

DIN ISO 368

ICS 59.120.10

Einsprüche bis 2017-11-08
Vorgesehen als Ersatz für
DIN ISO 368:2006-09

Entwurf

**Spinnereivorbereitungs-, Spinn- und Zwirnmaschinen –
Hülsen für Ringspinn- und Ringzwirnspindeln, Kegel 1:38 und 1:64
(ISO/DIS 368:2017);
Text Deutsch und Englisch**

Spinning preparatory, spinning and doubling (twisting) machinery –
Tubes for ring-spinning, doubling and twisting spindles, taper 1:38 and 1:64
(ISO/DIS 368:2017);
Text in German and English

Matériel de préparation de filature, de filature et de retordage –
Tubes pour broches de continus à filer et à retordre à anneaux, conicité 1:38 et 1:64
(ISO/DIS 368:2017);
Texte en allemand et anglais

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2017-09-08 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs
besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an textilnorm@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Textil und Textilmaschinen (Textilnorm), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 17 Seiten

DIN-Normenausschuss Textil und Textilmaschinen (Textilnorm)

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort.....	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Bauarten, Maße und Grenzabmaße.....	5
4.1 Hülsen	5
4.1.1 Hülsentypen.....	5
4.1.2 Maße.....	5
4.1.3 Gesamtrundlaufabweichung	5
4.2 Lehren.....	5
5 Hülsen und Lehren.....	5
5.1 Hülsen	5
5.2 Lehren.....	8
6 Bezeichnung	10
6.1 Hülsen	10
6.2 Lehren.....	10

Nationales Vorwort

Das internationale Dokument (ISO/DIS 368:2017) ist unverändert in diesen Norm-Entwurf übernommen worden.

Dieses Dokument wurde vom ISO-Unterkomitee 1 „Spinning preparatory, spinning, twisting and winding machinery and accessories“ des ISO/TC 72 „Textile machinery and accessories“ unter Mitwirkung der deutschen Experten des Arbeitsausschusses NA 106-02-10 AA „Spulerei, Spinnereimaschinen und Nonwoven“ im DIN-Normenausschuss Textil und Textilmaschinen (Textilnorm) erarbeitet.

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument zitierten internationalen Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 286-2 siehe DIN EN ISO 286-2

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 368:2006-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Übereinstimmung der im Dokument zitierten Internationalen Norm mit der Deutschen Norm angepasst;
- b) Titel der Deutschen Norm aktualisiert;
- c) englischen Titel in den Normativen Verweisungen aktualisiert;
- d) Tabelle 1 „Maße und Gesamtlauftoleranzen der Hülsen“ wurde um weitere Hülsentypen ergänzt.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 286-2, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — ISO-Toleranzsystem für Längenmaße — Teil 2: Tabellen der Grundtoleranzgrade und Grenzabmaße für Bohrungen und Wellen*

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Themen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname wird als Information zum Nutzen der Anwender angegeben und stellt keine Anerkennung dar.

Eine Erläuterung zum freiwilligen Charakter von Normen, der Bedeutung ISO-spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen, sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT) berücksichtigt, enthält der folgende Link www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 72, *Textile machinery and accessories*, Unterkomitee SC 1, *Spinning preparatory, spinning, twisting and winding machinery and accessories*, erarbeitet.

Diese fünfte Ausgabe ersetzt die vierte Ausgabe (ISO 368:2006), die technisch überarbeitet wurde.

Die wesentlichen Änderungen im Vergleich zur Vorgängerausgabe sind folgende:

- Abschnitt 2 aktualisiert;
- zusätzliche Hülsentypen aufgenommen.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt die Maße (Länge und Innendurchmesser) und die zulässige Gesamtrundlaufabweichung von Hülsen mit Kegel 1:38 und 1:64 für Ringspinn- und Ringzwirnspindeln fest, die in der Textilindustrie verwendet werden. Es legt auch die Maße und Grenzabmaße der Lehren zur Prüfung der Hülsen fest.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 286-2, *Geometrical product specifications (GPS) — ISO code system for tolerances on linear sizes — Part 2: Tables of standard tolerance classes and limit deviations for holes and shafts*

3 Begriffe

Es werden keine Begriffe in diesem Dokument angegeben.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online Browsing Platform: unter <http://www.iso.org/obp>

4 Bauarten, Maße und Grenzabmaße

4.1 Hülsen

4.1.1 Hülsentypen

Die in Bild 1 a) angegebenen Hülsen ohne Bördelung müssen als Hülsen des Typs A bezeichnet werden. Die in Bild 1 b) angegebenen Hülsen mit Bördelung müssen als Hülsen des Typs B bezeichnet werden.

4.1.2 Maße

Die Hülsengrößen müssen aus den in Tabelle 1 angegebenen Maßen ausgewählt werden.

4.1.3 Gesamtrundlaufabweichung

Die zulässige Gesamtrundlaufabweichung T_r muss mit den in Tabelle 1 angegebenen Werten übereinstimmen. Der Gesamtrundlauf muss in Übereinstimmung mit Bild 2 gemessen werden.

4.2 Lehren

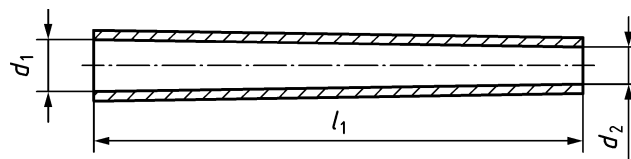
Die Lehren müssen mit den in Tabelle 2 angegebenen Maßen und Grenzabmaßen übereinstimmen.

5 Hülsen und Lehren

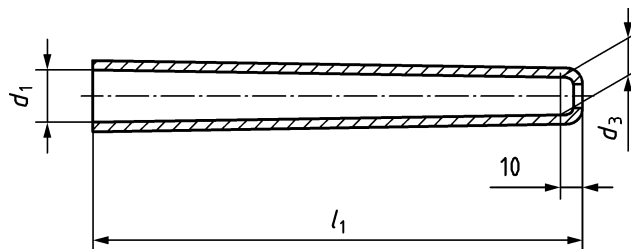
5.1 Hülsen

Siehe Bilder 1 und 2 und Tabelle 1.

Maße in Millimeter

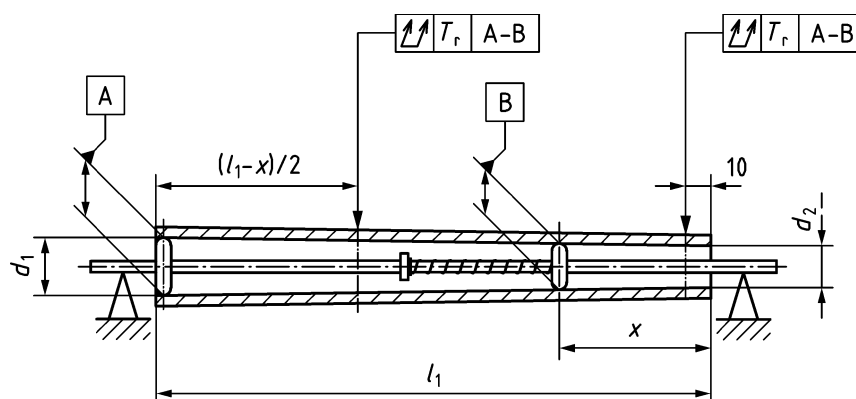


a) Hülse Typ A ohne Bördelung



b) Hülse Typ B mit Bördelung

Bild 1 — Hülsen



l_1	x
180 bis 200	40
210 bis 300	60

Bild 2 — Messung des Gesamtrundlaufs, T_r