

---

# NORME INTERNATIONALE



# 324

---

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

---

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

*Textile machinery and accessories – Cones for cross winding for dyeing purposes – Half angle of the cone 4° 20'*

**iTeh STANDARD PREVIEW**

Première édition – 1978-05-15

**(standards.iteh.ai)**

ISO 324:1978

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab8954b0-3560-41a2-9321-8f05e46f7678/iso-324-1978>

---

CDU 677.053

Réf. n° : ISO 324-1978 (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 324 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.

STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

[ISO 324:1978](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab8954b0-3560-41a2-9321-8f05e4216781/iso-324-1978)

Afrique du Sud, Rép. d'  
Allemagne  
Belgique  
Corée, Rép. de  
Égypte, Rép. arabe d'  
Espagne  
France

Inde  
Irlande  
Italie  
Mexique  
Pays-Bas  
Philippines  
Pologne

Roumanie  
Royaume-Uni  
Suisse  
Tchécoslovaquie  
U.R.S.S.  
Yougoslavie

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ab8954b0-3560-41a2-9321-8f05e4216781/iso-324-1978>

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

Turquie

Cette Norme internationale annule et remplace la Recommandation ISO/R 324-1963, dont elle constitue une révision technique.

# Matériel pour l'industrie textile – Cônes pour bobinage croisé pour la teinture – Demi-angle du cône 4° 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 pour la teinture, avec un demi-angle au sommet du cône de 4° 20', ainsi que les dimensions et les tolérances des calibres nécessaires au mesurage des cônes.

### 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° 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 la teinture.

### 3 MATÉRIAU

La matière constitutive peut être un métal ou une matière plastique appropriée ou un papier imprégné ou laqué (résistant à l'ébullition).

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) nombre, dimensions et répartition des trous et selon les cas, nature du métal des anneaux de protection.

La distance entre les extrémités du cône et les bords des trous les plus proches doit être de  $16 \pm 0,5$  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, 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.

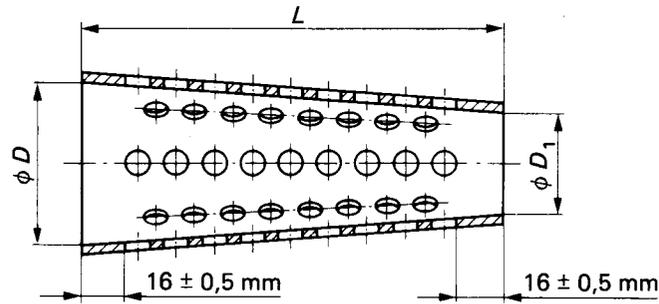


FIGURE 1 – Cône

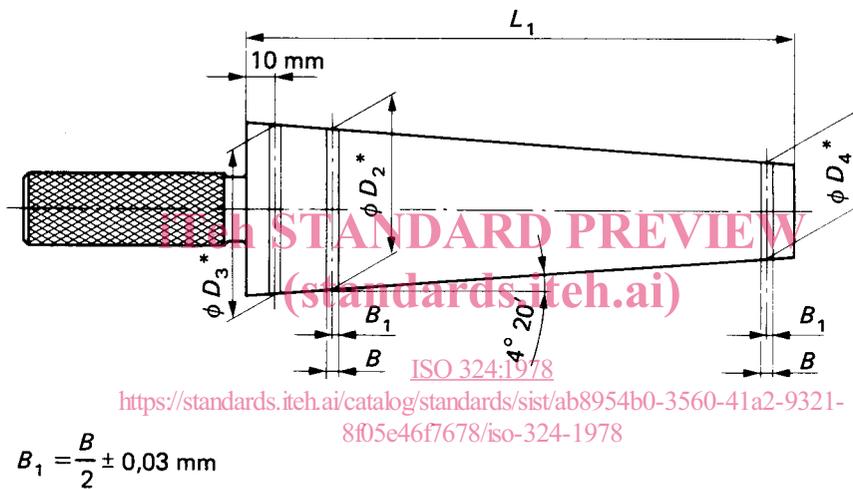


FIGURE 2 – Calibre

TABEAU 1 – Cônes

Valeurs en millimètres

D	Écart admissible	L ± 1	D <sub>1</sub>	
			Écart admissible	
55	± 0,25	145	33	± 0,25
59		170		
77	± 0,3	145	55	± 0,3
81		170		

TABEAU 2 – Calibres

Valeurs en millimètres

D <sub>2</sub> *	D <sub>3</sub> *	D <sub>4</sub> *	L <sub>1</sub>	B ± 0,03
55	59	33	190	3,3
77	81	55	190	4

\* Les tolérances sur les diamètres de cône du calibre, mesurés à n'importe quelle distance des extrémités, doivent être j<sub>s</sub>6 (voir ISO/R 286, *Système ISO de tolérances et d'ajustement – Première partie : Généralités, tolérances et écarts*, page 23).