
NORME INTERNATIONALE 3692

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

Traitement de l'information – Bobines et noyaux pour bandes perforées en papier de 25,4 mm (1 in) de large, pour l'échange d'information – Dimensions

Information processing – Reels and cores for 25,4 mm (1 in) perforated paper tape for information interchange – Dimensions

(standards.iteh.ai)

Première édition – 1976-05-01

[ISO 3692:1976](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30cfd7-8f0-4997-a29f-267c02e941a/iso-3692-1976>

CDU 681.327.44 : 676.816.5

Réf. n° : ISO 3692-1976 (F)

Descripteurs : traitement de l'information, échange d'information, bande perforée, bobine, noyau de bande, spécification, dimension, monture.

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 des 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 3692 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 97, *Calculateurs et traitement de l'information*, et soumise aux Comités Membres en mars 1975.

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

Afrique du Sud, Rép. d'	Italie	Suisse
Allemagne	Japon	Tchécoslovaquie
Australie	Nouvelle-Zélande	U.R.S.S.
Belgique	Pays-Bas	U.S.A.
Canada	Pologne	Yougoslavie
France	Roumanie	
Hongrie	Royaume-Uni	

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

Traitement de l'information – Bobines et noyaux pour bandes perforées en papier de 25,4 mm (1 in) de large, pour l'échange d'information – Dimensions

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions des bobines d'entraînement ou de stockage à flasques séparables et des noyaux, de sorte que des rouleaux de bandes perforées puissent être échangés entre des machines de différents constructeurs. Elle est également destinée à servir de guide pour la coordination de la conception des équipements.

Une bobine et un noyau compatibles sont décrits. Ceux-ci peuvent être utilisés ensemble ou séparément pour transférer une bande d'une machine à l'autre.

2 RÉFÉRENCE

ISO 1729, *Traitement de l'information – Bande vierge en papier – Spécifications.*

3 DIMENSIONS DE LA BOBINE

3.1 Généralités

3.1.1 La bobine doit être entraînée par une broche de diamètre égal à 12,7 mm (0,5 in).

La petite taille du moyeu limite le couple d'entraînement et l'accélération admissibles, mais permet une capacité de bande maximale pour tout diamètre extérieur.

3.1.2 La structure de la bobine doit être telle que celle-ci puisse être reliée à son mécanisme d'entraînement par l'une quelconque de ses deux faces.

3.1.3 La bobine doit comporter des dispositifs de fixation du noyau ou de la bande sur le moyeu et des ouvertures adéquates pour accéder à ces dispositifs.

3.2 Dimensions

3.2.1 Les dimensions doivent être celles qui sont indiquées dans la figure 1 et le tableau 1.

3.2.2 La partie extérieure du moyeu, de diamètre B , doit accepter et entraîner le noyau décrit dans le chapitre 4. La forme du moyeu ne doit pas empêcher l'utilisation de la bobine comme bobine débitrice et doit donc accepter un noyau cylindrique ayant un diamètre intérieur minimal de 50,8 mm (2,0 in), comme indiqué dans l'ISO 1729.

Si des noyaux cylindriques de ce type sont lisses (comme cela est fréquent dans le cas des rouleaux de bandes

vierges en papier), ils ne doivent pas être utilisés pour l'échange.

3.2.3 Une surface plane, de diamètre C , concentrique à la circonférence intérieure du moyeu, doit être prévue à chaque extrémité du moyeu pour positionner la bobine par rapport à une plate-forme sur la broche d'entraînement.

La surface extérieure de la bobine ne doit pas comporter de saillies axiales au-delà des parties planes des surfaces d'appui de la plate-forme, dans l'espace libre minimal D .

3.2.4 À l'extérieur du cercle de diamètre D limitant l'espace libre de la surface d'appui de la plate-forme (voir 3.2.3), la saillie axiale de toute partie des flasques de la bobine au-delà du plan de la surface d'appui de la plate-forme ne doit pas dépasser la valeur de L spécifiée dans le tableau 1.

3.2.5 Chaque surface d'appui de la plate-forme doit comporter trois rainures pour loger une clavette de la broche d'entraînement, comme le montre la figure 1.

3.2.6 Chacune des deux surfaces intérieures des flasques de la bobine doit être située entre deux plans limites séparés par une distance J (voir figure 1) et perpendiculaires à l'axe théorique du moyeu. Les plans limites intérieurs doivent être séparés par une distance K (voir figure 1) et centrés par rapport aux surfaces d'appui de la plate-forme avec une tolérance de 0,25 mm (0,01 in).

Les surfaces intérieures des flasques doivent être lisses et exemptes de bavures ou de bords pointus qui pourraient accrocher ou déchirer les bords de la bande.

3.2.7 La circonférence extérieure du moyeu et la circonférence extérieure des flasques doivent être concentriques à la circonférence intérieure du moyeu; la valeur de l'écart maximal au comparateur doit être inférieure à 1,57 mm (0,062 in). C'est-à-dire que l'écart entre le centre des circonférences de diamètres B et M par rapport au centre de la circonférence de diamètre A doit être inférieur à 0,79 mm (0,031 in).

4 DIMENSIONS DU NOYAU

4.1 Généralités

Le noyau doit s'ajuster sur le moyeu de la bobine décrite dans le chapitre 3 et être entraîné par ce moyeu.

4.2 Dimensions

4.2.1 Les dimensions doivent être celles qui sont indiquées dans la figure 2 et le tableau 2.

4.2.2 Le noyau doit posséder douze ou vingt cannelures également espacées sur la circonférence de la surface intérieure.

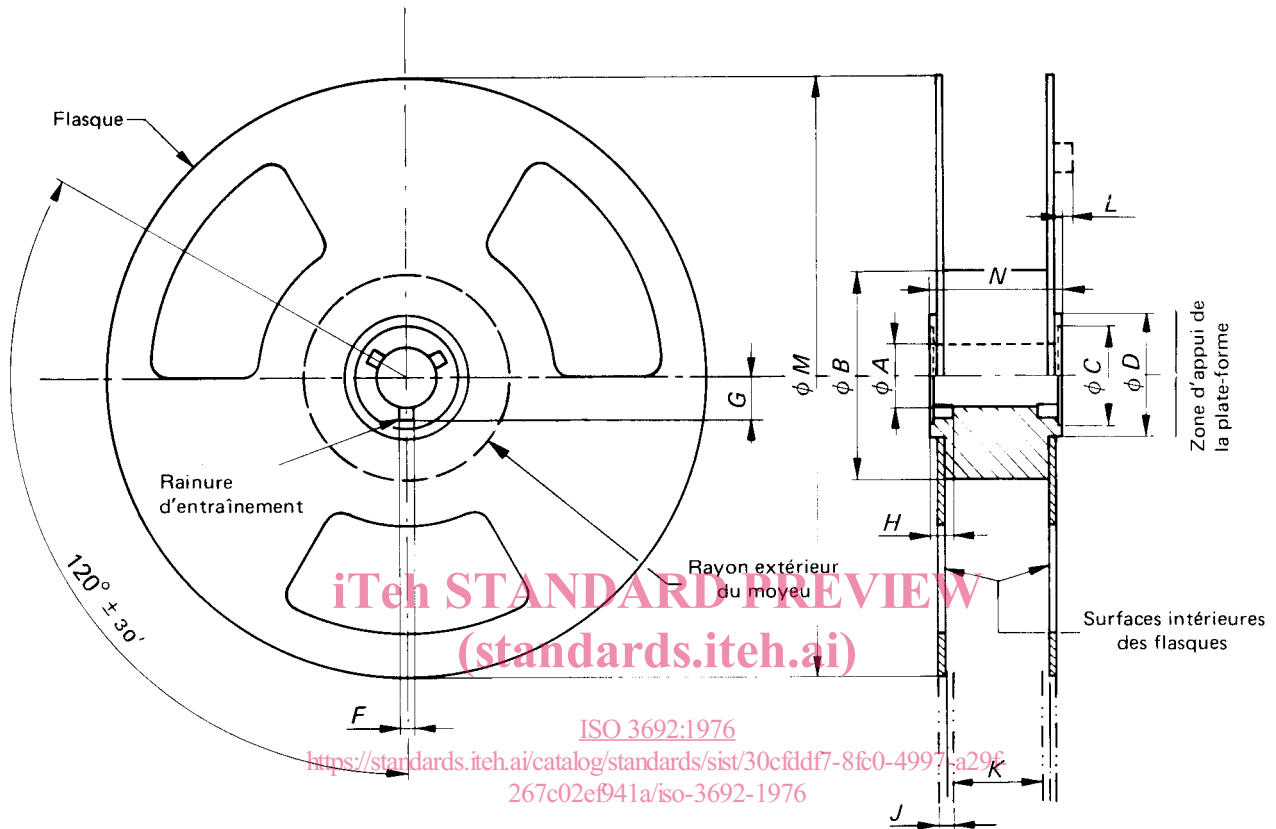


FIGURE 1 – Bobine

TABLEAU 1 – Dimensions de la bobine

Dimension	millimètres	inches
A	12,83 ^{+ 0,13} _{- 0,10}	0,505 ^{+ 0,005} _{- 0,004}
B	(Voir 3.2.2)	(Voir 3.2.2)
C	19,1 min.	0,75 min.
D	25,4 min.	1 min.
F	1,90 ± 0,13	0,075 ± 0,005
G	9,52 ^{+ 0,38} ₀	0,375 ^{+ 0,015} ₀
H	3,18 min.	0,125 min.
J	2,36	0,093
K	26,42 ^{+ 1,02} ₀	1,040 ^{+ 0,040} ₀
L	2,5 max.	0,1 max.
M*	152,4 ± 1,6 ou 215,9 ± 1,6	6 ± 0,062 ou 8,5 ± 0,062
N	33,0 ^{+ 0,8} _{- 0,2}	1,30 ^{+ 0,03} _{- 0,01}

* Des diamètres plus importants peuvent être admis après accord particulier entre expéditeur et destinataire.

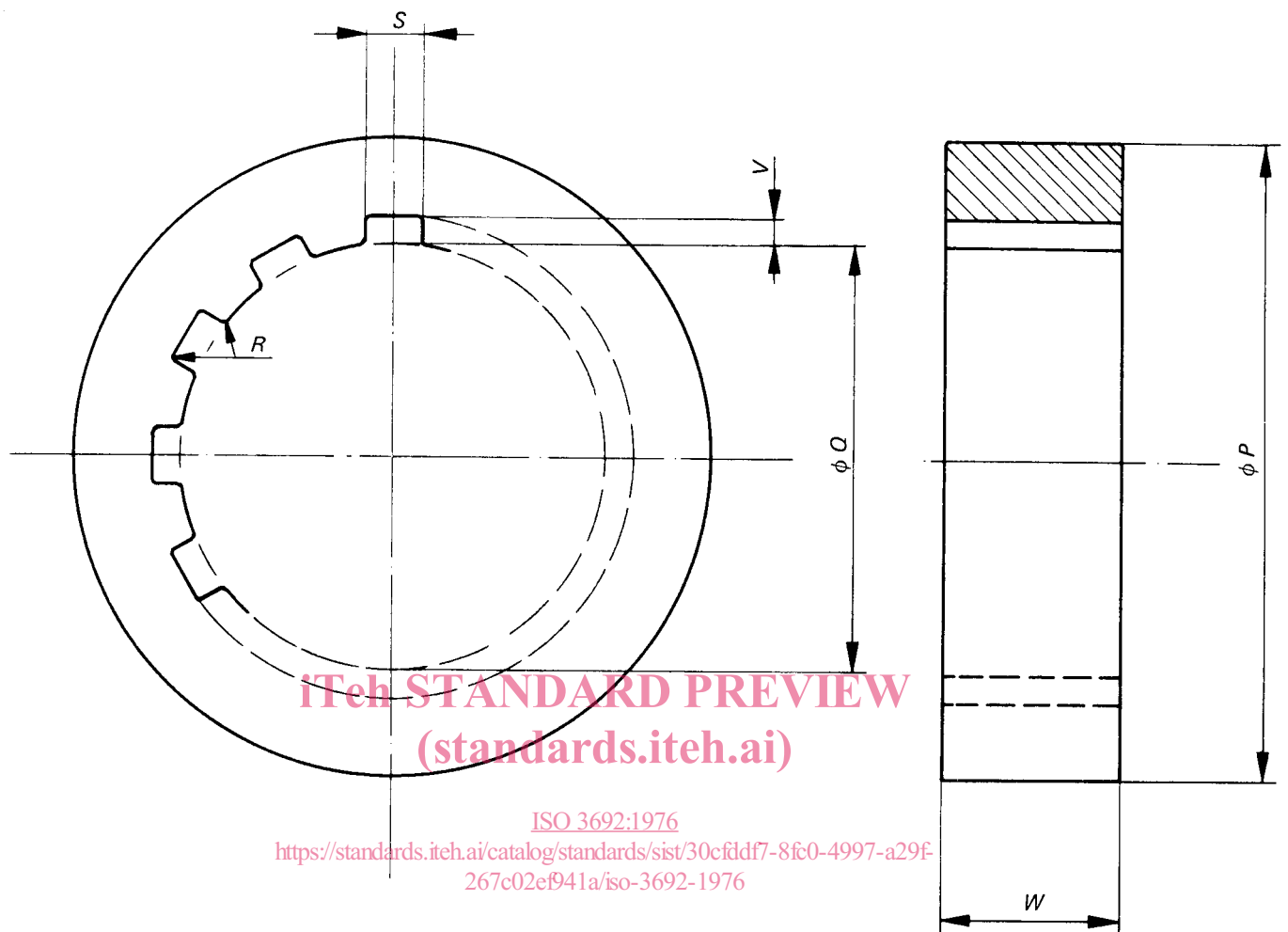


FIGURE 2 – Noyau

TABLEAU 2 – Dimensions du noyau

Dimension	millimètres	inches
P^*	59,00 max.	2,323 max.
Q^{**}	$51,00 \pm 0,10$	$2,008 \pm 0,004$
R	0,20 max.	0,008 max.
S		
– pour 12 cannelures	5,80 min. 6,20 max.	0,228 min. 0,244 max.
– pour 20 cannelures	4,83 min. 5,08 max.	0,190 min. 0,200 max.
V	0,60 min. 0,80 max.	0,024 min. 0,031 max.
W	$25,32 \pm 0,05$	$0,997 \pm 0,002$

* Des noyaux ayant un diamètre supérieur au diamètre maximal indiqué ci-dessus peuvent exister après accord entre expéditeur et destinataire, mais il n'est pas souhaitable que la masse du noyau soit grandement augmentée lorsque le diamètre est augmenté.

** L'attention est attirée sur le fait que, dans des conditions extrêmes de température et d'humidité, une déformation du noyau peut intervenir en raison de la pression exercée par la bande en papier qui est enroulée autour de ce noyau.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3692:1976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30cfddf7-8fc0-4997-a29f-267c02ef941a/iso-3692-1976>