

NORME INTERNATIONALE

ISO
96-2

Première édition
1992-01-15

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

Partie 2:

**Anneaux «HZCH», «HZ» et «J» et leurs courseurs
(appropriés)**

ISO 96-2:1992

<https://standards.iteh.ai/standards/iso-96-2-1992> *Textile machinery and accessories — Rings and travellers for ring spinning and ring doubling frames —*

Part 2: HZCH-, HZ- and J-rings and their appropriate travellers

NUMÉRIQUE

ISO



Numéro de référence
ISO 96-2:1992(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 96-2 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 96-2 annule et remplace l'ISO 97:1975 et l'ISO 2802:1974, et conjointement avec l'ISO 96-1, 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 2:

Anneaux «HZCH», «HZ» et «J» et leurs curseurs appropriés

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 96-2:1992](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e75eb23e-d19b-437c-be3f-5571fa842ba6/iso-96-2-1992)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e75eb23e-d19b-437c-be3f-5571fa842ba6/iso-96-2-1992>

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 96 prescrit les principales dimensions des anneaux «HZCH», «HZ» et «J», et la masse, la tolérance sur la masse, la section des fils métalliques et la gamme des numéros des curseurs appropriés pour les anneaux employés

sur les machines à filer et à retordre. Elle prescrit également la méthode de désignation des curseurs.

2 Principales dimensions des anneaux «HZCH», «HZ» et «J»

Les principales dimensions des anneaux «HZCH», «HZ» et «J» sont représentées aux figures 1 à 3, respectivement, et données dans le tableau 1.

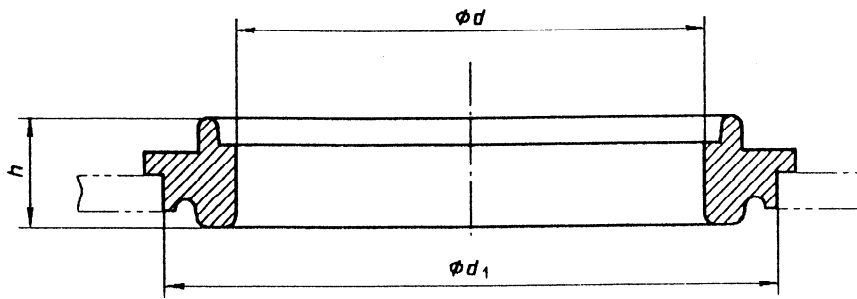


Figure 1 — Exemple d'un anneau «HZCH» (anneau vertical)

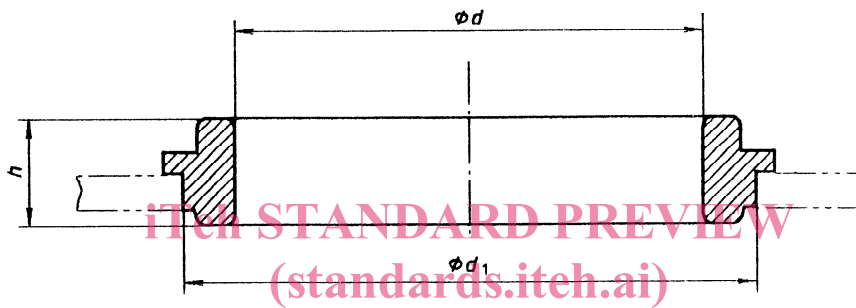


Figure 2 — Exemple d'un anneau «HZ» (anneau vertical)

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/e75eb23e-d19b-437c-be3f-5571fa842ba6/iso-96-2-1992>

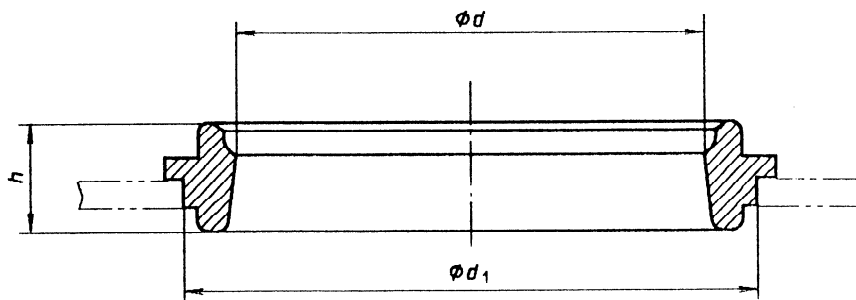


Figure 3 — Exemple d'un anneau «J» (anneau conique)

Tableau 1 — Dimensions des anneaux

Dimensions en millimètres

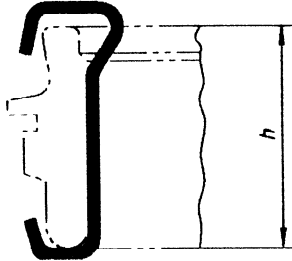
Type d'anneau	HZCH	HZ				J		—	
Hauteur h	6,3; 8; 9,5	6,3; 8; 9,5; 10,3; 11,1	16,7	25,4	38,1	9,1; 11,1	17,4		
Diamètre intérieur d	Diamètre de fixation d_1							tol. 1)	
	nom.								
45	58	54,5	—	—	—	52,5	—	0 -0,25	
48	61	57,5	—	—	—	55,5	—		
50	63	59,5	—	—	—	57,5	—		
(51)	(64)	(60,5)	—	—	—	(58,5)	—		
55	68	64,5	—	—	—	62,5	—		
(57)	(70)	(66,5)	—	—	—	(64,5)	—		
60	73	69,5	—	—	—	67,5	—		
65	78	74,5	74,5	—	—	72,5	76		
70	83	79,5	79,5	—	—	77,5	81		
75	88	84,5	84,5	86	—	82,5	86		
(76)	(89)	(85,5)	(85,5)	(87)	—	(83,5)	(87)		
80	93	89,5	89,5	91	—	87,5	91		
90	103	101	101	101	—	97,5	101		0 -0,32
100	113	111	111	111	—	107,5	111		
110	123	121	121	121	123	117,5	121		
(115)	(128)	(126)	(126)	(126)	(128)	—	(126)		
125	138	136	136	136	138	—	136		
(127)	(140)	(138)	(138)	(138)	(140)	—	(138)		
140	153	151	151	151	153	—	151		
150	163	161	161	161	163	—	161	0 -0,4	
(155)	(168)	(166)	(166)	(166)	(168)	—	(166)		
160	173	171	171	171	173	—	171		
180	193	191	191	191	193	—	191	0 -0,55	
200	213	—	211	211	213	—	—		
225	238	—	236	236	238	—	—		
250	263	—	261	261	263	—	—		

NOTE — Les valeurs entre parenthèses sont non préférentielles.

1) La tolérance se réfère au diamètre d_1 , excluant toute ovalisation.

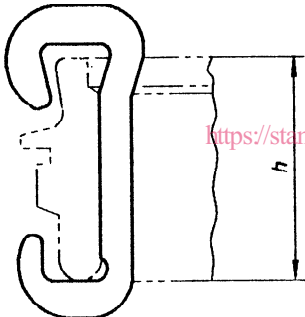
3 Curseurs

Des exemples de curseurs appropriés pour des anneaux «HZ» (et «HZCH») et «J» sont représentés aux figures 4 et 5 et aux figures 6 et 7, respectivement.



NOTE — Les anneaux «HZ» et «HZCH» sont équipés des mêmes curseurs.

Figure 4 — Exemple d'un curseur en métal sur un anneau «HZ»



NOTE — Les anneaux «HZ» et «HZCH» sont équipés des mêmes curseurs.

Figure 5 — Exemple d'un curseur en plastique sur un anneau «HZ»

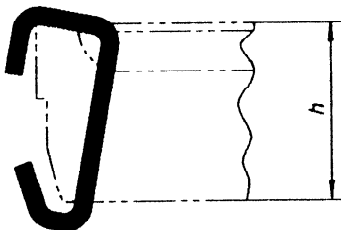


Figure 6 — Exemple d'un curseur en métal sur un anneau «J»

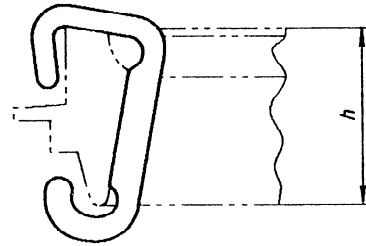


Figure 7 — Exemple d'un curseur en plastique sur un anneau «J»

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

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 9 à 20 000 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 $\pm 3\%$ pour des curseurs en métal et de ${}^{+5}_0\%$ pour des curseurs en plastique.

4 Désignation des curseurs

La désignation d'un curseur pour un anneau «HZCH», «HZ» ou «J» doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes:

- «Curseur»;
- la référence de la présente partie de l'ISO 96 (c'est-à-dire ISO 96-2);
- le symbole «HZ» ou «J»;
- la hauteur h , en millimètres, de l'anneau approprié;
- la désignation du fabricant concernant le type de curseur (facultative);
- le symbole de la section du fil métallique (si applicable);
- le matériau du curseur;
- l'état de surface (facultatif);
- l'apparence (facultative);
- le numéro du curseur.

EXEMPLES






Un curseur pour un anneau «HZ» de hauteur $h = 16,7$ mm, en fil d'acier demi-rond et de n° 400 est désigné comme suit:

Curseur ISO 96-2 - HZ 16,7 dr-acier-400

Un curseur pour un anneau «J» de hauteur $h = 11,1$ mm, en plastique et de n° 100 est désigné comme suit:

Curseur ISO 96-2 - J 11,1 plastique-100

Tableau 2 — Spécifications des curseurs

Symbole	Matériau	Section des fils métalliques		Numéro				
		description	symbole	(g pour 1 000 curseurs)				
HZ	métal	 plate	f	9	63	450	3 150	
				10	71	500	3 550	
				11,2	80	560	4 000	
		 ronde	r	12,5	90	630	4 500	
				14	100	710	5 000	
				16	112	800	5 600	
				 demi-ronde	dr	18	125	900
		20	140			1 000	7 100	
		22,4	160			1 120	8 000	
		plastique	—	—	—	25	180	1 250
	28					200	1 400	10 000
	J	métal	 ronde	r	31,5	224	1 600	11 200
35,5					250	1 800	12 500	
 demi-ronde					dr	40	280	2 000
			45	315		2 240	16 000	
plastique			—	—	—	50	355	2 500
		56				400	2 800	20 000

Annexe A
(informative)

Bibliographie

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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 96-2:1992](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e75eb23e-d19b-437c-be3f-5571fa842ba6/iso-96-2-1992)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e75eb23e-d19b-437c-be3f-5571fa842ba6/iso-96-2-1992>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 96-2:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e75eb23e-d19b-437c-be3f-5571fa842ba6/iso-96-2-1992>