

32

Norme internationale



112

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 3° 30'

Textile machinery and accessories — Cones for yarn winding (cross wound) — Half angle of the cone 3° 30'

Deuxième édition — 1983-05-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 112:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e54757fc-74c4-4e1c-963b-8e0a78aa2084/iso-112-1983>

CDU 677.053.296.2

Réf. n° : ISO 112-1983 (F)

Descripteurs : matériel textile, fil textile, cône, bobinage, dimension, tolérance de dimension.

Prix basé sur 3 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 112 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, et a été soumise aux comités membres en mars 1982.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée : [ISO 112:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e54757fc-74c4-4e1c-963b-8e0a78206611-112-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e54757fc-74c4-4e1c-963b-8e0a78206611-112-1983>

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	Roumanie
Allemagne, R.F.	France	Royaume-Uni
Australie	Inde	Suisse
Brésil	Indonésie	Tchécoslovaquie
Chine	Japon	Turquie
Corée, Rép. de	Mexique	URSS
Égypte, Rép. arabe d'	Pologne	Yougoslavie

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Belgique
Italie

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 112-1975).

Matériel pour l'industrie textile — Cônes pour bobinage croisé — Demi-angle du cône 3° 30'

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 3° 30', ainsi que les dimensions et les tolérances des calibres nécessaires au mesurage des cônes.

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).

2 Dimensions et tolérances

Voir figures et tableaux.

La valeur entre parenthèses du tableau 1 doit être évitée dans toute la mesure du possible.

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 3° 30' 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 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;

La distance minimale entre les extrémités du cône et les bords des trous les plus proches, s'il y en a, doit être de 15 mm.

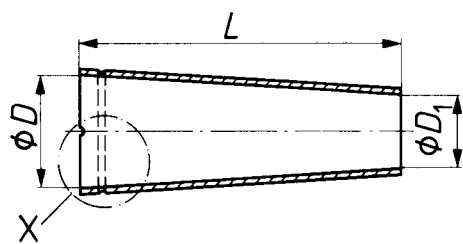
4 Utilisation du calibre

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.

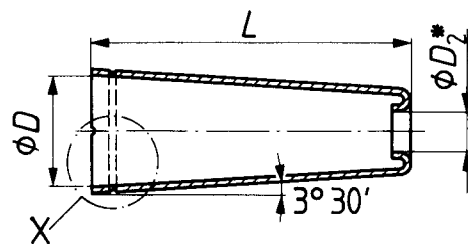
Pour contrôler, en outre, le petit diamètre d'un cône à bords droits, celui-ci doit être placé d'abord avec l'extrémité la plus étroite sur le calibre. Le bord du petit diamètre du cône doit se trouver alors entre les repères de tolérances sur l'extrémité correspondante du calibre.

5 Contrôle de la longueur du cône

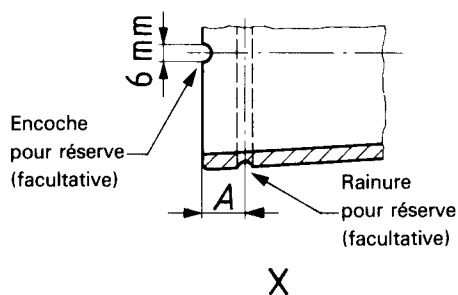
Pour contrôler les tolérances sur la longueur du cône, un appareil de mesurage approprié, par exemple, un pied à coulisse, doit être utilisé. Le calibre conique, tel qu'il est décrit, ne peut convenir à cet effet.



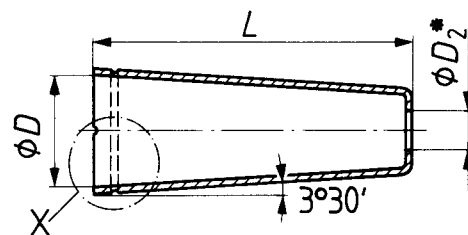
a) – Cône à bord droit



b) – Cône à bord roulé



X



c) – Cône à bord tombé

Figure 1 – Cônes
(standards.iteh.ai)

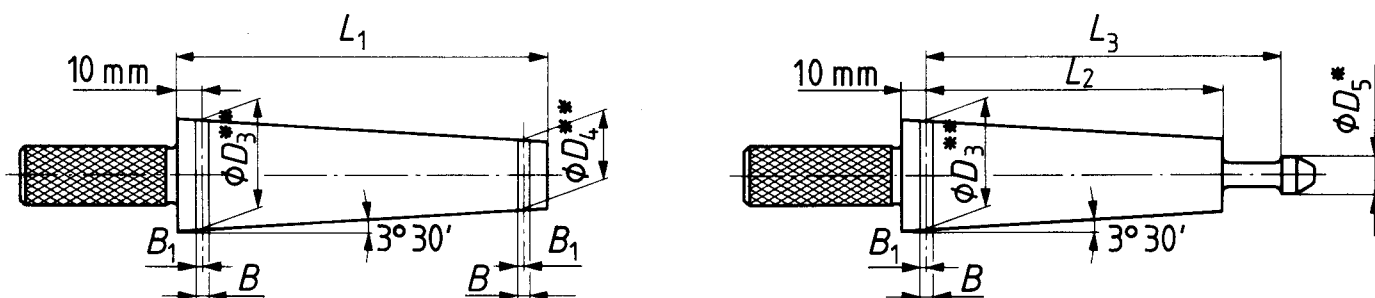
Tableau 1 – Cônes

Valeurs en millimètres

D	Tolérance	L	Tolérance	D ₁	Tolérance	D ₂ *	Tolérance	A
33	± 0,2	110	± 1	19,6	± 0,2	—	± 0,5	8
36	± 0,2	140	± 1	18,9	± 0,2	—	± 0,5	8
46	± 0,2	175	± 1,5	24,7	± 0,2	17	± 0,5	8
(58)	± 0,2	175	± 1,5	36,7	± 0,2	24	± 0,5	8
62	± 0,2	175	± 1,5	40,7	± 0,2	30	± 0,5	8
		230	± 2	33,9		25		8
		290	± 2,5	26,6		17		10
71,5	± 0,2	175	± 1,5	50,2	± 0,2	40	± 0,5	8
		230	± 2	43,4		33		8
		290	± 2,5	36,1		25		10
80	± 0,25	290	± 2,5	44,6	± 0,25	—	± 0,5	10
		340		38,5		—		10
		390		32,4		—		10
105	± 0,3	340	± 2,5	63,4	± 0,35	—	± 0,5	10
		390	± 2,5	57,3	± 0,3	—		
		450		± 3	50	± 0,25		

Si nécessaire, la tolérance d'excentricité doit faire l'objet d'un accord entre le fournisseur et l'utilisateur.

• Dans certains cas, particulièrement pour le bobinage automatique, les valeurs de la dimension D₂ doivent faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées, compte tenu de l'épaisseur de paroi.



$$B_1 = \frac{B}{2} \pm 0,03$$

a) – Calibre pour cônes à bord droit

b) – Calibre pour cônes à bord roulé et à bord tombé

Figure 2 – Calibres

Tableau 2 – Calibres

Valeurs en millimètres

D_3^{**}	D_4^{**}	L_1	D_5^* h9	L_2 max.	L_3 min.	B $\pm 0,03$
33	19,6	130	—	—	—	3,2
36	18,9	160	—	—	—	3,2
46	24,7	195	16,3	163	181	3,2
58	36,7	195	23,3	163	181	3,2
62	40,7	195	29,3	163	181	3,2
	33,9	250	24,3	218	236	
	26,6	310	16,3	278	296	
71,5	50,2	195	39,3	163	181	3,2
	43,4	250	32,3	218	236	
	36,1	310	24,3	278	296	
80	44,6	310	—	—	—	4
	38,5	360	—	—	—	
	32,4	410	—	—	—	
105	63,4	360	—	—	—	6
	57,3	410	—	—	—	
	50	470	—	—	—	

• Dans certains cas, particulièrement pour le bobinage automatique, les valeurs de la dimension D_5 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 de calibre, mesurés à n'importe quelle distance des extrémités, doivent être j_6 (voir ISO/R 286, *Système ISO de tolérances et d'ajustement – Partie 1 : Généralités, tolérances et écarts*, page 23).

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 112:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e54757fc-74c4-4e1c-963b-8e0a78aa2084/iso-112-1983>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 112:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e54757fc-74c4-4e1c-963b-8e0a78aa2084/iso-112-1983>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 112:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e54757fc-74c4-4e1c-963b-8e0a78aa2084/iso-112-1983>