

72

NORME INTERNATIONALE 3296

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

Matériel pour l'industrie textile — Tubes pour broches de continus à filer et à retordre à anneaux, conicité 1 : 64

Textile machinery and accessories — Tubes for ring-spinning, doubling and twisting spindles, taper 1 : 64

Première édition — 1975-05-01

CDU 677.052

Réf. n° : ISO 3296-1975 (F)

Descripteurs : matériel textile, métier à filer, métier à retordre à anneau, filature, tuyau, spécification, dimension, conicité.

Prix basé sur 4 pages

ISO 3296-1975 (F)

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 3296 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile*, et soumise aux Comités Membres en décembre 1973.

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

Allemagne	Irlande	Tchécoslovaquie
Belgique	Mexique	Thaïlande
Égypte, Rép. arabe d'	Pologne	Turquie
France	Royaume-Uni	U.R.S.S.
Inde	Suisse	Yougoslavie

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

Matériel pour l'industrie textile — Tubes pour broches de continus à filer et à retordre à anneaux, conicité 1 : 64

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions et les tolérances (longueur et diamètre) des tubes d'une conicité de 1 : 64, pour broches de continus à filer et à retordre à anneaux.

2 DIMENSIONS ET TOLÉRANCES

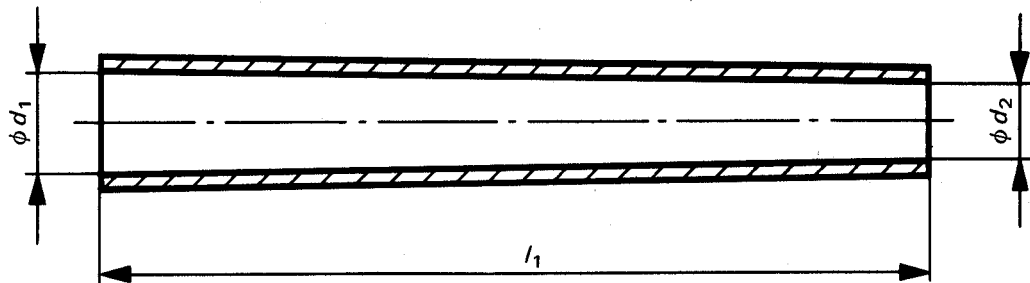


FIGURE 1a) – Tube type A à bord lisse

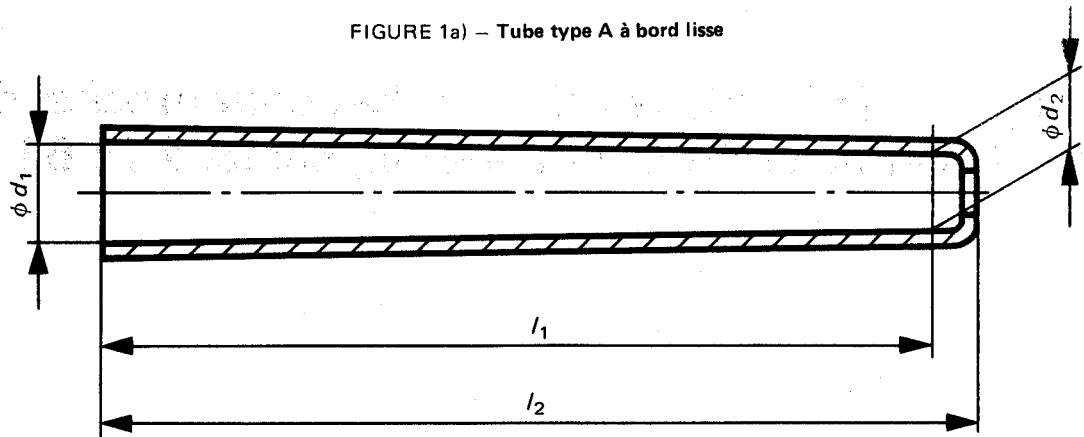


FIGURE 1b) – Tube type B à bord roulé

TABLEAU 1 – Dimensions et tolérances pour tubes

Valeurs en millimètres

Longueur		Tolérance l_1 et l_2	Série 0		Série 1		Série 2		Série 3	
l_1	l_2		d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2
220	230	± 1,5	24	20,56	22	18,56	20	16,56	18	14,56
(230)	(240)		24	20,41	22	18,41	20	16,41	18	14,41
240	250	± 2,0	27	23,25	24	20,25	22	18,25	20	16,25
(250)	(260)		27	23,09	24	20,09	22	18,09	20	16,09
260	270	± 2,0	30	25,94	27	22,94	24	19,94	22	17,94
(270)	(280)		30	25,78	27	22,78	24	19,78	22	17,78
280	290	± 3,0	33	28,62	30	25,62	27	22,62	24	19,62
(290)	(300)		33	28,47	30	25,47	27	22,47	24	19,47
300	320	± 2,5	36	31,31	33	28,31	30	25,31	27	22,31
320	340		39	34,00	33	28,00	30	25,00	27	22,00
340	360	± 3,0	42	36,69	36	30,69	33	27,69	30	24,69
360	380		45	39,38	39	33,38	36	30,38	33	27,38
380	400	± 3,0	48	42,06	42	36,06	39	33,06	36	30,06
400	420		51	44,75	45	38,75	42	35,75	39	32,75
450	470	± 4,0	60	52,97	54	46,97	49	41,97	—	—
500	520		70	62,19	62	54,19	56	48,19	—	—
550	570	± 4,0	80	71,41	70	61,41	64	55,41	—	—
600	620		90	80,63	80	70,63	70	60,63	—	—
650	670	± 5,0	—	—	90	79,84	80	69,84	—	—
700	720		—	—	100	89,06	90	79,06	—	—
750	770	± 5,0	—	—	110	98,28	100	88,28	—	—
800	820		—	—	120	107,50	110	97,50	—	—

Les valeurs encadrées d'un trait gras sont les valeurs préférentielles. Les valeurs entre parenthèses devraient être évitées autant que possible dans les deux domaines, préférentiel et non préférentiel.

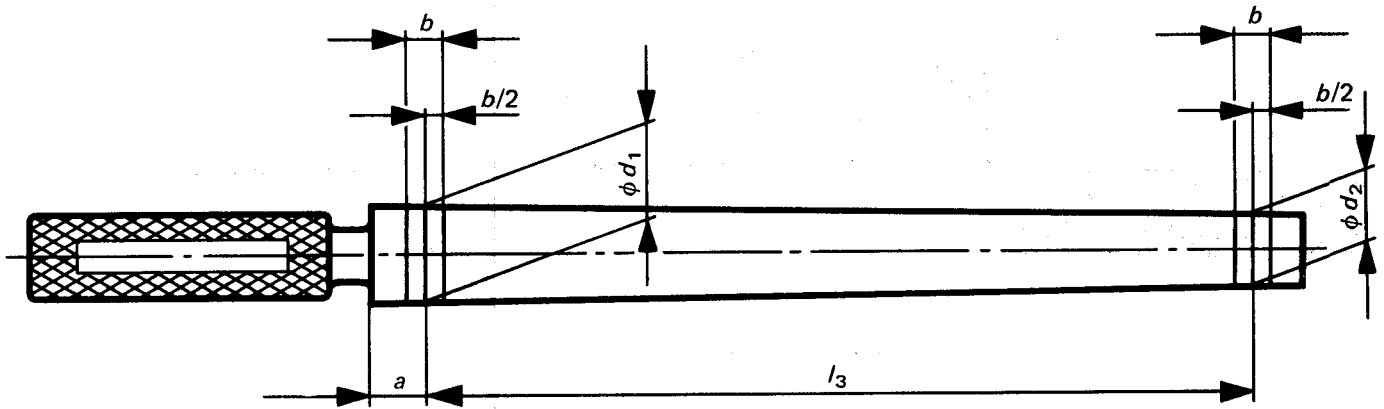


FIGURE 2a) – Calibre pour tubes de type A

TABLEAU 2 a) – Dimensions et tolérances pour calibres pour tubes de type A

Valeurs en millimètres

Longueur $l_3 \pm 0,2$	Série 0		Série 1		Série 2		Série 3		Distance $a \pm 1$	Distance $b \pm 0,1$
	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2		
220	24	20,56	22	18,56	20	16,56	18	14,56	20	10
230	24	20,41	22	18,41	20	16,41	18	14,41		
240	27	23,25	24	20,25	22	18,25	20	16,25		
250	27	23,09	24	20,09	22	18,09	20	16,09		
260	30	25,94	27	22,94	24	19,94	22	17,94		
270	30	25,78	27	22,78	24	19,78	22	17,78		
280	33	28,62	30	25,62	27	22,62	24	19,62		
290	33	28,47	30	25,47	27	22,47	24	19,47		
300	36	31,31	33	28,31	30	25,31	27	22,31		
320	39	34,00	33	28,00	30	25,00	27	22,00		
340	42	36,69	36	30,69	33	27,69	30	24,69		
360	45	39,38	39	33,38	36	30,38	33	27,38		
380	48	42,06	42	36,06	39	33,06	36	30,06		
400	51	44,75	45	38,75	42	35,75	39	32,75		
450	60	52,97	54	46,97	49	41,97	—	—	40	26
500	70	62,19	62	54,19	56	48,19	—	—		30
550	80	71,41	70	61,41	64	55,41	—	—		33
600	90	80,63	80	70,63	70	60,63	—	—		42
650	—	—	90	79,84	80	69,84	—	—		
700	—	—	100	89,06	90	79,06	—	—		
750	—	—	110	98,28	100	88,28	—	—		
800	—	—	120	107,50	110	97,50	—	—		

Les marques portées à $\pm b/2$ du petit diamètre du calibre ne sont utilisées que pour le contrôle du diamètre intérieur au sommet du tube. Pour le contrôle du diamètre intérieur à la base du tube au moyen des marques correspondantes sur le calibre, le tube doit être coupé en section.

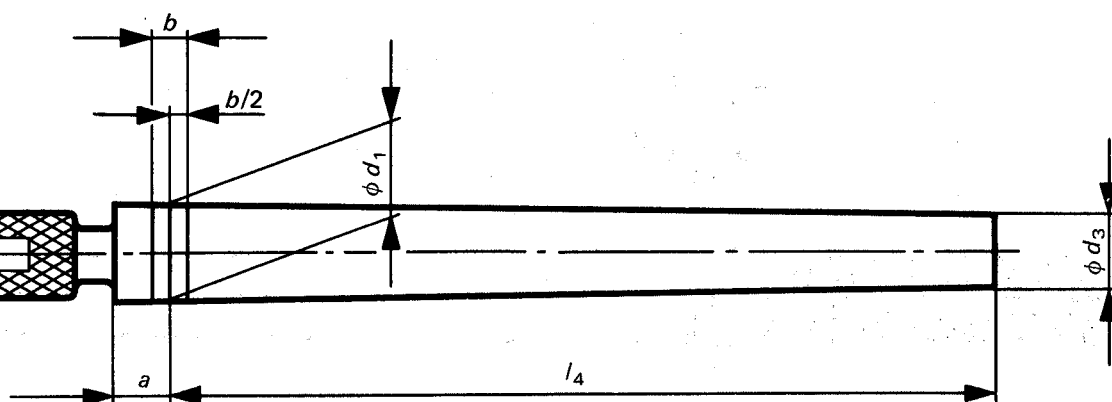


FIGURE 2b) – Calibre pour tubes de type B

TABLEAU 2b) – Dimensions et tolérances pour calibres pour tubes de type B

Valeurs en millimètres

Longueur $l_4 \pm 0,2$	Série 0		Série 1		Série 2		Série 3		Distance $a \pm 1$	Distance $b \pm 0,1$
	d_1	d_3	d_1	d_3	d_1	d_3	d_1	d_3		
215	24	20,64	22	18,64	20	16,64	18	14,64	20	10
225	24	20,48	22	18,48	20	16,48	18	14,48		
230	27	23,41	24	20,41	22	18,41	20	16,41		
240	27	23,25	24	20,25	22	18,25	20	16,25		
250	30	26,09	27	23,09	24	20,09	22	18,09		
260	30	25,94	27	22,94	24	19,94	22	17,94		
270	33	28,78	30	25,78	27	22,78	24	19,78		
280	33	28,62	30	25,62	27	22,62	24	19,62		
300	36	31,31	33	28,31	30	25,31	27	22,31		
320	39	34,00	33	28,00	30	25,00	27	22,00		
330	42	36,84	36	30,84	33	27,84	30	24,84		
350	45	39,53	39	33,53	36	30,53	33	27,53		
370	48	42,22	42	36,22	39	33,22	36	30,22		
390	51	44,91	45	38,91	42	35,91	39	32,91		
440	60	53,12	54	47,12	49	42,12	—	—	40	26
485	70	62,42	62	54,42	56	48,42	—	—		30
535	80	71,64	70	61,64	64	55,64	—	—		
585	90	80,86	80	70,86	70	60,86	—	—		33
635	—	—	90	80,08	80	70,08	—	—		
685	—	—	100	89,30	90	79,30	—	—		
730	—	—	110	98,59	100	88,59	—	—		42
780	—	—	120	107,81	110	97,81	—	—		

Pour le contrôle du diamètre intérieur à la base du tube au moyen des marques correspondantes sur le calibre, le tube doit être coupé en section.

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

ISO 3296:1975

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8ffaa5f-2c83-4fc4-9c4b-711786a8a7e1/iso-3296-1975>