



## Matériel pour l'industrie textile — Machines de préparation de filature et de filature — Caractéristiques des garnitures des cylindres supérieurs

*Textile machinery and accessories — Spinning preparatory and spinning machinery — Covering characteristics of top rollers*

ITeH STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Deuxième édition — 1977-05-01

[ISO 98:1977](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ff1502c0-3ee8-4562-b0c8-ec48ec4699e3/iso-98-1977>

---

CDU 677.051.1

Réf. n° : ISO 98-1977 (F)

**Descripteurs** : matériel textile, métier à filer, cylindre, spécification, désignation, dimension.

## 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 98, qui résulte de la combinaison en un seul document de l'ISO 98-1975 et du projet de Norme internationale ISO/DIS 5236, a été élaborée par le comité technique ISO/TC 12, *Matériel pour l'industrie textile*.

Le projet de Norme internationale ISO/DIS 5236 a été soumis aux comités membres en novembre 1975. Les comités membres des pays suivants l'ont approuvé :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Suisse
Allemagne	Italie	Tchécoslovaquie
Belgique	Mexique	Turquie
Brésil	Pologne	U.R.S.S.
Espagne	Roumanie	Yougoslavie
France	Royaume-Uni	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvé.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 98-1975), qui avait été approuvée par les comités membres des pays suivants :

Allemagne	Pays-Bas	Turquie
Belgique	Pologne	U.R.S.S.
France	Roumanie	Yougoslavie
Inde	Royaume-Uni	
Mexique	Suisse	

Aucun comité membre ne l'avait désapprouvée.

# Matériel pour l'industrie textile — Machines de préparation de filature et de filature — Caractéristiques des garnitures des cylindres supérieurs

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe les dimensions principales des cylindres supérieurs, prêts à l'emploi, c'est-à-dire avec leurs garnitures synthétiques. Elle s'applique aux machines de préparation de filature et de filature.

## 2 RÉFÉRENCE

ISO 5233, *Matériel pour l'industrie textile — Cylindres inférieurs cannelés pour systèmes d'étirage.*<sup>1)</sup>

## 3 DIMENSIONS

### 3.1 Cylindres supérieurs à une table

Les cylindres supérieurs à une table sont utilisés pour des machines de préparation de filature, par exemple bancs d'étirage et peigneuses.

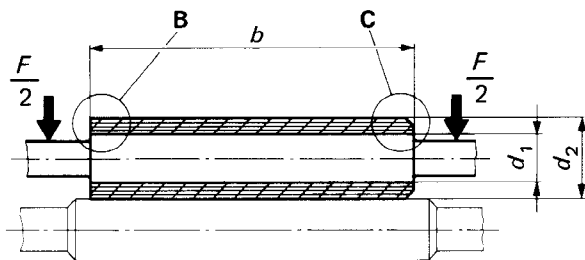


FIGURE 1 — Diamètres et largeurs des garnitures pour cylindres supérieurs à une table

- $d_1$  = diamètre du cylindre sans garniture
- $d_2$  = diamètre du cylindre avec garniture (prêt à l'emploi)
- $b$  = largeur de la garniture
- $F$  = force exercée sur l'axe du cylindre, en décanewtons<sup>2)</sup>
- B = exécution de la garniture sans chanfreins
- C = exécution de la garniture avec chanfreins

TABLEAU 1  
Diamètres des cylindres sans garniture

$d_1$ mm
(16)
(18)
19
22
25
28
30
35
40
45
50
55
60
65
70
75
80
au-delà de 80, ces valeurs augmentent de 10 mm en 10 mm.

TABLEAU 2  
Diamètres des cylindres avec garniture (prêts à l'emploi)

$d_2$ mm
25
28
32
35
38
40
45
50
55
60
65
70
75
80
85
90
au-delà de 90, ces valeurs augmentent de 5 mm en 5 mm.

TABLEAU 3  
Largeurs de la garniture

$b$ mm
80
90
100
110
125
140
160
180
200
220
250
280
315
355
400
450

NOTE — Ne pas utiliser les valeurs entre parenthèses pour le matériel nouveau.

1) Actuellement au stade de projet.

2) 1 daN  $\approx$  1,02 kgf.

**3.2 Cylindres supérieurs à deux tables**

Les cylindres supérieurs à deux tables sont utilisés pour machines de filature et pour bancs à broches.

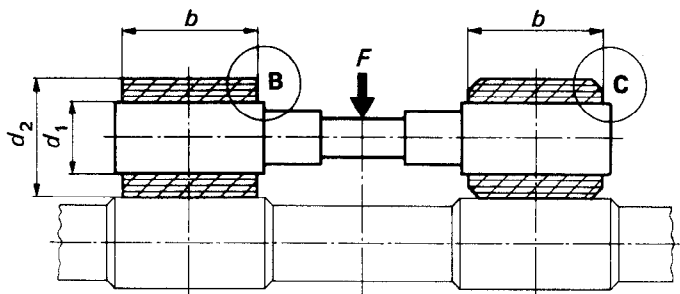


FIGURE 2 – Diamètres et largeurs des garnitures pour cylindres supérieurs à deux tables

- $d_1$  = diamètre du cylindre sans garniture;
- $d_2$  = diamètre du cylindre avec garniture (prêt à l'emploi)
- $b$  = largeur de la garniture
- $F$  = force exercée par le bras-support sur l'axe des cylindres, en décanewtons<sup>1)</sup>
- B = exécution de la garniture sans chanfreins
- C = exécution de la garniture avec chanfreins

**4 DÉSIGNATION DES GARNITURES**

$d_1 \times d_2 \times b$  – Dureté A Shore – Exécution<sup>2)</sup> – F – ISO 98

Exemple de désignation :

28 x 40 x 160 – A/80 – B – 40 – ISO 98

TABLEAU 4  
Diamètres des cylindres sans garniture

$d_1$ mm
(16)
(18)
19
(20)
22
25
28
30
(32)
(34)
35
(36)
(38)
40
45
50
55
60
au-delà de 60, ces valeurs augmentent de 10 mm en 10 mm.

TABLEAU 5  
Diamètres des cylindres avec garniture (prêts à l'emploi)

$d_2$ mm
(25)
(27)
28
(29)
30
32
35
40
45
50
55
60
65
70
75
80
au-delà de 80, ces valeurs augmentent de 5 mm en 5 mm.

TABLEAU 6  
Largeurs de la garniture

$b$ mm
25
28
30
32
(34)
35
40
45
50
55
60
au-delà de 60, ces valeurs augmentent de 10 mm en 10 mm.

NOTE – Ne pas utiliser les valeurs entre parenthèses pour le matériel nouveau.

1) 1 daN  $\approx$  1,02 kgf.

2) À défaut d'indications de l'acheteur, le fabricant peut fournir indifféremment soit l'une ou l'autre des deux exécutions, B ou C.