

72

---

# Norme internationale



# 2013

---

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

---

## Matériel pour l'industrie textile — Ensembles — Méthode de mesurage des variations de forme et de position

*Textile machinery and accessories — Beams — Method of measuring variations of form and position*

Deuxième édition — 1983-05-01

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

[ISO 2013:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0f0e691e-2a2d-4568-b93a-196aa83dcd72/iso-2013-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0f0e691e-2a2d-4568-b93a-196aa83dcd72/iso-2013-1983>

---

CDU 677.053.728.5

Réf. n° : ISO 2013-1983 (F)

Descripteurs : matériel textile, ensouple, mesurage, tolérance de forme, position, variation.

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 2013 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, et a été soumise aux comités membres en février 1982.

ITeCh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée : [ISO 2013:1983](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0f0e691e-2a2d-4568-b93a-496aa8314771/iso-2013-1983>

Afrique du Sud, Rép. d'	Égypte, Rép. arabe d'	Pologne
Allemagne, R.F.	Espagne	Royaume-Uni
Australie	France	Suisse
Belgique	Inde	Tchécoslovaquie
Brésil	Indonésie	Turquie
Chine	Irlande	URSS
Corée, Rép. de	Japon	Yougoslavie

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

Italie

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2013-1973).

# Matériel pour l'industrie textile — Ensembles — Méthode de mesurage des variations de forme et de position

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale définit les variations de forme et de position, c'est-à-dire la tolérance de battement circulaire axial ou voilure des joues, la tolérance de parallélisme entre joues et la tolérance de battement total du fût des ensembles avec et sans «arbres porteurs», et donne les méthodes de mesurage de ces variations.

Les valeurs maximales admissibles ainsi que la limite recommandée pour le déséquilibre résiduel sont précisées dans chacune des Normes internationales propres aux divers types d'ensembles.

## 2 Références

ISO 481, *Matériel pour l'industrie textile — Ensembles d'ourdissoir — Terminologie et dimensions principales.*

ISO 1025, *Matériel pour l'industrie textile — Ensembles sectionnelles pour métiers à mailles jetées — Terminologie et dimensions principales.*

ISO 1037, *Matériel pour l'industrie textile — Ensembles de teinture pour fibres et filés — Terminologie et dimensions principales.*

ISO 1101, *Dessins techniques — Tolérancement géométrique — Tolérancement de forme, orientation, position et battement — Généralités, définitions, symboles, indications sur les dessins.*

ISO 5241, *Matériel pour l'industrie textile — Ensembles de tissage — Terminologie et dimensions de base.*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0f0e691e-2a2d-4568-b93a-196aa83dcd72/iso-2013-1983>

## 3 Définitions et méthodes de mesurage

### 3.1 Tolérance de battement circulaire axial ou voilure ( $T_a$ ) des joues

Dimensions en millimètres

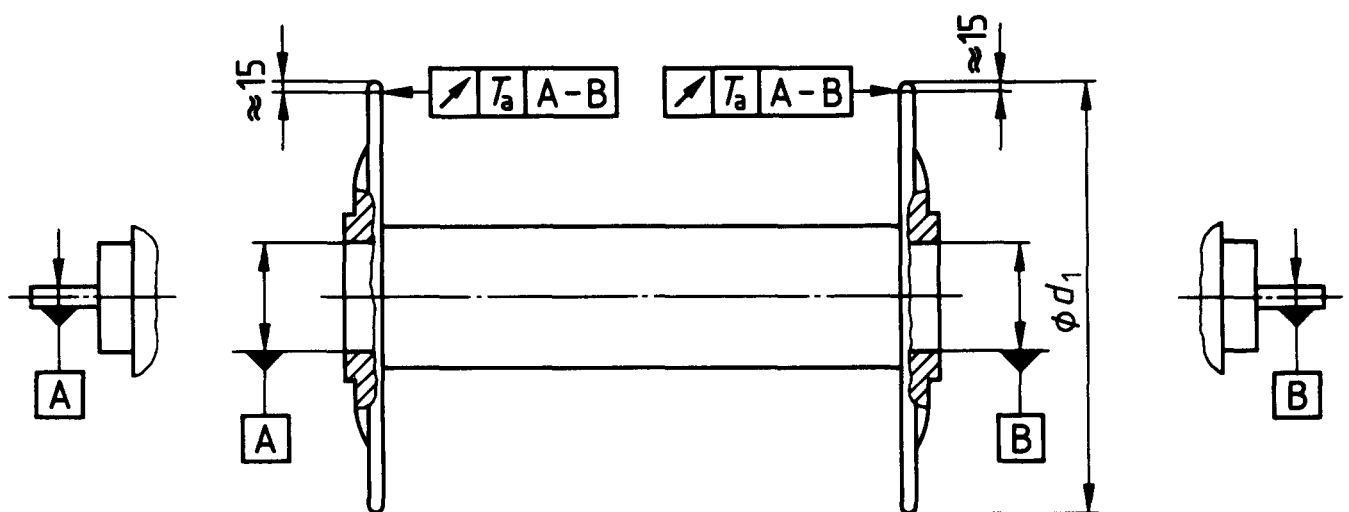


Figure 1

La tolérance de battement circulaire axial ( $T_a$ ) est la différence entre la plus grande et la plus petite déviation de la face intérieure d'une joue, déviations mesurées approximativement à 15 mm du bord extérieur de la joue au cours d'une révolution complète de l'ensemble autour de l'axe A-B.

3.2 Tolérance de parallélisme (NP) entre joues

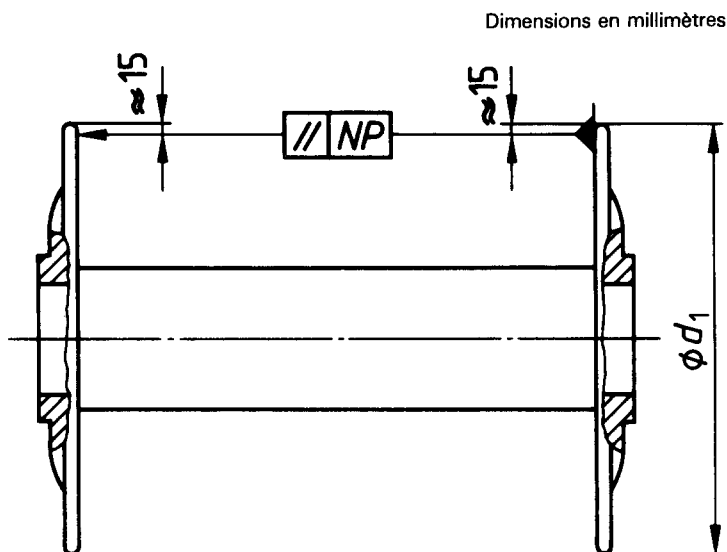


Figure 2

La tolérance de parallélisme (NP) entre joues est la différence entre les cotes maximales et minimales prises entre les faces intérieures des joues au cours d'une révolution complète de l'ensouple, dans un plan parallèle à l'axe de rotation de l'ensouple et situé approximativement à 15 mm du bord extérieur des joues.

Le mesurage effectif du parallélisme s'effectue à l'aide d'une pige rigide, disposée approximativement à 15 mm du bord extérieur des joues et dans un plan parallèle à l'axe de rotation. Cette pige est munie, à l'une de ses extrémités, d'une touche mobile (touche d'un comparateur, vis micrométrique, par exemple) qui vient s'appuyer sur la face intérieure d'une joue, tandis que l'autre extrémité de la pige est amenée directement au contact de la face intérieure de l'autre joue. Les cotes maximales et minimales prises au cours d'une révolution complète de l'ensouple permettent de déterminer le parallélisme.

NOTES

- 1 Seul ce dernier mesurage permet le contrôle de la cote entre joues.
- 2 Dans la pratique, la détermination de la tolérance de battement circulaire axial des joues est souvent considérée comme suffisante; la valeur maximale de la tolérance de parallélisme ne peut excéder la somme de la valeur absolue de la tolérance de battement circulaire axial de chaque joue.

3.3 Tolérance de battement total ( $T_r$ ) du fût

Dimensions en millimètres

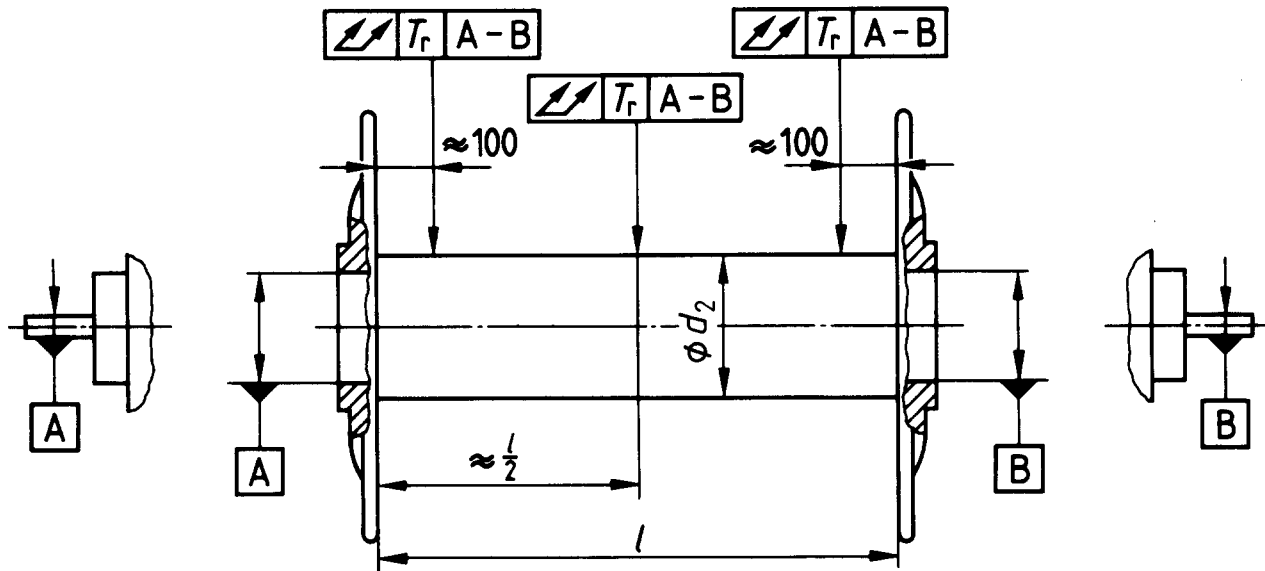


Figure 3  
iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

La tolérance de battement total ( $T_r$ ) du fût est la somme de tous les battements du fût, causés principalement par :

- la rectitude du fût; [ISO 2013:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0f0e691e-2a2d-4568-b93a-196aa83dcd72/iso-2013-1983)
- la circularité (faux-rond) du fût; <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0f0e691e-2a2d-4568-b93a-196aa83dcd72/iso-2013-1983>
- le battement circulaire radial du fût de l'ensouple.

Elle est déterminée à partir des lectures observées sur trois comparateurs placés à la surface du fût, les deux comparateurs extrêmes étant à une distance approximative de 100 mm de la face intérieure de chaque joue et le troisième approximativement à mi-distance entre les joues. Dans le cas d'ensouples de tissage avec fût fileté, les joues doivent être placées aux extrémités du fût. La plus importante des lectures observées sur ces trois comparateurs est prise comme valeur du battement total du fût; celle-ci ne doit pas dépasser la valeur maximale admise. Les lectures sont prises au cours d'une révolution complète de l'ensouple autour de son axe.

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

ISO 2013:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0f0e691e-2a2d-4568-b93a-196aa83dcd72/iso-2013-1983>

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

ISO 2013:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0f0e691e-2a2d-4568-b93a-196aa83dcd72/iso-2013-1983>

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

ISO 2013:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0f0e691e-2a2d-4568-b93a-196aa83dcd72/iso-2013-1983>