

---

# NORME INTERNATIONALE 1860

---

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

---

## Traitement de l'information — Bobines de précision pour bandes magnétiques pour l'enregistrement de mesures

*Information processing — Precision reels for magnetic tape used in interchange instrumentation applications*

Deuxième édition — 1978-07-15



---

CDU 681.327.64

Réf. n° : ISO 1860-1978 (F)

**Descripteurs** : traitement de l'information, bobine, bande magnétique, échange d'information, enregistrement des mesures, spécification, dimension.

Prix basé sur 3 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.

La Norme internationale ISO 1860 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 97, *Calculateurs et traitement de l'information*.

Cette deuxième édition a été soumise aux comités membres en mars 1977.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Royaume-Uni
Allemagne	Hongrie	Suisse
Australie	Italie	Tchécoslovaquie
Belgique	Japon	U.S.A.
Canada	Mexique	Yougoslavie
Corée, Rép. de	Pays-Bas	
Espagne	Roumanie	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 1860-1974).

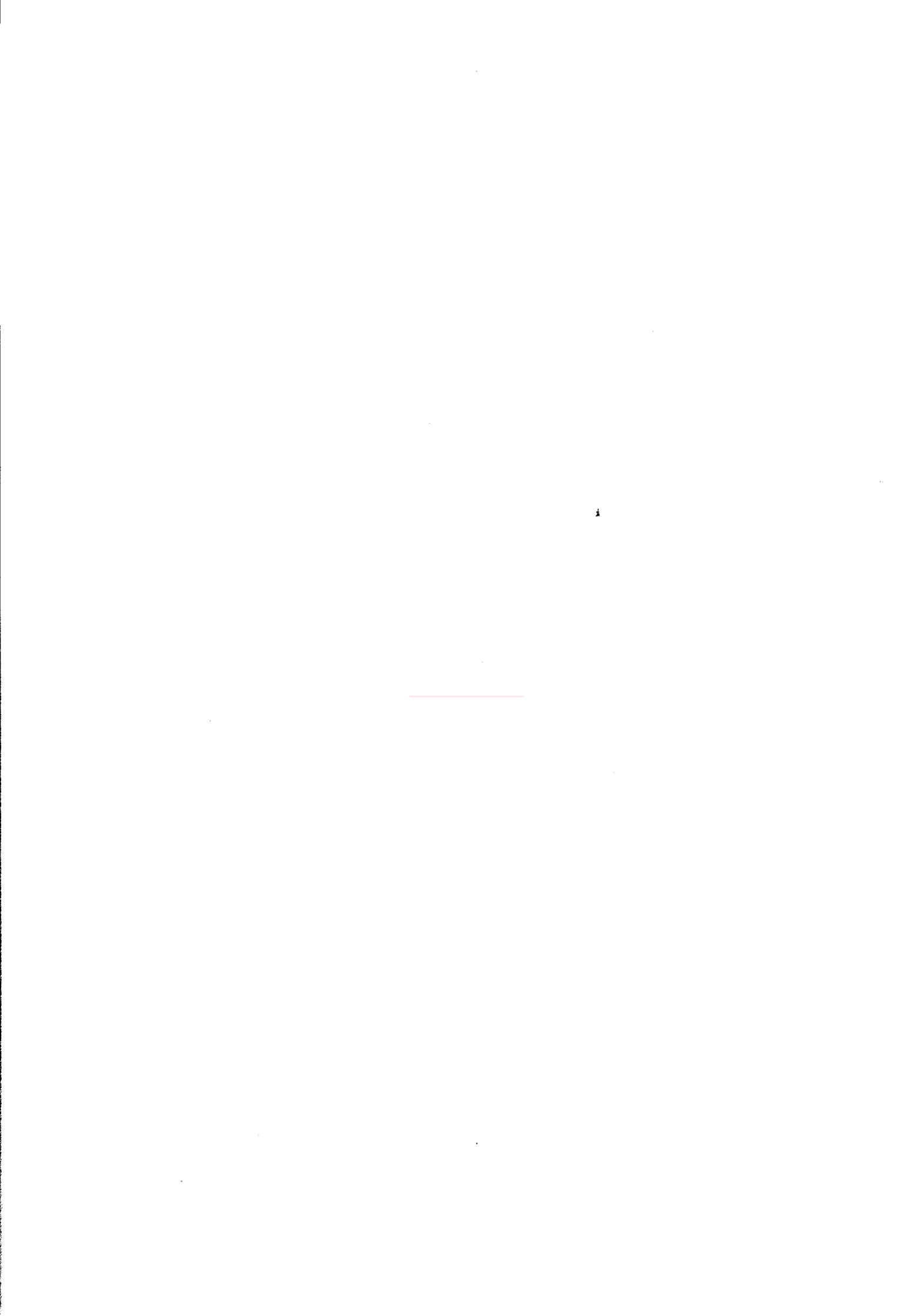
Dans le domaine de l'enregistrement de mesures, une série de Normes internationales connexes est en préparation.

Elle comprend

- les bobines;
- la bande magnétique vierge;
- la bande magnétique enregistrée;
- les méthodes d'enregistrement.

La présente Norme internationale fait partie de cette série et doit être considérée comme telle.

---



# Traitement de l'information – Bobines de précision pour bandes magnétiques pour l'enregistrement de mesures

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale définit les caractéristiques de l'interface enregistreur/reproducteur ou l'aspect extérieur des bobines de précision avec alésage de 76 mm (3 in), destinées à être utilisées avec des bandes magnétiques pour l'échange de bandes dans le cas de l'enregistrement de mesures.

## 2 DIMENSIONS DES BOBINES

2.1 Les dimensions des bobines doivent être celles qui sont indiquées à la figure et dans les tableaux 1, 2 et 3. Les dimensions à partir desquelles les conversions sont faites sont les millimètres, et la conversion est effectuée conformément à la méthode A de l'ISO 370, sauf pour les dimensions  $A$  et  $M$  qui sont converties selon la méthode B.

2.2 Pour les mesures, les dimensions sont établies à partir du plan de référence (voir la figure) qui correspond à la surface de montage de la bobine. Les bobines et les noyaux doivent être symétriques afin de permettre le montage, indifféremment d'un côté ou de l'autre, et les dimensions spécifiées doivent être respectées avec chaque surface de montage prise simultanément comme plan de référence.

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

2.3.1 Les bossages, les nervures ou les dessins en relief sont autorisés sur les surfaces externes des flasques, à condition qu'ils ne dépassent pas la surface hachurée, lorsque la bobine tourne autour de son axe central.

2.3.2 La surface des deux flasques, comprise entre les diamètres  $L$  et  $B$ , doit s'étendre entre les plans définis respectivement par les dimensions  $H_1$  et  $J_1$  pour la flasque la plus proche du plan de référence et entre  $H_2$  et  $J_2$  pour l'autre flasque.

2.3.3 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 dimension  $M$  (voir la figure).

2.3.4 Les surfaces des noyaux, définies par les dimensions  $M$  et  $K$ , doivent être parallèles à moins de 0,000 4 mm par millimètre (0,000 4 in par inch). La surface du noyau, définie par le diamètre  $C$ , doit être perpendiculaire au plan de référence à moins de 0,001 5 mm par millimètre (0,001 5 in par inch).

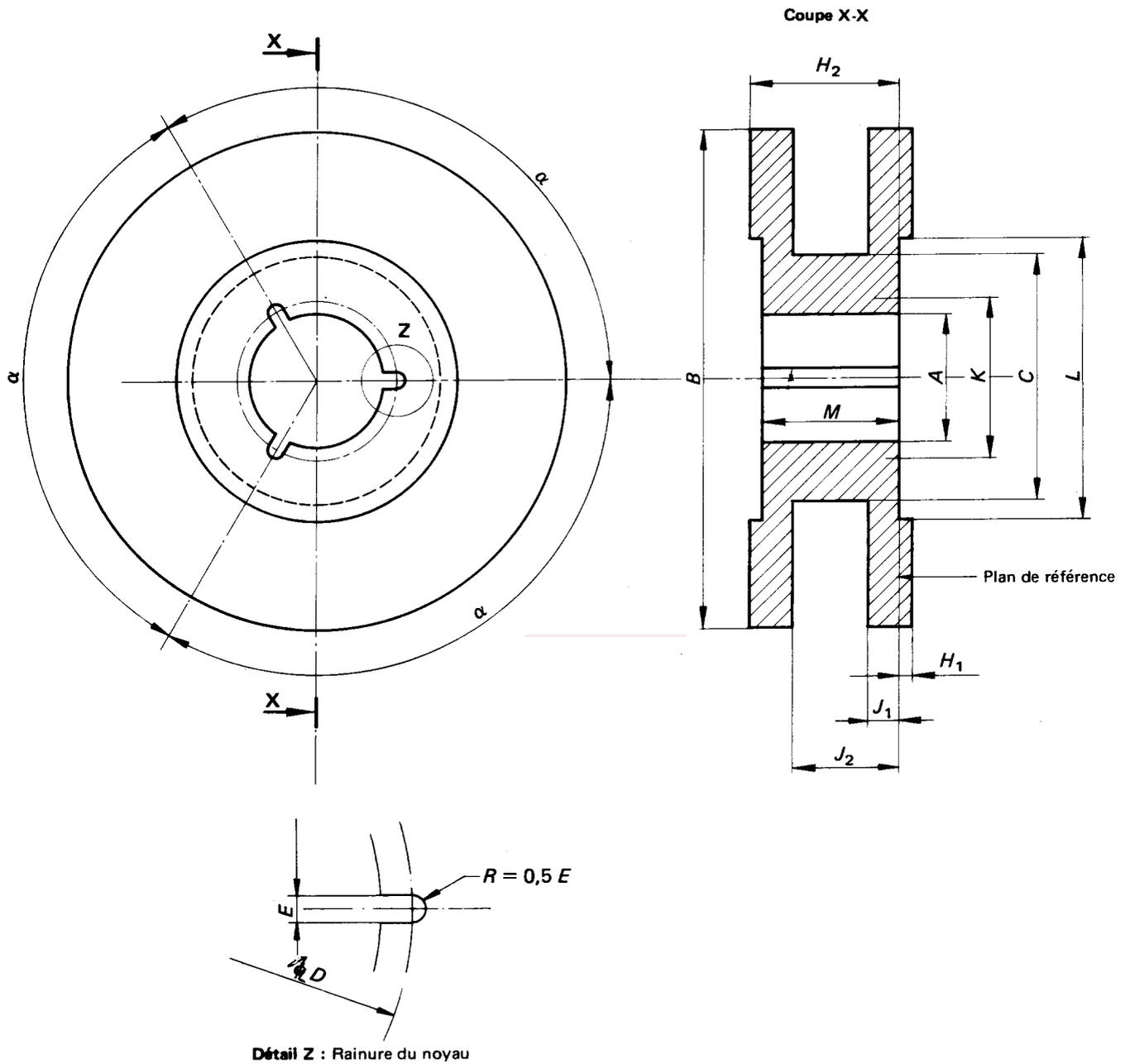
2.4 Les flasques peuvent avoir des ouvertures de dimensions, de forme et d'emplacement adéquats afin de faciliter la mise en place de la bande; ces ouvertures ne sont pas obligatoires.

2.5 La surface cylindrique interne de l'alésage central (diamètre  $A$ ) doit être coaxiale avec la surface cylindrique externe du noyau (diamètre  $C$ ) à moins de 0,05 mm (0,002 in) (écart total mesuré), c'est-à-dire que l'excentricité de  $A$  par rapport à  $C$  ne doit pas dépasser 0,025 mm (0,001 in).

2.6 Le diamètre externe des flasques (diamètre  $B$ ) doit être coaxial avec l'alésage central du noyau (diamètre  $A$ ) à moins de 0,4 mm (0,015 in) (écart total mesuré), c'est-à-dire que l'excentricité de  $B$  par rapport à  $A$  ne doit pas dépasser 0,2 mm (0,008 in).

2.7 La pente maximale (variation du rayon) de la surface cylindrique externe du noyau, mesurée sur la longueur comprise entre les surfaces intérieures des flasques, doit être la suivante :

Largeur de la bande	Pente maximale
6,30 mm (0,25 in)	0,02 mm (0,000 8 in)
12,7 mm (0,5 in)	0,02 mm (0,000 8 in)
25,4 mm (1 in)	0,02 mm (0,000 8 in)
50,8 mm (2 in)	0,04 mm (0,001 6 in)



NOTE — Les dimensions  $J_1$ ,  $H_1$ ,  $J_2$  et  $H_2$  définissent la surface intérieure des flasques et non leur épaisseur.

FIGURE — Dimensions des bobines