

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
5234

NORME
INTERNATIONALE

Second edition
Deuxième édition
2005-11-01

**Textile machinery and accessories —
Metallic card clothing — Definitions of
dimensions, types and mounting**

**Matériel pour l'industrie textile —
Garnitures de carde — Définitions des
dimensions, types et montage**

[ISO 5234:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005>



Reference number
Numéro de référence
ISO 5234:2005(E/F)

© ISO 2005

PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

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 5234:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005>

© ISO 2005

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester. / 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

Published in Switzerland/Publié en Suisse

Contents

Page

Foreword	v
1 Scope	1
2 Cross-section of metallic saw-tooth wire	1
3 Tooth forms	2
4 Method of mounting wire sections	7
5 Mounting metallic card wire	8
Annex A (normative) Dimensions	11
Bibliography	19

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 5234:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005>

Sommaire

Page

Avant-propos	vi
1 Domaine d'application	1
2 Profil transversal de fil rigide à dents de scie	1
3 Formes de dents	2
4 Genres de montage des profils	7
5 Montage du fil rigide à dents de scie	8
Annexe A (normative) Dimensions	11
Bibliographie	19

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 5234:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005>

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 5234 was prepared by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and machinery for dry-cleaning and industrial laundering*, Subcommittee SC 1, *Spinning preparatory, spinning, twisting and winding machinery and accessories*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 5234:1980), which has been technically revised.

[ISO 5234:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005>

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.

L'ISO 5234 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 1, *Matériel de préparation de filature, de filature, de retordage et de bobinage, et accessoires*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 5234:1980), dont elle constitue une révision technique.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/adce425d-f7de-4704-a312-31f6cecf9fe5/iso-5234-2005>

Textile machinery and accessories — Metallic card clothing — Definitions of dimensions, types and mounting

Matériel pour l'industrie textile — Garnitures de carde — Définitions des dimensions, types et montage

1 Scope

This International Standard defines dimensions, types and mounting of saw-tooth wire for metallic card clothing with various cross-sections and tooth forms.

NOTE In addition to terms used in English and French, two of the three official ISO languages, this International Standard gives the equivalent terms in German and Italian; these are published under the responsibility of the member bodies for Germany (DIN), Switzerland (SNV) and Italy (UNI). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale définit les dimensions, les types et le montage des fils rigides à dents de scie pour garnitures de carde, ayant différents profils et formes de dents.

NOTE En complément des termes en anglais et français, deux des trois langues officielles de l'ISO, la présente Norme internationale donne les termes équivalents en allemand et en italien; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres allemand (DIN), suisse (SNV) et italien (UNI). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

2 Cross-section of metallic saw-tooth wire

2.1 Section of wire for mounting in grooved roller or on surface of ungrooved roller

The dimensions to be used for measuring wire with normal rib are given in Figure 1. See Table A.1.

NOTE For the main dimensions, see ISO 9903-1.

2.2 Section of wire for mounting on ungrooved roller

The dimensions for measuring wire with interchaining (V-Type interlocking) rib are given in Figure 2.

See Table A.1.

NOTE For the main dimensions, see ISO 9903-2.

2 Profil transversal de fil rigide à dents de scie

2.1 Profil pour montage sur un cylindre rainuré ou sur un cylindre lisse

Les dimensions pour mesurer un fil à talon normal sont indiquées à la Figure 1. Voir Tableau A.1.

NOTE Pour les dimensions principales, voir l'ISO 9903-1.

2.2 Profil pour montage sur un cylindre lisse uniquement

Les dimensions pour mesurer un fil autobloquant (type V) sont indiquées à la Figure 2.

Voir Tableau A.1.

NOTE Pour les dimensions principales, voir l'ISO 9903-2.

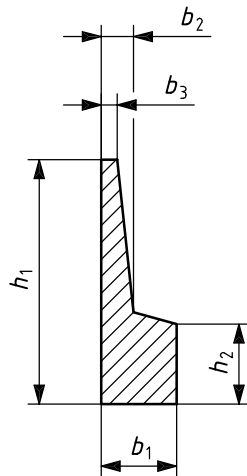
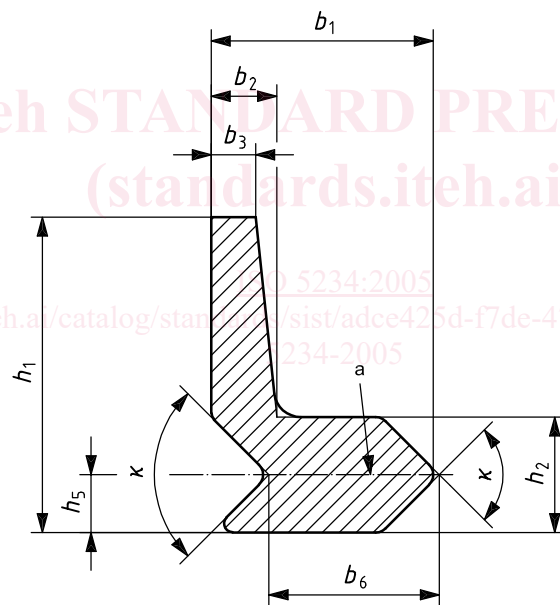


Figure 1 — Wire with normal rib

Figure 1 — Profil d'un fil avec talon normal



a Datum line.

a Ligne médiane.

Figure 2 — Wire with interchaining (V-type interlocking rib)

Figure 2 — Profil de fil autobloquant (type V)

3 Tooth forms

3.1 General

All wire forms are shown facing the rib (see Figure 3).

3 Formes de dents

3.1 Généralités

Tous les fils sont représentés l'observateur faisant face au talon (voir Figure 3).

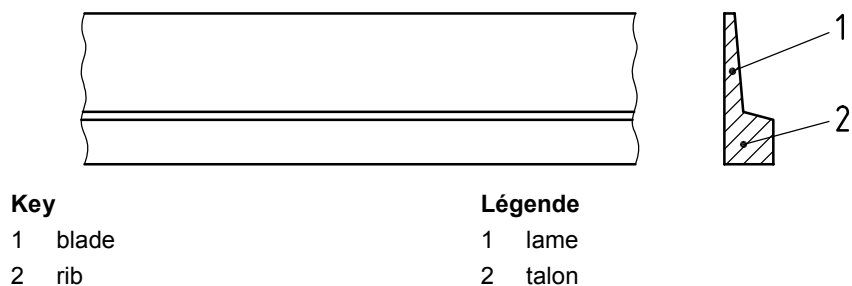


Figure 3 — Tooth forms
Figure 3 — Formes de dents

3.2 Hand of teeth

The wire with left-hand points shall be according to Figure 4. The wire with right-hand points shall be according to Figure 5.

3.2 Orientation des dents

Les fils avec dents orientées à gauche doivent être conformes à la Figure 4. Les fils avec dents orientées à droite doivent être conformes à la Figure 5.

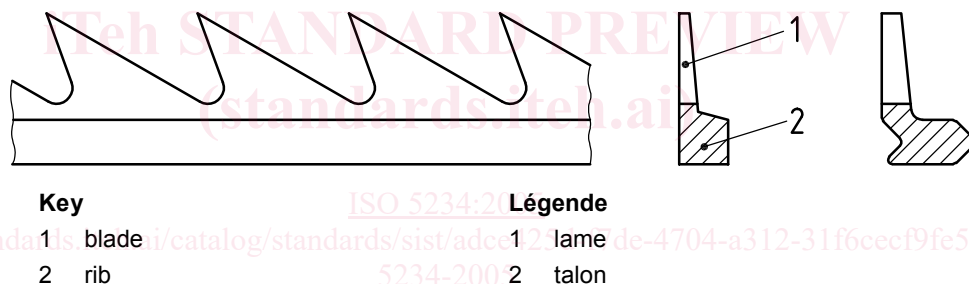


Figure 4 — Wire with left-hand points
Figure 4 — Dents orientées à gauche

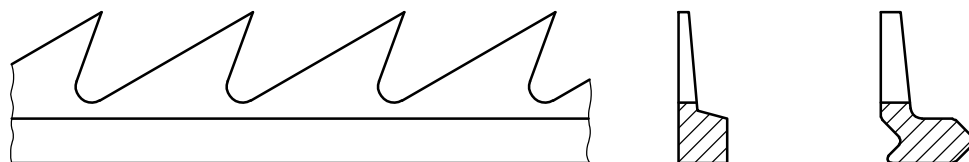


Figure 5 — Wire with right-hand points
Figure 5 — Dents orientées à droite

3.3 Angles

For the angles of wire, see Figures 6 to 8 and Table A.2.

3.3 Indication des angles

Pour les angles des fils, voir les Figures 6 à 8 et le Tableau A.2.

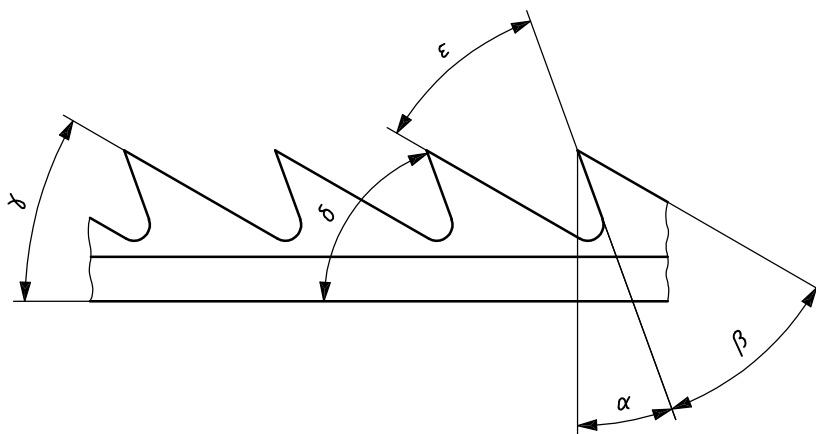


Figure 6 — Front angle $\delta \leq 90^\circ$

Figure 6 — Angle avant $\delta \leq 90^\circ$

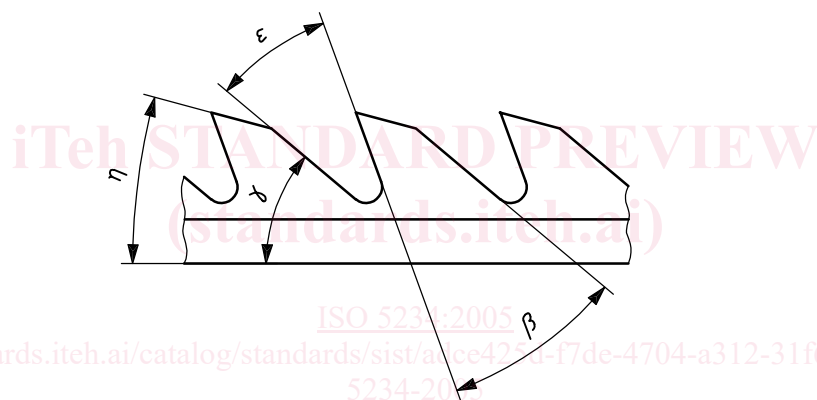


Figure 7 — Diamond point wire

Figure 7 — Dents en pointe diamant

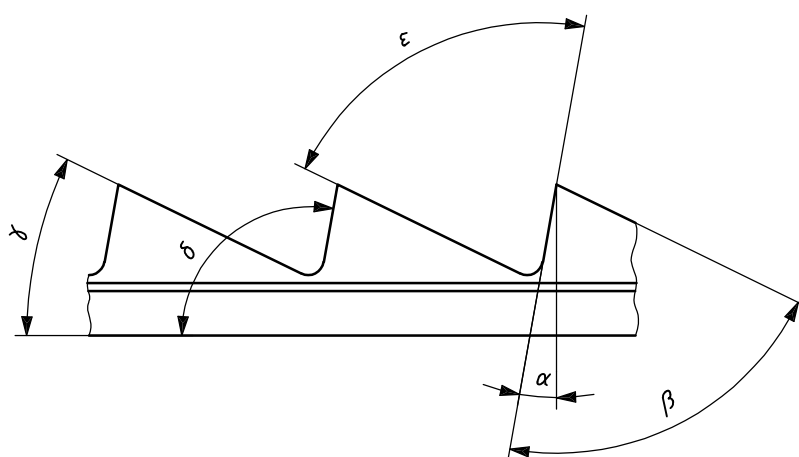


Figure 8 — Front angle $\delta \geq 90^\circ$

Figure 8 — Angle avant $\delta \geq 90^\circ$

3.4 Types of wire

The different types of wire and their dimensions are shown in Figures 9 to 14. See Table A.3.

3.4 Types de garnitures

Les différents types de garnitures et leurs dimensions sont indiqués aux Figures 9 à 14. Voir Tableau A.3.

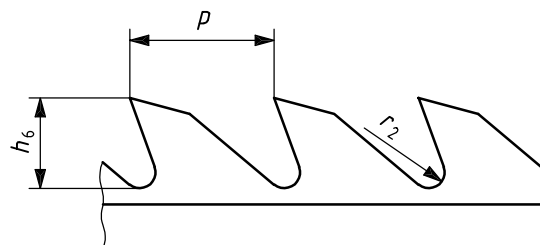


Figure 9 — Diamond point wire

Figure 9 — Fil en pointe diamant

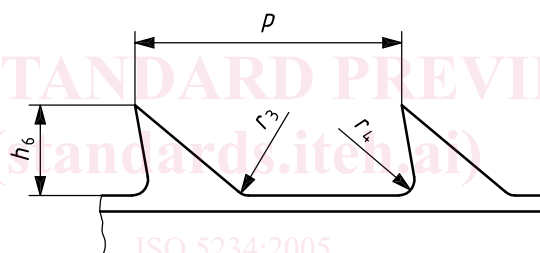


Figure 10 — Extended pitch wire

Figure 10 — Fil à découpe allongée

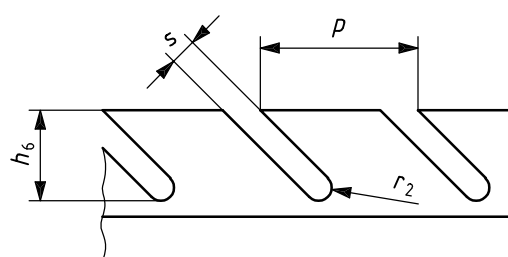


Figure 11 — “Morel” wire

Figure 11 — Fil «Morel»