

72

NORME INTERNATIONALE **ISO** 2802



2802

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

Matériel pour l'industrie textile — Curseurs en matière plastique pour anneaux de continus à filer et à retordre

Textile machinery and accessories — Plastic travellers for spinning and twisting

Première édition — 1974-03-01

CDU 677.052.31 + 677.052.63

Réf. No : ISO 2802-1974 (F)

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

Prix basé sur 2 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 2802 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	Inde	Suisse
Belgique	Iran	Tchécoslovaquie
Chili	Italie	Thaïland
Egypte, Rép. arabe d'	Pologne	Turquie
Finlande	Roumanie	U.R.S.S.
France	Royaume-Uni	

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

Matériel pour l'industrie textile – Curseurs en matière plastique 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 en matière plastique pour anneaux de continus à filer et à retordre, définis dans 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/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

Les valeurs numériques de la gamme correspondent à celles de la série des 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 $+\frac{5}{0}\%$ de la valeur numérique du numéro de curseur.

3.4 Désignation des curseurs

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

Exemples : Un curseur type HZ, N° 400, pour anneau de 16,7 mm de hauteur, en nylon, doit être désigné comme suit :

HZ 16,7 – 400 nylon

Un curseur type J, N° 100, pour anneau de 11,1 mm de hauteur, en nylon, doit être désigné comme suit :

J 11,1 – 100 nylon