

---

# NORME INTERNATIONALE



# 1859

---

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

---

## Traitement de l'information – Bandes magnétiques vierges pour l'enregistrement de mesures – Caractéristiques dimensionnelles générales

**iTeh STANDARD PREVIEW**

**(standards.iteh.ai)**

Première édition – 1973-12-01

ISO 1859:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/18fbd421-1f06-43a3-b93f-a327ec05c21b/iso-1859-1973>

---

CDU 681.327.64

Réf. N° : ISO 1859-1973 (F)

**Descripteurs** : traitement de l'information, dispositif enregistrement de données, bande magnétique, dimension.

## AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Suivant cette procédure, le Comité Technique ISO/TC 97, *Calculateurs et traitement de l'information*, a examiné la Recommandation ISO/R 1859-1971 et l'a jugée techniquement apte à la transformation. La Norme Internationale ISO 1859 remplace donc la Recommandation ISO/R 1859-1971, qui avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Italie	Suède
Australie	Japon	Suisse
Belgique	Nouvelle-Zélande	Tchécoslovaquie
Espagne	Portugal	Thaïlande
France	Roumanie	U.R.S.S.
Grèce	Royaume-Uni	U.S.A.

Le Comité Membre du pays suivant avait désapprouvé la Recommandation pour des raisons techniques :

Allemagne\*

\* Ultérieurement, ce Comité Membre a approuvé la Recommandation.

# Traitement de l'information – Bandes magnétiques vierges pour l'enregistrement de mesures – Caractéristiques dimensionnelles générales

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie le matériau, l'enroulement et les dimensions de la bande magnétique utilisée pour l'échange de bandes dans le cas de l'enregistrement de mesures.

NOTE – Les propriétés physiques et les méthodes d'essai sont spécifiées dans l'ISO 2690.

## 2 RÉFÉRENCES

ISO/R 1858, *Noyaux et bobines à usage général, avec alésage de 76 mm (3 in), pour les bandes magnétiques utilisées dans l'enregistrement de mesures.*

ISO/R 1860, *Bobines de précision pour bande magnétique, utilisées dans l'enregistrement de mesures.*

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

## 3 MATÉRIAU

La bande doit être composée d'un support convenable, continu et sans raccords, revêtu sur une face d'une couche de matériau ferromagnétique résistante, mais souple.

## 4 ENROULEMENT

4.1 La bande doit être enroulée conformément aux spécifications relatives aux bobines de précision ou aux

noyaux et bobines à usage général décrites dans l'ISO/R 1860, et l'ISO/R 1858.

NOTE – Des bobines plus petites avec alésage de 8 mm (5/16 in) sont à l'étude.

4.2 La bande doit être enroulée côté enduit à l'intérieur.

## 5 DIMENSIONS

### 5.1 Largeurs normalisées

Les largeurs normalisées sont indiquées dans le tableau 1.

### 5.2 Épaisseur

L'épaisseur totale maximale dépend des dimensions normalisées de la bobine, de sa longueur et de la valeur **E**.

NOTE – L'épaisseur totale maximale du support et du revêtement ne doit pas dépasser 0,055 mm (0,002 2 in). L'épaisseur nominale du support est indiquée dans le tableau 2.

### 5.3 Longueur

La bande doit être fournie aux longueurs minimales spécifiées dans le tableau 2.

### 5.4 Valeur **E**

La valeur **E** minimale doit être de 2,5 mm (0,10 in). (Cette valeur **E** représente la distance radiale entre le rayon extérieur de la bande et celui des flasques).

TABLEAU 1

Largeurs normalisées	
mm	in
6,25 ± 0,05	0,246 ± 0,002
12,70 <sup>0</sup> <sub>-0,10</sub>	0,500 <sup>0</sup> <sub>-0,004</sub>
*19,05 <sup>0</sup> <sub>-0,10</sub>	*0,750 <sup>0</sup> <sub>-0,004</sub>
25,40 <sup>0</sup> <sub>-0,10</sub>	1,000 <sup>0</sup> <sub>-0,004</sub>
50,80 <sup>0</sup> <sub>-0,10</sub>	2,000 <sup>0</sup> <sub>-0,004</sub>

\* Bien qu'indiquée dans ce tableau, cette valeur est déconseillée.

TABLEAU 2

Épaisseur nominale du support		Épaisseur de l'enduit	Longueurs de bande suivant le diamètre des bobines														
			Bobine 203 mm (8 in)			Bobine 266 mm (10,5 in)			Bobine 356 mm (14 in)			Bobine 381 mm (15 in)			Bobine 406 mm (16 in)		
			Longueur nominale *	Longueur réelle minimale		Longueur nominale *	Longueur réelle minimale		Longueur nominale *	Longueur réelle minimale		Longueur nominale *	Longueur réelle minimale		Longueur nominale *	Longueur réelle minimale	
mm	in	m	m	ft	m	m	ft	m	m	ft	m	m	ft	m	m	ft	
0,038	0,001 5	normal	365	366	1 200	760	762	2 500	1 520	1 524	5 000	—	—	—	—	—	—
0,025	0,001 0	normal	—	—	—	1 100	1 097	3 600	2 200	2 195	7 200	—	—	—	—	—	—
0,025	0,001 0	fin	—	—	—	1 400	1 402	4 600	2 800	2 804	9 200	3 300	3 292	10 800	3 800	3 780	12 400

\* Les longueurs nominales sont des conversions métriques, arrondies dans un but de commodité, des valeurs originales en pieds.

NOTE — Les longueurs de bande pour bobines plus petites avec alésage de 8 mm (5/16 in) sont à l'étude.