
Norme internationale



2572

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

Matériel pour l'industrie textile — Jauges pour cardes

Textile machinery and accessories — Card gauges

Deuxième édition — 1982-11-15

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

CDU 531.718 : 677.051.17

Réf. n° : ISO 2572-1982 (F)

Descripteurs : matériel textile, dimension, numérotage, épaisseur.

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 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 2572 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, et a été soumise aux comités membres en juillet 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée:

Afrique du Sud, Rép. d'	Corée, Rép. de	Royaume-Uni
Allemagne, R.F.	Egypte, Rép. arabe d'	Suisse
Australie	Inde	Tchécoslovaquie
Belgique	Italie	Turquie
Brésil	Japon	URSS
Bulgarie	Mexique	Yougoslavie
Chine	Roumanie	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques:

France
Pologne

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2572-1974).

Matériel pour l'industrie textile — Jauges pour cardes

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe le numérotage et les dimensions pour les deux types de jauges pour cardes, d'usage courant pour le réglage de la distance entre les organes de travail de la cardes.

2 Type, numérotage et dimensions

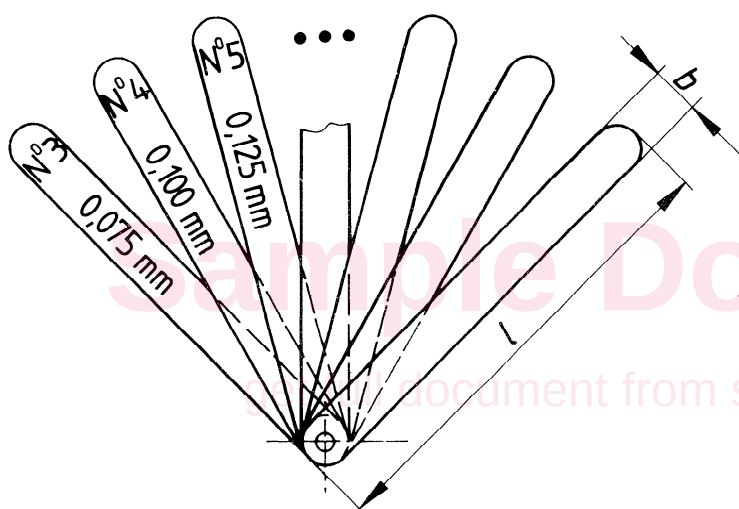


Figure 1 — Jauge type A *

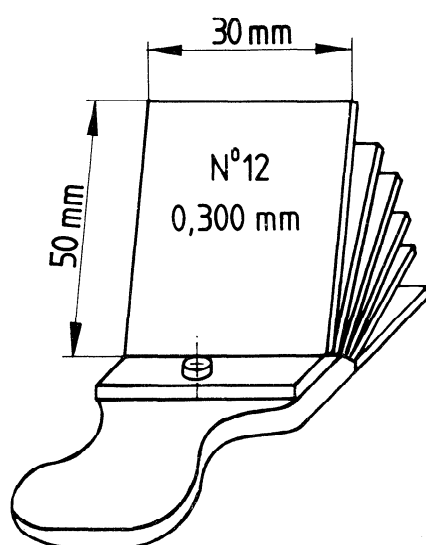


Figure 2 — Jauge type B *

Tableau 1 — Dimensions des jauges type A

<i>b</i> mm	<i>l</i> mm
30	300
45	(240) ¹⁾
	300
	400

1) Valeur à éviter dans la mesure du possible.

Tableau 2 — Numérotage et épaisseur des jauges

N°1)	Épaisseur mm
1	0,025
2	0,050
3	0,075
4	0,100
5	0,125
6	0,150
7	0,175
8	0,200
9	0,225
10	0,250
12	0,300
20	0,500
40	1,000
80	2,000
120	3,000
200	5,000

1) Le numéro correspond à l'épaisseur de la jauge. Elle est exprimée en multiples de 0,025 mm (à l'origine en 1/1 000 inch).

* Pour une seule épaisseur, il est possible d'employer une jauge individuelle.