
**Textile machinery and accessories —
Harnesses for Jacquard weaving
machines — Vocabulary**

**Matériel pour l'industrie textile et
accessoires — Harnais pour métiers à
tisser Jacquard — Vocabulaire**



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 2003

The reproduction of the terms and definitions contained in this International Standard is permitted in teaching manuals, instruction booklets, technical publications and journals for strictly educational or implementation purposes. The conditions for such reproduction are: that no modifications are made to the terms and definitions; that such reproduction is not permitted for dictionaries or similar publications offered for sale; and that this International Standard is referenced as the source document.

With the sole exceptions noted above, no other 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.

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, 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
Scope	1
Terms and definitions	2
Alphabetical index	5

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 14500 was prepared by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and machinery for dry-cleaning and industrial laundering*, Subcommittee SC 3, *Machinery for fabric manufacturing including preparatory machinery and accessories*.

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 14500 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 3, *Matériel pour la fabrication d'étoffe y compris le matériel de préparation, et accessoires*.

Textile machinery and accessories — Harnesses for Jacquard weaving machines — Vocabulary

Matériel pour l'industrie textile et accessoires — Harnais pour métiers à tisser Jacquard — Vocabulaire

Scope

This International Standard defines terms related to harnesses for Jacquard weaving machines used in the textile industry, with the aim of presenting a standardized, prescribed phraseology. It identifies the parts of, and positions on, the harness and establishes a nomenclature for those parts.

Excepting special cases, the Jacquard machine is positioned such that the centre of hook insertion for the fully equipped Jacquard machine corresponds to

- the centre of drawing-in width in weft direction (see definition 7), and
- the centre of comberboard depth, drawing in warp direction (see definition 6).

Where there are special rules for the manufacture of a harness, a hook distribution plan is necessary.

NOTE In addition to terms given in the two official ISO languages (English and French), this International Standard gives the equivalent terms in German, under the responsibility of the member body for Germany (DIN). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

Domaine d'application

La présente Norme internationale définit les termes relatifs aux harnais pour métiers à tisser Jacquard utilisés dans l'industrie textile, afin de prescrire une phraséologie normalisée. Elle identifie les parties et les positions du harnais, et établit une nomenclature pour ces parties.

Sauf pour les cas spéciaux, la machine Jacquard est est positionnée de manière que le centre de la surface colletée d'une machine garnie complète coïncide avec

- le centre de la largeur au peigne (voir définition 7), et
- le centre de la profondeur d'empoutage (voir définition 6).

Si des règles spéciales s'appliquent pour la fabrication d'un harnais, un plan de colletage est nécessaire.

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

Terms and definitions

See Figure 1.

1 harness length

bottom end of carabine hook up to centre of thread eye of the heald in bottom of shed position (from weaver's position)

2 fall height

top of bottom guide element (comberboard) up to bottom end of top guide element, the harness board [glass grid]

3 position of comberboard

centre of thread eye of the heald in bottom shed position (from weaver's position), up to comberboard frame layer

4 position of glass grid [harness board]

bottom end of carabine hook in bottom shed position (from weaver's position), up to bottom end of top guide element, the harness board [glass grid]

5 gantry height

top of gantry support on which the adjustment device or other devices are mounted, to the floor level

6 drawing in warp direction bore depth

centre hole for the first harness cord up to centre for the rear harness cord in the comberboard

Termes et définitions

Voir Figure 1.

1 longueur de harnais

distance du bord inférieur du collet au centre de l'œillet de la lisse en foule basse (côté tisseur)

2 hauteur entre planches

distance du bord supérieur de l'élément de guidage inférieur (planche d'empoutage) au bord inférieur de l'élément de guidage supérieur (plaque à trous [grille à verre])

3 position de la planche d'empoutage

différence de hauteur du centre de l'œillet de la lisse en foule basse (côté tisseur) au bord inférieur de la planche d'empoutage

4 position de la grille à verre [plaque à trous]

différence de hauteur du bord inférieur du collet en foule basse (côté tisseur) au bord inférieur de l'élément de guidage supérieur (plaque à trous [grille à verre])

5 hauteur de charpente

hauteur du bord supérieur de la partie de la charpente sur laquelle est fixée le dispositif de réglage ou autre dispositif, par rapport au sol

6 profondeur d'empoutage profondeur de perçage

distance du centre du trou de la première arcade (côté tisseur) au centre du trou le plus en arrière (côté chaîne)

Begriffe und Definitionen

Siehe Bild 1.

1 Harnischlänge

Unterkante Karabinerhaken bis Mitte Fadenaug der Litze in Platinentiefstellung (Weberstandseite).

2 Fallhöhe

Oberkante unteres Führungselement (Chorbrett) bis Unterkante oberes Führungselement (Führungsboden [Glasrost])

3 Position Chorbrett

Mitte Fadenaug der Litze in Platinentiefstellung (Weberstandseite) bis Chorbrettrahmenauflage

4 Position Glasrost [Führungsboden]

Unterkante Karabinerhaken in Platinentiefstellung (Weberstandseite) bis Unterkante oberes Führungselement (Führungsboden [Glasrost])

5 Gerüsthöhe

Oberkante des Gerüstträgers, an dem die Stellvorrichtungen oder andere Aufbauvorrichtungen für die Jacquardmaschine befestigt werden, bis Fußboden

6 Einzugtiefe in Kettrichtung Bohrtiefe

Mitte Bohrung für erste Harnischschnur bis Mitte Bohrung letzte Harnischschnur im Chorbrett

7
drawing-in width in weft direction
(1) drawing-in width of design without selvage
(2) drawing-in width including selvages

7
largeur au peigne
(1) largeur au peigne du fond
(2) largeur au peigne, lisières incluses

7
Einzugbreite in Schussrichtung
(1) Einzugbreite ohne Kanten
(2) Einzugbreite mit Kanten

8
comberboard frame width
dimension of the comberboard frame measured in the weft direction

8
longueur du cadre d'empoutage
dimension du cadre d'empoutage mesurée dans le sens de la trame

8
Breite des Chorbrettrahmens
Maß des Chorbrettrahmens in Schußrichtng

9
comberboard frame depth
dimension of the comberboard frame measured in the warp direction

9
profondeur du cadre d'empoutage
dimension du cadre d'empoutage mesurée dans le sens de la chaîne

9
Tiefe des Chorbrettrahmens
Maß des Chorbrettrahmens in Kettrichtung

10
inclination in bottom shed position
centre of thread eye of the heald from the front harness cord up to the centre of thread eye of the heald of the rear harness cord (from weaver's position)

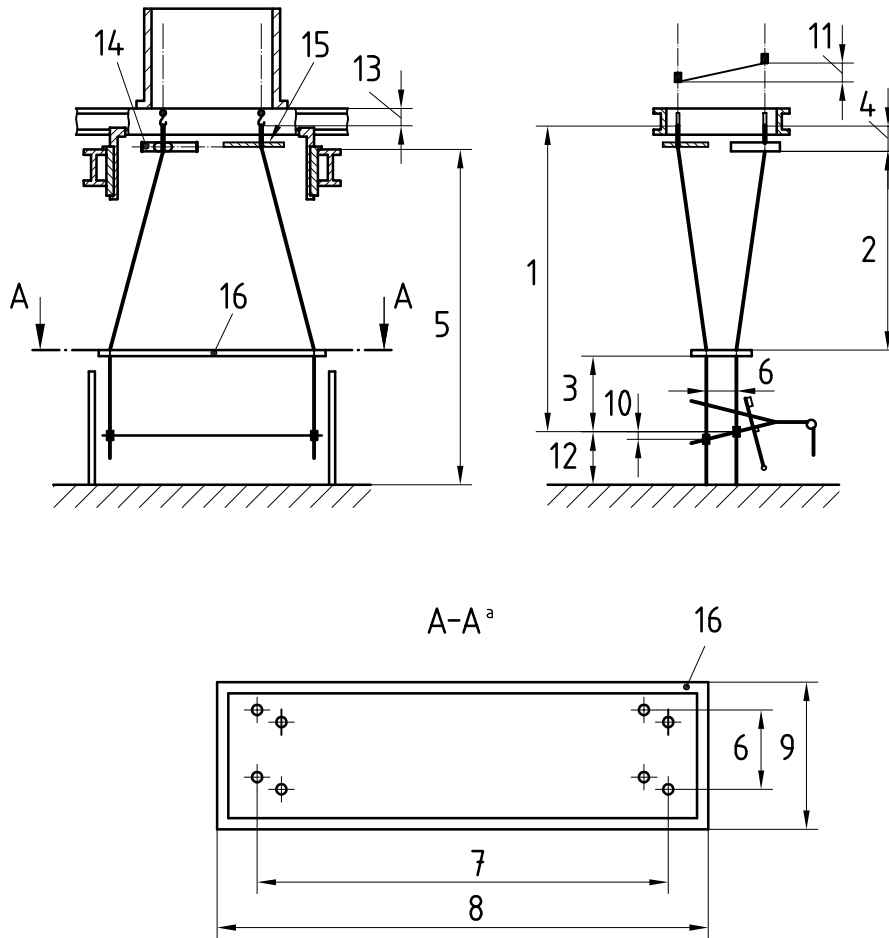
10
inclinaison de la foule basse
différence de hauteur du centre de l'œillet de la lisse la plus en avant (côté tisseur) au centre de l'œillet de la lisse la plus en arrière (côté chaîne) en foule basse

10
Fachschräge in Platinentiefstellung
Mitte Fadenaug der Litze der ersten Harnischschnur bis Mitte Fadenaug der Litze der letzten Harnischschnur in Kettrichtung, vom Weberstand aus gesehen

11
inclination of hooks in bottom shed position
bottom end of front carabine hook to bottom end of rear carabine hook

11
inclinaison des collets en foule basse
différence de hauteur du bord inférieur du collet le plus en avant (côté tisseur) au bord inférieur du collet le plus en arrière (côté chaîne) en foule basse

11
Platinenschräge in Tieffachstellung
Unterkante Karabinerhaken (Weberstandseite) bis Unterkante Karabinerhaken (Kettbaumseite)



^a E: Enlarged; F: agrandi; D: vergrößert

Key

Numbers 1 to 11 in this figure correspond to the numbers of the terms/parts defined in this International Standard.

- 12 centre of thread eye of heald in bottom shed position (from weaver's position) up to the floor
- 13 mounting base of Jacquard to bottom end of carabine hook in bottom shed position (from weaver's position)
- 14 glass grid
- 15 harness board
- 16 comberboard

Légende

Les repères 1 à 11 correspondent aux numéros des termes définis dans la présente Norme internationale.

- 12 hauteur du centre de l'œillet de la première lisse (côté tisseur) en foule basse par rapport au sol
- 13 bord supérieur du châssis au bord inférieur du collet (côté tisseur) en foule basse
- 14 grille à verre
- 15 plaque à trous
- 16 planche d'empoutage

Legende

Die Referenznummern 1 bis 11 entsprechen den Nummern der im Korpus dieser Internationalen Norm aufgeführten Begriffe und Definitionen.

- 12 Mitte Fadenaugē der Litze in Platinenstellung (Weberstandseite) bis Fußboden
- 13 Jacquardmaschinenfuß bis Unterkante Karabinerhaken in Platinen-tiefstellung (Weberstandseite)
- 14 Glasrost
- 15 Harnischführungsboden
- 16 Chorbrett

**Figure 1 — Harness
Figure 1 — Harnais
Bild 1 — Harnisch**

Alphabetical index

B

bore depth 6

C

centre of thread eye of heald in bottom
shed position (from weaver's position)
up to the floor 12

comberboard 16

comberboard frame depth 9

comberboard frame width 8

D

drawing in warp direction 6

drawing-in width in weft direction 7

F

fall height 2

G

gantry height 5

glass grid 14

H

harness board 15

harness length 1

I

inclination in bottom shed

position 10

inclination of hooks in bottom shed

position 11

M

mounting base of Jacquard to bottom
end of carabine hook in bottom shed
position (from weaver's position) 13

P

position of comberboard 3

**position of glass grid [harness
board]** 4

Index alphabétique

B

bord supérieur du châssis au bord
inférieur du collet (côté tisseur) en
foule basse 13

G

grille à verre 14

H

hauteur de charpente 5
hauteur du centre de l'œillet de la
première lisse (côté tisseur) en foule
basse par rapport au sol 12
hauteur entre planches 2

I

inclinaison de la foule basse 10
**inclinaison des collets en foule
basse** 11

L

largeur au peigne 7
longueur de harnais 1
longueur du cadre d'empoutage 8

P

planche d'empoutage 16
plaque à trous 15
**position de la grille à verre [plaque à
trous]** 4
**position de la planche
d'empoutage** 3
profondeur d'empoutage 6
profondeur de perçage 6
**profondeur du cadre
d'empoutage** 9

Alphabetisches Verzeichnis

B

Bohrtiefe 6
Breite des Chorbrettrahmens 8

T

Tiefe des Chorbrettrahmens 9

C

Chorbrett 16

E

Einzugbreite in Schussrichtung 7
Einzugtiefe in Kettrichtung 6

F

**Fachschräge in
 Platinentiefstellung** 10
Fallhöhe 2

G

Gerüsthöhe 5
Glasrost 14

H

Harnischführungsboden 15
Harnischlänge 1

J

**Jacquardmaschinenfuß bis Unterkante
 Karabinerhaken in Platinentiefstellung
 (Weberstandseite)** 13

M

**Mitte Fadenaug der Litze in
 Platinenstellung (Weberstandseite)
 bis Fußboden** 12

P

**Platinenschräge in
 Tieffachstellung** 11
Position Chorbrett 3
**Position Glasrost
 [Führungsboden]** 4

.....

ICS 01.040.59; 59.120.130

Price based on 7 pages/Prix basé sur 7 pages

© ISO 2003 – All rights reserved/Tous droits réservés