

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO R 1532

COUPE DES NAPPES DE FILET NOUÉES

1^{ère} ÉDITION

Juin 1970

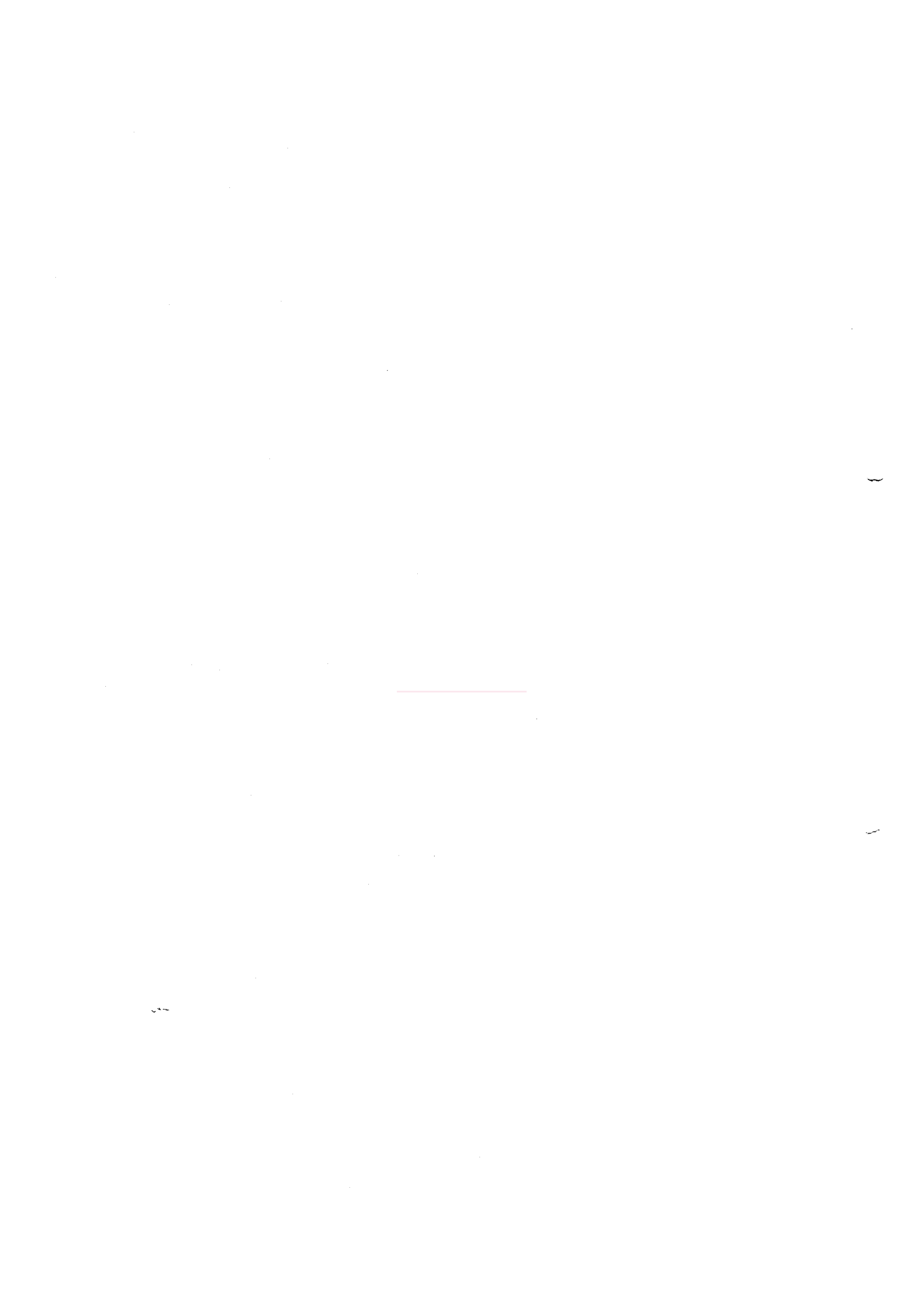
REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.



HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 1532, *Coupe des nappes de filet nouées*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 38, *Textiles*, dont le Secrétariat est assuré par la British Standards Institution (BSI).

Les travaux relatifs à cette question aboutirent à l'adoption du Projet de Recommandation ISO N° 1532 qui fut soumis, en février 1969, à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	R.A.U.
Allemagne	Iran	Roumanie
Australie	Israël	Royaume-Uni
Belgique	Italie	Suède
Brésil	Japon	Suisse
Danemark	Norvège	Tchécoslovaquie
Espagne	Pays-Bas	Turquie
France	Pérou	U.R.S.S.
Grèce	Pologne	
Hongrie	Portugal	

Aucun Comité Membre ne se déclara opposé à l'approbation du Projet.

Ce Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO, qui décida de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

Recommandation ISO

R 1532

Juin 1970

COUPE DES NAPPES DE FILET NOUÉES

1. OBJET

La présente Recommandation ISO définit les différentes formes de coupe des nappes de filet nouées obtenues par coupes droites, les types de coupe (coupe N, coupe T, coupe biaise) ainsi que le mode de désignation des processus de coupe.

2. TERMINOLOGIE

Par *coupe des nappes de filet nouées* on entend le découpage, dans une nappe de filet nouée, de pièces en forme de trapèze, triangle, parallélogramme ou autre polygone.

3. TYPES DE COUPE

Les coupes doivent être pratiquées dans des directions adéquates, selon la forme finale qu'on désire donner au filet. On obtient les divers processus de coupe en combinant différentes longueurs de coupe soit en suivant une rangée de nœuds consécutifs (coupe* N ou T, respectivement), soit parallèlement à une suite rectiligne de côtés de maille (coupe biaise).

Les coupes pratiquées le long d'une rangée de nœuds consécutifs sont caractérisées par leur position dans le dessin du filet ou dans la nappe de filet suspendue pour être découpée, comme décrit aux paragraphes 3.1.1 et 3.1.2 ci-après.

3.1 Coupes K (Coupes au nœud)

Coupes pratiquées au ras des nœuds.

Symbole K

NOTE. — Le terme « coupe K » peut être utilisé à la place des deux termes suivants dans tous les cas où il ne sera pas possible de faire référence au sens général d'avancement du fil pour filet.

* Pour la définition des symboles N et T correspondant au sens de la nappe, voir la Recommandation ISO/R 1107, *Nappe de filet pour filets de pêche - Termes fondamentaux et définitions*.

3.1.1 *Coupe N* (verticale ou normale)
Symbole N

Coupe perpendiculaire au sens général d'avancement du fil pour filet, faite au ras des nœuds.

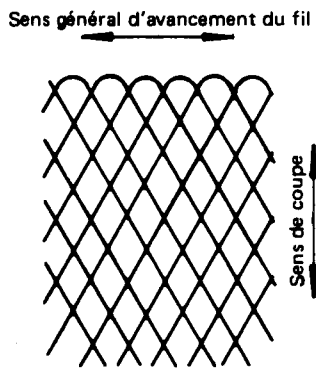


FIG. 1

3.1.2 *Coupe T* (horizontale)
Symbole T

Coupe parallèle au sens général d'avancement du fil pour filet, faite au ras des nœuds.

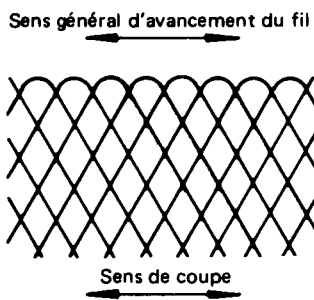


FIG. 2

3.2 *Coupe biaisé*
Symbole B

Coupe parallèle à une suite rectiligne de côtés de maille (chacun d'eux appartenant à une maille adjacente) et tranchant un ou plusieurs côtés de maille.

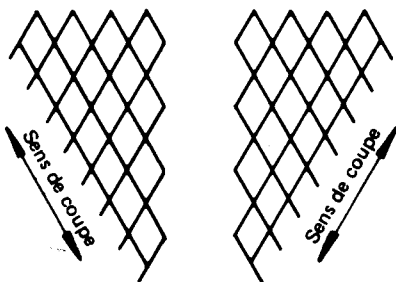


FIG. 3

4. PROCESSUS DE COUPE

4.1 Définition du processus de coupe

Pour obtenir, par découpage, une nappe de filet de la forme et de la surface désirées, des coupes N ou T et des coupes B d'une longueur précise doivent se suivre les unes après les autres dans un ordre rythmé. Cette alternance rythmée des différents types de coupe est appelée «processus de coupe».

4.2 Désignation du processus de coupe

Le processus de coupe est caractérisé par la longueur des sections successives faites par les coupes N ou T et les coupes B.

Les longueurs des différentes coupes sont indiquées

- pour la coupe N ou la coupe T, par le nombre de mailles successivement tranchées;
- pour la coupe B, par le nombre de côtés de maille consécutifs sectionnés le long du bord de coupe, non compris les côtés sortant du nœud précédent.

Pour décrire le processus de coupe adopté pour découper la nappe, indiquer le nombre et le type de chaque coupe, en mentionnant d'abord les coupes N ou T, puis les coupes B.

Pour découper les nappes de filet, on utilise les combinaisons suivantes :

coupes N et B

coupes T et B

coupes N et T

Font exception les processus de coupe pour lesquels un seul type de coupe est utilisé et qui sont symbolisés de la manière suivante :

- AB = coupe toute biaise
- AN = coupe entièrement dans le sens N
(perpendiculaire au sens général d'avancement du fil)
- AT = coupe entièrement dans le sens T
(parallèle au sens général d'avancement du fil)

4.3 Exemples de désignation du processus de coupe

4.3.1 *Exemple* : 1N2B désigne l'alternance rythmée d'une coupe N et de 2 coupes B.

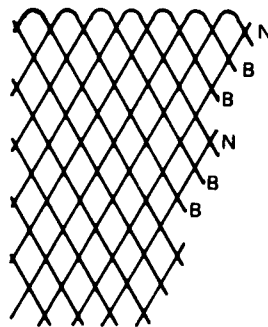


FIG. 4

4.3.2 Exemple : 1T2B désigne l'alternance rythmée d'une coupe T et de 2 coupes B.

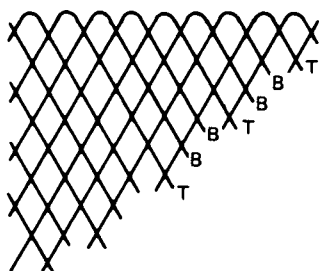


FIG. 5

4.3.3 Exemple : 1N2T désigne l'alternance rythmée d'une coupe N et de 2 coupes T.

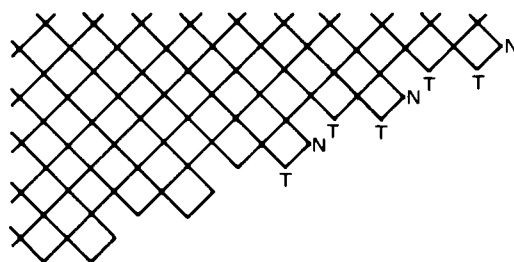


FIG. 6

NOTE. - Voir pages 10 et 11, d'autres exemples de processus de coupe.

5. DIFFÉRENTES FORMES DE COUPE

5.1 En pratiquant la coupe sur un côté de la nappe seulement, on obtient des trapèzes rectangles ou des triangles rectangles.

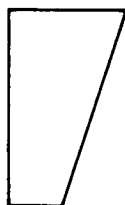


FIG. 7

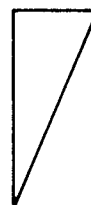


FIG. 8

5.2 En appliquant le même processus de coupe dans le même sens à deux côtés opposés de la nappe, on obtient des parallélogrammes.

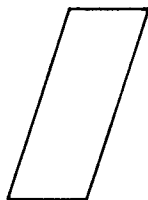


FIG. 9

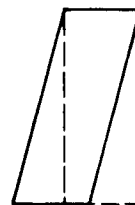


FIG. 10

Dans le cas de la nappe de filet en forme de parallélogramme, la pièce triangulaire coupée sur l'un des côtés peut être jointe à l'autre côté (voir Fig. 10).

5.3 Nappes en forme de trapèzes isocèles ou de triangles isocèles

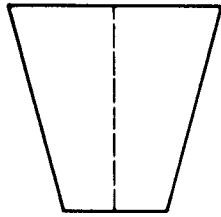


FIG. 11

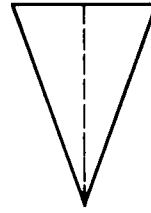


FIG. 12

La surface de ces nappes peut être divisée respectivement en deux trapèzes rectangles ou deux triangles rectangles, chacun des deux étant découpé de la même façon mais en sens inverse.

Pour les nappes de filet en forme de triangle (voir Fig. 12), chaque moitié doit être découpée jusqu'à ce qu'elle se termine en pointe.

5.4 Nappes en forme de trapèzes asymétriques

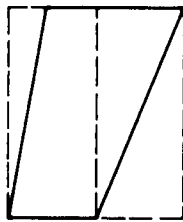


FIG. 13

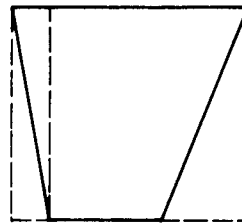
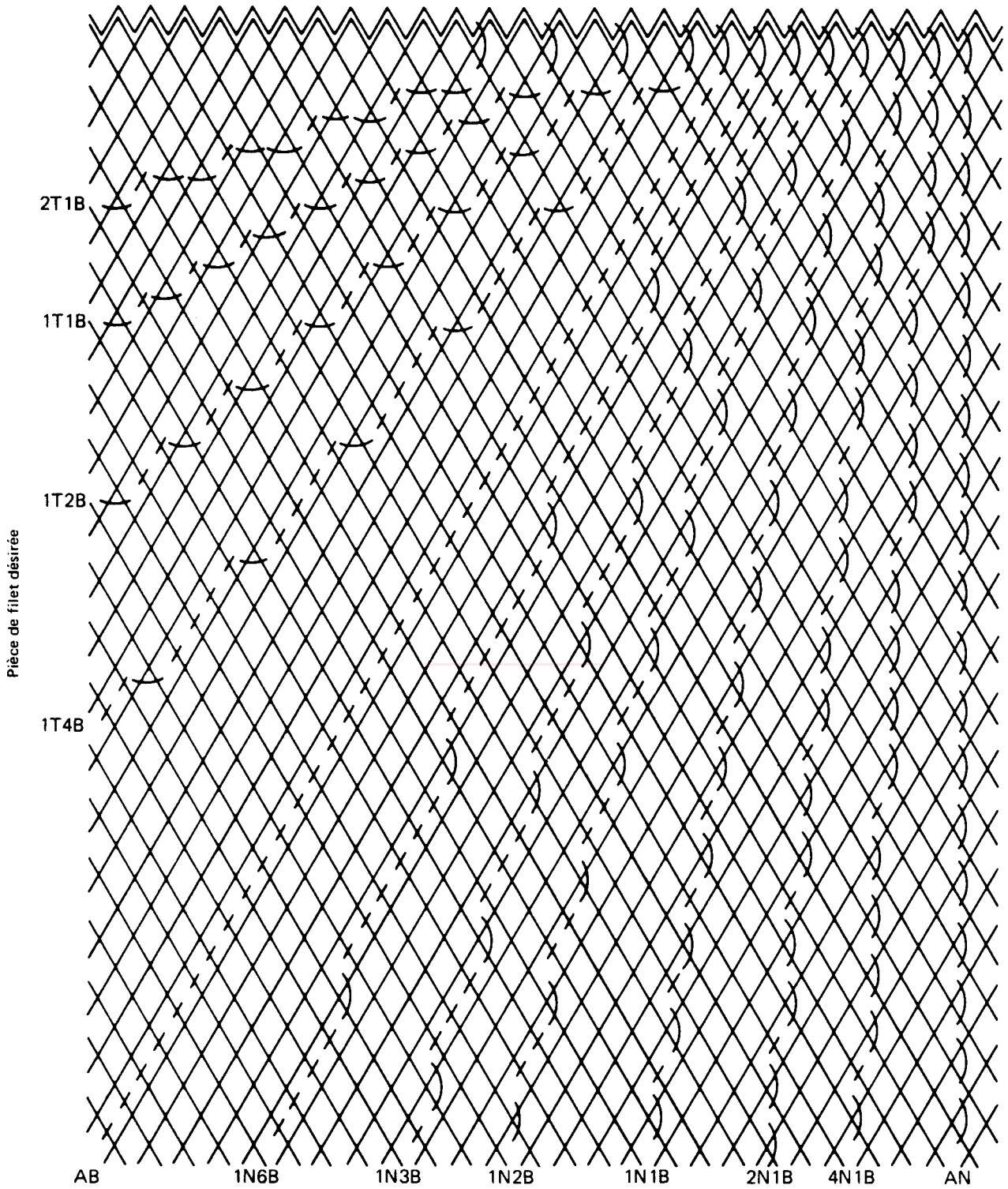


FIG. 14

La surface de ces nappes peut être divisée en un trapèze rectangle et un triangle rectangle, chacun d'eux étant découpé d'une manière correspondante.

Exemples de coupes

Bordure faite à la machine



Coupes faisant perdre des mailles dans la nappe suspendue
Coupes de droite à gauche — Pièce de filet découpée, à gauche