

---

---

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

*Textile machinery and accessories — Steel pins for spinning preparatory  
and spinning machinery*

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

[ISO 9904:2000](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f313439-63e3-4439-bf75-384e7128e6e3/iso-9904-2000>



**PDF – Exonération de responsabilité**

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

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

[ISO 9904:2000](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f313439-63e3-4439-bf75-384e7128e6e3/iso-9904-2000)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f313439-63e3-4439-bf75-384e7128e6e3/iso-9904-2000>

© ISO 2000

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax. + 41 22 734 10 79  
E-mail [copyright@iso.ch](mailto:copyright@iso.ch)  
Web [www.iso.ch](http://www.iso.ch)

Imprimé en Suisse

**Sommaire**

Page

Avant-propos.....	iv
1 <b>Domaine d'application</b> .....	1
2 <b>Dimensions principales</b> .....	1
3 <b>Pointes rondes</b> .....	2
4 <b>Pointes rondes avec rainure</b> .....	6
5 <b>Pointes plates</b> .....	7
6 <b>Pointes plates avec pied</b> .....	9
Bibliographie .....	11

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

[ISO 9904:2000](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f313439-63e3-4439-bf75-384e7128e6e3/iso-9904-2000)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f313439-63e3-4439-bf75-384e7128e6e3/iso-9904-2000>

## 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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments de la présente Norme internationale peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

La Norme internationale ISO 9904 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et machines pour le nettoyage à sec et la blanchisserie industrielle*, sous-comité SC 1, *Matériel de préparation de filature, de filature, de retordage et de bobinage, et accessoires*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 9904:1989), qui a fait l'objet d'une révision technique.

[ISO 9904:2000](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f313439-63e3-4439-bf75-384e7128e6e3/iso-9904-2000)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f313439-63e3-4439-bf75-384e7128e6e3/iso-9904-2000>

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

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions, caractéristiques et désignations des 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 à 4)

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

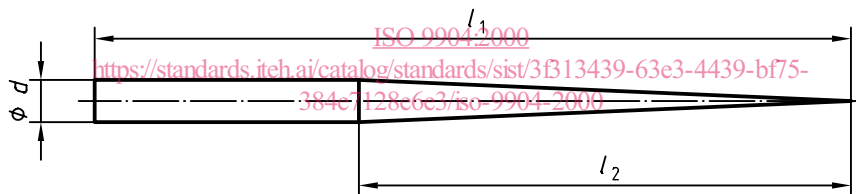


Figure 1 — Pointe ronde

#### 3.2 Caractéristiques

Matériau: Acier (qualité au choix du fabricant)

Dureté Vickers: Diamètres n<sup>os</sup> 1 à 20: 620 HV2 à 750 HV2  
Diamètres n<sup>os</sup> 21 à 33: 700 HV2 à 800 HV2

État de surface: Types A et B:  $Ra \leq 0,1 \mu\text{m}$   
Type C:  $Ra \leq 0,8 \mu\text{m}$

Tableau 2 — Dimensions et types de pointes rondes

Diamètre			Type de pointe ronde (A, B ou C)																							
			Numéro de code																							
			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
			Longueur $l_1$ , mm																							
			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
N° a	d mm	Tol. sur d mm	Tolérances sur $l_1$																							
			0 - 0,2								0 - 0,3															
7	4,47	+ 0,005 - 0,025																B								
8	4,06																		B						A	
9	3,76																	C	B	C	C	C	C	C		
(9 1/2)	3,56																	C	C	C	C	C	C			
10	3,35															B	C	B	C	C	A	A			A	
(10 1/2)	3,15	+ 0,003 - 0,018															C	C	C	C	C	C				
11	2,95										C			B	C	B	C	C	C	A	A				A	
(11 1/2)	2,78													C		C	C	C	C	C	C	C				
12	2,62								C					B	C	B	C	A	B	C	C	C		A		A
(12 1/2)	2,48													C		C	C	C	C	C	C	C				
13	2,34								C			C	C	B	C	B	C	A	B	C	A	B	A	A		A
(13 1/2)	2,16											C	C	C		C	C	C	C	C						
14	1,98						A	A				C	C	B	C	B	C	A	B	A	B	B	A	A		
14 1/2	1,88											C	C	C		C	C	C	C	C						
15	1,79						A	A		A				A	B	A	A	A	A	A	B	B	A	A	A	A
(15 1/2)	1,72								C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C						





Tableau 2 (suite)

Diamètre			Type de pointe ronde (A, B ou C)																								
			Numéro de code																								
			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	
N° a	d mm	Tol. sur d mm	Tolérances sur $l_1$																								
			0 - 0,2										0 - 0,3														
30	0,33	+ 0,002 - 0,01																									
31	0,3					A	A																				
32	0,28					A																					
33	0,25					A																					

<sup>a</sup> Les pointes avec numéros entre parenthèses ne doivent être utilisées que pour des réparations.

### 3.3 Désignation

ISO 9904:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f313439-63e3-4439-bf75-384712166311/iso-9904>

La désignation d'une pointe ronde doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes:

- «pointe ronde»;
- la référence à la présente Norme internationale;
- le type (A, B ou C);
- le numéro du diamètre;
- la longueur,  $l_1$ .

EXEMPLE Pointe ronde ISO 9904 – B 16 – 25,4