'une joue, déviations mesurées approximativement à 15 mm du bord extérieur de la joue au cours d'une révolution complète de l'ensouple autour de l'axe A-B.

2.2 Tolérance de battement total, T_r , du fût (figure 2)

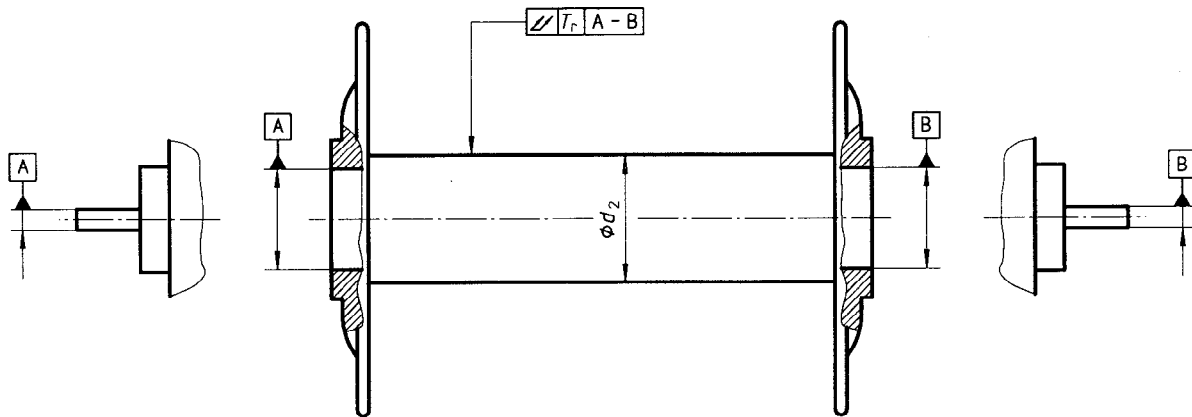


Figure 2

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

La tolérance de battement total, T_r , du fût est la somme de tous les battements du fût, causés principalement par

— la rectitude du fût;

ISO 8116-8:1995

— la circularité (faux-rond) du fût;

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6db9bfe0-495c-4373-bc25-e6c7eb70a6c7/iso-8116-8-1995>

— le battement circulaire radial du fût de l'ensouple.

Dans le cas d'ensouples de tissage avec fût fileté, les joues doivent être placées aux extrémités du fût. La plus importante des lectures observées doit être prise comme valeur du battement total du fût; celle-ci ne doit pas dépasser la valeur maximale admissible.

Annexe A (informative)

Bibliographie

- [1] ISO 1101:1983, *Dessins techniques — Tolérancement géométrique — Tolérancement de forme, orientation, position et battement — Généralités, définitions, symboles, indications sur les dessins.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8116-8:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6db9bf0-495c-4373-bc25-e6c7eb70a6c7/iso-8116-8-1995>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8116-8:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6db9bf0-495c-4373-bc25-e6c7eb70a6c7/iso-8116-8-1995>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8116-8:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6db9bfe0-495c-4373-bc25-e6c7eb70a6c7/iso-8116-8-1995>