

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
5234

NORME
INTERNATIONALE

Second edition
Deuxième édition
2005-11-01

**Textile machinery and accessories —
Metallic card clothing — Definitions of
dimensions, types and mounting**

**Matériel pour l'industrie textile —
Garnitures de carde — Définitions des
dimensions, types et montage**



Reference number
Numéro de référence
ISO 5234:2005(E/F)

© ISO 2005

PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

© ISO 2005

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester. / Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Published in Switzerland/Publié en Suisse

Contents

Page

Foreword	v
1 Scope	1
2 Cross-section of metallic saw-tooth wire	1
3 Tooth forms	2
4 Method of mounting wire sections	7
5 Mounting metallic card wire	8
Annex A (normative) Dimensions	11
Bibliography	19

Sommaire

Page

Avant-propos	vi
1 Domaine d'application	1
2 Profil transversal de fil rigide à dents de scie	1
3 Formes de dents	2
4 Genres de montage des profils	7
5 Montage du fil rigide à dents de scie	8
Annexe A (normative) Dimensions	11
Bibliographie	19

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 5234 was prepared by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and machinery for dry-cleaning and industrial laundering*, Subcommittee SC 1, *Spinning preparatory, spinning, twisting and winding machinery and accessories*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 5234:1980), which has been technically revised.

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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 5234 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et machines pour le nettoyage à sec et la blanchisserie industrielle*, sous-comité SC 1, *Matériel de préparation de filature, de filature, de retordage et de bobinage, et accessoires*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 5234:1980), dont elle constitue une révision technique.

Textile machinery and accessories — Metallic card clothing — Definitions of dimensions, types and mounting

1 Scope

This International Standard defines dimensions, types and mounting of saw-tooth wire for metallic card clothing with various cross-sections and tooth forms.

NOTE In addition to terms used in English and French, two of the three official ISO languages, this International Standard gives the equivalent terms in German and Italian; these are published under the responsibility of the member bodies for Germany (DIN), Switzerland (SNV) and Italy (UNI). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

2 Cross-section of metallic saw-tooth wire

2.1 Section of wire for mounting in grooved roller or on surface of ungrooved roller

The dimensions to be used for measuring wire with normal rib are given in Figure 1. See Table A.1.

NOTE For the main dimensions, see ISO 9903-1.

2.2 Section of wire for mounting on ungrooved roller

The dimensions for measuring wire with interchaining (V-Type interlocking) rib are given in Figure 2.

See Table A.1.

NOTE For the main dimensions, see ISO 9903-2.

Matériel pour l'industrie textile — Garnitures de cardes — Définitions des dimensions, types et montage

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale définit les dimensions, les types et le montage des fils rigides à dents de scie pour garnitures de cardes, ayant différents profils et formes de dents.

NOTE En complément des termes en anglais et français, deux des trois langues officielles de l'ISO, la présente Norme internationale donne les termes équivalents en allemand et en italien; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres allemand (DIN), suisse (SNV) et italien (UNI). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

2 Profil transversal de fil rigide à dents de scie

2.1 Profil pour montage sur un cylindre rainuré ou sur un cylindre lisse

Les dimensions pour mesurer un fil à talon normal sont indiquées à la Figure 1. Voir Tableau A.1.

NOTE Pour les dimensions principales, voir l'ISO 9903-1.

2.2 Profil pour montage sur un cylindre lisse uniquement

Les dimensions pour mesurer un fil autobloquant (type V) sont indiquées à la Figure 2.

Voir Tableau A.1.

NOTE Pour les dimensions principales, voir l'ISO 9903-2.

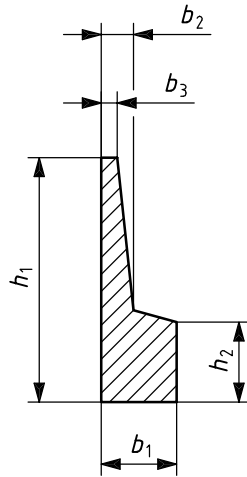
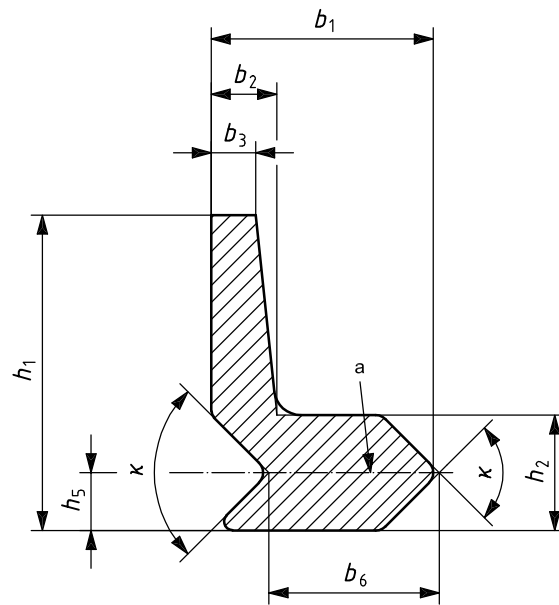


Figure 1 — Wire with normal rib

Figure 1 — Profil d'un fil avec talon normal



a Datum line.

a Ligne médiane.

Figure 2 — Wire with interchaining (V-type interlocking rib)

Figure 2 — Profil de fil autobloquant (type V)

3 Tooth forms

3.1 General

All wire forms are shown facing the rib (see Figure 3).

3 Formes de dents

3.1 Généralités

Tous les fils sont représentés l'observateur faisant face au talon (voir Figure 3).

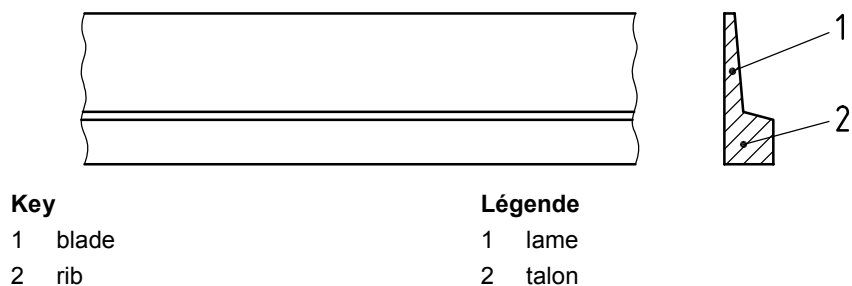


Figure 3 — Tooth forms
Figure 3 — Formes de dents

3.2 Hand of teeth

The wire with left-hand points shall be according to Figure 4. The wire with right-hand points shall be according to Figure 5.

3.2 Orientation des dents

Les fils avec dents orientées à gauche doivent être conformes à la Figure 4. Les fils avec dents orientées à droite doivent être conformes à la Figure 5.

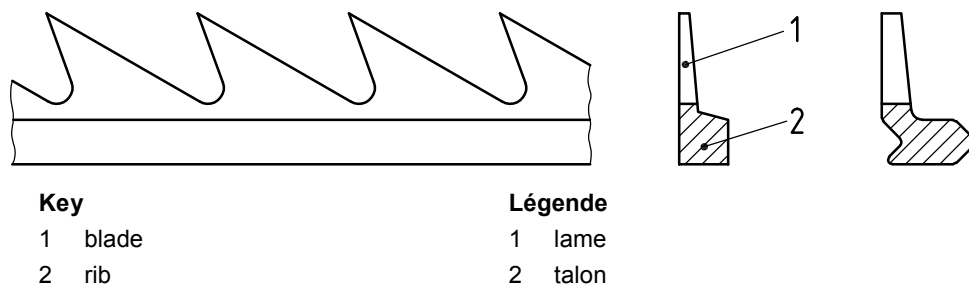


Figure 4 — Wire with left-hand points
Figure 4 — Dents orientées à gauche

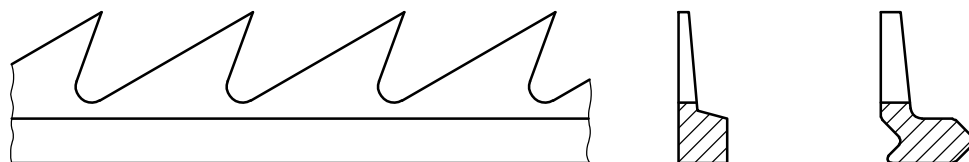


Figure 5 — Wire with right-hand points
Figure 5 — Dents orientées à droite

3.3 Angles

For the angles of wire, see Figures 6 to 8 and Table A.2.

3.3 Indication des angles

Pour les angles des fils, voir les Figures 6 à 8 et le Tableau A.2.

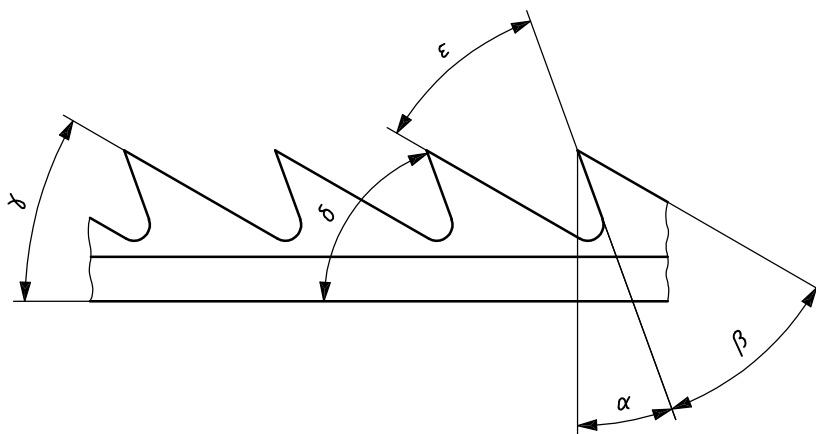


Figure 6 — Front angle $\delta \leq 90^\circ$

Figure 6 — Angle avant $\delta \leq 90^\circ$

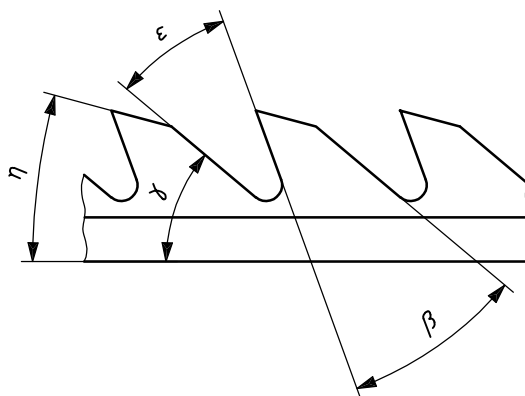


Figure 7 — Diamond point wire

Figure 7 — Dents en pointe diamant

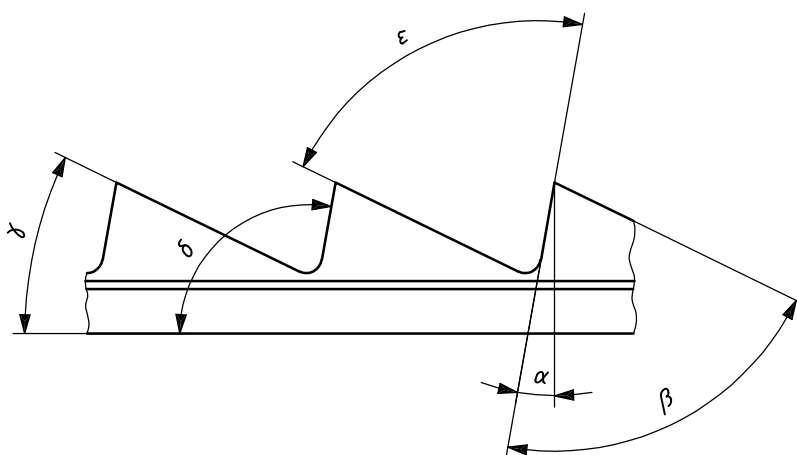


Figure 8 — Front angle $\delta \geq 90^\circ$

Figure 8 — Angle avant $\delta \geq 90^\circ$

3.4 Types of wire

The different types of wire and their dimensions are shown in Figures 9 to 14. See Table A.3.

3.4 Types de garnitures

Les différents types de garnitures et leurs dimensions sont indiqués aux Figures 9 à 14. Voir Tableau A.3.

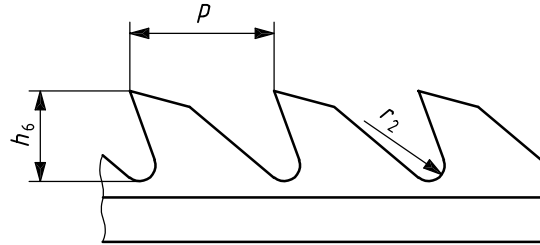


Figure 9 — Diamond point wire
Figure 9 — Fil en pointe diamant

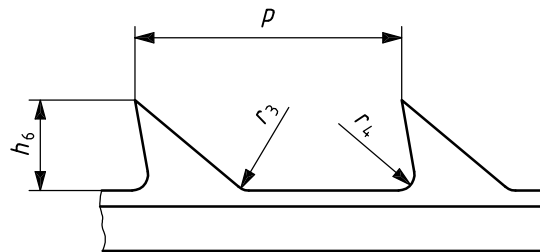


Figure 10 — Extended pitch wire
Figure 10 — Fil à découpe allongée

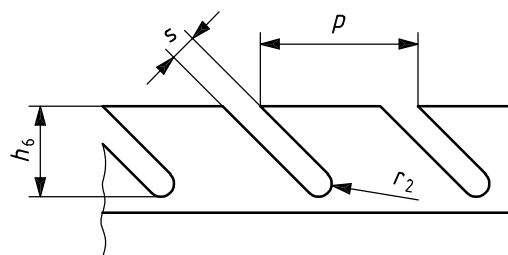


Figure 11 — “Morel” wire
Figure 11 — Fil «Morel»

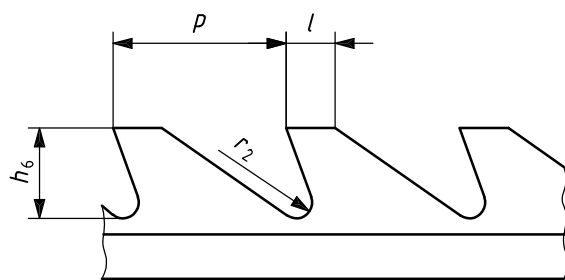


Figure 12 — Flat top wire
Figure 12 — Fil avec méplat

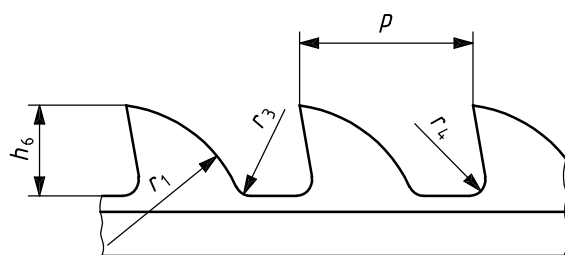


Figure 13 — Pointed curved back wire
Figure 13 — Fil à dos convexe, pointu

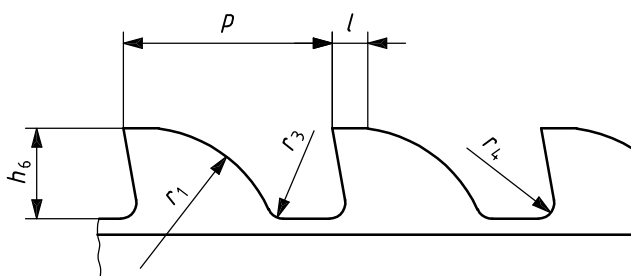
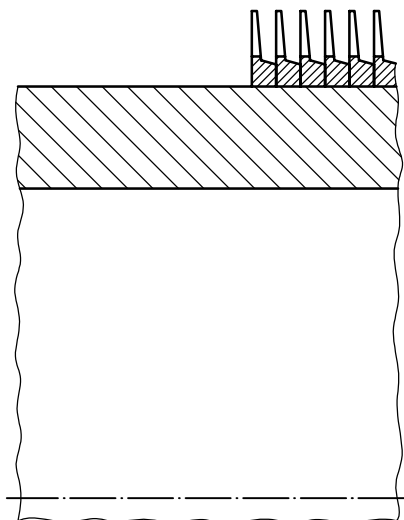
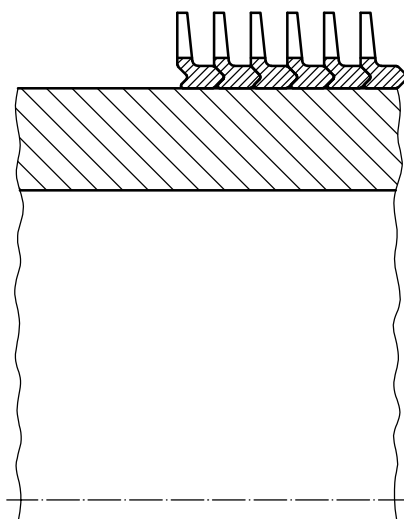


Figure 14 — Curved back with flat top wire
Figure 14 — Fil à dos convexe, avec méplat

4 Method of mounting wire sections**4 Genres de montage des profils****4.1 Wire section mounted on surface of ungrooved roller****4.1 Profils pour montage sur un cylindre lisse**

See Figures 15 and 16.

Voir Figures 15 et 16.

**Figure 15 — Mounting of wire with normal rib (see Figure 1)****Figure 15 — Montage du profil à talon normal (voir Figure 1)****Figure 16 — Mounting of wire with interlocking rib (for example, type V: see Figure 2)****Figure 16 — Montage du profil autobloquant (par exemple, type V: voir Figure 2)**

4.2 Wire sections mounted in a grooved roller

See Figure 17.

4.2 Profils pour montage sur un cylindre rainuré

Voir Figure 17.

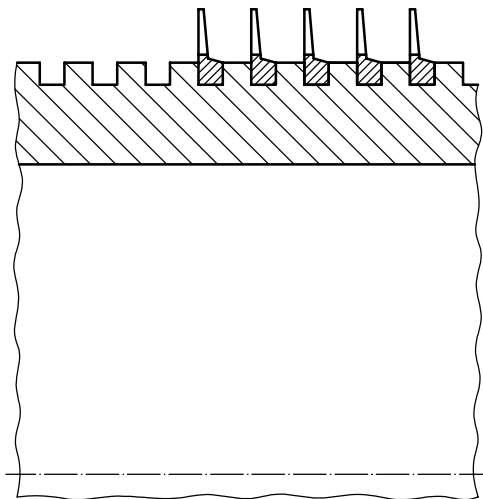


Figure 17 — Mounting of wire with normal rib (see Figure 1)

Figure 17 — Montage du profil à talon normal (voir Figure 1)

5 Mounting metallic card wire

The dimensions used when mounting metallic card wire in a grooved roller are shown in Figure 18 (see Table A.4). The single wire winding and multiple wire winding are shown in Figures 19 and 20.

5 Montage du fil rigide à dents de scie

Les dimensions utilisées pour le montage de la garniture rigide sur un cylindre rainuré sont représentées à la Figure 18 (voir Tableau A.4). Le garnissage d'un fil simple et de plusieurs fils sont montrés aux Figures 19 et 20.

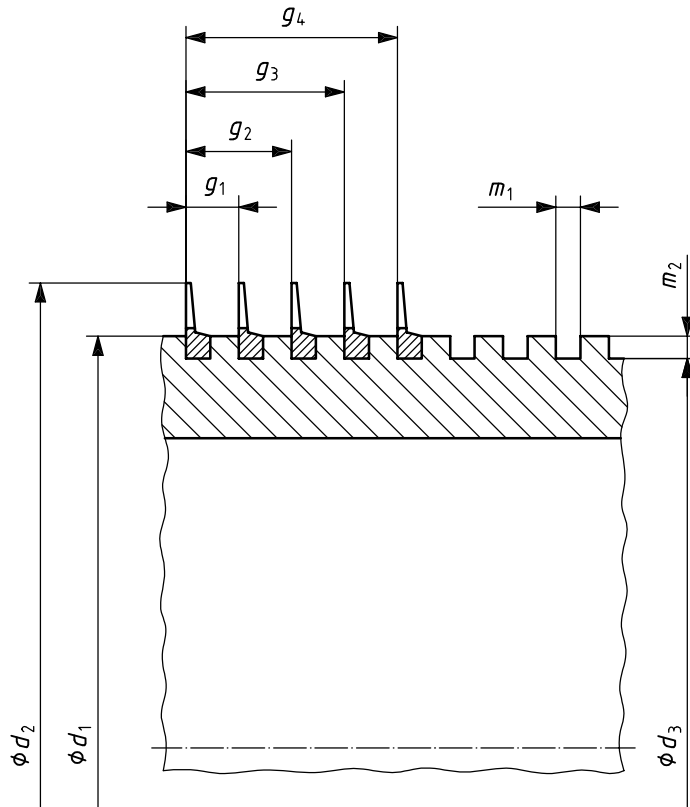


Figure 18 — Dimensions

Figure 18 — Dimensions

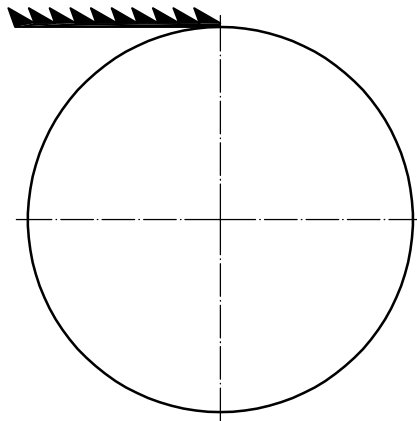


Figure 19 — Single wire winding

Figure 19 — Garnissage à un fil

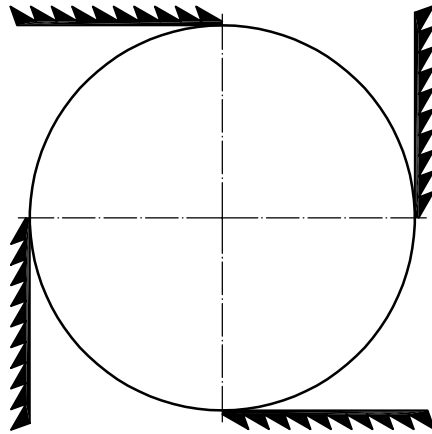


Figure 20 — Multiple wire winding — Example with four starts (g4)

Figure 20 — Garnissage à plusieurs fils — Exemple avec quatre fils (g4)

Annex A
(normative)

Dimensions

Annexe A
(normative)

Dimensions

Table A.1 — Wire with normal rib

Tableau A.1 — Profil d'un fil avec talon normal

Symbol	Term	Definition
Symbole	Terme	Définition
Symbol	Benennung	Definition
Simbolo	Termine	Definizione
h_1	Total height of wire	Height of wire from base to top of wire
	Hauteur totale du fil	Hauteur mesurée de la base au sommet du fil
	Gesamthöhe des Drahtes	Abstand von der Basis bis zur Drahtspitze
	Altezza totale del profilato	Altezza misurata tra la base e la sommità del profilato
h_2	Rib height	Height of rib from base of wire
	Hauteur du talon	Hauteur du talon à partir de la base du fil
	Fußhöhe	Höhe des Fußes von der Basis gemessen
	Altezza del tallone	Altezza del tallone misurata a partire dalla base del profilato
h_5	Rib datum line	Measured from base of the wire to point of V
	Hauteur de la ligne médiane	Hauteur mesurée depuis la base du fil jusqu'au sommet du V
	Höhe der Fuß-Mittellinie	Abstand von der Drahtbasis bis zur V-Spitze
	Linea di riferimento del tallone	Distanza misurata tra la base del profilato e il vertice del V
b_1	Rib width	Width of wire from back to front at the base
	Épaisseur du talon	Épaisseur de la base du fil
	Fußbreite	Breite des Fußes an der Drahtbasis
	Spessore del tallone	Spessore della base del profilato
b_2	Blade root width	Blade width measured at blade root
	Épaisseur de la lame à la base	Épaisseur de la lame mesurée à son pied
	Blattbreite am Fuß	Breite des Blattes, gemessen am Fuß
	Spessore del coltello alla base	Spessore del coltello misurato alla sua base
b_3	Blade tip width	Blade width measured at the blade tip
	Épaisseur de la lame à la pointe	Épaisseur de la lame mesurée à son sommet
	Blattbreite an der Spitze	Breite des Blattes, gemessen an der Spitze
	Spessore del coltello alla sommità	Spessore del coltello misurato alla sommità dello stesso

Table A.1 (continued)

Tableau A.1 (suite)

Symbol Symbole Symbol Simbolo	Term Terme Benennung Termine	Definition Définition Definition Definizione
b_6	Pitch width of rib	Width from back of wire to tenon
	Épaisseur utile du talon	Distance entre le flanc du fil et le pied du talon
	Windungsbreite	Abstand von der Drahtflanke bis zum Steganschlag
	Larghezza del passo del tallone	Distanza fra il fianco del filo e il piede del tallone
κ	Included angle of V rib	
	Angle intérieur du V	
	Fußwinkel	
	Angolo interno del V	

Table A.2 — Angles

Tableau A.2 — Angles

Symbol Symbole Symbol Simbolo	Term Terme Benennung Termine	Definition Définition Definition Definizione
α	Working angle	Angle between front of tooth and a perpendicular to the base
	Angle travail	Angle formé par l'avant avec une perpendiculaire à la base
	Arbeitswinkel	Winkel zwischen Brustfläche und der Vertikalachse zur Drahtbasis
	Angolo di lavoro	Angolo compreso fra il fronte del dente ed una perpendicolare alla base
β	Wedge angle	Angle between front angle, δ , and back angle, γ , of tooth
	Angle de dent	Angle formé par l'angle avant, δ , avec l'angle arrière, γ
	Keilwinkel	Winkel zwischen Brustwinkel, δ , und Rückenwinkel, γ , des Zahnes
	Angolo del dente	Angolo compreso fra il fronte, δ , ed il dorso del dente, γ
γ	Back angle	Angle between back of tooth and base of wire
	Angle arrière	Angle formé par le dos avec la base
	Rückenwinkel	Winkel zwischen Rückenfläche und der Drahtbasis
	Angolo posteriore	Angolo compreso fra il dorso del dente e la base del profilato
δ	Front angle	Angle between front of tooth and base of wire
	Angle avant	Angle formé par l'avant avec la base
	Brustwinkel	Winkel zwischen Brustfläche und der Drahtbasis
	Angolo anteriore	Angolo compreso fra il fronte del dente e la base del profilato
ε	Included angle	Angle between front and back of two adjacent teeth ($\varepsilon = \beta$)
	Angle d'ouverture	Angle entre l'avant et le dos de deux dents contiguës adjacentes ($\varepsilon = \beta$)
	Öffnungswinkel	Winkel zwischen Brust- und Rückenwinkel von zwei angrenzenden Zähnen ($\varepsilon = \beta$)
	Angolo d'apertura	Angolo fra il fronte e il dorso di due denti ($\varepsilon = \beta$)
η	Back point angle	Angle between flat on top of tooth and base of wire
	Angle de dégagement	Angle entre méplat et base du fil
	Spitzenflächenwinkel	Winkel zwischen Spitzenfläche des Zahnes und der Drahtbasis
	Angolo di spoglia	Angolo compreso fra il tratto piatto della sommità del dente e la base del profilato

Table A.3 — Types of wire

Tableau A.3 — Types de garnitures

Symbol Symbole Symbol Simbolo	Term Terme Benennung Termine	Definition Définition Definition Definizione
h_6	Tooth depth	Depth of tooth cut, measured from tip of tooth
	Profondeur de la dent	Profondeur de la découpe de la dent, mesurée à partir du sommet de la dent
	Zahntiefe	Tiefe des Zahnlückenschnittes, von der Zahnspitze gemessen
	Profondità del dente	Profondità di tranciatura misurata a partire dalla punta del dente
p	Tooth pitch	The distance from tip to tip of the wire point parallel to the base of wire
	Pas de la denture	Distance entre les points de deux dents successives, mesurée parallèlement à la base du fil
	Zahnteilung	Abstand zweier aufeinanderfolgender Zahnspitzen, am gestreckten Draht gemessen
	Passo del dente	Distanza tra le punte di due denti successivi misurata parallelamente alla base del profilato
l	Land	Length of flat on top of the tooth
	Longueur du méplat	Longueur de la partie plate au sommet de la dent
	Spitzenfläche	Länge des abgeflachten Teils an der Zahnspitze
	Lunghezza della parte piatta	Lunghezza della parte piatta sulla punta del dente
s	Slot width	Width of punch blade
	Largeur de la découpe	Largeur de la partie découpée de la lame
	Schlitzbreite	Breite des ausgeschnittenen Blatteiles
	Larghezza della tranciatura	Larghezza della parte di coltello tranciata
r_1	Back radius	Radius of convex back
	Rayon du dos	—
	Oberer Zahnrückradius	Radius des Konvexrückens
	Raggio curvatura del dorso	—
r_2	Tooth root radius	Radius at the root of the tooth
	Rayon de la découpe	Rayon au pied de la dent
	Zahngrundradius	Radius im Zahngrund
	Raggio di raccordo della tranciatura	Raggio di raccordo alla base del dente
r_3	Back root radius	Radius blending into back of tooth
	Rayon de la découpe côté dos	Rayon de raccordement du dos de la dent
	Unterer Zahnrückradius	Radius zwischen Zahngrund und Rückenfläche
	Raggio di raccordo posteriore	Raggio di raccordo del dorso del dente
r_4	Front root radius	Radius blending into front of tooth
	Rayon de la découpe côté avant	Rayon de raccordement de l'avant de la dent
	Zahnbrustradius	Radius zwischen Zahngrund und Brustfläche
	Raggio di raccordo anteriore	Raggio di raccordo del fronte del dente

Table A.4 — Mounting metallic card wire

Tableau A.4 — Montage du fil rigide à dents de scie

Symbol Symbole Symbol Simbolo	Formula/Figure Formule/Figure Formel/Bild Formula/Figura	Term Terme Benennung Termine	Definition Définition Definition Definizione
d_1		Bare diameter	Diameter of bare roller on which the wire is mounted or in which the groove is cut
		Diamètre du cylindre	Diamètre du cylindre lisse sur lequel le fil est monté ou dans lequel les rainures sont découpées
		Walzendurchmesser	Durchmesser der Walze, auf die der Draht aufgezogen wird, oder in den die Aufnahmenuten gefertigt sind
		Diametro nudo	Diametro del cilindro liscio sul quale è montata la guarnizione o nel quale è tagliata la filettatura
d_2		Diameter over wire or top diameter	Diameter measured over the tips of the wire when mounted
		Diamètre sur fil ou diamètre garni	Diamètre mesuré sur les pointes du fil monté
		Durchmesser über Garnitur	Über die Spitzen der Zähne des aufgezogenen Drahtes gemessener Durchmesser
		Diametro esterno o diametro complessivo	Diametro misurato sulle punte della guarnizione montata
d_3	$d_3 = d_1 - 2 m_2$ or ou oder o $d_3 = d_2 - 2 h_1$	Groove root diameter	Diameter of bare roller (d_1) minus twice the groove depth (m_2) or Diameter over tips (d_2) minus twice the total height of wire (h_1)
		Diamètre au fond des rainures	Diamètre du cylindre (d_1) diminué de deux fois la profondeur de la rainure (m_2) ou Diamètre sur fil (d_2) diminué de deux fois la hauteur totale du fil (h_1)
		Kerndurchmesser	Walzendurchmesser (d_1), vermindert um die zweifache Nuttiefe (m_2) oder Durchmesser über Garnitur (d_2), vermindert um die zweifache Gesamthöhe des Drahtes (h_1)
		Diametro alla base della filettatura	Diametro nudo (d_1) diminuito di due volte la profondità delle filettature (m_2) o Diametro esterno (d_2) diminuito di due volte l'altezza totale della guarnizione (h_1)

Table A.4 (continued)

Tableau A.4 (suite)

Symbol	Formula/Figure	Term	Definition
Symbole	Formule/Figure	Terme	Définition
Symbol	Formel/Bild	Benennung	Definition
Simbolo	Formula/Figura	Termine	Definizione
m_1		Width of groove	—
		Largeur de la rainure	—
		Nutbreite	—
		Larghezza della scanalatura	—
m_2		Depth of groove	Depth to which the groove is cut, measured below the surface of the bare roller
		Profondeur de la rainure	Profondeur à laquelle la rainure est découpée, mesurée à partir de la surface du cylindre lisse
		Nuttiefe	Tiefe der Nut, gemessen von der Oberfläche der Walze
		Profondità della scanalatura	Profondità di taglio della scanalatura misurata a partire dalla superficie del cilindro liscio
g_1		Pitch of wire	Distance of two adjacent wires measured parallel to the roller axis
		Pas du filet	Distance axiale entre deux fils contigus
		Ganghöhe	Abstand zweier benachbarter Drähte, parallel zur Achse gemessen
		Passo della filettatura	Distanza assiale tra due filettature successive
g_2 , g_3 , g_4 , etc.		Lead	Distance of two successive wires measured parallel to the roller axis. The index indicates the number of starts
		Avance du filetage	Distance axiale entre deux spires successives d'un même fil. L'index indique le nombre d'entrées
		Steigung	Abstand zweier aufeinanderfolgender Windungen des gleichen Drahtes, parallel zur Achse gemessen. Der Index gibt die Gangzahl an
		Passo dell'elica	Distanza assiale tra due spire successive della stessa filettatura. L'indice indica il numero dei principi

Table A.4 (continued)

Tableau A.4 (suite)

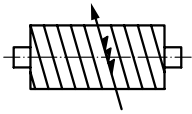
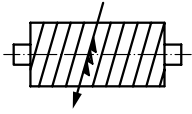
Symbol Symbole Symbol Simbolo	Formula/Figure Formule/Figure Formel/Bild Formula/Figura	Term Terme Benennung Termine	Definition Définition Definition Definizione
R.H.		Right-hand lead	The helix angle of the card wire is inclined from right-hand to left-hand with the roller axis viewed laterally
		Filetage à droite	Le filetage est à droite lorsque l'angle d'hélice de la rainure est incliné de droite à gauche, l'axe du cylindre étant vu latéralement
		Rechtssteigung	Die Windungen des Drahtes sind rechtssteigend, wenn ihr sichtbarer Teil beim Blick schräg in Achsrichtung der Walze von links nach rechts steigt
		Filettatura destra	La filettatura è destra allorchè l'angolo dell'elica della cava è inclinato da destro a sinistra con vista laterale dell'asse del cilindro
L. H.		Left-hand lead	The helix angle of the card wire is inclined from left-hand to right-hand with the roller axis viewed laterally
		Filetage à gauche	Le filetage est à gauche lorsque l'angle d'hélice de la rainure est incliné de gauche à droite, l'axe du cylindre étant vu latéralement
		Linkssteigung	Die Windungen des Drahtes sind linkssteigend, wenn ihr sichtbarer Teil beim Blick schräg in Achsrichtung der Walze von rechts nach links steigt
		Filettatura sinistra	La filettatura è sinistra allorchè l'angolo dell'elica della cava è inclinato da sinistra a destra con vista laterale dell'asse del cilindro
T	unit length unité de longueur Längeneinheit unità di lunghezza $T = \frac{\text{unità di lunghezza}}{p}$	Teeth per unit length	Teeth per unit length, measured on straight wire
		Nombre de dents par unité de longueur	Nombre de dents par unité de longueur, mesuré sur le fil rectiligne
		Zähnezahl je Längeneinheit	Zähnezahl je Längeneinheit, am gestreckten Draht gemessen
		Denti per unità di lunghezza	Espresso in numero di punte per unità lineare di lunghezza della guarnizione
R	unit length unité de longueur Längeneinheit unità di lunghezza $R = \frac{\text{unità di lunghezza}}{s_1}$	Rows of wire per unit length	Number of rows of wire per unit length, measured across the face of the roller parallel to the roller axis
		Nombre de fils par unité de longueur	Nombre de fils par unité de longueur, mesuré axialement sur la surface du cylindre
		Windungszahl je Längeneinheit	Anzahl der Windungen je Längeneinheit, parallel zur Walzenachse gemessen
		Spire per unità di lunghezza	Numero di spire guarnizione contate sulla superficie del cilindro parallelamente all'asse

Table A.4 (continued)

Tableau A.4 (suite)

Symbol	Formula/Figure	Term	Definition
Symbole	Formule/Figure	Terme	Définition
Symbol	Formel/Bild	Benennung	Definition
Simbolo	Formula/Figura	Termine	Definizione
<i>D</i>	$D = T \times R$	Point density or number of points per unit area	Teeth per unit length \times rows of wire per unit length
		Nombre de dents par unité de surface	Nombre de dents par unité de longueur \times nombre de fils par unité de longueur
		Zahndichte, bzw. Zähnezahl je Flächeneinheit	Zähnezahl je Längeneinheit \times Windungszahl je Längeneinheit
		Densità di punte. Numero di punte per unità di superficie	Denti per unità di lunghezza \times numero spire per unità di lunghezza

Bibliography

- [1] ISO 9903-1, *Textile machinery and accessories — Main dimensions for section wires for metallic card clothing — Part 1: Foot without interlocking or interchaining*
- [2] ISO 9903-2, *Textile machinery and accessories — Main dimensions for section wires for metallic card clothing — Part 2: Foot with interchaining*

Bibliographie

- [1] ISO 9903-1, *Matériel pour l'industrie textile — Dimensions principales des fils pour garnitures de carte — Partie 1: Profil sans talon autobloquant, ni enchaîné*
- [2] ISO 9903-2, *Matériel pour l'industrie textile — Dimensions principales des fils pour garnitures de carte — Partie 2: Profil enchaîné à talon autobloquant*

.....

ICS 01.040.59; 59.120.10

Price based on 19 pages/Prix basé sur 19 pages