

72

NORME INTERNATIONALE



110

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

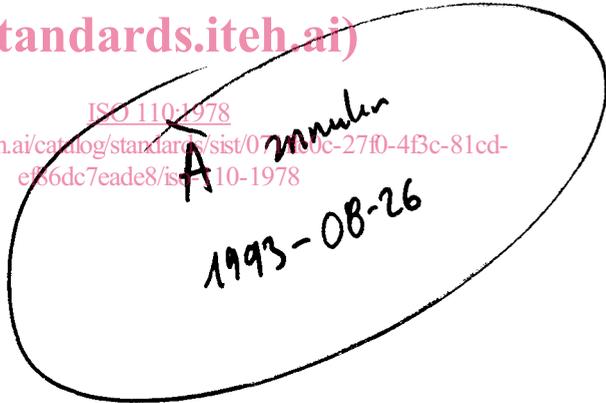
Matériel pour l'industrie textile – Cônes pour bobinage croisé – Demi-angle du cône 9° 15'

Textile machinery and accessories – Cones for yarn winding (cross wound) – Half angle of the cone 9° 15'

Première édition – 1978-06-15

ITh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 110:1978
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/072400c-27f0-4f3c-81cd-e86dc7eade8/iso-110-1978>



CDU 677.053

Réf. n° : ISO 110-1978 (F)

Descripteurs : matériel textile, bobinoir, cône, bobinage, calibre, spécification, dimension, tolérance de dimension, mesurage de dimension.

Prix basé sur 2 pages

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 110 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile*, et a été soumise aux comités membres en janvier 1977.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Irlande	Royaume-Uni
Allemagne	Italie	Suisse
Belgique	Mexique	Tchécoslovaquie
Corée, Rép. de	Pays-Bas	U.R.S.S.
Espagne	Philippines	Yougoslavie
France	Pologne	
Inde	Roumanie	

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques :

Turquie

Cette Norme internationale annule et remplace la Recommandation ISO/R 110-1959, dont elle constitue une révision technique.

Matériel pour l'industrie textile – Cônes pour bobinage croisé – Demi-angle du cône 9° 15'

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe les dimensions et les tolérances des cônes pour bobinage croisé, avec un demi-angle au sommet du cône de 9° 15', ainsi que les dimensions et les tolérances des calibres nécessaires au contrôle des cônes.

2 DIMENSIONS ET TOLÉRANCES

Voir figures 1 et 2 à la page 2.

Les dimensions non spécifiées sont laissées à l'initiative du fabricant.

La largeur de fil enroulé ne doit pas excéder 150 mm.

Les écarts de la valeur nominale 9° 15' du demi-angle au sommet du cône sont limités par les tolérances du diamètre et de la longueur, telles qu'elles sont indiquées dans la figure 1. Elles n'ont pas d'influence sur l'utilisation pratique des cônes pendant le bobinage et les opérations ultérieures.

3 MATÉRIAU

La matière constitutive peut être un papier non traité, imprégné ou laqué, ou une matière plastique appropriée.

Les détails suivants doivent être spécifiés :

a) nature du fil à bobiner;

b) traitement de surface;

c) épaisseur de paroi (correspondant à la nature du fil);

d) détails de la rainure et de l'encoche pour la réserve (si cela est demandé);

e) nombre, dimension et position de la perforation (si cela est demandé).

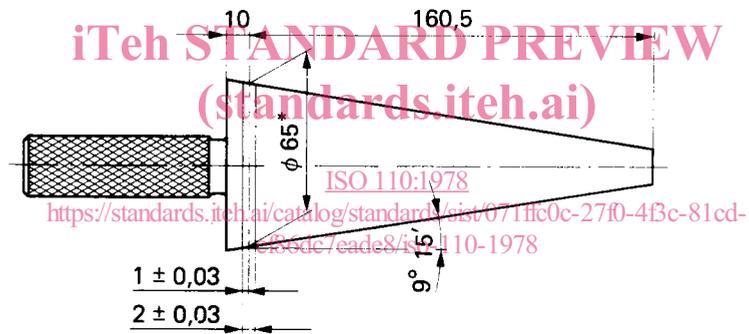
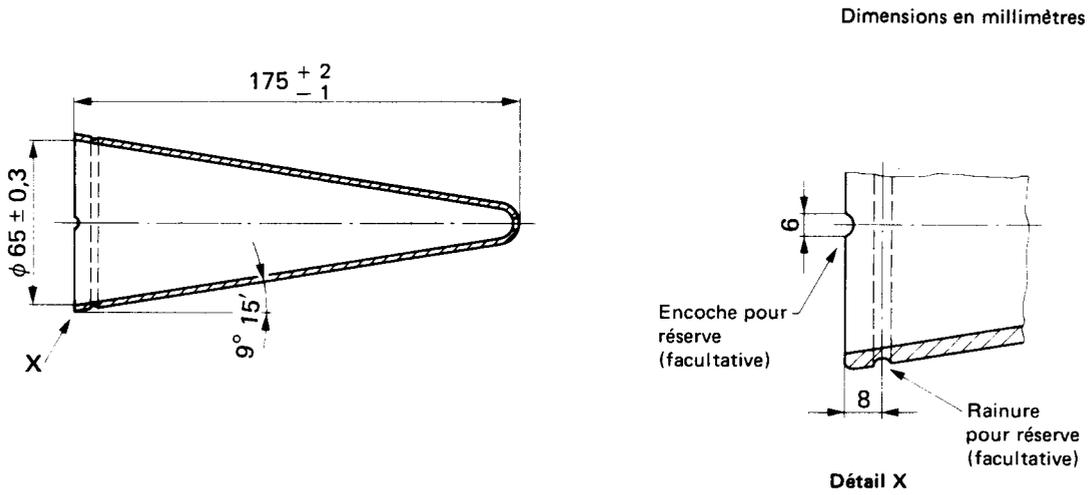
La distance entre les extrémités du cône et les bords des trous les plus proches, s'il y en a, doit être de $16 \pm 0,5$ mm.

4 UTILISATION DU CALIBRE

La dimension intérieure du cône est conforme aux spécifications de la présente Norme internationale si le bord du cône, après avoir été placé doucement sur le calibre et ensuite appliqué fermement à la main, se trouve entre les repères de tolérances.

5 CONTRÔLE DE LA LONGUEUR DU CÔNE

Pour contrôler les tolérances sur la longueur du cône, un appareil de mesurage approprié, par exemple, un pied à coulisse, doit être utilisé. Le calibre conique, tel qu'il est décrit, ne peut convenir à cet effet.



• Les tolérances sur les diamètres de cône du calibre, mesurés à n'importe quelle distance des extrémités, doivent être j_6 (voir ISO/R 286, *Système ISO de tolérances et d'ajustement – Première partie : Généralités, tolérances et écarts*, page 23).