



Matériel pour l'industrie textile – Cônes pour bobinage croisé – Demi-angle du cône 4° 20'

Textile machinery and accessories – Cones for yarn winding (cross wound) – Half angle of the cone 4° 20'

iTeh STANDARD PREVIEW

Première édition – 1978-06-15

(standards.iteh.ai)

ISO 111:1978

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/abc33067-cfb6-451e-811b-717280cf008e/iso-111-1978>

CDU 677.053

Réf. n° : ISO 111-1978 (F)

Descripteurs : matériel textile, bobinage, bobinoir, dimension, tolérance de 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 111 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile*, et a été soumise aux comités membres en février 1977.

(standards.iteh.ai)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

[ISO 111:1978](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/abc33067-cfb6-451e-811b-717280-f008e/iso-111-1978)

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

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

Turquie

Cette Norme internationale annule et remplace la Recommandation ISO/R 111-1959, dont elle constitue une révision technique.

Matériel pour l'industrie textile – Cônes pour bobinage croisé – Demi-angle du cône $4^{\circ} 20'$

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 $4^{\circ} 20'$, ainsi que les dimensions et les tolérances des calibres nécessaires au mesurage des cônes.

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.

2 DIMENSIONS ET TOLÉRANCES

Voir figures et tableaux en page 2.

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

La largeur de fil enroulé ne doit pas dépasser $L - 25$ mm.

Les écarts de la valeur nominale $4^{\circ} 20'$ du demi-angle au sommet du cône sont limités par les tolérances de D , D_1 et L , telles qu'elles sont indiquées dans le tableau. 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 :

- nature du fil à bobiner;
- traitement de surface;
- épaisseur de paroi (correspondant à la nature du fil);

4 UTILISATION DU CALIBRE

Les dimensions intérieures du cône sont conformes aux spécifications de la présente Norme internationale si le bord du grand diamètre du cône, après avoir été placé doucement sur le calibre et ensuite appliqué fermement à la main, se trouve entre les repères de tolérances.

Pour contrôler, en outre, le petit diamètre d'un cône à bords droits, celui-ci doit être placé d'abord avec l'extrémité la plus étroite sur le calibre. Le bord du petit diamètre du cône doit se trouver alors entre les repères de tolérances sur l'extrémité correspondante du calibre.

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.

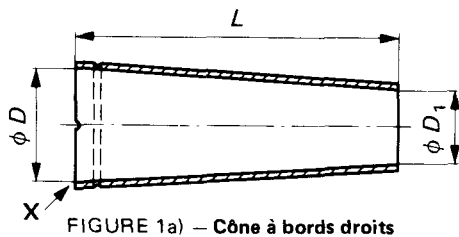


FIGURE 1a) – Cône à bords droits

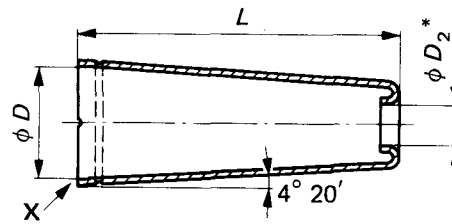
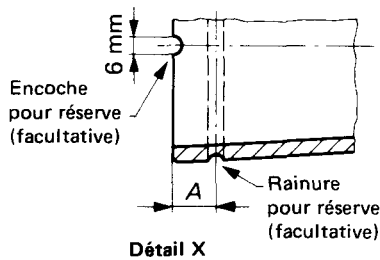


FIGURE 1b) – Cône à bord roulé



Détail X

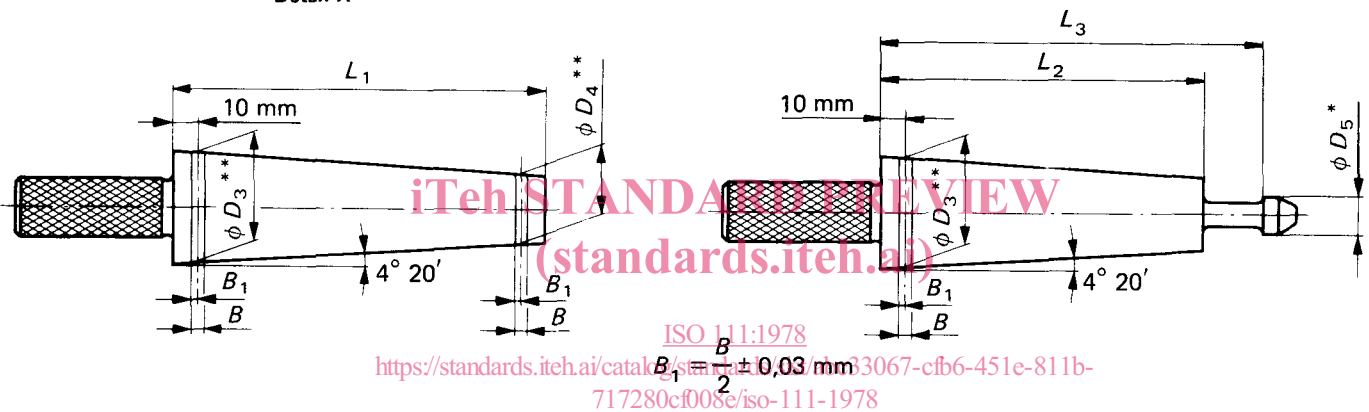


FIGURE 2a) – Calibre pour cônes à bords droits

FIGURE 2b) – Calibre pour cônes à bord roulé

TABEAU 1 – Cônes

Valeurs en millimètres

D	Écart admissible		L	Écart admissible		D ₁	Écart admissible		A
	D	L		D ₁	D ₂ *				
55	± 0,25	± 1	145	33	28	± 0,25	± 0,3	8	
59			170						
80		± 2	200	49,7	40				
			230	45,1					35
104	± 0,4	± 2,5	290	± 0,4	50	10			

TABEAU 2 – Calibres

Valeurs en millimètres

D ₃ **	D ₄ **	L ₁	D ₅ * h9	L ₂ max.	L ₃ min.	B ± 0,03
55	33	165	27,5	145	161	3,2
59		190		170	186	
80	49,7	220	39,5	200	216	
	45,1	250	34,5	230	246	
104	60	310	49,5	290	306	5,2

* Dans certains cas, particulièrement pour le bobinage automatique, les valeurs des dimensions D₂ et D₅ doivent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées, compte tenu de l'épaisseur de paroi.

** Les tolérances sur les diamètres de cône du calibre, mesurés à n'importe quelle distance des extrémités, doivent être j₆ (voir ISO/R 286, *Système ISO de tolérances et d'ajustement – Première partie : Généralités, tolérances et écarts*, page 23).