NORME INTERNATIONALE

ISO 366-4

Deuxième édition
2005-05-01

Matériel pour l'industrie textile — Peignes —

Partie 4: Dimensions et désignation des peignes métalliques à ligature plastique

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Textile machinery and accessories — Reeds —
Part 4: Dimensions and designation of plastic-bound metal reeds

ISO 366-4:2005
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27cb2f73-4a6d-45d7-84bf-3e7d1c2530c7/iso-366-4-2005

Numéro de référence
ISO 366-4:2005(F)

© ISO 2005

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 366-4:2005
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27cb2f73-4a6d-45d7-84bf-3e7d1c2530c7/iso-366-4-2005

© ISO 2005

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 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

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 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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 du présent document 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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

L'ISO 366-4 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 3, *Matériel pour la fabrication d'étoffe y compris le matériel de préparation, et accessoires*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 366-4:1992), dont elle constitue une révision technique.

ISO 366-4:2005
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27cb2f73-4a6d-45d7-84bf-3e7d1c2530c7/iso-366-4-2005

L'ISO 366 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Matériel pour l'industrie textile — Peignes*:

— *Partie 1: Dimensions des peignes poissés*

— *Partie 2: Dimensions et désignation des peignes métalliques soudés à bandes*

— *Partie 3: Dimensions et désignation des peignes métalliques à ligature double*

— *Partie 4: Dimensions et désignation des peignes métalliques à ligature plastique*

— *Partie 5: Dimensions et désignation des profils de capsules*

© ISO 2005 – Tous droits réservés

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 366-4:2005
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27cb2f73-4a6d-45d7-84bf-3e7d1c2530c7/iso-366-4-2005

Matériel pour l'industrie textile — Peignes —

Partie 4:
Dimensions et désignation des peignes métalliques à ligature plastique

1 Domaine d'application

Le présente partie de l'ISO 366 spécifie les dimensions et la désignation des peignes métalliques à ligature plastique destinés aux métiers à tisser.

Pour les fils plats en acier utilisés pour la fabrication des dents de peignes, voir l'ISO 9473-1 et l'ISO 9473-2.

2 Références normatives

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 366-4:2005
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27e82f73-4a6d-45d7-848f-3e7d1c2530c7/iso-366-4-2005

ISO 366-5, *Matériel pour l'industrie textile — Peignes — Partie 5: Dimensions et désignation des profils de capsules*

ISO 9473-1, *Matériel pour l'industrie textile — Feuillards d'acier pour dents de peignes — Partie 1: Feuillards d'acier laminé à froid*

ISO 9473-2, *Matériel pour l'industrie textile — Feuillards d'acier pour dents de peignes — Partie 2: Feuillards d'acier trempé*

3 Dimensions

Les dimensions des peignes métalliques à ligature plastique représentées à la Figure 1 et données dans le Tableau 1 ainsi que la tolérance de perpendicularité sur les dents, conformément à la Figure 2, doivent être respectées.

Les hauteurs de ligatures supérieure et inférieure doivent respecter l'ISO 366-5 et être fixées par accord entre les parties concernées.

4 Désignation

La désignation des peignes métalliques à ligature plastique doit inclure les informations suivantes dans l'ordre donné:

a) «Peigne métallique à ligature plastique»;

b) la référence à la présente partie de l'ISO 366, c'est-à-dire ISO 366-4;

© ISO 2005 – Tous droits réservés

c) la hauteur intérieure du peigne, e, en millimètres;

d) l'épaisseur de la ligature du peigne, d, en millimètres;

e) la largeur des dents de peigne, b, en millimètres;

f) le type d'acier utilisé pour les dents de peigne, c'est-à-dire acier non allié, inoxydable ou trempé.

EXEMPLE 1 Un peigne métallique à ligature plastique d'une hauteur intérieure $e = 80$ mm, d'une épaisseur de ligature $d = 8$ mm, et ayant des dents d'une largeur $b = 4$ mm, fabriqué en acier inoxydable doit être désigné comme suit:

Peigne métallique à ligature plastique ISO 366-4 - 80 × 8 × 4 - acier inoxydable

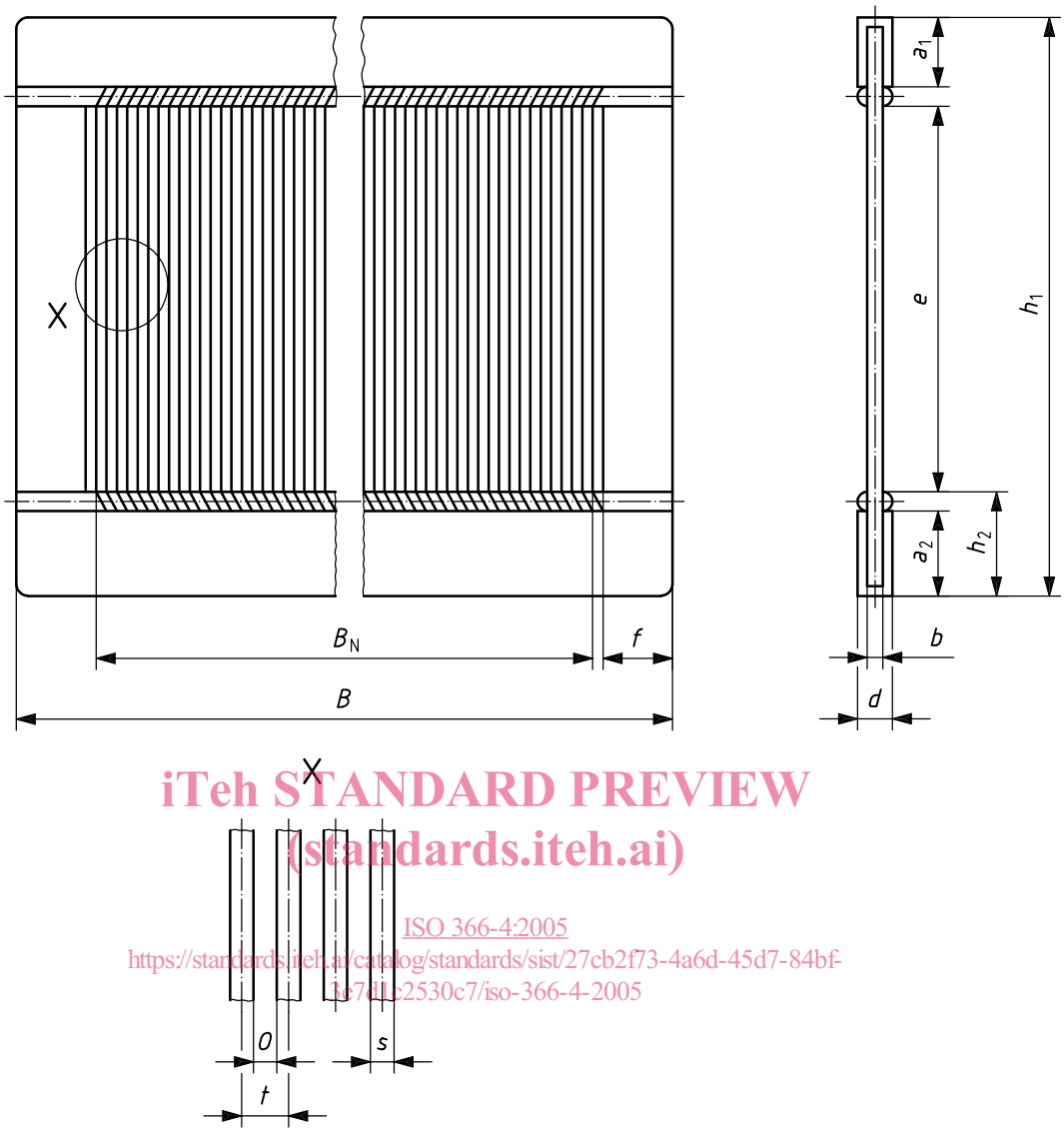
EXEMPLE 2 Un peigne métallique à ligature plastique d'une hauteur intérieure $e = 80$ mm, d'une épaisseur de ligature $d = 18$ mm, et ayant des dents d'une largeur $b = 12$ mm, fabriqué en acier trempé doit être désigné comme suit:

Peigne métallique à ligature plastique ISO 366-4 - 80 × 18 × 12 - acier trempé

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 366-4:2005
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27cb2f73-4a6d-45d7-84bf-3e7d1c2530c7/iso-366-4-2005

 © ISO 2005 – Tous droits réservés



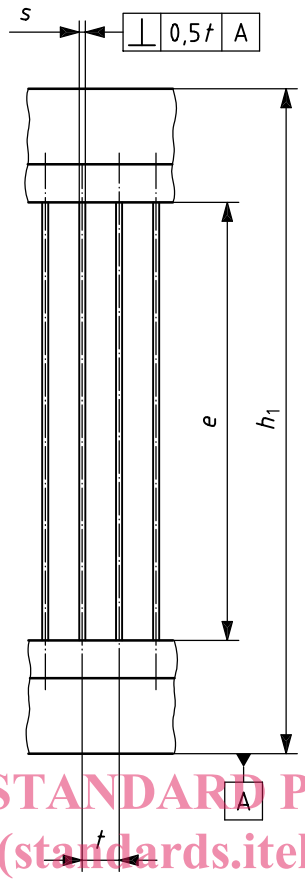
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 366-4:2005
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27cb2f73-4a6d-45d7-84bf-3e7d1c2530c7/iso-366-4-2005

Légende

a_1 hauteur du profil supérieur
a_2 hauteur du profil inférieur
B largeur totale du peigne
B_N largeur utile
b largeur des dents de peigne
d épaisseur de la ligature du peigne
e hauteur intérieure du peigne
f largeur de la dent de garde
h_1 hauteur totale du peigne
h_2 hauteur de ligature inférieure
O ouverture
s épaisseur des dents
t distance entre les dents

Figure 1 — Peigne métallique à ligature plastique

© ISO 2005 – Tous droits réservés



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Légende

ISO 366-4:2005
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27cb2f73-4a6d-45d7-84bf-3e7d1c2530c7/iso-366-4-2005

e hauteur intérieure du peigne

h_1 hauteur totale du peigne

s épaisseur des dents

t distance entre les dents

Figure 2 — Tolérance de perpendicularité des dents par rapport à la base du peigne

© ISO 2005 – Tous droits réservés

Tableau 1 — Dimensions d'un peigne métallique à ligature plastique

Dimensions en millimètres

Hauteur intérieure du peigne *e*	Largeur des dents de peigne *b*				
	3	4	6	8	12
	Épaisseur de la ligature du peigne *d*				
	6	8	10	12	18
50					
60					
70					
80					
90					
100					
110					
120					
130					
140					
150					
160					
170					
180					

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 366-4:2005
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/27cb2f73-4a6d-45d7-84bf-3e7d1c2530c7/iso-366-4-2005