
NORME INTERNATIONALE



1858

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

Traitement de l'information — Noyaux et bobines à usage général, avec alésage de 76 mm (3 in), pour les bandes magnétiques utilisées dans l'enregistrement de mesures

Information processing — General purpose hubs and reels, with 76 mm (3 in) centrehole, for magnetic tape used in interchange instrumentation applications

Première édition — 1977-02-15

(standards.iteh.ai)

[ISO 1858:1977](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8689640c-fa76-4a2e-8980-da4b9b3a480/iso-1858-1977)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8689640c-fa76-4a2e-8980-da4b9b3a480/iso-1858-1977>



CDU 681.327.64

Réf. n° : ISO 1858-1977 (F)

Descripteurs : traitement de l'information, bande magnétique, enregistrement de mesures, noyau de bobine, bobine, dimension.

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 1858 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 97, *Calculateurs et traitement de l'information*, et a été soumise aux comités membres en octobre 1975.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée : [ISO 1858:1977](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8689640c-fa76-4a2e-8980-da4b91000000/iso-1858-1977)

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Royaume-Uni
Allemagne	Italie	Suisse
Belgique	Japon	Tchécoslovaquie
Brésil	Mexique	Turquie
Corée, Rép. de	Nouvelle-Zélande	U.R.S.S.
France	Roumanie	Yougoslavie

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Cette Norme internationale annule et remplace la Recommandation ISO/R 1858-1971, dont elle constitue une révision technique.

Le rôle du sous-comité ISO/TC 97/SC 12 est de préparer des Normes internationales dans le domaine des bandes magnétiques pour l'enregistrement de mesures. Le programme de travail prévoit l'étude d'une série de normes connexes concernant I) les bobines, II) les bandes magnétiques vierges, III) les bandes magnétiques enregistrées et IV) les méthodes d'enregistrement. La présente Norme internationale fait partie de cette série et doit être considérée comme telle.

NORMES PUBLIÉES EN PRÉPARATION

ISO 1859, *Traitement de l'information – Bandes magnétiques vierges pour l'enregistrement de mesures – Caractéristiques dimensionnelles générales.*

ISO 1860, *Traitement de l'information – Bobines de précision pour bandes magnétiques pour l'enregistrement de mesures.*

ISO 2690, *Bandes magnétiques vierges pour l'enregistrement de mesures – Propriétés physiques et méthodes d'essai.*

ISO 3413, *Traitement de l'information – Bandes magnétiques enregistrées pour l'enregistrement de mesures – Normalisation des vitesses de bande et des dispositions des pistes.*

ISO 3615, *Bande magnétique pour l'enregistrement de mesures – Normalisation des modes d'enregistrement analogique.*

ISO . . . , *Procédures d'échange et méthodes d'essai pour la bande magnétique vierge utilisée dans l'enregistrement de mesures.*

ISO . . . , *Procédures d'échange et méthodes d'essai pour la bande magnétique enregistrée.*

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1858:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8689640c-fa76-4a2e-8980-da4b9b3a480/iso-1858-1977>

Traitement de l'information – Noyaux et bobines à usage général, avec alésage de 76 mm (3 in), pour les bandes magnétiques utilisées dans l'enregistrement de mesures

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des noyaux et bobines à usage général, avec alésage de 76 mm (3 in), destinés à être utilisés avec des bandes magnétiques pour l'échange de bandes dans le cas de l'enregistrement de mesures.

2 DIMENSIONS DES NOYAUX ET BOBINES

2.1 Les dimensions des noyaux et bobines doivent être celles indiquées aux figures 1 et 2 et dans les tableaux 1 et 2.

2.2 Les bobines doivent être construites de telle façon que toute coupe de profil faite par l'axe central de la bobine se trouve dans la surface hachurée de la figure 1, voilure latérale des flasques incluse.

2.2.1 Les bossages, les nervures ou les dessins en relief sont autorisés sur les surfaces extérieures des flasques, à condition qu'ils ne s'étendent pas au-delà de la surface hachurée, lorsque la bobine tourne autour de son axe central.

2.2.2 Les surfaces des flasques entre les diamètres L et B doivent s'étendre entre les plans définis par H et J (voir figure 1).

2.2.3 Entre les diamètres A et L , les surfaces extérieures de la bobine, comprenant tout dispositif de fixation des flasques, ne doivent pas dépasser les plans définis par la cote M (voir figure 1).

ISO 1858-1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/3089640c-1a70-412c-8780-d41f-0b3a180/iso-1858-1977>

2.2.4 Les faces de la bobine définies par la cote M , ou les surfaces du noyau définies par la cote S (voir figure 2), doivent être parallèles à moins de 0,002 5 mm par millimètre (ou 0,002 5 in par inch) de diamètre.

2.3 Les flasques peuvent avoir des ouvertures de dimensions, de forme et d'emplacement adéquats, afin de faciliter la mise en place de la bande. Les encoches destinées à la fixation de l'extrémité de la bande, indiquées sur la figure 2, ne sont pas obligatoires dans la présente Norme internationale.

2.4 Les bobines et les noyaux doivent être symétriques afin de permettre le montage indifféremment d'un côté ou de l'autre.

2.5 La surface cylindrique extérieure du noyau (diamètre C) doit être coaxiale avec l'alésage central (diamètre A) à moins de 0,25 mm (0,010 in), écart total mesuré, c'est-à-dire que l'écart entre l'axe du diamètre C et l'axe du diamètre A ne doit pas dépasser 0,125 mm (0,005 in).

2.6 La surface extérieure des flasques (diamètre B) doit être coaxiale avec l'alésage central du noyau (diamètre A) à moins de 1,3 mm (0,050 in), écart total mesuré, c'est-à-dire que l'écart entre l'axe du diamètre B et l'axe du diamètre A ne doit pas dépasser 0,65 mm (0,026 in).

TALBEAU 1 – Dimensions des noyaux et bobines

Dimension	Métal			Plastique		
	millimètres	inches	radians	millimètres	inches	radians
			degrés			degrés
A	76,2 $\begin{smallmatrix} + 0,2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	3,000 $\begin{smallmatrix} + 0,008 \\ 0 \end{smallmatrix}$		76,4 $\begin{smallmatrix} + 0,4 \\ 0 \end{smallmatrix}$	3,008 $\begin{smallmatrix} + 0,015 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
B	267 $\begin{smallmatrix} 0 \\ - 1 \end{smallmatrix}$	10,500 $\begin{smallmatrix} + 0,01 \\ - 0,03 \end{smallmatrix}$		267 $\begin{smallmatrix} 0 \\ - 1 \end{smallmatrix}$	10,500 $\begin{smallmatrix} + 0,01 \\ - 0,03 \end{smallmatrix}$	
	ou 356 $\begin{smallmatrix} 0 \\ - 1 \end{smallmatrix}$	ou 14,000 $\pm 0,02$				
C*	114,0 $\begin{smallmatrix} + 0,6 \\ 0 \end{smallmatrix}$	4,500 $\pm 0,010$		114 $\begin{smallmatrix} + 1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	4,500 $\pm 0,015$	
D	82,5 $\begin{smallmatrix} + 0,3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	3,250 $\begin{smallmatrix} + 0,008 \\ - 0,002 \end{smallmatrix}$		82,5 $\begin{smallmatrix} + 0,3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	3,248 $\begin{smallmatrix} + 0,022 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
E	5,6 $\begin{smallmatrix} + 0,2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	0,220 $\begin{smallmatrix} + 0,010 \\ 0 \end{smallmatrix}$		5,6 $\begin{smallmatrix} + 0,3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	0,220 $\begin{smallmatrix} + 0,013 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
G			2,094 $\pm 0,004$			2,094 $\pm 0,004$
			120 $\pm 0,25$			120 $\pm 0,25$
H	1,3 max.	0,050 max.		1,5 max.	0,060 max.	
J	2,0 max.	0,080 max.		2,8 max.	0,110 max.	
L	115 min.	4,500 min.		115 min.	4,500 min.	
M (bobines seulement)	Voir tableau 2			12,6 $\pm 0,5$	0,495 $\pm 0,020$	
S (noyaux seulement)	Voir tableau 2			8,9 $\pm 0,15$	0,350 $\pm 0,005$	
Conicité extérieure du noyau**	Voir tableau 2			0,08 max.	0,003 max.	

* À l'exclusion des anneaux de friction.

** La conicité est égale à la variation admissible du diamètre C entre les faces du noyau, indépendamment des limites dimensionnelles.

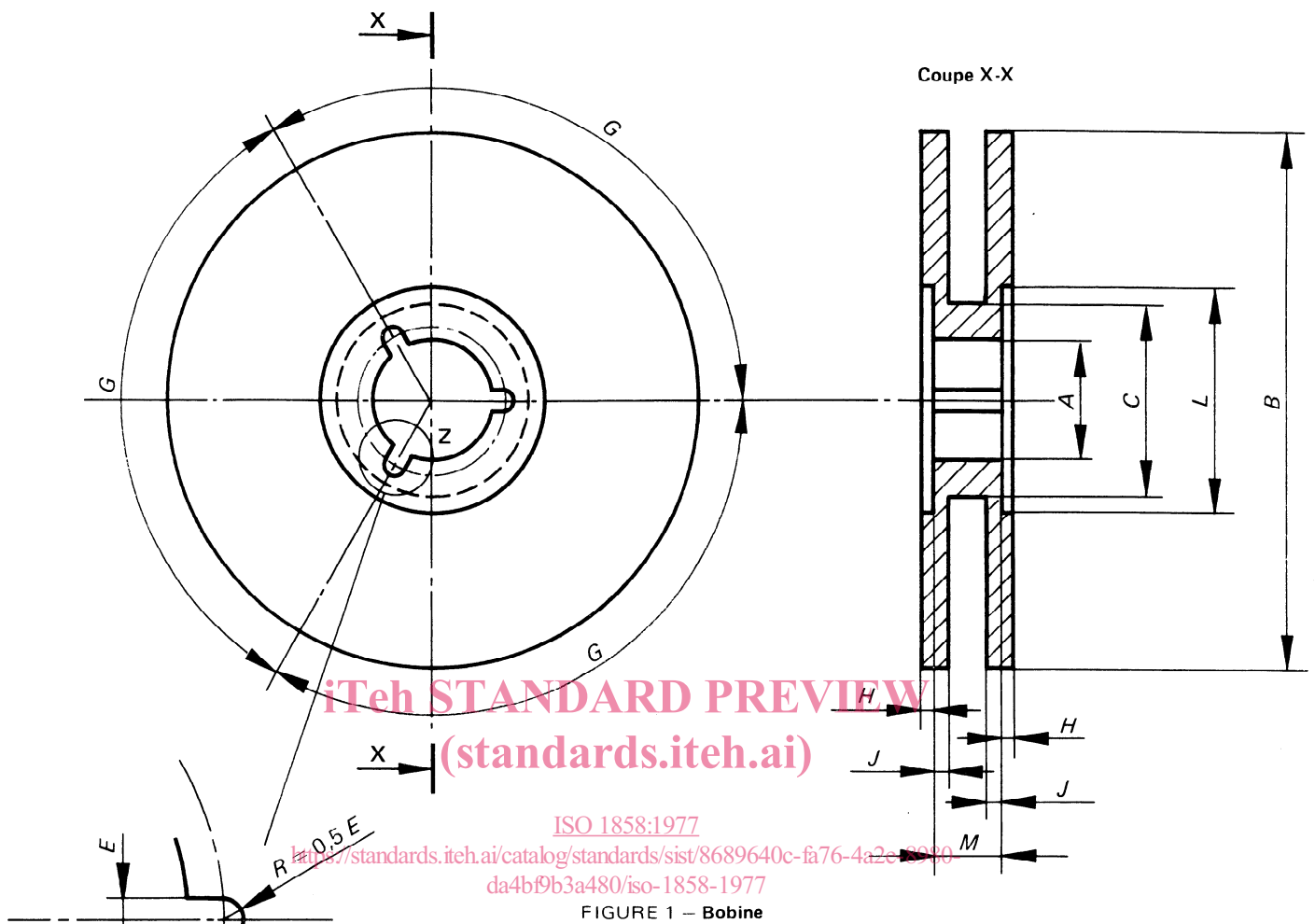
TALBEAU 2 – Largeurs normalisées des bobines et noyaux en métal

Largeurs normalisées de la bande*		Dimension M (Bobines)		Dimension S (Noyaux)		Conicité maximale de la surface cylindrique externe du noyau	
millimètres	inches	millimètres	inches	millimètres	inches	millimètres	inches
6,3	0,248	11,7 $\pm 0,5$	0,462 $\pm 0,020$	8,9 $\pm 0,15$	0,350 $\pm 0,005$	0,05	0,002
12,7	0,500	18,1 $\pm 0,5$	0,712 $\pm 0,020$	15,2 $\pm 0,15$	0,600 $\pm 0,005$	0,08	0,003
25,4	1,000	30,8 $\pm 0,5$	1,212 $\pm 0,020$	27,9 $\pm 0,15$	1,100 $\pm 0,005$	0,08	0,003
50,8	2,000	56,2 $\pm 0,5$	2,212 $\pm 0,020$	53,3 $\pm 0,15$	2,100 $\pm 0,005$	0,16	0,006

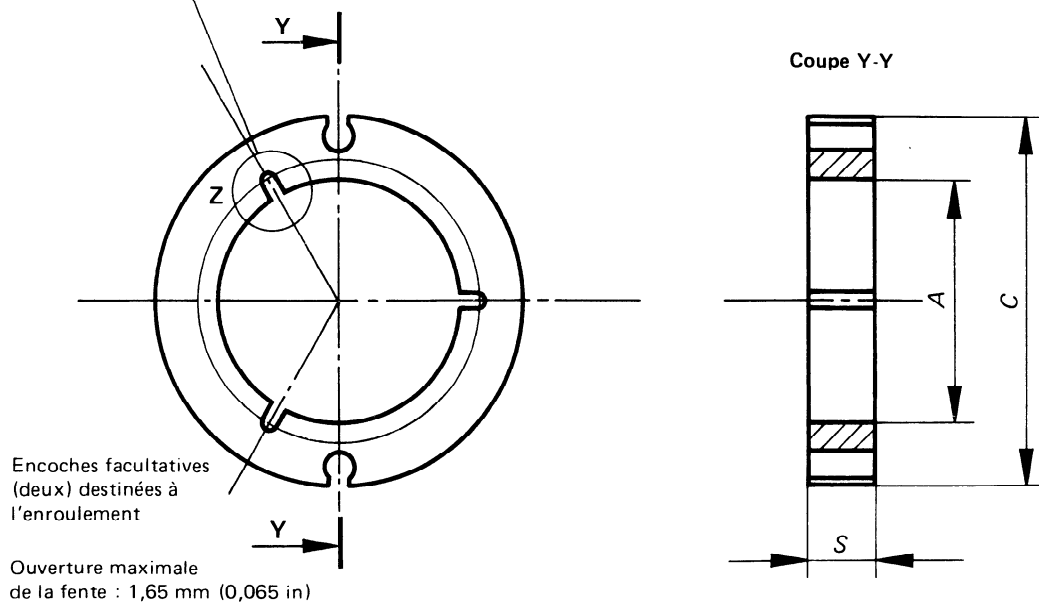
* Les valeurs données dans cette colonne sont les valeurs nominales.

Voir ISO 1859.

NOTE – Certaines des valeurs nominales métriques ont été arrondies et les tolérances correspondantes ont été ajustées pour permettre la compatibilité avec les dimensions exprimées en inches.



Détail Z :
Rainure du noyau



Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1858:1977

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8689640c-fa76-4a2e-8980-da4b9b3a480/iso-1858-1977>