

INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ



1865

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

**Textile machinery and accessories —
Serrated bars for mechanical warp stop motions —
Designations of dimensions, and dimensions
of cross-section**

First edition — 1977-06-15

**Matériel pour l'industrie textile —
Tringles crénelées pour casse-chaînes mécaniques —
Désignations des dimensions, et dimensions
de la section**

Première édition — 1977-06-15

**Текстильные машины и вспомогательное оборудование —
Зубчатые рейки для механического останова станка при
обрыве основы — Обозначение размеров и размеры
в поперечном сечении**

Первое издание — 1977-06-15

UDC/CDU/УДК : 677.054.75 : 001.4

Ref. No. / Réf. n° : ISO 1865 - 1977 (E/F/R)
Ссылка : ИСО 1865 - 1977 (А/Ф/Р)

Descriptors: textile machinery, looms, serrated bars, warp stop motion, nomenclature, designation, classification, dimensions, cross-section / **Descripteurs:** matériel textile, métier à tisser, tringle crénelée, casse-chaîne, nomenclature, désignation, classification, dimension, section transversale / **Описание:** оборудование текстильное, станки ткацкие, зубчатая рейка, самоостанов при обрыве основы, номенклатура, обозначение, классификация, размеры, поперечное сечение

Price based on 10 pages / Prix basé sur 10 pages / Цена рассчитана на 10 стр.

FOREWORD

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards institutes (ISO member bodies). The work of developing International Standards is carried out through ISO technical committees. Every member body interested in a subject for which a technical committee has been set up 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.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council.

Prior to 1972, the results of the work of the technical committees were published as ISO Recommendations; these documents are in the process of being transformed into International Standards. As part of this process, Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and accessories*, has reviewed ISO Recommendation R 1865-1971 and found it technically suitable for transformation. International Standard ISO 1865 therefore replaces ISO Recommendation R 1865-1971, to which it is technically identical.

ISO Recommendation R 1865 had been approved by the member bodies of the following countries:

Belgium	Israel	Poland
Czechoslovakia	Italy	Spain
Egypt, Arab Rep. of	Japan	Turkey
Germany	Korea, Rep. of	United Kingdom
Greece	Netherlands	U.S.S.R.
India	New Zealand	

The member body of the following country had expressed disapproval of the Recommendation on technical grounds:

Switzerland

The member bodies of the following countries disapproved the transformation of the Recommendation into an International Standard:

Belgium	Switzerland
Germany	United Kingdom

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.

Avant 1972, les résultats des travaux des comités techniques étaient publiés comme recommandations ISO; ces documents sont en cours de transformation en Normes internationales. Compte tenu de cette procédure, le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile*, après examen, est d'avis que la Recommandation ISO/R 1865-1971 peut, du point de vue technique, être transformée. La présente Norme internationale remplace donc la Recommandation ISO/R 1865-1971 à laquelle elle est techniquement identique.

Les comités membres des pays suivants avaient approuvé la Recommandation ISO/R 1865:

Allemagne	Inde	Pologne
Belgique	Israël	Royaume-Uni
Corée, Rép. de	Italie	Tchécoslovaquie
Égypte, Rép. arabe d'	Japon	Turquie
Espagne	Nouvelle-Zélande	U.R.S.S.
Grèce	Pays-Bas	

Le comité membre du pays suivant l'avait désapprouvée pour des raisons techniques:

Suisse

Les comités membres des pays suivants ont désapprouvé la transformation de la Recommandation en Norme internationale:

Allemagne	Royaume-Uni
Belgique	Suisse

ВВЕДЕНИЕ

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных органов по стандартизации (комитетов-членов ИСО). Разработкой Международных Стандартов занимаются технические комитеты ИСО. Каждый комитет-член, заинтересованный в какой-либо теме имеет право состоять в соответствующем техническом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, установившие связь с ИСО, также принимают участие в работах.

Проекты Международных Стандартов, принятые техническими комитетами, направляются на одобрение комитетам-членам перед их утверждением Советом ИСО в качестве Международных Стандартов.

До 1972 года результаты деятельности технических комитетов публиковались в виде Рекомендаций ИСО, в настоящее время эти документы проходят стадию перевода в Международные Стандарты. Учитывая эту процедуру, технический комитет ИСО/ТК 72, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование*, пересмотрел Рекомендацию ИСО/Р 1865 - 1971 и считает, что она может, с технической точки зрения, стать Международным Стандартом. Таким образом, этот Международный Стандарт заменяет Рекомендацию ИСО/Р 1865 - 1972, с которой он технически идентичен.

Рекомендация ИСО/Р 1865 - 1971 была одобрена комитетами-членами следующих стран:

Бельгия	Италия	Польша
Германия	Корейская Республика	СССР
Греция	Нидерланды	Турция
Израиль	Новая Зеландия	Чехословакия
Индия	Египет, Араб. Респ.	Япония
Испания	Объединенное Королевство	

Следующий комитет-член отклонил Проект:

Швейцария

Комитеты-члены следующих стран отклонили перевод Рекомендации ИСО/Р 1030 в Международный Стандарт:

Бельгия	Объединенное	Швейцария
Германия	Королевство	

CONTENTS

	Page
Scope and field of application	1
1 Serrated bars with locating cut-out placed between end of bar and slot for drive	2
1.1 Outer serrated fixed bar	2
1.2 Inner serrated movable bar	3
1.3 Combination	3
2 Serrated bars with locating cut-out placed between slot for drive and first serration	4
2.1 Outer serrated fixed bar	4
2.2 Inner serrated movable bar	4
2.3 Combination	5
3 Driving bolt with nut	6
3.1 Driving bolt	6
3.2 Nut	6
4 Cross-sectional dimensions of assembled serrated bars	7
Annex: Equivalent German designations	8

SOMMAIRE

	Page
Objet et domaine d'application	1
1 Tringles crénelées avec encoche de positionnement placée entre l'extrémité de la tringle et la coulisse	2
1.1 Tringle crénelée extérieure fixe	2
1.2 Tringle crénelée intérieure mobile	3
1.3 Assemblage	3
2 Tringles crénelées avec encoche de positionnement placée entre la coulisse et le premier cran	4
2.1 Tringle crénelée extérieure fixe	4
2.2 Tringle crénelée intérieure mobile	4
2.3 Assemblage	5
3 Vis d'entraînement avec écrou	6
3.1 Vis d'entraînement	6
3.2 Ecrou	6
4 Dimensions des sections des tringles crénelées assemblées	7
Annexe: Désignations allemandes équivalentes	8

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Область применения	1
1 Зубчатые рейки с установочным вырезом, расположенным между концом рейки и пазом для привода	2
1.1 Внешняя зубчатая неподвижная рейка	2
1.2 Внутренняя зубчатая подвижная рейка	3
1.3 Сборка	3
2 Зубчатые рейки с установочным вырезом, расположенным между пазом для привода и первым зубом	4
2.1 Внешняя зубчатая неподвижная рейка	4
2.2 Внутренняя зубчатая подвижная рейка	4
2.3 Сборка	5
3 Приводной палец с гайкой	6
3.1 Приводной палец	6
3.2 Гайка	6
4 Размеры собранных зубчатых реек в поперечном сечении	7
Приложение: Эквивалентные обозначения на немецком языке	8

**Textile machinery
and accessories—**

**Matériel pour
l'industrie textile —**

**Текстильные машины
и вспомогательное
оборудование —**

**Serrated bars for mechanical
warp stop motions—**

**Tringles crénelées pour
casse-chaînes mécaniques —**

**Зубчатые рейки
для механического
останова станка
при обрыве основы —**

**Designations of dimensions,
and dimensions of
cross-section**

**Désignations des dimensions,
et dimensions de la section**

**Обозначение размеров
и размеры
в поперечном сечении**

**SCOPE
AND FIELD OF APPLICATION**

This International Standard gives the designations of dimensions of serrated bars for mechanical warp stop motions. Values of the dimensions of the cross-section of assembled serrated bars are also given.

NOTE—In addition to the designations given in the three official ISO languages (English, French and Russian), this International Standard gives, in an annex, the equivalent designations in German; these have been included at the request of ISO Technical Committee TC 72 and are published under the responsibility of the member body for Germany (DIN). However, only the designations given in the three official languages can be considered as ISO designations.

**OBJET
ET DOMAINE D'APPLICATION**

La présente Norme internationale donne les désignations des dimensions des tringles crénelées des casse-chaînes mécaniques. Elle donne également les valeurs des dimensions de la section transversale des tringles crénelées assemblées.

NOTE — En supplément aux désignations données dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français, russe), la présente Norme internationale donne, en annexe, les désignations équivalentes en allemand; celles-ci ont été incluses à la demande du comité technique ISO/TC 72 et sont publiées sous la responsabilité du comité membre de l'Allemagne (DIN). Toutefois, seules les désignations données dans les langues officielles peuvent être considérées comme désignations ISO.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий Международный Стандарт дает обозначения размеров зубчатых реек для механического останова станка при обрыве основы, а также значения размеров собранных зубчатых реек в поперечном сечении.

ПРИМЕЧАНИЕ — В дополнение к обозначениям, приведенным на трех официальных языках ИСО (английском, французском и русском), настоящий Международный Стандарт дает эквивалентные обозначения на немецком языке, которые были включены по просьбе Технического Комитета ИСО ТК 72 и опубликованы под ответственность Члена Организации Германии (DIN). Однако, только обозначения, приведенные на трех официальных языках, могут считаться обозначениями ИСО.

1 SERRATED BARS WITH LOCATING CUT-OUT PLACED BETWEEN END OF BAR AND SLOT FOR DRIVE

TRINGLES CRÉNELÉES AVEC ENCOCHE DE POSITIONNEMENT PLACÉE ENTRE L'EXTREMITÉ DE LA TRINGLE ET LA COULISSE

ЗУБЧАТЫЕ РЕЙКИ С УСТАНОВОЧНЫМ ВЫРЕЗОМ, РАСПОЛОЖЕННЫМ МЕЖДУ КОНЦОМ РЕЙКИ И ПАЗОМ ДЛЯ ПРИВОДА

1.1 Outer serrated fixed bar

Tringle crénelée extérieure fixe

Внешняя зубчатая неподвижная рейка

- l overall length
- l_1 distance from end of bar to cut-out
- l_2 distance from end of bar to slot
- l_3 distance from end of bar to nearest edge of first serration
- h height
- h_1 depth of groove
- h_2 depth of cut-out
- h_3 distance from upper edge of bar to centre of slot
- h_4 depth of serration
- b thickness
- b_1 width of groove
- c width of cut-out
- e pitch of serrations
- e_1 width of serration
- e_2 distance between serrations
- f length of slot
- f_1 width of slot

- l longueur totale
- l_1 distance de l'extrémité de la tringle à l'encoche
- l_2 distance de l'extrémité de la tringle à la coulisse
- l_3 distance de l'extrémité de la tringle au flanc le plus proche du premier cran
- h hauteur
- h_1 profondeur de la rainure
- h_2 profondeur de l'encoche
- h_3 distance de l'arête supérieure de la tringle au centre de la coulisse
- h_4 profondeur du cran
- b épaisseur
- b_1 largeur de la rainure
- c largeur de l'encoche
- e pas des crans
- e_1 largeur du cran
- e_2 distance entre crans
- f longueur de la coulisse
- f_1 largeur de la coulisse

- l общая длина
- l_1 расстояние от конца рейки до установочного выреза
- l_2 расстояние от конца рейки до паза для привода
- l_3 расстояние от конца рейки до ближайшего края первой впадины
- h высота
- h_1 глубина продольного паза
- h_2 глубина установочного выреза
- h_3 расстояние от верхнего края рейки до центра паза для привода
- h_4 глубина впадины
- b толщина
- b_1 ширина продольного паза
- c ширина установочного выреза
- e шаг зубцов
- e_1 ширина впадины между зубцами
- e_2 ширина зубца
- f длина паза для привода
- f_1 ширина паза для привода

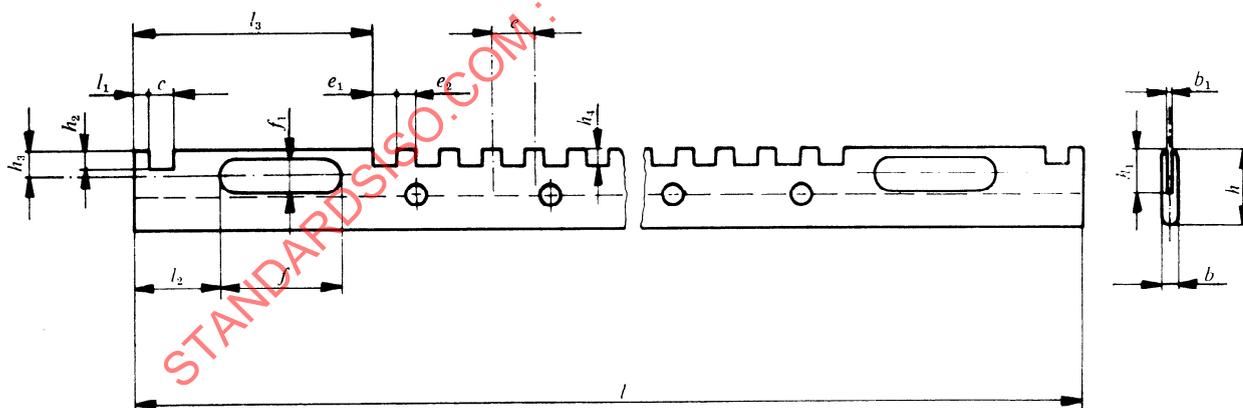


FIGURE 1 – Outer serrated fixed bar

FIGURE 1 – Tringle crénelée extérieure fixe

ФИГУРА 1 — Внешняя зубчатая неподвижная рейка

1.2 Inner serrated movable bar

Tringle crénelée intérieure mobile

Внутренняя зубчатая подвижная рейка

- l_4 overall length
- l_5 distance from end of bar to centre of drive hole
- l_6 distance from end of bar to nearest edge of first serration
- h_3 height
- h_6 distance from lower edge of bar to centre of hole
- h_7 depth of serration
- b_2 thickness
- e_3 pitch of serrations
- e_4 width of serration
- e_5 distance between serrations
- d diameter of drive hole

- l_4 longueur totale
- l_5 distance de l'extrémité de la tringle au centre du trou d'entraînement
- l_6 distance de l'extrémité de la tringle au flanc le plus proche du premier cran
- h_5 hauteur
- h_6 distance de l'arête inférieure de la tringle au centre du trou d'entraînement
- h_7 profondeur du cran
- b_2 épaisseur
- e_3 pas des crans
- e_4 largeur du cran
- e_5 distance entre crans
- d diamètre du trou d'entraînement

- l_4 общая длина
- l_5 расстояние от конца рейки до центра отверстия для привода
- l_6 расстояние от конца рейки до ближайшего края первой впадины
- h_5 высота
- h_6 расстояние от нижнего края рейки до центра отверстия для привода
- h_7 глубина впадины
- b_2 толщина
- e_3 шаг зубцов
- e_4 ширина впадины
- e_5 ширина зубца
- d диаметр отверстия для привода

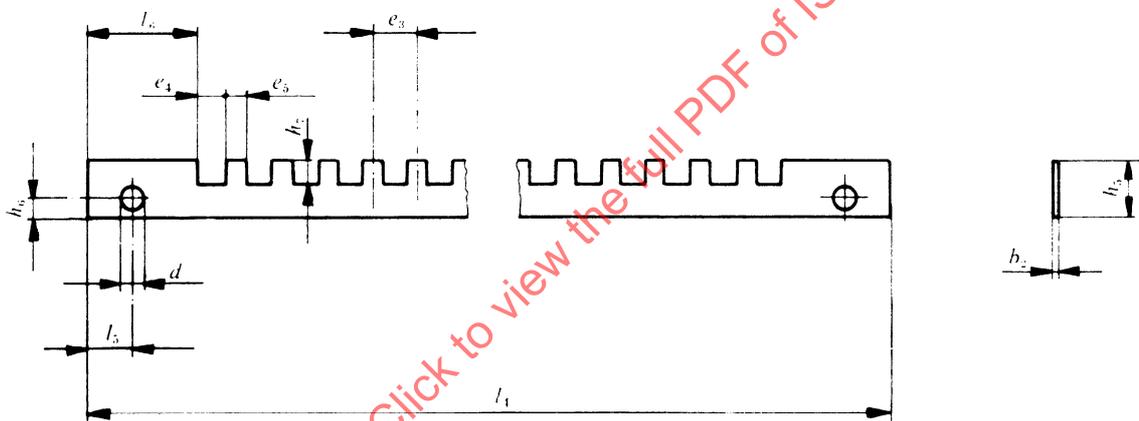


FIGURE 2 — Inner serrated movable bar

FIGURE 2 — Tringle crénelée intérieure mobile

ФИГУРА 2 — Внутренняя зубчатая подвижная рейка

1.3 Combination

Assemblage

Сборка

- i traverse of inner serrated movable bar
- l overall length of outer serrated fixed bar
- l_4 overall length of inner serrated movable bar
- l_7 working width
- h_8 overall height

- i course de la tringle crénelée intérieure mobile
- l longueur totale de la tringle crénelée extérieure fixe
- l_4 longueur totale de la tringle crénelée inférieure mobile
- l_7 largeur de travail
- h_8 hauteur totale

- i перемещение внутренней зубчатой подвижной рейки
- l общая длина внешней зубчатой неподвижной рейки
- l_4 общая длина внутренней зубчатой подвижной рейки
- l_7 рабочая ширина
- h_8 общая высота

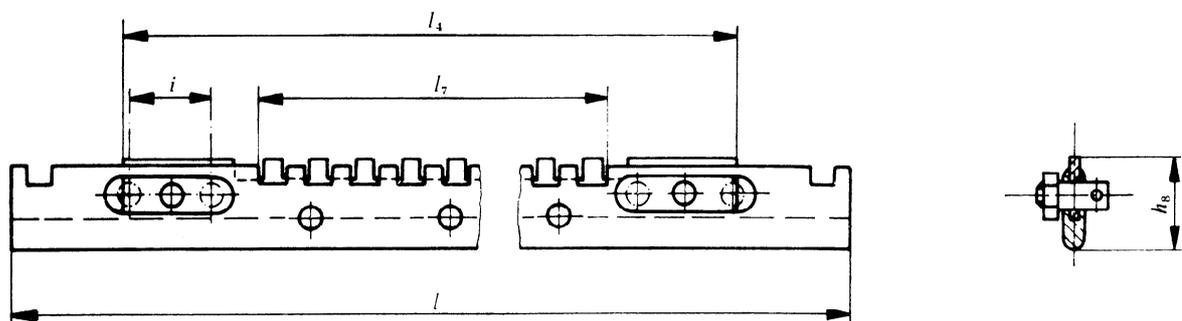


FIGURE 3 — Combination

FIGURE 3 — Assemblage

ФИГУРА 3 — Сборка

2 SERRATED BARS WITH LOCATING CUT-OUT PLACED BETWEEN SLOT FOR DRIVE AND FIRST SERRATION

TRINGLES CRÉNELÉES AVEC ENCOCHE DE POSITIONNEMENT PLACÉE ENTRE LA COULISSE ET LE PREMIER CRAN

ЗУБЧАТЫЕ РЕЙКИ С УСТАНОВОЧНЫМ ВЫРЕЗОМ, РАСПОЛОЖЕННЫМ МЕЖДУ ПАЗОМ ДЛЯ ПРИВОДА И ПЕРВЫМ ЗУБЦОМ

2.1 Outer serrated fixed bar

Tringle crénelée extérieure fixe

Внешняя зубчатая неподвижная рейка

- l overall length
- l_1 distance from end of bar to cut-out
- l_2 distance from end of bar to slot
- l_3 distance from end of bar to nearest edge of first serration
- h height
- h_1 depth of groove
- h_2 depth of cut-out
- h_3 distance from upper edge of bar to centre of slot
- h_4 depth of serration
- b thickness
- b_1 width of groove
- c width of cut-out or diameter of hole
- e pitch of serrations
- e_1 width of serration
- e_2 distance between serrations
- f length of slot
- f_1 width of slot

- l longueur totale
- l_1 distance de l'extrémité de la tringle à l'encoche
- l_2 distance de l'extrémité de la tringle à la coulisse
- l_3 distance de l'extrémité de la tringle au flanc le plus proche du premier cran
- h hauteur
- h_1 profondeur de la rainure
- h_2 profondeur de l'encoche
- h_3 distance de l'arête supérieure de la tringle au centre de la coulisse
- h_4 profondeur du cran
- b épaisseur
- b_1 largeur de la rainure
- c largeur de l'encoche
- e pas des crans
- e_1 largeur du cran
- e_2 distance entre crans
- f longueur de la coulisse
- f_1 largeur de la coulisse

- l общая длина
- l_1 расстояние от конца рейки до установочного выреза или отверстия
- l_2 расстояние от конца рейки до паза для привода
- l_3 расстояние от конца рейки до ближайшего края первой впадины
- h высота
- h_1 глубина продольного паза
- h_2 глубина установочного выреза
- h_3 расстояние от верхнего края рейки до центра паза для привода
- h_4 глубина впадины
- b толщина
- b_1 ширина продольного паза
- c ширина установочного выреза или диаметр отверстия
- e шаг зубцов
- e_1 ширина впадины
- e_2 ширина зубца
- f длина паза для привода
- f_1 ширина паза для привода

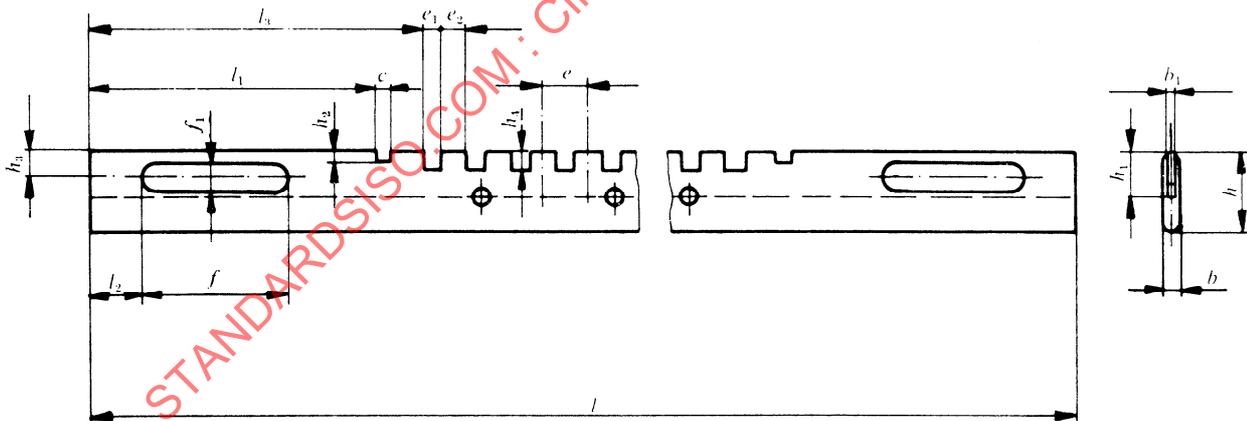


FIGURE 4 – Outer serrated fixed bar FIGURE 4 – Tringle crénelée extérieure fixe
 ФИГУРА 4 — Внешняя зубчатая неподвижная рейка

2.2 Inner serrated movable bar

Tringle crénelée intérieure mobile

Внутренняя зубчатая подвижная рейка

- l_4 overall length
- l_5 distance from end of bar to centre of drive hole
- l_6 distance from end of bar to nearest edge of first serration

- l_4 longueur totale
- l_5 distance de l'extrémité de la tringle au centre du trou d'entraînement
- l_6 distance de l'extrémité de la tringle au flanc le plus proche du premier cran

- l_4 общая длина
- l_5 расстояние от конца рейки до центра отверстия для привода
- l_6 расстояние от конца рейки до ближайшего края первой впадины

l_8	distance from end of bar to shoulder	l_8	longueur de l'épaulement à l'extrémité de la tringle	l_8	расстояние от края рейки до конца выступа
h_5	height overall	h_5	hauteur	h_5	высота
h_6	distance from lower edge of bar to centre of drive hole	h_6	distance de l'arête inférieure de la tringle au centre du trou d'entraînement	h_6	расстояние от нижнего края рейки до центра отверстия для привода
h_7	depth of serration	h_7	profondeur du cran	h_7	глубина впадины
h_9	height of bar at ends	h_9	hauteur de la tringle à ses extrémités	h_9	высота рейки на концах
h_{10}	height from bottom of bar to bottom of serrations	h_{10}	distance de l'arête inférieure de la tringle au fond des crans	h_{10}	расстояние от нижнего края рейки до нижней части впадин
b_2	thickness	b_2	épaisseur	b_2	толщина
e_3	pitch of serrations	e_3	pas des crans	e_3	шаг зубцов
e_4	width of serration	e_4	largeur du cran	e_4	ширина впадины
e_5	distance between serrations	e_5	distance entre crans	e_5	ширина зуба
d	diameter of drive hole	d	diamètre du trou d'entraînement	d	диаметр отверстия для привода

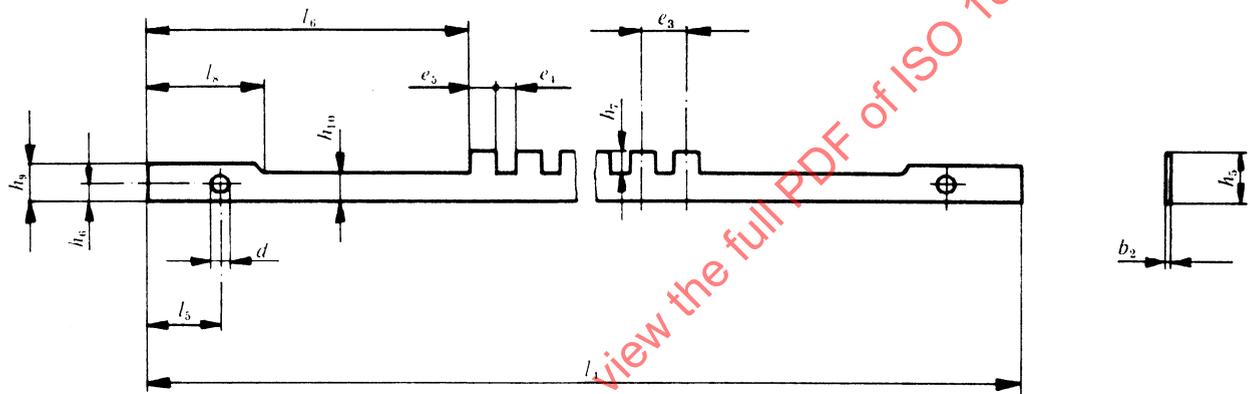


FIGURE 5 – Inner serrated movable bar FIGURE 5 – Tringle crénelée intérieure mobile
 ФИГУРА 5 – Внутренняя зубчатая подвижная рейка

2.3 Combination

i	traverse of inner serrated movable bar
l	overall length of outer serrated fixed bar
l_4	overall length of inner serrated movable bar
l_7	working width
h_8	overall height

Assemblage

i	course de la tringle crénelée intérieure mobile
l	longueur totale de la tringle crénelée extérieure fixe
l_4	longueur totale de la tringle crénelée intérieure mobile
l_7	largeur de travail
h_8	hauteur totale

Сборка

i	перемещение внутренней зубчатой подвижной рейки
l	общая длина внешней зубчатой неподвижной рейки
l_4	общая длина внутренней зубчатой подвижной рейки
l_7	рабочая ширина
h_8	общая высота

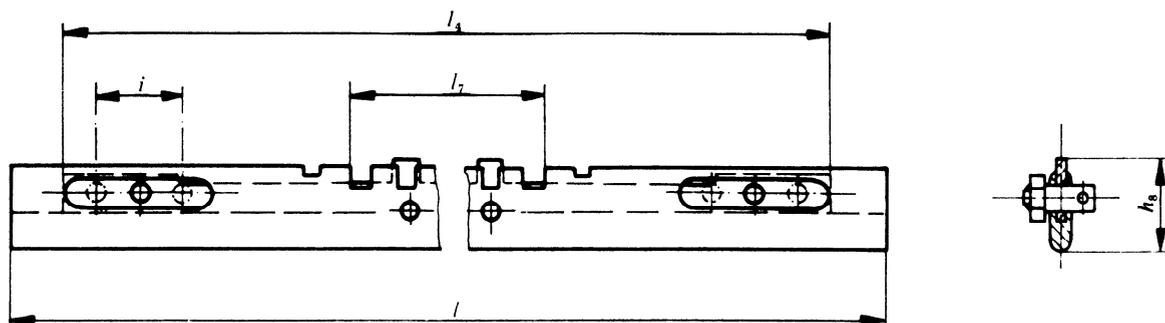


FIGURE 6 – Combination FIGURE 6 – Assemblage ФИГУРА 6 – Сборка

3 DRIVING BOLT WITH NUT

VIS D'ENTRAÎNEMENT
 AVEC ÉCROU

ПРИВОДНОЙ ПАЛЕЦ
 С ГАЙКОЙ

3.1 Driving bolt

Vis d'entraînement

Приводной палец

- d size of thread
- d_1 diameter of head
- d_2 hole diameter
- b length of thread
- l length of shank
- l_1 overall length

- d diamètre du filetage
- d_1 diamètre de la tête
- d_2 diamètre du trou
- b longueur du filetage
- l longueur de la tige filetée
- l_1 longueur totale

- d диаметр резьбы
- d_1 диаметр головки
- d_2 диаметр отверстия
- b длина резьбы
- l длина заточки
- l_1 общая длина

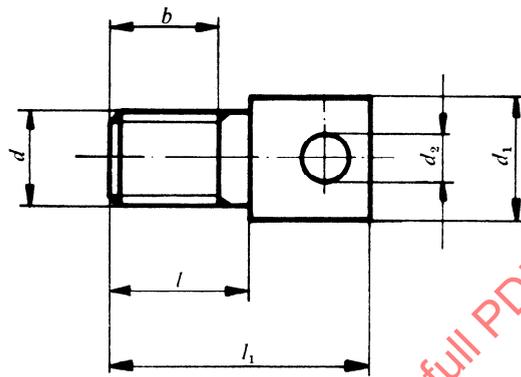


FIGURE 7 – Driving bolt

FIGURE 7 – Vis d'entraînement

ФИГУРА 7 — Приводной палец

3.2 Nut

Ecrou

Гайка

- d_3 thread diameter
- m collar length
- l_2 overall length
- s width across flats
- d_4 outside diameter of collar

- d_3 diamètre du filetage
- m longueur du col
- l_2 longueur totale
- s largeur sur plats
- d_4 diamètre extérieur du col

- d_3 диаметр резьбы
- m высота бортика
- l_2 общая высота гайки
- s размер под ключ
- d_4 наружный диаметр бортика

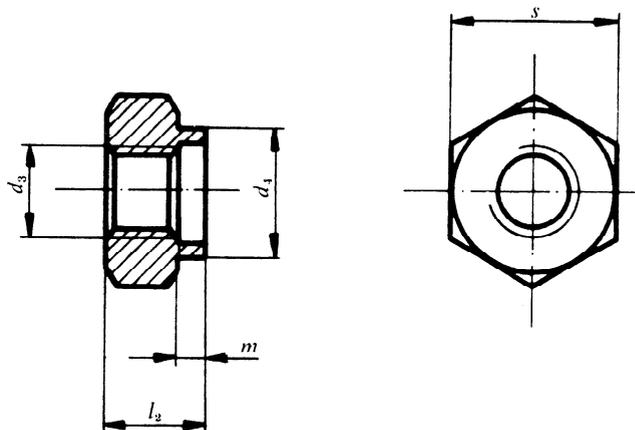


FIGURE 8 – Nut

FIGURE 8 – Ecrou

ФИГУРА 8 — Гайка

4 CROSS-SECTIONAL DIMENSIONS OF ASSEMBLED SERRATED BARS

DIMENSIONS DE LA SECTION TRANSVERSALE DES TRINGLES CRÉNELÉES ASSEMBLÉES

РАЗМЕРЫ СОБРАННЫХ ЗУБЧАТЫХ РЕЕК В ПОПЕРЕЧНОМ СЕЧЕНИИ

Dimensions are given in millimetres.

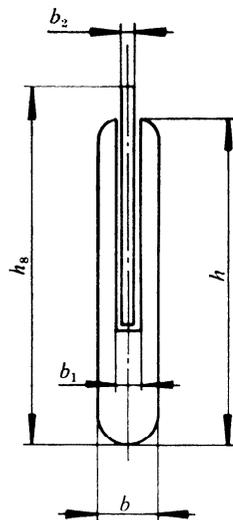
Les dimensions sont données en millimètres.

Размеры даны в миллиметрах.

Dimensions not shown are at the manufacturer's discretion.

Les dimensions non spécifiées sont déterminées par le constructeur.

Непроставленные размеры определяются конструктором.



b	$4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,1 \end{smallmatrix}$
b_1	$1,25 \pm 0,05$ or/ou/или $1,5 \pm 0,1$
b_2	$0,8 \pm 0,05$
h	22 ¹⁾
h_8	$24 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$

1) Nominal / Номинальная

FIGURE 9 – Cross-section of assembled serrated bars

FIGURE 9 – Section transversale des tringles crénelées assemblées

ФИГУРА 9 — Поперечное сечение зубчатых реек в сборе

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 1865:1977

ANNEX
EQUIVALENT GERMAN DESIGNATIONS

ANNEXE
DÉSIGNATIONS ALLEMANDES ÉQUIVALENTES

ПРИЛОЖЕНИЕ
ЭКВИВАЛЕНТНЫЕ НЕМЕЦКИЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

BEGRIFFE FÜR ZAHNSCHIENEN UND ABMESSUNGEN DES QUERSCHNITTES DER
ZUSAMMENGESTELLTEN SCHIENE FÜR MECHANISCHE KETTFADENWÄCHTER

1 ZAHNSCHIENEN MIT AUSSPARUNG FÜR DIE BEFESTIGUNG AUSSERHALB DES SCHLITZES
FÜR DEN ANTRIEB

1.1 Äussere, gezahnte feststehende Schiene

l	Länge
l_1	Abstand Ende Schiene bis Anfang Aussparung für die Befestigung
l_2	Abstand Ende Schiene bis Anfang Schlitz für den Antrieb
l_3	Abstand Ende Schiene bis Anfang erste Zahnflanke
h	Höhe
h_1	Tiefe der Nut
h_2	Tiefe der Aussparung für die Befestigung
h_3	Abstand Oberkante Schiene bis Mitte Schlitz für den Antrieb
h_4	Zahnhöhe
b	Dicke
b_1	Breite der Nut
c	Breite der Aussparung für die Befestigung
e	Zahnteilung
e_1	Zahnlücke
e_2	Zahndicke
f	Länge des Schlitzes für den Antrieb
f_1	Breite des Schlitzes für den Antrieb

1.2 Innere, gezahnte bewegliche Schiene

l_4	Länge
l_5	Abstand Ende Schiene bis Mitte Loch für den Antrieb
l_6	Abstand Ende Schiene bis Anfang erste Zahnflanke
h_5	Höhe
h_6	Abstand Unterkante Schiene bis Mitte Loch für den Antrieb
h_7	Zahnhöhe
b_2	Dicke
e_3	Zahnteilung
e_4	Zahnlücke
e_5	Zahndicke
d	Durchmesser des Loches für den Antrieb