

# NORME INTERNATIONALE

**ISO**  
**96-1**

Première édition  
1992-01-15

---

---

## Matériel pour l'industrie textile — Anneaux et courseurs pour machines à filer et à retordre —

### Partie 1:

### Anneaux «T» et leurs courseurs appropriés (standards.iteh.ai)

*Textile machinery and accessories — Rings and travellers for ring  
spinning and ring doubling frames —  
Part 1: T-rings and their appropriate travellers*



Numéro de référence  
ISO 96-1:1992(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 96-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, sous-comité SC 1, *Matériel de préparation de filature, de filature et de retordage*.

Cette première édition de l'ISO 96-1 annule et remplace l'ISO 96:1981, et conjointement avec l'ISO 96-2, annule et remplace l'ISO 2266:1974. Elle constitue une révision technique de ces normes.

L'ISO 96 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Matériel pour l'industrie textile — Anneaux et curseurs pour machines à filer et à retordre*:

- *Partie 1: Anneaux «T» et leurs curseurs appropriés*
- *Partie 2: Anneaux «HZCH», «HZ» et «J» et leurs curseurs appropriés*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 96 est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1992

Droits de reproduction réservés. 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

# Matériel pour l'industrie textile — Anneaux et curseurs pour machines à filer et à retordre —

## Partie 1:

### Anneaux «T» et leurs curseurs appropriés

#### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 96 prescrit les principales dimensions des anneaux «T» (anciennement dénommés anneaux à flange), et la masse, la tolérance sur la masse, la section des fils métalliques et la gamme des numéros des curseurs appropriés pour les anneaux «T» employés sur les machines à filer et à retordre. Elle prescrit également la méthode de désignation des curseurs.

#### 2 Principales dimensions des anneaux «T»

Les principales dimensions des anneaux «T» sont représentées à la figure 1 et données dans le tableau 1.

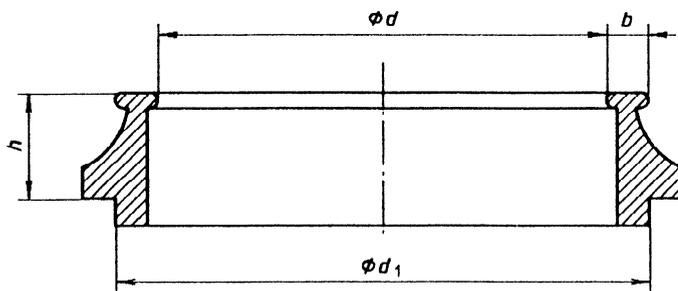


Figure 1 — Exemple d'un anneau «T»

Tableau 1 — Dimensions des anneaux

Dimensions en millimètres

Diamètre intérieur $d$	Diamètre de fixation $d_1$		Hauteur $h$	Largeur de flange $b$
	nom.	tol. <sup>1)</sup>		
30	37		8; 10	2,6; 3,2 <sup>2)</sup> ; 4 <sup>3)</sup>
32	39			
34	41			
36	43			
38	45	<sup>0</sup> -0,2		
40	47			
42	49		10	
45	52			
48	55			
50	57			
55	62			
60	67	<sup>0</sup> -0,25		
65	73			
70	78			
75	83			

- 1) La tolérance se réfère au diamètre  $d_1$ , excluant toute ovalisation.
- 2) La largeur de flange  $b = 3,2$  mm était désignée précédemment comme «Rail n° 1».
- 3) La largeur de flange  $b = 4$  mm était désignée précédemment comme «Rail n° 2».

### 3 Curseurs

Un exemple d'un curseur approprié pour un anneau «T» est représenté à la figure 2.

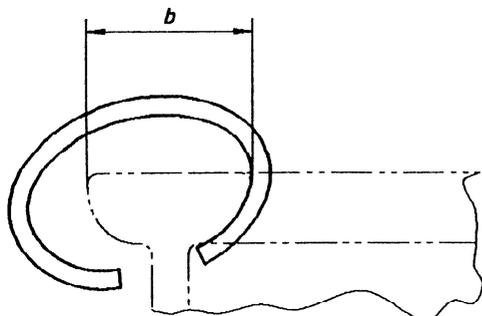
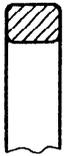
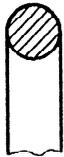


Figure 2 — Exemple d'un curseur en mouvement

Les descriptions et les symboles des sections des fils métalliques, et le symbole et les numéros des curseurs sont donnés dans le tableau 2.

Tableau 2 — Spécifications des curseurs

Symbole	Section des fils métalliques		Numéro		
	description	symbole	(g pour 1 000 curseurs)		
T	 plate	f	4	25	160
			4,5	28	180
			5	31,5	200
			5,6	35,5	224
			6,3	40	250
			7,1	45	280
	 ronde	r	8	50	315
			9	56	355
			10	63	400
			11,2	71	450
			12,5	80	500
			14	90	560
	 demi-ronde	dr	16	100	630
			18	112	710
			20	125	800
			22,4	140	900

Les numéros des curseurs sont tirés de la série R20 des nombres normaux conformément à l'ISO 3(1). La gamme des numéros des curseurs comprend toutes les valeurs de 4 à 900 inclus.

Le numéro d'un curseur représente la masse nominale, en grammes, de 1 000 curseurs du même type.

La tolérance sur la masse nominale de 1 000 curseurs du même type est de  $\pm 3\%$ .

### 4 Désignation des curseurs

La désignation d'un curseur pour un anneau «T» doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes:

- «Curseur»;
- la référence de la présente partie de l'ISO 96 (c'est-à-dire ISO 96-1);
- le symbole «T»;
- la largeur de flange  $b$ , en millimètres, de l'anneau approprié;
- la désignation du fabricant concernant le type de curseur (par exemple «C», «EL»);
- le symbole de la section du fil métallique;
- le matériau du curseur si c'est un matériau autre que l'acier (lorsque cette indication est omise, cela signifie que le curseur est en acier);
- l'état de surface (facultatif);
- l'apparence (facultative);
- le numéro du curseur.

#### EXEMPLES

Un curseur pour un anneau «T» de largeur de flange  $b = 4$  mm, de type C, en fil d'acier plat et de n° 45 est désigné comme suit:

**Curseur ISO 96-1 - T 4 C f-45**

Un curseur pour un anneau «T» de largeur de flange  $b = 3,2$  mm, de type EL, en fil d'acier demi-rond et de n° 35,5 est désigné comme suit:

**Curseur ISO 96-1 - T 3,2 EL dr-35,5**

**Annexe A**  
(informative)

**Bibliographie**

- [1] ISO 3:1973, *Nombres normaux — Séries de nombres normaux*.

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

[ISO 96-1:1992](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/756b1313-f2f7-46e6-a5e9-e4604a304b18/iso-96-1-1992)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/756b1313-f2f7-46e6-a5e9-e4604a304b18/iso-96-1-1992>

Page blanche

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

ISO 96-1:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/756b1313-f2f7-46e6-a5e9-e4604a304b18/iso-96-1-1992>

Page blanche

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

ISO 96-1:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/756b1313-f2f7-46e6-a5e9-e4604a304b18/iso-96-1-1992>

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

ISO 96-1:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/756b1313-f2f7-46e6-a5e9-e4604a304b18/iso-96-1-1992>

---

---

**CDU 677.052.3**

**Descripteurs:** matériel textile, métier à filer, métier à filer à anneau, métier à retordre à anneau, curseur, curseur circulaire, curseur elliptique, spécification, dimension, désignation.

Prix basé sur 3 pages

---

---