



## МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ \* 1860

---

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

---

### ОБРАБОТКА ДАННЫХ

### КАТУШКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ МАГНИТНОЙ ЛЕНТЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДЛЯ ОБМЕНА В КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРАХ

Первое издание

Цена 3 коп.

Группа Э45

---

УДК 681.327.64

Per. № ИСО 1860—78

Дескрипторы: обработка данных, бобины, магнитные ленты, обмен информацией, запись показаний контрольно-измерительных приборов, спецификация, размеры

1979

## ПРЕДИСЛОВИЕ

Международная организация по стандартизации (ИСО) представляет собой объединение национальных организаций по стандартизации (комитеты—члены ИСО). Разработка международных стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член может принимать участие в работе любого технического комитета по интересующему его вопросу. Правительственные и неправительственные международные организации, сотрудничающие с ИСО, также принимают участие в этой работе.

Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, перед утверждением их Советом ИСО в качестве международных стандартов направляются на рассмотрение всем комитетам-членам.

Международный стандарт ИСО 1860 разработан техническим комитетом ИСО/ТК 97 «Вычислительные машины и обработка информации».

Второе издание было направлено комитетам-членам в марте 1977 г. Его одобрили следующие комитеты-члены:

Австралия	Румыния
Бельгия	США
Великобритания	Франция
Венгрия	ФРГ
Испания	Чехословакия
Италия	Швейцария
Канада	Югославия
Мексика	Южная Корея
Нидерланды	ЮАР
	Япония

Ни один комитет-член не возражал против принятия настоящего стандарта.

Второе издание аннулирует и заменяет первое издание (т. е. ИСО 1860—74).



ОБРАБОТКА ДАННЫХ  
Катушки прецизионные для магнитной  
ленты, используемые для обмена в  
контрольно-измерительных приборах

Information processing.  
Precision reels for magnetic  
tape used in interchange  
instrumentation applications

Reg. № ИСО  
1860—78

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий международный стандарт распространяется на интерфейс записи — считывания и устанавливает общие требования к прецизионным катушкам с диаметром центрального отверстия 76 мм, предназначенных для магнитных лент, используемых в контрольно-измерительных приборах.

## 2. РАЗМЕРЫ КАТУШЕК

2.1. Размеры катушек должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1—3. Размеры приводятся в мм. Перевод дюймов в мм производится согласно ИСО 370, метод А, исключая размеры  $A$  и  $M$ , которые переводились согласно методу В.

2.2. Все размеры отнесены к базовой плоскости (см. чертеж), которая совпадает с установочной поверхностью катушки. Катушки и ступицы должны быть симметричными, позволяющими устанавливать их любой стороной, и установленные размеры должны соблюдаться при каждой установочной поверхности, рассматриваемой по очереди, как базовая плоскость.

2.3. Катушки должны конструироваться так, чтобы любое профильное сечение, проходящее через центральную ось катушки, вписывалось в заштрихованную область, показанную на чертеже.

Сюда включается боковое биение щек.

2.3.1. На наружных поверхностях щек допускаются утолщения, ребра или другие конструктивные выступы, при условии, что они не выходят за заштрихованную область, при вращении катушки вокруг своей центральной оси.

2.3.2. Поверхность двух щек, рассматриваемая между диаметрами  $L$  и  $B$ , должна лежать между плоскостями, определяемыми соответственно размерами  $H_1$  и  $J_1$  для щеки, расположенной ближе всего к базовой плоскости, и между  $H_2$  и  $J_2$  для другой щеки.

2.3.3. Наружные поверхности катушки, включая любое устройство крепления щек, определенные диаметрами  $A$  и  $L$ , не должны выступать за пределы размера  $M$  (см. чертеж).