

Zeitschrift: Bulletin technique de la Suisse romande
Band: 95 (1969)
Heft: 24

Sonstiges

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 14.03.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

- Le dessin devrait être exécuté soit entièrement à l'encre de Chine, soit entièrement au crayon, le recours aux deux sur un même dessin ne convenant pas, pour des raisons techniques (réglage de la netteté de l'image). En règle générale, il est préférable de dessiner à l'encre, qui, par un contraste plus fort par rapport au papier à dessin, garantit une qualité meilleure de l'image microfilmée et de ce fait de ses agrandissements.
- L'utilisation de couleurs est possible ; elles se présentent au réagrandissement sous forme de gris nuancé.
- L'estompage est possible, il n'est toutefois pas recommandé, à cause de son apparition irrégulière au réagrandissement.
- L'épaisseur des traits et l'espace minimum dans le cas de lignes très rapprochées doivent être fixés. L'épaisseur du trait doit être fonction de l'espace interlinéaire. Les dessins à espace interlinéaire réduit demandent une épaisseur de trait plus faible que ceux à interligne plus large.
- Les genres de traits doivent être définis. Ils doivent être assortis, dans l'intérêt d'une bonne lisibilité, d'épaisseurs de traits correspondantes, sous forme de groupes de traits clairement définis.

Exemples :

Genres de traits	Groupes de traits (épaisseurs en mm)		
	1	2	3
Trait plein (épais)	0,5	0,8	1,2
Trait plein (mince)	0,2	0,3	0,4
Trait tireté	0,3	0,4	0,6
Trait-point (épais)	0,5	0,8	1,2
Trait-point (mince)	0,2	0,3	0,4
Trait à main levée	0,2	0,3	0,4

Si, par exemple, on choisit pour un dessin comme trait plein l'épaisseur 0,5 mm du groupe de trait 1, l'épaisseur pour tous les autres genres de trait de dessin doit être choisie dans ce même groupe.

- Les caractères et la grandeur des écritures doivent également être fixés entre certaines limites. Les caractères de proportions rondes sont préférables à ceux de proportions oblongues.
- L'épaisseur de trait des écritures doit être adaptée à sa grandeur. Les écritures plus grandes auront

une épaisseur de trait plus importante, les écritures plus petites une épaisseur plus faible.

- Il y a lieu, d'autre part, de déterminer l'espace minimum des lettres et de l'interligne en fonction de la dimension de l'écriture.
- L'espacement moyen des lignes exerce également une certaine influence sur la lisibilité de l'écriture et devrait être aussi déterminé en fonction de la grandeur de l'écriture.
- Finalement, la dimension de l'écriture joue un grand rôle, en fonction du format des dessins. Il s'agit donc de déterminer, pour le moins, la plus petite écriture admissible par format. Il s'agira même éventuellement de déterminer sa dimension en fonction des formats normalisés des dessins. Ceci aurait pour avantage de permettre, par exemple, d'utiliser l'épaisseur de trait et l'écriture correspondant à la réduction du dessin, en cas de modifications à apporter à celui-ci.

Il est évident que les règles de dessin à établir dans le cadre des problèmes énoncés, qui toutes tendent à une bonne lisibilité de la réduction photographique de dessins originaux, doivent être testées systématiquement quant à leur efficacité. Cette tâche est simplifiée, du fait qu'il existe déjà un grand nombre de recherches pratiques provenant d'entreprises et aussi d'organismes de normalisation étrangers. On peut donc espérer que la norme du CRB relative aux dessins adaptés à la reproduction sur microfilm pourra être publiée sous forme de projet dans un proche avenir.

BIBLIOGRAPHIE

DIN 15, *Linien in Zeichnungen*, Entwurf 2/1966.
 DIN 16, *Schräge Normschrift*, Entwurf 2/1966.
 DIN 17, *Gerade Normschrift*, Entwurf 2/1966.
 DIN 6774, *Zeichentechnik für Mikroverfilmung*, Entwurf 2/1966.
 RENTSCH, WALTER AG. : *Richlinien für die Ausführung von Zeichnungen unter dem Gesichtspunkt der 35 mm-Mikroverfilmung*, Bern 1968.
 KOCH, H. : *Mikrofilmgerechte Zeichentechnik für Reproduktionen nach dem xerographischen Verfahren unter Berücksichtigung bestehender DIN-Normen*, Reprographie 2/1965.
 MÜLLER, H. E. : *Änderungsdienst bei der Zeichnungs-Mikroverfilmung*, Reprographie 6/1964.

BIBLIOGRAPHIE

Pratique des mécanismes (2 volumes), par R. Philippot, ingénieur d'études à Nord-Aviation. Paris, Dunod.
 — *Tome I* (1964) : un volume 15×24 cm, xiv + 128 pages, 333 figures. Prix : broché, 20 F.
 — *Tome II* (1969) : un volume 15×24 cm, xiv + 136 pages, 343 figures. Prix : broché, 28 F.

Cet ouvrage en deux tomes, dont le second vient d'être publié, traite en dehors des mécanismes déjà appliqués, des combinaisons cinématiques moins connues. Il devrait permettre de déterminer rapidement les transformations de mouvement les plus appropriées à l'exigence d'une réalisation donnée.

Chaque mécanisme, accompagné d'une légende ou d'une description sommaire, est représenté par un dessin où figure généralement la cinématique du mouvement, ce qui peut aider l'utilisateur dans le choix des solutions les plus appropriées à un problème mécanique.

Par sa documentation pratique, sa présentation et son choix de combinaisons cinématiques, ce livre rendra service aux ingénieurs et techniciens de bureaux d'études et de fabrication, aux constructeurs-mécaniciens de toutes industries et, en général, à tous ceux qui s'intéressent aux techniques mécaniques.

Rédaction : F. VERMEILLE, ingénieur

DOCUMENTATION GÉNÉRALE Voir page 11 des annonces
 DOCUMENTATION DU BATIMENT Voir pages 8 et 14 des annonces

INFORMATIONS DIVERSES

Isolation des toitures dans les bâtiments industriels

(Voir photographie page couverture)

Dans tous les bâtiments, c'est par le toit que s'échappe la plus grande quantité de chaleur. Les toitures des bâtiments industriels doivent, pour des raisons évidentes d'économie de chauffage et de confort, assurer une isolation thermique efficace.

En effet, des conditions de travail favorables sont obtenues lorsque les ateliers sont facilement chauffables en hiver et restent frais en été. Dans l'exemple illustré en première page, l'utilisation de panneaux SHEDISOL, épaisseur 50 mm, permet d'atteindre un coefficient de passage thermique k très favorable de 0,56 kcal/mh°C.

L'industrie moderne exige de grands locaux dont le plafond soit clair et puisse garantir une bonne réflexion de la lumière. Ce problème est résolu par les panneaux SHEDISOL, dont la face apparente est revêtue d'une feuille d'aluminium granité qui remplit encore la fonction importante de barrière de vapeur.

En outre, il est reconnu qu'une ambiance calme favorise un meilleur rendement du travail et diminue la fréquence des accidents. Si les panneaux SHEDISOL sont spécialement destinés à l'isolation thermique, ils présentent cependant des coefficients d'absorption acoustique qui donnent une réduction appréciable du niveau sonore, surtout dans les basses fréquences.

FIBRES DE VERRE S.A. Ch., de Mornex 3, 1001 Lausanne.