

NORME INTERNATIONALE

ISO
366-3

Première édition
1988-11-15



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

Matériel pour l'industrie textile — Peignes —

Partie 3 :

Peignes métalliques à ligature double — Dimensions
et désignation

ITeH STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

Textile machinery and accessories — Reeds —

Part 3: Metal reeds with double-spring baulk — Dimensions and designation

ISO 366-3:1988
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e81e71e0-7eef-44d7-a89c-c0460546c463/iso-366-3-1988>

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 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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 366-3 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e81e7fe0-7eef-44d7-a89c-c0460546c463/iso-366-3-1988>

Cette première édition de l'ISO 366-3 annule et remplace l'ISO 571 : 1976, dont elle constitue une révision technique.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Matériel pour l'industrie textile — Peignes —

Partie 3 : Peignes métalliques à ligature double — Dimensions et désignation

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

0 Introduction

L'ISO 366 traitant des peignes comprend les trois parties suivantes :

Partie 1: Peignes poissés — Dimensions.

Partie 2: Peignes métalliques soudés à bandes — Dimensions et désignation.

Partie 3: Peignes métalliques à ligature double — Dimensions et désignation. (Présente partie de l'ISO 366.)

1 Objet et domaine d'application

La présente partie de l'ISO 366 fixe les dimensions et spécifie la désignation des peignes métalliques à ligature double utilisés dans l'industrie textile.

Les fils plats en acier utilisés pour la fabrication des dents de peignes font l'objet de l'ISO 9473.

2 Référence

ISO 9473, *Matériel pour l'industrie textile — Fils plats en acier pour dents de peignes.*

3 Dimensions

Les dimensions des peignes métalliques à ligature double sont représentées à la figure et données dans le tableau.

4 Désignation

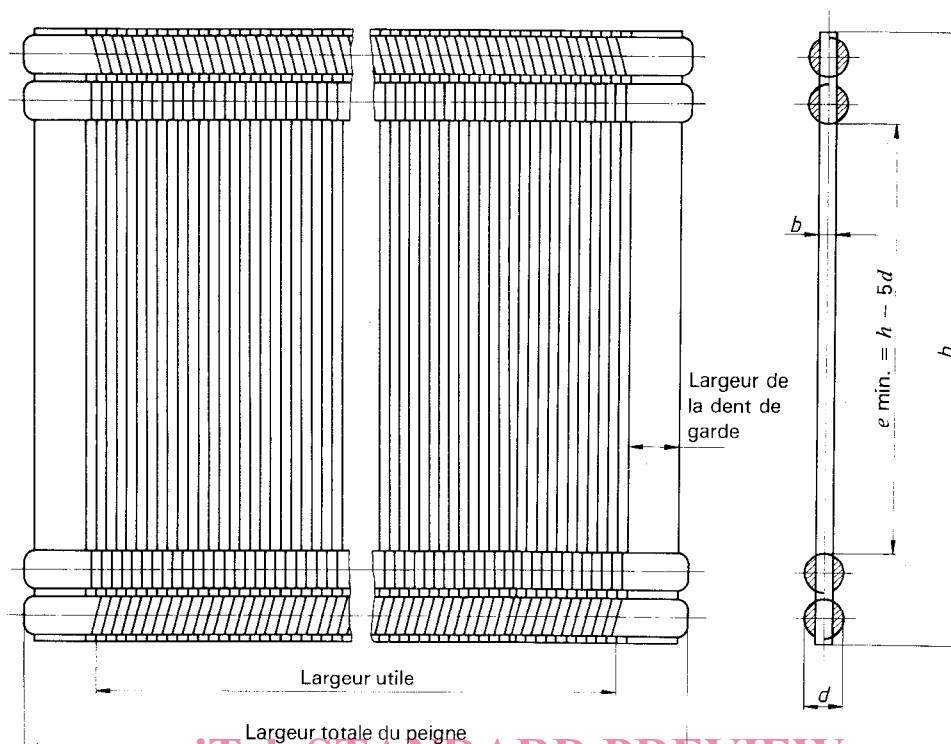
La désignation d'un peigne métallique à ligature double doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes :

- «Peigne métallique à ligature double»;
- la référence de la présente partie de l'ISO 366, c'est-à-dire ISO 366-3;
- la hauteur totale du peigne (h);
- l'épaisseur de la ligature du peigne (d);
- la largeur des dents de peigne (b);
- le type d'acier utilisé pour les dents de peigne, conformément à l'ISO 9473, c'est-à-dire ordinaire ou inoxydable.

Exemple :

Un peigne métallique à ligature double de hauteur totale $h = 150$ mm, d'épaisseur de la ligature $d = 8$ mm et avec des dents de largeur $b = 4$ mm, en acier inoxydable, doit être désigné comme suit :

**Peigne métallique à ligature double ISO 366-3
150 × 8 × 4 inoxydable**



b = largeur des dents de peigne

d = épaisseur de la ligature du peigne (dimension approximative, dépend de l'épaisseur/diamètre du fil)

e = hauteur intérieure du peigne

h = hauteur totale du peigne

ISO 366-3:1988
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e81e7fe0-7eef-44d7-a89c-c0460546c463/iso-366-3-1988>

Figure — Peigne métallique à ligature double

Tableau — Dimensions

Dimensions en millimètres

h	$b^{1)}$	d			
		3	4	(5)	6
		6,5	8	(9)	10
110		X	X	X	X
120		X	X	X	X
130		X	X	X	X
140		X	X	X	X
150		X	X	X	X
160			X	X	X

1) Conformément à l'ISO 9473.

NOTE — Les valeurs entre parenthèses devraient être évitées dans la mesure du possible.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 366-3:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e81e7fe0-7eef-44d7-a89c-c0460546c463/iso-366-3-1988>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 366-3:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e81e7fe0-7eef-44d7-a89c-c0460546c463/iso-366-3-1988>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 366-3:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e81e7fe0-7eef-44d7-a89c-c0460546c463/iso-366-3-1988>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 366-3:1988](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e81e7fe0-7eef-44d7-a89c-c0460546c463/iso-366-3-1988)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e81e7fe0-7eef-44d7-a89c-c0460546c463/iso-366-3-1988>

CDU 677.054.845.2

Descripteurs : tissage, matériel textile, peigne de métier à tisser, dimension, désignation.

Prix basé sur 2 pages
