

---

**NORME INTERNATIONALE****1472**

---

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

---

## **Matériel pour l'industrie textile — Tubes cylindriques pour machines à étirer et à tordre — Dimensions et faux-rond admissible**

*Textile machinery and accessories — Cylindrical tubes for draw-twisters — Dimensions and permissible run-out*

ITeH STANDARD PREVIEW

Première édition — 1977-04-15

(standards.iteh.ai)

ISO 1472:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c975973-a50a-49b0-9ef9-e968d96b26ed/iso-1472-1977>

---

CDU 677.052.96

Réf. n° : ISO 1472-1977 (F)

**Descripteurs** : matériel textile, tube, étirage, spécification, dimension, désignation.

Prix basé sur 4 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.

Avant 1972, les résultats des travaux des comités techniques étaient publiés comme recommandations ISO; ces documents sont en cours de transformation en Normes internationales. Compte tenu de cette procédure, le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile*, après examen, est d'avis que la Recommandation ISO/R 1472-1970 peut, du point de vue technique, être transformée. La présente Norme internationale remplace donc la Recommandation ISO/R 1472-1970 à laquelle elle est techniquement identique.

Les comités membres des pays suivants avaient approuvé la Recommandation ISO/R 1472.

Allemagne	Inde	Suisse
Belgique	Italie	Tchécoslovaquie
Brésil	Japon	Turquie
Danemark	Pays-Bas	U.R.S.S.
Égypte, Rép. arabe d'	Pologne	
Espagne	Suède	

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

France

Les comités membres des pays suivants ont désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 1472 en Norme internationale :

Allemagne  
France

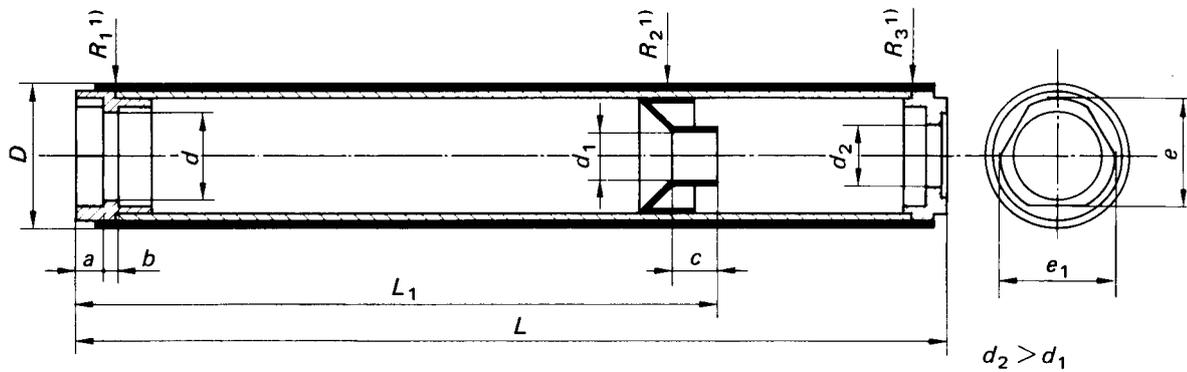
# Matériel pour l'industrie textile – Tubes cylindriques pour machines à étirer et à tordre – Dimensions et faux-rond admissible

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe les dimensions principales et les tolérances des tubes cylindriques avec surfaces d'entraînement à 3 pans et à 4 pans pour des machines à étirer et à tordre, et donne le faux-rond admissible de ces tubes.

2 TUBES CYLINDRIQUES AVEC SURFACE D'ENTRAÎNEMENT À 3 PANS



NOTE – Ce dessin n'est donné qu'à titre indicatif et ne donne que les dimensions principales.

Valeurs en millimètres

Symbole	1	2	3	4	5	6	7	8	Tolérance
$L$	305	340	360	380	400	420	450	470	+ 1,0 0
$L_1$	225	225	272	272	272	272	272	312	+ 1,0 0
$D$	46	46	46	46	46	46	46	75	
	51	51	51	51	51	51	51		
$e$	38,8	38,8	38,8	38,8	38,8	38,8	38,8	38,8	+ 0,25 0
$e_1$	41,2	41,2	41,2	41,2	41,2	41,2	41,2	41,2	+ 0,2 0
$d$	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	+ 0,2 0
$d_1$	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	+ 0,05 0
$a$ min.	10,3	10,3	10,3	10,3	10,3	10,3	10,3	10,3	
$b$	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	
$c$	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	

Tolérance sur la masse pour 1 000 tubes complets :

N<sup>os</sup> 1 à 7 : ± 1 %

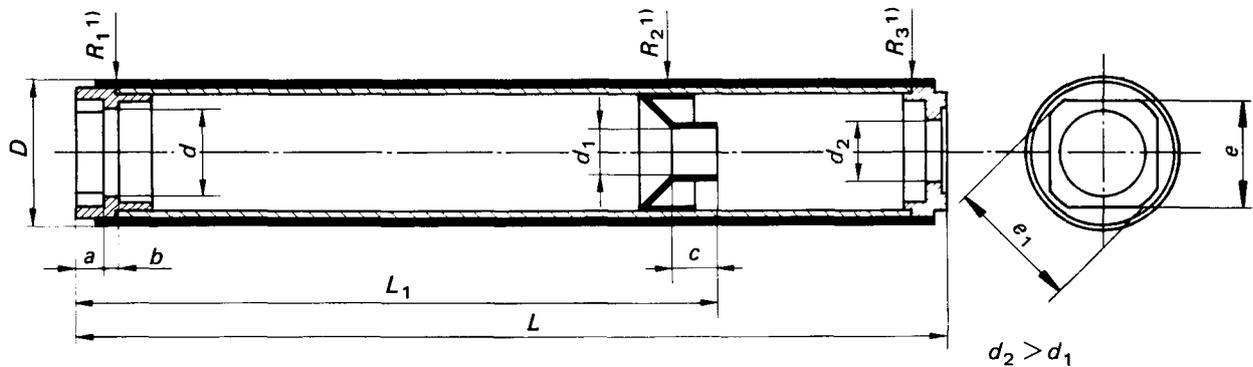
N<sup>o</sup> 8 : ± 1,5 %

Exemple de désignation :

Tube cylindrique n<sup>o</sup> 1, surface d'entraînement à 3 pans,  $D = 46$ , ISO 1472

1) Pour le faux-rond admissible  $R_1$ ,  $R_2$  et  $R_3$ , voir chapitre 4.

3 TUBES CYLINDRIQUES AVEC SURFACE D'ENTRAÎNEMENT À 4 PANS



NOTE – Ce dessin n'est donné qu'à titre indicatif et ne donne que les dimensions principales.

Valeurs en millimètres

Symbole	1	2	3	4	5	6	7	8	Tolérance
L	305	340	360	380	400	420	450	470	+ 1,0 0
L <sub>1</sub>	225	225	272	272	272	272	272	312	+ 1,0 0
D	46	46	46	46	46	46	46	75	
	51	51	51	51	51	51	51		
e	38,1	38,1	38,1	38,1	38,1	38,1	38,1	38,1	+ 0,25 0
e <sub>1</sub>	41,2	41,2	41,2	41,2	41,2	41,2	41,2	41,2	+ 0,2 0
d	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	31,0	+ 0,2 0
d <sub>1</sub>	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	+ 0,05 0
a min.	10,3	10,3	10,3	10,3	10,3	10,3	10,3	10,3	
b	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	
c	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	

Tolérance sur la masse pour 1 000 tubes complets :

N<sup>os</sup> 1 à 7 : ± 1 %

N<sup>o</sup> 8 : ± 1,5 %

Exemple de désignation :

Tube cylindrique n<sup>o</sup> 1, surface d'entraînement à 4 pans, D = 46, ISO 1472

1) Pour le faux-rond admissible R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub> et R<sub>3</sub>, voir chapitre 4.

4 FAUX-ROND ADMISSIBLE DES TUBES CYLINDRIQUES

Le tube doit s'adapter au calibre sans aucun jeu

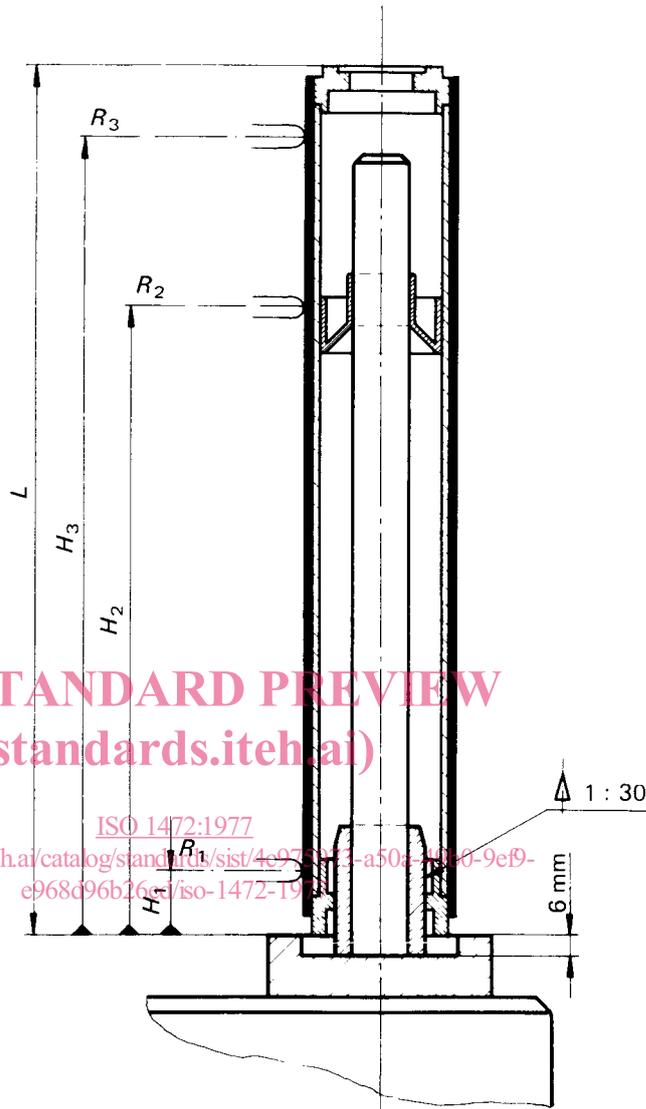
$H$  = Hauteur à laquelle le palpeur du comparateur est appliqué

$L$  = Longueur totale du tube cylindrique

$R$  = Faux-rond admissible

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 1472:1977  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4e9791f3-a50a-4140-9ef9-e968d96b26e/iso-1472-1977>



Valeurs en millimètres

Symbole	1	2	3	4	5	6	7	8
$L$	305	340	360	380	400	420	450	470
$R_1$ à la hauteur $H_1$	0,15 20							
$R_2$ à la hauteur $H_2$	0,2 220	0,2 220	0,2 260	0,2 260	0,2 260	0,2 260	0,2 260	0,2 300
$R_3$ à la hauteur $H_3$	0,25 280	0,25 315	0,25 335	0,25 355	0,25 375	0,25 395	0,25 425	0,25 445

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 1472:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c975973-a50a-49b0-9e9-e968d96b26ed/iso-1472-1977>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 1472:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c975973-a50a-49b0-9e9-e968d96b26ed/iso-1472-1977>