

---

Norme internationale



1860

---

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

---

## Traitement de l'information — Bobines de précision pour bandes magnétiques pour l'enregistrement de mesures

*Information processing — Precision reels for magnetic tape used in interchange instrumentation applications*

Troisième édition — 1986-06-15

Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

---

CDU 681.327.64

Réf. n° : ISO 1860-1986 (F)

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

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. 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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 1860 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 97, *Systemes de traitement de l'information*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 1860-1978), dont elle constitue une révision technique.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

## Sommaire

|   | Page |
|---|------|
| <b>0</b> Introduction .....   | 1    |
| <b>1</b> Objet et domaine d'application .....   | 1    |
| <b>2</b> Compatibilité .....  | 1    |
| <b>3</b> Référence .....  | 1    |
| <b>4</b> Caractéristiques .....   | 1    |
| <b>Annexe</b> — Anneaux de protection pour les bobines de précision pour<br>l'enregistrement de mesures ..... | 6    |

Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

Page blanche

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

# Traitement de l'information — Bobines de précision pour bandes magnétiques pour l'enregistrement de mesures

## 0 Introduction

Les niveaux de performance indiqués dans la présente Norme internationale constituent les niveaux minimaux acceptables de performance pour les besoins d'interchangeabilité. Ils représentent donc les niveaux de performance que les différents sous-ensembles doivent atteindre ou dépasser pendant leur durée de vie et définissent ainsi les critères de fin de vie pour les besoins de cette interchangeabilité. Les niveaux de performance figurant dans la présente Norme internationale ne sont pas prévus pour être utilisés comme spécifications d'achats.

Les limites quantitatives pour certaines des spécifications entrant dans le cadre de la présente Norme internationale ne sont pas définies et doivent faire l'objet d'un accord entre les parties. Les méthodes d'essai et les procédures de mesurage normalisées doivent être utilisées pour préciser ces valeurs.

L'annexe, qui ne fait pas partie intégrante de la présente Norme internationale, donne des caractéristiques recommandées pour des anneaux de protection pour bobines.

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale définit les caractéristiques d'interface avec un enregistreur/lecteur et les spécifications d'encombrement des bobines de précision avec flasques en métal ou en verre avec alésage de 76 mm (3 in), pour bandes magnétiques pour l'enregistrement de mesures.

NOTE — Les valeurs numériques du Système international et/ou du Système impérial de mesure, figurant dans la présente Norme internationale peuvent avoir été arrondies et sont donc compatibles entre elles, sans être toutefois exactement égales. L'un et l'autre système peuvent être utilisés, mais ils ne doivent être ni mélangés, ni convertis. Le projet initial a été établi sur la base du Système impérial de mesure.

Les conversions des dimensions tolérancées des unités impériales aux unités du Système international ont été effectuées conformément à l'ISO 370.

## 2 Compatibilité

Sauf en ce qui concerne les indications données au chapitre 0, les parties procédant à des échanges, qui se conforment à la présente Norme internationale, doivent être en mesure de parvenir à la compatibilité avec un minimum d'échanges supplémentaires d'informations techniques.

## 3 Référence

ISO 370, *Dimensions tolérancées — Conversion d'inches en millimètres et réciproquement.*

## 4 Caractéristiques

### 4.1 Dimensions

En ce qui concerne les mesures, les dimensions sont établies à partir du plan de référence (voir figure 1), lequel est défini comme étant la surface de montage de la bobine.

Les dimensions des bobines doivent être celles spécifiées sur la figure et les tableaux 1, 2, 3 et 4.

### 4.2 Symétrie

Les bobines et les moyeux doivent être symétriques de manière à permettre le montage indifféremment d'un côté ou de l'autre.

NOTE — Dans la vue en coupe de la figure 1, la surface de montage et le plan de référence apparaissent sur le côté droit. Pour le montage du côté gauche, les mêmes dimensions sont applicables, le plan de référence étant pris sur la surface de montage de gauche. Ainsi la désignation des côtés gauche et droit est arbitraire et n'implique pas de dissymétrie.

### 4.3 Construction

Les bobines doivent être conçues de telle façon que toute section de profil passant par l'axe central de la bobine se trouve incluse dans la surface hachurée de la figure 1.

#### 4.3.1 Surface des flasques

La surface des deux flasques, comprise entre les diamètres  $L$  et  $B$ , doit s'étendre entre les plans définis respectivement par les dimensions  $H_1$  et  $J_1$  pour le flasque le plus proche du plan de référence et entre  $H_2$  et  $J_2$  pour l'autre flasque.

NOTE — Pour les flasques métalliques seulement, des trous de dimension, forme et emplacement appropriés pour faciliter le chargement pourront être prévus.

Pour les bobines à flasque de verre, il convient de prévoir un moyen de retenir les particules de verre en cas de bris.

NOTE — Le verre utilisé habituellement pour les bobines à flasque de verre est renforcé de manière à résister au bris dans des conditions normales d'utilisation. Toutefois, les limites de cette résistance peuvent être dépassées dans certaines conditions anormales d'utilisation, le résultat étant le bris et la production de fragments de verre. Un moyen de retenir les débris de verre en cas de bris a été demandé pour assurer la sécurité, l'intégrité des données et le bon fonctionnement. Ce moyen peut prendre la forme d'un film de matière plastique résistant recouvrant les surfaces en verre. Pour être efficace ce film doit, au moment où se produit le bris, conserver sa cohésion et continuer d'adhérer au verre en grande partie. Ce type de film peut se présenter sous la forme

d'un revêtement d'une épaisseur d'au moins 0,03 mm (0,001 2 in). Des résultats équivalents peuvent être obtenus par d'autres moyens. Le choix et la définition précise du moyen retenu sont laissés à la libre décision des parties effectuant les échanges. Toutefois, les flasques en verre eux-mêmes, y compris la protection en matière plastique ou autre moyen de retenir les particules de verre dont ils sont pourvus, devraient être transparents et permettre la visibilité, sans aucune difficulté, de la bande contenue.

#### 4.3.2 Surface du moyeu

4.3.2.1 Les surfaces de montage doivent être entièrement parallèles, avec une tolérance de 0,000 4 mm par millimètre (0,000 4 in par inch).

NOTE — Les surfaces de montage sont les surfaces du moyeu qui s'accouple avec l'entraînement de la bobine de transport et se trouvent dans les cercles définis par les dimensions  $A$  et  $K$ , séparées par la dimension  $M$  (voir figure 1).

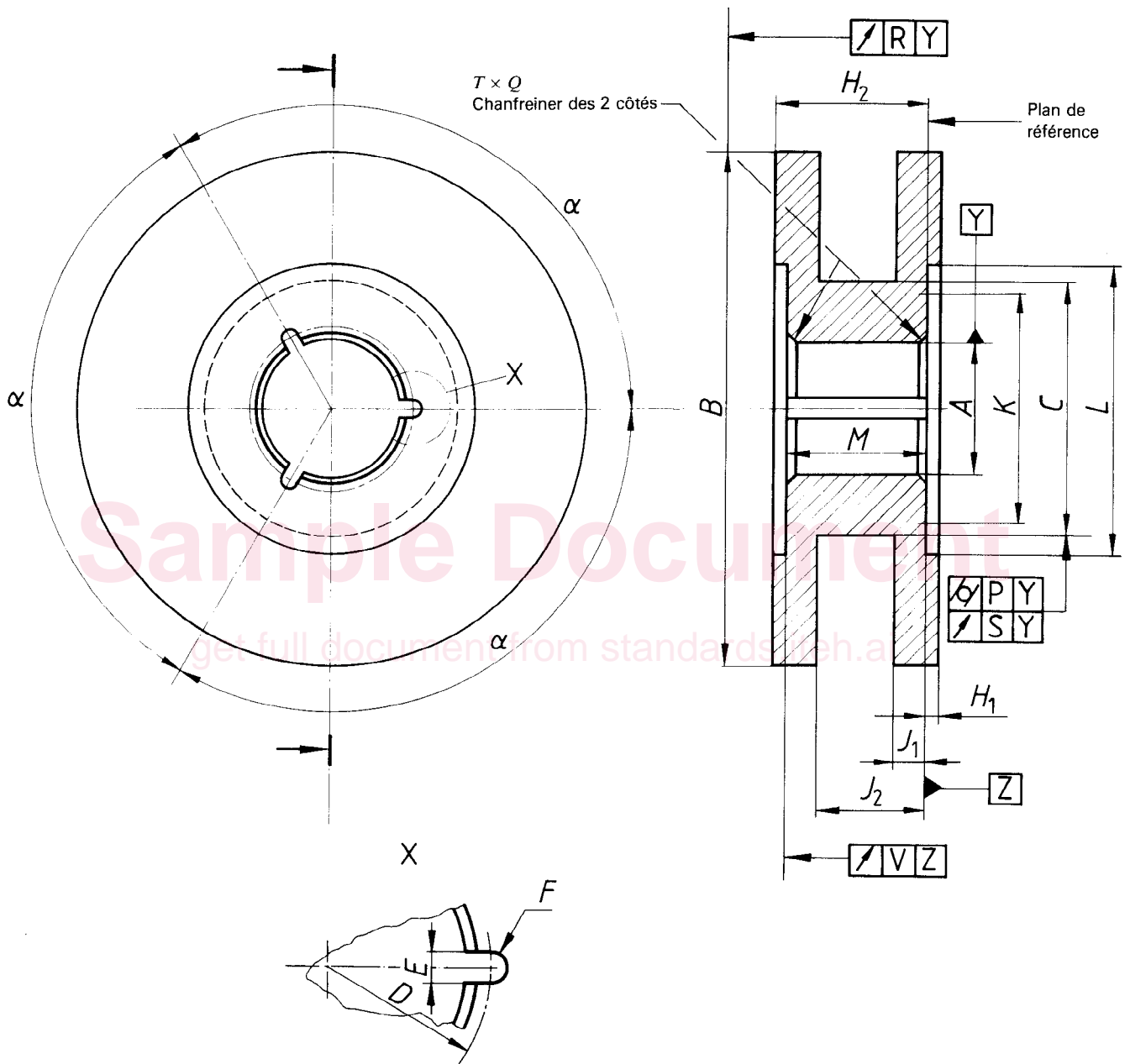
4.3.2.2 La surface cylindrique extérieure du moyeu doit être telle que l'enroulement de la bande sur le moyeu puisse se faire sans endommager, ni contaminer le moyeu ou la bande et sans fixer de manière permanente la bande sur le moyeu.

NOTE — Ceci peut être obtenu à l'aide d'une charge électrostatique.

### 4.4 Inertie

Les moments d'inertie ne doivent pas dépasser les valeurs du tableau 4.

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)



Encoche dans le moyeu

NOTE — Les dimensions  $J_1$ ,  $H_1$ ,  $J_2$  et  $H_2$  définissent l'enveloppe à l'intérieur de laquelle les flasques doivent se trouver mais elles ne définissent pas l'épaisseur des flasques. La dimension  $D$  représente un rayon.

Figure 1 — Dimensions des bobines