

TC 72

Norme internationale



2572

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Matériel pour l'industrie textile — Jauges pour cardes

Textile machinery and accessories — Card gauges

Deuxième édition — 1982-11-15

CDU 531.718 : 677.051.17

Réf. n° : ISO 2572-1982 (F)

Descripteurs : matériel textile, dimension, numérotage, épaisseur.

ISO 2572-1982 (F)

Prix basé sur 1 page

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 confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

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.

La Norme internationale ISO 2572 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, et a été soumise aux comités membres en juillet 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

| | | |
|-------------------------|-----------------------|-----------------|
| Afrique du Sud, Rép. d' | Corée, Rép. de | Royaume-Uni |
| Allemagne, R.F. | Egypte, Rép. arabe d' | Suisse |
| Australie | Inde | Tchécoslovaquie |
| Belgique | Italie | Turquie |
| Brésil | Japon | URSS |
| Bulgarie | Mexique | Yougoslavie |
| Chine | Roumanie | |

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

France
Pologne

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2572-1974).

Matériel pour l'industrie textile – Jauges pour cardes

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe le numérotage et les dimensions pour les deux types de jauges pour cardes, d'usage courant pour le réglage de la distance entre les organes de travail de la cardé.

2 Type, numérotage et dimensions

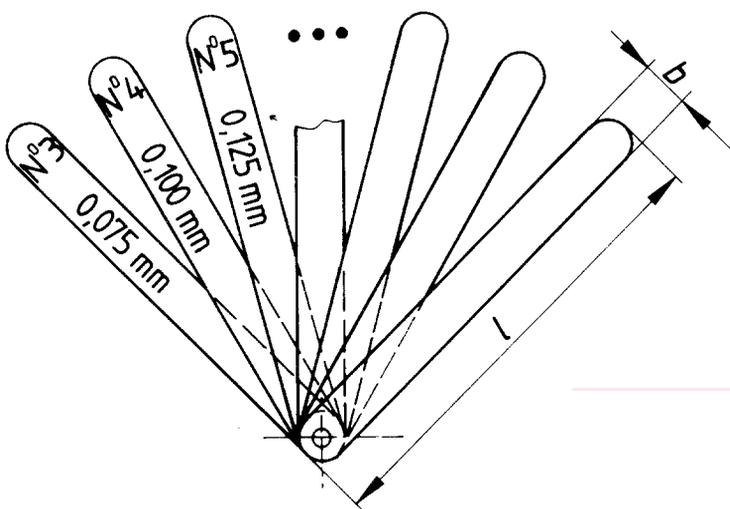


Figure 1 – Jauge type A *

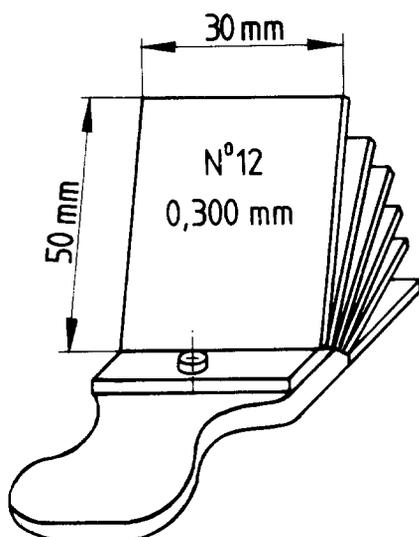


Figure 2 – Jauge type B *

Tableau 1 – Dimensions des jauges type A

| <i>b</i> mm | <i>l</i> mm |
|----------------|---------------------|
| 30 | 300 |
| 45 | (240) ¹⁾ |
| | 300 |
| | 400 |

1) Valeur à éviter dans la mesure du possible.

Tableau 2 – Numérotage et épaisseur des jauges

| N°1) | Épaisseur mm |
|------|-----------------|
| 1 | 0,025 |
| 2 | 0,050 |
| 3 | 0,075 |
| 4 | 0,100 |
| 5 | 0,125 |
| 6 | 0,150 |
| 7 | 0,175 |
| 8 | 0,200 |
| 9 | 0,225 |
| 10 | 0,250 |
| 12 | 0,300 |
| 20 | 0,500 |
| 40 | 1,000 |
| 80 | 2,000 |
| 120 | 3,000 |
| 200 | 5,000 |

1) Le numéro correspond à l'épaisseur de la jauge. Elle est exprimée en multiples de 0,025 mm (à l'origine en 1/1 000 inch).

* Pour une seule épaisseur, il est possible d'employer une jauge individuelle.