

72

NORME INTERNATIONALE **ISO** 2266



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

Matériel pour l'industrie textile — Curseurs métalliques pour anneaux de continus à filer et à retordre

Textile machinery and accessories — Metal travellers for spinning and twisting

Première édition — 1974-03-01

CDU 677.052.31 + 677.052.63

Réf. N° : ISO 2266-1974 (F)

Descripteurs : machine textile, filature à anneau, retordage à anneau, accessoire, curseur, dimension, désignation.

Prix basé sur 3 pages

AVANT-PROPOS

L'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.

La Norme Internationale ISO 2266 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile*, et soumise aux Comités Membres en juin 1972.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Allemagne	France	Royaume-Uni
Belgique	Inde	Suisse
Chili	Iran	Tchécoslovaquie
Egypte, Rép. arabe d'	Italie	Thaïlande
Espagne	Pologne	Turquie
Finlande	Roumanie	U.R.S.S.

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

Matériel pour l'industrie textile – Curseurs métalliques pour anneaux de continus à filer et à retordre

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie le type, la forme et la gamme des numéros de curseurs métalliques pour anneaux de continus à filer et à retordre, définis dans l'ISO 95, l'ISO 96 et l'ISO/R 97.

Elle fixe également le mode de désignation de ces curseurs.

2 RÉFÉRENCES

ISO 3, *Nombres normaux – Séries de nombres normaux.*

ISO 95, *Matériel pour l'industrie textile – Anneaux réversibles à filer et à retordre pour curseurs «C» et «EL» – Dimensions principales.*

ISO 96, *Matériel pour l'industrie textile – Anneaux non réversibles à filer et à retordre pour curseurs «C» et «EL» – Dimensions principales.*

ISO/R 97, *Anneaux à filer et à retordre pour curseurs oreille.*

3 SPÉCIFICATIONS

3.1 Numérotation des curseurs

Le numéro d'un curseur représente la valeur numérique de la masse nominale, en grammes, de 1 000 curseurs du même type.

3.2 Gamme des numéros

3.2.1 Curseurs C et EL (tableau 1)

Les valeurs numériques de la gamme correspondent à celles de la série de nombres normaux R20 (voir ISO 3) et comprennent toutes les valeurs de 4 à 800 inclus.

3.2.2 Curseurs oreille (tableau 2)

Les valeurs numériques de la gamme correspondent à celles de la série de nombres normaux R20 (voir ISO 3) et comprennent toutes les valeurs de 25 à 10 000 inclus.

3.3 Tolérance sur la masse

La tolérance admise sur la masse nominale de 1 000 curseurs du même type est de $\pm 3\%$ de la valeur numérique du numéro de curseur.

3.4 Désignation des curseurs

3.4.1 Curseurs C et EL

La désignation d'un curseur C ou EL doit comporter, dans l'ordre, le type du curseur, le numéro du rail de l'anneau, le symbole de la section du curseur, le numéro du curseur et la matière dont il est constitué.

Exemples : Un curseur type C, N° 45, pour anneau à rail N° 1, en fil rond en acier, doit être désigné comme suit :

C 1 r-45, acier

Un curseur type EL, N° 80, pour anneau à rail N° 2, en fil demi-rond en acier, doit être désigné comme suit :

EL 2 dr-80, acier

3.4.2 Curseurs oreille

La désignation d'un curseur oreille doit comporter, dans l'ordre, le type du curseur, la hauteur de l'anneau, le symbole de la section du curseur, le numéro du curseur, et la matière dont il est constitué.

Exemple : Un curseur type HZ, N° 400, pour anneau de 16,7 mm de hauteur, en fil demi-rond en bronze, doit être désigné comme suit :

HZ 16,7 dr-400, bronze

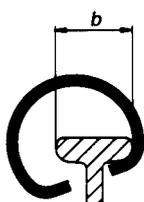


FIGURE 1 – Curseur type C sur anneau à rail

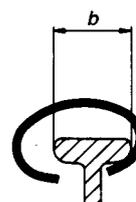


FIGURE 2 – Curseur type EL sur anneau à rail

TABLEAU 1 – Curseurs types C et EL et rails des anneaux¹⁾

Curseur				Rail de l'anneau		
Type	Forme	Section		Gamme des numéros ²⁾ g	Largeur ¹⁾ b [mm]	Numéro
		Croquis	Symbole			
C		 plate	f	4,00 – 4,50 – 5,00 – 5,60 – 6,30 – 7,10 – 8,00 – 9,00 – 10,00 – 11,2 – 12,5 – 14,0 – 16,0 – 18,0 – 20,0 – 22,4 – 25,0 – 28,0 – 31,5 – 35,5 – 40,0 – – 800	2,8 3,2 4,0 6,3	1/2 1 2 5
		 ronde	r			
EL		 plate	f			
		 ronde	r			
		 demi-ronde	dr			

1) Selon ISO 95 et ISO 96.

2) Valeurs de la série de nombres normaux R20, selon ISO 3.

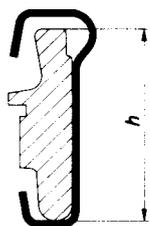


FIGURE 3 – Curseur oreille, type HZ, sur anneau vertical

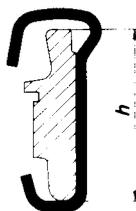


FIGURE 4 – Curseur oreille, type HZRR, sur anneau vertical

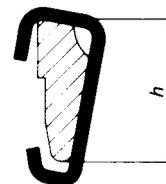


FIGURE 5 – Curseur oreille, type J, sur anneau conique

TABLEAU 2 – Curseurs oreille et anneaux¹⁾

Curseur				Hauteur de l'anneau		
Type	Forme	Section		Gamme des numéros ²⁾	Hauteur ¹⁾ h [mm]	Designation
		Croquis	Symbole			
HZ		plate	f	25,0 – 28,0 – 31,5 – 35,5 – 40,0 – 45,0 – 50,0 – 56,0 – 63,0 – 71,0 – 80,0 – 90,0 – 100,0 – 112 – 125 – 140 – 160 – 180 – 200 – 224 – 250 – – 10 000	6,3	HZ 6,3
		ronde	r		8	HZ 8
		demi-ronde	dr		9,5	HZ 9,5
HZRR		ronde	r		10,3	HZ 10,3
		demi-ronde	dr		11,1	HZ 11,1
					16,7	HZ 16,7
J		ronde	r	25,4	HZ 25,4	
		demi-ronde	dr	(38,1)	(HZ 38,1)	
J		ronde	r	9,1	J 9,1	
		demi-ronde	dr	11,1	J 11,1	
				17,4	J 17,4	

1) Selon ISO/R 97.

2) Valeurs de la série de nombres normaux R20, selon ISO 3.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2266:1974

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/eff840f6-2b95-459a-9011-96282d8ec973/iso-2266-1974>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2266:1974

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/eff840f6-2b95-459a-9011-96282d8ec973/iso-2266-1974>