

NORME INTERNATIONALE

ISO
368

Troisième édition
1991-11-01

Matériel de préparation de filature, de filature et de retordage — Tubes pour broches de continus à filer et à retordre à anneaux, conicité 1:38 et 1:64

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

*Spinning preparatory, spinning and doubling (twisting) machinery —
Tubes for ring-spinning, doubling and twisting spindles, taper 1:38 and
1:64*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79223d85-507c-4c06-80e4-401d7883e880/iso-368-1991>

NORME

ISO



Numéro de référence
ISO 368:1991(F)

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 vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 368 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, sous-comité SC 1, *Matériel de préparation de filature, de filature et de retordage*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 368:1982), dont elle constitue une révision technique.

© ISO 1991

Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Matériel de préparation de filature, de filature et de retordage — Tubes pour broches de continus à filer et à retordre à anneaux, conicité 1:38 et 1:64

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions (longueur et diamètre intérieur) et le battement total admissible des tubes d'une conicité de 1:38 et 1:64, pour broches de continus à filer et à retordre à anneaux. En outre, elle prescrit les dimensions et tolérances des calibres nécessaires au contrôle des tubes.

2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 286-2:1988, *Système ISO de tolérances et d'ajustements — Partie 2: Tables des degrés de tolérance normalisés et des écarts limites des alésages et des arbres.*

3 Types, dimensions et tolérances

3.1 Tubes

3.1.1 Types de tubes

Les tubes à bords droits, représentés à la figure 1 a), sont désignés comme tubes de type A. Les tubes à bord roulé, représentés à la figure 1 b), sont désignés comme tubes de type B.

3.1.2 Dimensions

Les dimensions des tubes doivent être choisies parmi celles données dans le tableau 1.

3.1.3 Tolérance de battement total

La tolérance de battement total, T_r , admissible doit être conforme aux valeurs données dans le tableau 1. Ce battement doit être mesuré conformément à la figure 2.

3.2 Calibres

Les calibres doivent être conformes aux dimensions et tolérances données dans le tableau 2 ou le tableau 3.

4 Désignation

4.1 Tubes

La désignation d'un tube conforme à la présente Norme internationale doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes:

- «Tube»;
- la référence de la présente Norme internationale (c'est-à-dire ISO 368);
- la conicité;
- le type de tube (c'est-à-dire A ou B);
- la longueur l_1 pour les tubes de type A ou la longueur l_2 pour les tubes de type B, en millimètres;
- la série.

Si nécessaire, d'autres détails pourront faire l'objet d'un accord entre fournisseur et utilisateur.

EXEMPLE

Un tube d'une conicité 1:64, de type B à bord roulé, de longueur $l_2 = 230$ mm et de série 2, est désigné comme suit:

Tube ISO 368 - 1:64 B - 230/2

4.2 Calibres

La désignation d'un calibre conforme à la présente Norme internationale doit comporter, dans l'ordre, les indications suivantes:

- a) «Calibre»;
- b) la référence de la présente Norme internationale (c'est-à-dire ISO 368);
- c) la conicité;
- d) le type du tube à contrôler (c'est-à-dire A ou B);
- e) la longueur l_1 pour les calibres pour tubes type A ou la longueur l_3 pour les calibres pour tubes type B, en millimètres;
- f) la série (correspondant à la série du tube à contrôler).

EXEMPLE

Un calibre d'une conicité 1:64 pour tubes type B, de longueur $l_3 = 215$ mm et de série 2, est désigné comme suit:

Calibre ISO 368 - 1:64 B - 215/2

5 Tubes et calibres

5.1 Tubes

Voir figures 1 et 2 et tableau 1.

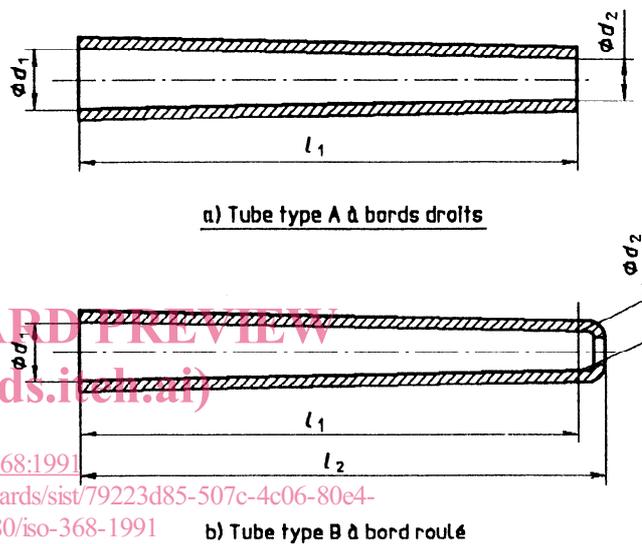


Figure 1 — Tubes

Dimensions en millimètres

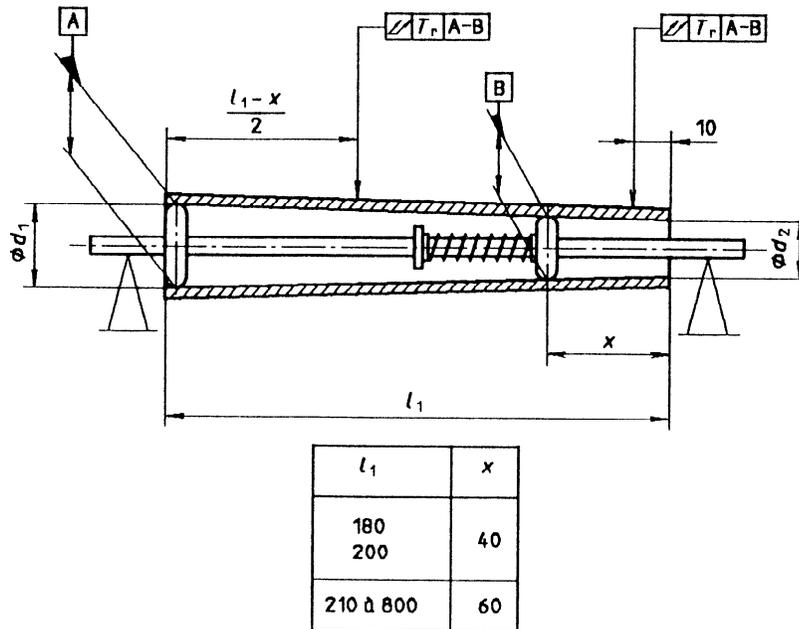


Figure 2 — Mesurage du battement total, T_r

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 368:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79223d85-507c-4c06-80e4-401d7883e880/iso-368-1991>

Tableau 1 — Dimensions et tolérances de battement total des tubes

Dimensions en millimètres

Longueurs			Série 0		Série 1		Série 2		Série 3		Battement total admissible			
l_1	l_2	écart admissible	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	T_r			
												1)	2)	3)
Tubes de conicité 1:38														
180	190	± 1,5	20,24	15,5	18,74	14	17,24	12,5	—	—	0,4	0,25	0,2	
200	210		22,26	17	20,26	15	18,76	13,5	—	—				
(210)	(220)		22,27	16,75	20,27	14,75	18,77	13,25	—	—				
220	230	± 2	24,28	18,5	22,28	16,5	20,28	14,5	18,78	13				
(230)	(240)		24,3	18,25	22,3	16,25	20,3	14,25	18,8	12,75				
240	250		27,31	21	24,31	18	22,31	16	20,31	14				
(250)	(260)		27,32	20,75	24,32	17,75	22,32	15,75	20,32	13,75				
260	270		30,34	23,5	27,34	20,5	24,34	17,5	22,34	15,5				
(270)	(280)		30,35	23,25	27,35	20,25	24,35	17,25	22,35	15,25				
280	290		± 2,5	33,36	26	30,36	23	27,36	20	24,36		17		
(290)	(300)	33,37		25,75	30,37	22,75	27,37	19,75	24,37	16,75				
300	310	36,39		28,5	33,39	25,5	30,39	22,5	27,39	19,5				
320	330	± 3	39,42	31	33,42	25	30,42	22	32	23,58				
340	350		—	—	—	—	33,44	24,5	34	25,05				
(350)	(360)		—	—	—	—	—	—	35	25,79				
360	370		—	—	—	—	36,47	27	36	26,53				
380	390		—	—	—	—	39,5	29,5	38	28				
400	410		—	—	—	—	42,52	32	40	29,47				
450	460		—	—	—	—	49,59	37,75	45	33,16				
500	510	± 4	—	—	—	—	56,65	43,5	50	36,84				
550	560		—	—	—	—	—	—	55	40,53				
600	610		—	—	—	—	—	—	60	44,21				
650	660		—	—	—	—	—	—	65	47,89				
700	710		—	—	—	—	—	—	70	51,58				
750	760	± 5	—	—	—	—	—	—	75	55,26				
800	810		—	—	—	—	—	—	80	58,95				

Longueurs			Série 0		Série 1		Série 2		Série 3		Battement total admissible		
l_1	l_2	écart admissible	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	T_r		
											1)	2)	3)
Tubes de conicité 1:64													
180	190	± 1,5	19	16,19	17	14,19	15	12,19	—	—	0,4	0,25	0,2
200	210		21	17,88	19	15,88	17	13,88	15	11,88			
220	230		24	20,56	22	18,56	20	16,56	18	14,56			
(230)	(240)	± 2	24	20,41	22	18,41	20	16,41	18	14,41	0,4	0,25	0,2
240	250		27	23,25	24	20,25	22	18,25	20	16,25			
(250)	(260)		27	23,09	24	20,09	22	18,09	20	16,09			
260	270	± 2	30	25,94	27	22,94	24	19,94	22	17,94	0,4	0,25	0,2
(270)	(280)		30	25,78	27	22,78	24	19,78	22	17,78			
280	290		33	28,62	30	25,62	27	22,62	24	19,62			
(290)	(300)	± 2,5	33	28,47	30	25,47	27	22,47	24	19,47	0,4	0,25	0,2
300	320		36	31,31	33	28,31	30	25,31	27	22,31			
320	340		—	—	—	—	32	27	—	—			
340	360	± 3	—	—	—	—	34	28,69	—	—	0,4	0,25	0,2
(350)	(370)		—	—	—	—	35	29,53	—	—			
360	380		—	—	—	—	36	30,38	—	—			
380	400	± 3	—	—	—	—	38	32,06	—	—	0,4	0,25	0,2
400	420		—	—	—	—	40	33,75	—	—			
450	470		—	—	—	—	45	37,97	—	—			
500	520	± 4	—	—	—	—	50	42,19	—	—	0,4	0,25	0,2
550	570		—	—	—	—	55	46,41	—	—			
600	620		—	—	—	—	60	50,63	—	—			
650	670	± 4	—	—	—	—	65	54,84	—	—	0,4	0,25	0,2
700	720		—	—	—	—	70	59,06	—	—			
750	770		—	—	—	—	75	63,28	—	—			
800	820	± 5	—	—	—	—	80	67,5	—	—	0,4	0,25	0,2

NOTE Les valeurs encadrées d'un trait gras sont les valeurs préférentielles. Les valeurs entre parenthèses sont à éviter autant que possible dans les deux domaines, préférentiel et non préférentiel. Les valeurs en italique sont prévues pour les tubes de broches empointeuses.

1) $n \leq 15\,000 \text{ min}^{-1}$ (tr/min de la broche).
2) $15\,000 \text{ min}^{-1} < n \leq 18\,000 \text{ min}^{-1}$ (tr/min de la broche).
3) $n > 18\,000 \text{ min}^{-1}$ (tr/min de la broche).

5.2 Calibres

5.2.1 Calibre pour tubes type A

Voir figure 3 et tableau 2.

Pour le contrôle du diamètre intérieur à la base du tube au moyen des marques correspondantes sur le calibre, le tube doit être coupé en sections. Les marques portées à $\pm b/2$ du petit diamètre du calibre ne sont utilisées que pour le contrôle du diamètre intérieur au sommet du tube.

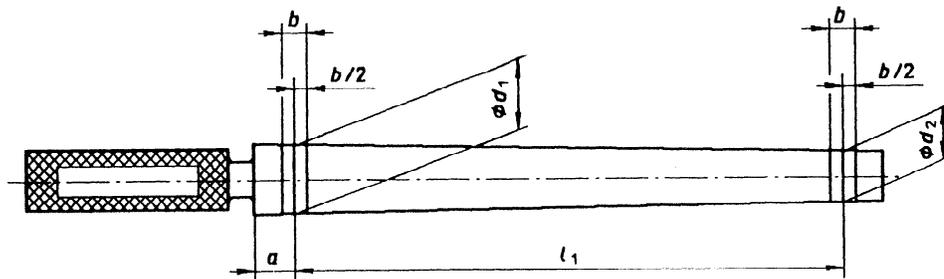


Figure 3 — Calibre pour tubes type A

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 368:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/79223d85-507c-4c06-80e4-401d7883e880/iso-368-1991>

Tableau 2 — Dimensions et tolérances des calibres pour tubes type A

Dimensions en millimètres

l_1 $\pm 0,2$	Série 0		Série 1		Série 2		Série 3		a	b $\pm 0,1$
	d_1 js6 ¹⁾	d_2 js6	d_1 js6	d_2 js6	d_1 js6	d_2 js6	d_1 js6	d_2 js6		
Calibres pour conicité 1:38										
180	20,24	15,5	18,74	14	17,24	12,5	—	—	15	6
200	22,26	17	20,26	15	18,76	13,5	—	—		
210	22,27	16,75	20,27	14,75	18,77	13,25	—	—		
220	24,26	18,5	22,28	16,5	20,28	14,5	18,78	13		
230	24,3	18,25	22,3	16,25	20,3	14,25	18,8	12,75		
240	27,31	21	24,31	18	22,31	16	20,31	14		
250	27,32	20,75	24,32	17,75	22,32	15,75	20,32	13,75		
260	30,34	23,5	27,34	20,5	24,34	17,5	22,34	15,5		
270	30,35	23,25	27,35	20,25	24,35	17,25	22,35	15,25		
280	33,36	26	30,36	23	27,36	20	24,36	17		
290	33,37	25,75	30,37	22,75	27,37	19,75	24,37	16,75		
300	36,39	28,5	33,39	25,5	30,39	22,5	27,39	19,5		
320	39,42	31	33,42	25	30,42	22	32	23,58		
340	—	—	—	—	33,44	24,5	34	25,05		
350	—	—	—	—	—	—	35	25,79		
360	—	—	—	—	36,47	27	36	26,53		
380	—	—	—	—	39,5	29,5	38	28		
400	—	—	—	—	42,52	32	40	29,47		
450	—	—	—	—	49,59	37,75	45	33,16		
500	—	—	—	—	56,65	43,5	50	36,84		
550	—	—	—	—	—	—	55	40,53		
600	—	—	—	—	—	—	60	44,21		
650	—	—	—	—	—	—	65	47,89		
700	—	—	—	—	—	—	70	51,58		
750	—	—	—	—	—	—	75	55,26		
800	—	—	—	—	—	—	80	58,95		
Calibres pour conicité 1:64										
180	19	16,19	17	14,19	15	12,19	—	—	20	10
200	21	17,88	19	15,88	17	13,88	15	11,88		
220	24	20,56	22	18,56	20	16,56	18	14,56		
230	24	20,41	22	18,41	20	16,41	18	14,41		
240	27	23,25	24	20,25	22	18,25	20	16,25		
250	27	23,09	24	20,09	22	18,09	20	16,09		
260	30	25,94	27	22,94	24	19,94	22	17,94		
270	30	25,78	27	22,78	24	19,78	22	17,78		
280	33	28,62	30	25,62	27	22,62	24	19,62		
290	33	28,47	30	25,47	27	22,47	24	19,47		
300	36	31,31	33	28,31	30	25,31	27	22,31		
320	—	—	—	—	32	27	—	—		
340	—	—	—	—	34	28,69	—	—		
350	—	—	—	—	35	29,53	—	—		
360	—	—	—	—	36	30,38	—	—		
380	—	—	—	—	38	32,06	—	—		
400	—	—	—	—	40	33,75	—	—		
450	—	—	—	—	45	37,97	—	—		
500	—	—	—	—	50	42,19	—	—		
550	—	—	—	—	55	46,41	—	—		
600	—	—	—	—	60	50,63	—	—		
650	—	—	—	—	65	54,84	—	—		
700	—	—	—	—	70	59,06	—	—		
750	—	—	—	—	75	63,29	—	—		
800	—	—	—	—	80	67,5	—	—		
Calibres pour conicité 1:64										
1) Voir ISO 286-2.										