
NORME INTERNATIONALE 3802

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

Traitement de l'information — Bobines à usage général, avec trou central de 8 mm (5/16 in), pour bandes magnétiques pour l'enregistrement de mesures

Information processing — General purpose reels with 8 mm (5/16 in) centre hole for magnetic tape for interchange instrumentation applications

Première édition — 1976-10-15

[ISO 3802:1976](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfda48c3-e29c-4b8b-bf86-d81f75cf20b4/iso-3802-1976)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfda48c3-e29c-4b8b-bf86-d81f75cf20b4/iso-3802-1976>

(standards.iteh.ai)

CDU 681.327.64

Réf. n° : ISO 3802-1976 (F)

Descripteurs : traitement de l'information, échange d'information, enregistrement de mesures, bande magnétique, bobine, spécification, dimension.

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 3802 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 97, *Calculateurs et traitement de l'information*, et a été soumise aux Comités Membres en juillet 1975.

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

Afrique du Sud, Rép. d'	Italie	Roumanie
Australie	Japon	Royaume-Uni
Belgique	Mexique	Tchécoslovaquie
Brésil	Nouvelle-Zélande	Turquie
France	Pays-Bas	U.R.S.S.
Hongrie	Pologne	

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Allemagne

Traitement de l'information – Bobines à usage général, avec trou central de 8 mm (5/16 in), pour bandes magnétiques pour l'enregistrement de mesures

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie les dimensions des bobines à usage général, avec trou central de 8 mm (5/16 in), destinées à être utilisées avec des bandes magnétiques pouvant être échangées, dans le cas de l'enregistrement de mesures.

2 DIMENSIONS DES BOBINES ET NOYAUX

2.1 Les dimensions des bobines doivent être celles qui sont spécifiées dans la figure et les tableaux 1 et 2.

2.2 Les bobines doivent être symétriques afin de permettre un montage d'un côté ou de l'autre.

2.3 Les bossages, les nervures ou les dessins en relief sont autorisés sur les surfaces externes des flasques, à condition qu'ils ne dépassent pas les plans définis par la dimension M .

2.4 Les flasques peuvent avoir des ouvertures de dimensions, de forme et d'emplacement adéquats afin de faciliter la mise en place de la bande.

2.5 Les bobines construites avec un diamètre C égal ou supérieur à 45 mm (1,77 in) doivent comporter au moins un trou d'entraînement (diamètre P). Deux ou trois trous d'entraînement régulièrement espacés sont facultatifs.

2.6 La tolérance de parallélisme entre les surfaces de la bobine définies par les dimensions M et L est de 0,2 mm (0,008 in).

2.7 La tolérance de parallélisme entre les surfaces de la bobine définies par les dimensions N et B est de 0,5 mm (0,02 in).

2.8 La tolérance de coaxialité de la surface cylindrique externe du noyau (diamètre C) par rapport au trou central (diamètre A) est de 0,2 mm (0,008 in).

2.9 La conicité de la surface cylindrique externe du noyau (diamètre C), mesurée sur la longueur N , ne doit pas dépasser 0,08 mm (0,003 in).

2.10 La tolérance de coaxialité de la surface cylindrique externe des flasques (diamètre B) par rapport au trou central (diamètre A) est de 0,5 mm (0,02 in).

3 MATÉRIAU

Des matières plastiques (par exemple polystyrène à forte résistance au choc) ou métalliques (par exemple alliage d'aluminium) peuvent être employées en fonction de l'utilisation.

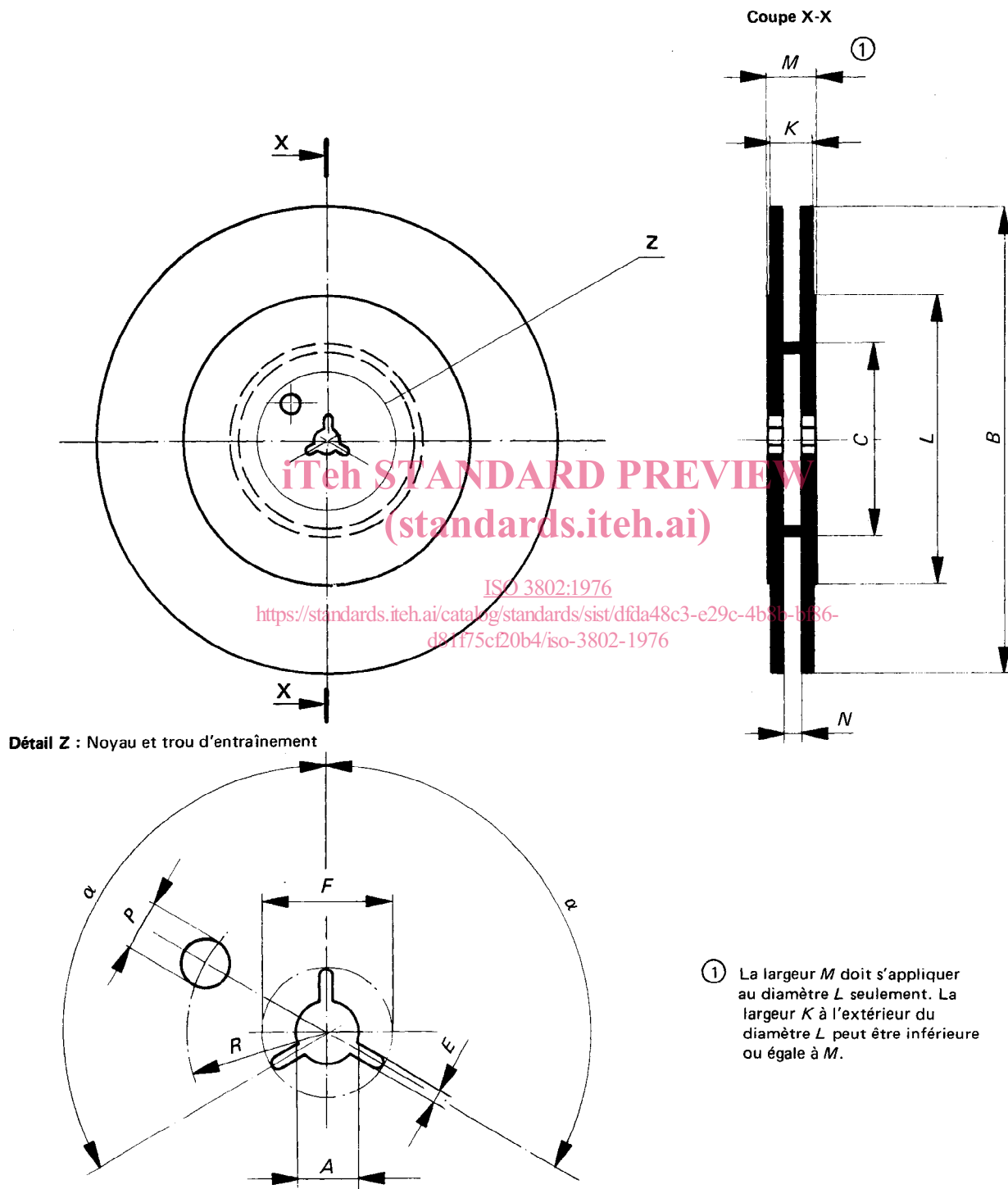


FIGURE — Bobine à trou central de 8 mm (5/16 in)

TABLEAU 1 – Dimensions de bobines métalliques

Dimension	mm				in			
A	$8,1 \begin{smallmatrix} +0,1 \\ 0 \end{smallmatrix}$				$0,319 \begin{smallmatrix} +0,004 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
E	$1,5 \begin{smallmatrix} +0,3 \\ 0 \end{smallmatrix}$				$0,059 \begin{smallmatrix} +0,012 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
F	16 min.				0,62 min.			
P	$6,35 \pm 0,05$				$0,250 \pm 0,002$			
R	$16,67 \pm 0,05$				$0,656 \pm 0,002$			
M	pour largeur de bande 6,25 : $13,5 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,75 \end{smallmatrix}$				pour largeur de bande 0,246 : $0,531 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,030 \end{smallmatrix}$			
	pour largeur de bande 12,7 : $20,0 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,50 \end{smallmatrix}$				pour largeur de bande 0,500 : $0,787 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,020 \end{smallmatrix}$			
N	pour largeur de bande 6,25 : $8,5 \begin{smallmatrix} +0,50 \\ 0 \end{smallmatrix}$				pour largeur de bande 0,246 : $0,335 \begin{smallmatrix} +0,020 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	pour largeur de bande 12,7 : $14,0 \begin{smallmatrix} +0,50 \\ 0 \end{smallmatrix}$				pour largeur de bande 0,500 : $0,551 \begin{smallmatrix} +0,020 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
B	$102 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$127 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$146 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$178 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$4,000 \begin{smallmatrix} +0,040 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$5,000 \begin{smallmatrix} +0,040 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$5,750 \begin{smallmatrix} +0,040 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$7,000 \begin{smallmatrix} +0,040 \\ 0 \end{smallmatrix}$
C	$45 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$45 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$50 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$57 \begin{smallmatrix} +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$1,770 \begin{smallmatrix} +0,040 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$1,770 \begin{smallmatrix} +0,040 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$1,970 \begin{smallmatrix} +0,040 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$2,240 \begin{smallmatrix} +0,040 \\ 0 \end{smallmatrix}$
L	75 min.	75 min.	90 min.	90 min.	2,953 min.	2,953 min.	3,543 min.	3,543 min.
Angle	radians				degrés			
α	$2,094 \pm 0,009$				$120 \pm 0,5$			

TABLEAU 2 – Dimensions de bobines en plastique

Dimension	mm				in			
A	$8,1 \begin{smallmatrix} +0,1 \\ 0 \end{smallmatrix}$				$0,319 \begin{smallmatrix} +0,004 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
E	$1,5 \begin{smallmatrix} +0,3 \\ 0 \end{smallmatrix}$				$0,059 \begin{smallmatrix} +0,012 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
F	16 min.				0,62 min.			
P	$6,35 \pm 0,05$				$0,250 \pm 0,002$			
R	$16,67 \pm 0,05$				$0,656 \pm 0,002$			
M	pour largeur de bande 6,25 : $13,5 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,75 \end{smallmatrix}$				pour largeur de bande 0,246 : $0,531 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,030 \end{smallmatrix}$			
	pour largeur de bande 12,7 : $20,0 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,50 \end{smallmatrix}$				pour largeur de bande 0,500 : $0,787 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,020 \end{smallmatrix}$			
N	pour largeur de bande 6,25 : $8,5 \begin{smallmatrix} +0,50 \\ 0 \end{smallmatrix}$				pour largeur de bande 0,246 : $0,335 \begin{smallmatrix} +0,020 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	pour largeur de bande 12,7 : $14,0 \begin{smallmatrix} +0,50 \\ 0 \end{smallmatrix}$				pour largeur de bande 0,500 : $0,551 \begin{smallmatrix} +0,020 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
B	$102 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$127 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$146 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$178 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$4,000 \begin{smallmatrix} +0,080 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$5,000 \begin{smallmatrix} +0,080 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$5,750 \begin{smallmatrix} +0,080 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$7,000 \begin{smallmatrix} +0,080 \\ 0 \end{smallmatrix}$
C	$35 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$45 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$50 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$57 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$1,370 \begin{smallmatrix} +0,080 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$1,770 \begin{smallmatrix} +0,080 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$1,970 \begin{smallmatrix} +0,080 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$2,240 \begin{smallmatrix} +0,080 \\ 0 \end{smallmatrix}$
L	75 min.	75 min.	90 min.	90 min.	2,953 min.	2,953 min.	3,543 min.	3,543 min.
Angle	radians				degrés			
α	$2,094 \pm 0,009$				$120 \pm 0,5$			

NOTE – La tolérance relative au diamètre A doit inclure les erreurs de perpendicularité entre son axe et le plan défini par les dimensions M et L.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3802:1976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfda48c3-e29c-4b8b-bf86-d81f75cf20b4/iso-3802-1976>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3802:1976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfda48c3-e29c-4b8b-bf86-d81f75cf20b4/iso-3802-1976>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3802:1976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dfda48c3-e29c-4b8b-bf86-d81f75cf20b4/iso-3802-1976>