

0440

苏联纺机标准 译文集

无锡轻院纺织分院图书馆标准	
编号	0440



纺织部北京纺机研究所译印

1990年9月

0440



75103/032

样

编辑说明

为了弥补目前国际标准和国外先进标准中产品标准较少的缺陷，我们组织译印了这批苏联纺机国家标准。该译文集汇集了梳棉机、转杯纺纱机、锭子、开清棉机、自动卷纬机、络筒机、喷气剑杆自动织机、整经机等八个产品标准。这些标准内容完整、全面，主要包括：型式、基本参数和尺寸、技术条件、安全要求、验收规则、检验方法、标志、包装、运输和储存等方面。可供有关人员参考、借鉴。

在翻译中，译文均按苏联官方公布的修改单进行了修改。根据89年苏联国家标准目录，译文集中的ГОСТ160—84、10723—79、7356—80、6976—79、19716—81、9193—77等六项标准仍为现行标准。（原文规定的实施日期已超过）

参加本译文集翻译、校对的有朱惠、钱言信、罗兆恒、张征成、黄鸿康等同志，陈邦英同志负责编辑出版工作。由于水平所限，译文难免存在错误及不妥之处，敬请读者指正。

目 录

ГОСТ 19716—81 喷气剑杆自动织机.....	(1)
ГОСТ 6976—79 络筒机 技术条件.....	(5)
ГОСТ 10723—79 自动卷纬机 技术条件.....	(11)
ГОСТ 7356—80 开清棉机 技术条件.....	(17)
ГОСТ 160—84 纺和捻线锭子 一般技术条件.....	(24)
ГОСТ 20743—80 转杯纺纱机 一般技术条件.....	(32)
ГОСТ 23828—79 梳棉机 一般技术条件.....	(41)
ГОСТ 9193—77 整经机 技术条件.....	(48)

1.1 机器主要参数及尺寸应符合表 1 所示。

主要参数及尺寸名称	各型机器指标		
	ATHP-100	ATHP-120	ATHP-160
1 上机幅宽度 厘米 (极限偏差 ± 5)	100	120	160
2 纬密 (在结合系数不大于 8 时 10 厘米中的纬纱数)	70~600		
3 纱线线密度 Tex (支数)	50~14.9 (20~67)		
4 主轴最大转速 分 ⁻¹	360	360, 360	270
5 主轴传动马达功率, 瓩, 不大于			
带空压泵		3.0	
不带空压泵		2.2	
6 工艺功耗 瓩·小时, 不大于			
带空压泵		2.9	
不带空压泵		2.15	
7 压缩空气系统中储气箱中压力 牛/米 ² (公斤力/厘米 ²)	90000~100000 (0.8~0.8)		
8 工艺利用系数 不小于	0.85	0.81	0.82
9 机器外形尺寸 毫米 (极限偏差 ± 10)			
宽	2512	2760	3780
主轴上可定长机构的机宽	2550	2800	3820

苏联国家标准

喷气剑杆自动织机

ГОСТ

19716—81

代替ГОСТ 19716—74

根据苏联国家标准委员会1981年12月13日第5502号决议规定实施日期

自1983年1月1日

至1988年1月1日

违反标准依法追究

本标准适用于加工多种织物（棉、粘胶及棉混纺织物）的国内民用和出国的喷气剑杆自动织机——АТПР（以下简称织机）。

1 主要参数及尺寸

1.1 机器主要参数及尺寸应符合表1所示。

表1

主要参数及尺寸名称	各型机器指标		
	АТПР-100	АТПР-120	АТПР-160
1 上机箱幅宽度 厘米（极限偏差-5）	100	120	160
2 纬密（在结合系数不大于8时10厘米中的纬纱数）	70~600		
3 纱线线密度 tex（支数）	50~14.9(20~67)		
4 主轴最大转速 分 ⁻¹	380	360; 380	270
5 主轴传动马达功率，瓩，不大于			
带空压泵	3.0		
不带空压泵	2.2		
6 工艺功耗 瓩·小时，不大于			
带空压泵	2.9		
不带空压泵	2.15		
7 压缩空气系统中储气箱中压力 牛顿/米 ² （公斤力/厘米 ² ）	60000~80000(0.6~0.8)		
8 工艺利用系数 不小于	0.86	0.81	0.82
9 机器外形尺寸 毫米（极限偏差±10）			
宽	2512	2760	3780
主轴上有定长机构的机宽	2550	2800	

续表 1

主要参数及尺寸名称	各型机器指标		
	АТПП-100	АТПП-120	АТПП-160
高		1500	
深			
带550毫米经轴		1330	
带650毫米经轴		1480	
10 机器重量(无经轴)公斤 不大于			
带凸轮开口机构	1650	1750	1900
带多臂	1950	2050	2200

注: ①自1984年7月1日起АТПП-120型机器的主轴最大转速为380分⁻¹。

②在迴转速度低于最大转速15%条件下工作8~12个月后, 机器主轴才可达最大转速。

2 技术要求

2.1 机器应按规定程序审定的图纸生产, 并符合本标准的要求。

对于温带气候区内使用的机器应符合ГОСТ 15150—69的要求; 对于热带气候区内使用的机器, 除上述要求外, 还应按ГОСТ 15151—69的要求制造。

2.2 与纱线接触的机器零件表面粗糙度按ГОСТ 2789—78, $R_a \leq 0.63$ 微米。

2.3 外表面涂层应符合ГОСТ 9.032—74的Ⅲ~Ⅳ级涂层; 内表面应符合V—Ⅵ级。

2.4 机器所有机构的相互配合应符合机器的工作循环图。

循环图应列入技术说明书和使用说明书中。

2.5 在主轴不同位置时, 行星机构杠杆上表面相对于打纬箱水平面的跳动量: 对穿箱幅宽为100和120厘米的机器不超过0.8毫米; 对穿箱幅宽为160厘米的机器不超过1.2毫米。

2.6 定长机构应保证与穿箱幅度相适应的投纬长度, 左侧布边纬纱的露出长度不超过5毫米。

2.7 当纱线断头时机器应在综平位置停车, 允许极限偏差 $\pm 15^\circ$ 。

2.8 机器应装有:

探纬装置、清除飞花系统、布边锁边机构(按用户要求)。

从1985年起机器的结构应保证能与工艺过程自动控制的系统连接。

2.9 油箱中油的发热温度不超过周围环境温度60°C。不允许油箱有渗漏现象。在轴上允许有油膜形成。

2.10 在保证工艺过程的条件下, 机器应保证按ГОСТ 161—75的规定, 生产棉布一级品率不少于92%。

2.11 到第一次大平车为止的机器使用期限不少于3年。

2.12 利用系数不低于70%。

2.13 机器应配套有:

调换件和安装件、按ГОСТ2.601-68要求的明细表所规定的工具和附件、按用户要求的备件、出厂证、按ГОСТ2.601-68的技术说明及使用说明。

每批机器或单台机器的文件份数——按用户要求。

3 安全要求

3.1 机器总的安全要求应符合ГОСТ12.2.003-74与ГОСТ12.2.005-80。

3.2 机器应保证在按苏联建工部1972年4月3日制定的《建筑定额和规程》CH-II-M2-72规定的B类场所下，火警及爆炸方面的安全工作。场所等级符合ПУЭ分级的II-III。

3.3 电器设备的安装及接地应符合1969年4月12日国家电力监督局制定的《电气装备使用安全技术规定》及《电气装备安装规定》。

3.4 正在工作的机器声级值不超过85dBA，倍频带声压级极限允许值不超过表2规定之值。

表 2

倍频带几何平均频率 Hz	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
倍频带声压级极限允许值 dB	99	92	86	83	80	78	76	74

4 验收规则

4.1 制造企业应进行交接、周期和型式检验。

4.2 每台机器应进行交接验收，此时需检验：

机器空载工作（2.4、2.5、2.9条，表1的第6条）；

机器的织布工作（2.6、2.7条及表1第6条）。

4.3 机器空载工作应进行10小时。

4.4 机器织布工作的检验应进行到获得5米规定品种的布为止。

4.5 周期检验每年一次，从按程序规定的方法已进行过交接检验的数量中抽一台进行检验。

4.6 在机器结构原理图有原则性改变时，必须进行型式检验。

5 检验方法

5.1 第2.5用ГОСТ166-80的游标卡尺检验。

5.2 第2.6用ГОСТ7502-80的金属卷尺测量纱线露出长度。

测量是对打向织口的纬纱进行的。

5.3 第2.7用目测检验。

5.4 第2.9用ГОСТ2823-73的测温计检验。

5.5 表1的第4条用ГОСТ21339-75的转速表检验。

5.6 电机功率用ГОСТ8476-78的功率表检验。

5.7 表1的第7条用ГОСТ2405-80的压力表检验。

5.8 第3.4按ГОСТ12.1.026-80检验。

5.9 第4.3、4.4在空气温度不低于16°C,相对湿度不低于80%,主轴转速低于最高转速15%的条件下进行。

5.10 可靠性指标资料的采集与处理按ГОСТ16468—79和关于可靠性指标的相应技术文件来进行。

5.11 生产率、可靠性及织物品种(2.11和表1第4.8条)在机器采用按ГОСТ1119—80要求的1级纱工作时进行检验。

6 标志、包装、运输和储存

6.1 机器上应具有ГОСТ12969—67的标牌,内容包括:

制造企业的商标;

按制造企业编号系统的机器顺序号;

出厂年月;

机器代号

6.2 所有未涂漆的机器和零件表面必须按ГОСТ9,014—78规定的Ⅱ—I组,临时抗腐蚀方案B3-1,储存和运输条件范畴—C,内部包装BY-1进行涂油。

涂油有效期——24个月。

出口机器的涂油有效期——3年;备件——5年。

6.3 机器、附件、备件应装在按ГОСТ10193—78和ГОСТ2991—76规定的箱中。

出口机器应装在ГОСТ24634—81规定的箱中。

6.4 制造企业在每台机器中应放有:

质量证件;

装箱单

6.5 箱中应放有使用说明书。

6.6 运输包装的标志——按ГОСТ14192—77。

出口机器的标志按外贸机构订货单的要求。

6.7 机器的运输与储存按ГОСТ15150—69规定的储存条件组Ⅱ1的要求。

机器储存时不允许箱子重叠堆放。

7 制造厂保证

7.1 在按标准及使用说明书所规定的运输、储存和安装规则条件下,制造厂应保证机器符合本标准的要求。

7.2 机器的保证使用期——机器投入使用之日起18个月;对于出口机器——机器投入使用之日起18个月,但不超过通过苏联国境之日后的24个月。

翻译: 朱 惠

苏联国家标准

络筒机 技术条件

ГОСТ

6976—79

代替ГОСТ6976—70

根据苏联部长会议标准委员会1979年5月30日1977号决议规定有效期限

自1981年1月1日

至1986年1月1日

违反标准依法追究

本标准适用于将棉、毛、亚麻及其化纤混纺的单纱和捻线加工成交叉卷绕的锥形或圆柱形筒子的络筒机。并规定了国内和出口机器的要求。

1 基本参数和尺寸

1.1 机器应生产为下列型式:

M——用于卷绕棉、毛及其化纤混纺的管纱和交叉卷绕的锥形筒子纱。

MT——用于将棉、毛及其化纤混纺的管纱、筒子纱和绞纱卷绕成交叉卷绕的锥形筒子及对纱线上腊。

MM——用于棉、毛及其化纤混纺的管纱和松式交叉卷绕圆柱形筒子的卷绕,供染色工序之用。

МЛМ——用于将烘干后的亚麻纤维湿纺圆柱形筒子卷绕成交叉卷绕的锥形筒子。

МЛС——用于亚麻干纺管纱卷绕成交叉卷绕的筒子。

MTY——用于将棉、毛及其化纤混纺的各种卷装(管纱、绞纱、纱团)加工成交叉卷绕锥形筒子并上腊。

表 1

最小参数和尺寸	各 型 参 数					
	M	MT	MM	МЛМ	МЛС	MTY
1.槽筒传动轴轴心线之间的距离 (mm)			422			—
2.锭距 (mm)			254			
3.卷绕速度 m/m ² n	500-1200	200-1000	300-800	400-800	10 500	115-580
4.纱线的线密度 tex	5.8-500; 5×2-64×2		5.8-200 7.4×2-42×2	17-118	64-400	5-72 5×2-64×2

续表 1

最小参数和尺寸	各 型 参 数					
	M	M T	M M	MJM	MJC	MTV
5.筒子卷绕密度 g/cm ³	0.38—0.48		0.36—0.42	0.40—0.50		0.38—0.48
6.喂入卷装的最大 尺寸 (管纱或筒子, 直径 ×长度) (mm)	95×450; 230×150			80×370		230×150
7.最大筒子直径 (mm)						
锥形	230		210	230		
圆锥形	—		180	—		
8.筒子长度 (mm)	145—150					
9.筒管形式	锥形		多孔、圆柱 形、锥形	锥形		
10.筒管锥角	11°30′或18°30′		7°	11°30′或18°30′		
11.槽筒数	20 40 60 80 100 120			20 40 60 80	40	10
12.总额定功率 (包括吸尘器) 千瓦, 不大于	9.6			11.0	9.2	1.2
13.外形尺寸 不大于 (mm)						
长	14240			11650	7350	3500
宽	1300			1300	1400	760
无飞花吹拭器的高度	1700			1700	1730	2000
带飞花吹拭器的高度	2550			2720	—	—
14.重量不大于 kg	4700	4900		4600	4200	1000
15.规格化系数 %	99	99	75	84	52	85
16.准备程度系数	0.99				0.97	0.99
17.技术利用系数	0.97				0.80	0.97

1.2 MTV型机器是单面的, 其余各型为双面的。

1.3 机器的主要参数和尺寸应符合表 1 所示。

2 技术要求

- 2.1 按规定程序审定的图纸制造的机器应符合本标准的要求。
- 2.2 出口机器还应符合ГОСТ15151—69和外贸机构定货单的要求。
- 2.3 温带地区使用的机器应按ГОСТ15150—69中的气候类型V, 分类等级4.1的要求制造; 用于热带地区的机器按气候类型T, 分类等级4.1的要求制造。
- 2.4 机器应确保筒子纱均匀卷绕且无重叠。
- 2.5 带轴槽筒的径向跳动量不超过0.25mm。
自停装置的轴在离合器联接处的径向跳动量不超过0.35mm。
- 2.6 除MM型机器外, 不带筒管的锭子芯轴在落下位置时不应与槽筒相碰, 锭子芯轴表面与槽筒表面母线间的径向间隙为1~2mm。
- 2.7 锭子芯轴应能用手轻松地转动, 其惯性自停不少于两转。
锭子芯轴的轴向允许游动量不大于0.2mm。
- 2.8 清纱器工作面全长上的平行度不超过0.1mm。
- 2.9 与被加工产品接触的零件表面粗糙度为ГОСТ2789—73的 $R_a \leq 0.8$ 微米。
零件导纱表面与导纱器镀层的耐磨应不低于ГОСТ9.073—77中 $X_{TB12\delta}$ 的要求。
- 2.10 机器应有校正机架的装置。
- 2.11 油漆涂层应按ГОСТ9.032—74的规定: 对于外表面—IV级; 对于内表面—V级。
机器的所有非加工内外表面应按ГОСТ9.009—73的分类等级3和使用条件组II进行涂漆; 对于热带气候区使用的机器按ГОСТ15157—69的要求涂漆。
- 2.12 空气主管道的真空度不低于840巴。
- 2.13 机器工作时轴承座的温升不超过60°C。
- 2.14 机器的结构应确保润滑剂能进入摩擦表面。
- 2.15 减速器和轴承座不允许润滑油渗漏。
- 2.16 以三班工作制计, 到机器第一次大平车时的使用期限, 不少于三年。

3 安全要求

- 3.1 机器总的安全要求应符合ГОСТ12.2.003—74和ГОСТ12.2.005—75的规定。
- 3.2 电气设备的安装和接地应符合国家电力局1969年4月12日制订的《用户电气安装使用技术规则》, 《用户电气安装使用安全技术规则》和《电气安装设备规则》以及ГОСТ12.2.007.0—75的规定。
- 3.3 电气传动控制机构应安置在机器的车头部分。关车用的《停止》按钮, 应在每节车的两侧均有设置。
- 3.4 机器车头部分的传动系统应用防护罩罩起来, 同时, 防护罩的门应与机器的起动装置有连锁作用。
- 3.5 机器应配备固定吸尘装置, 向上排除产生飞花区域内的含尘空气。
根据用户的要求, 允许改变排风的方向。
- 3.6 机器的结构应排除纱线绕在槽筒轴上的可能性。

3.7 在操作区内工作的机器，其声级值应不超过85dBA，倍频带声压级值按ГОСТ12.1.003—76应不超过表2所列之值。

表 2

倍频带几何平均频率 Hz	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
声压级允许极限值 dB	99	92	86	83	80	78	76	74

3.8 工作位置的振速值不超过苏联国家建设局规定的《工业企业设计卫生标准CH245-71》所规定的允许值。

操作区内地板的振速允许值应符合表3所列之值。

表 3

倍频带几何平均频率 Hz	2.0	4.0	8.0	16.0	31.5	63.0
振速均方根值, dB ₅ , 即5×10 ⁵ 毫米/秒	107	100	92			

4 成套性

- 4.1 机器与以下各项成套：
- 调换部分；
 - 符合3ИЛ文件的备件；
 - 专用工具及附件；
 - 标准工具；
 - 按ГОСТ2.601—68要求的证件；
 - 备件简图册
- 附入机器的文件和说明书份数根据用户与制造厂之间的协议确定。

4.2 出口机器的成套性应符合外贸机构订货单的要求，随机文件按ГОСТ6.37—71的要求。

- 4.3 按用户的要求各型机器还配套有：
- MT型——保证纱线从周长900~1500毫米的绞纱上再卷绕的可调节绞纱架。
 - M、MT、MM和MJM型——筒子运输小车，气圈控制器，从圆柱形和锥形筒子上络纱的筒子架，照明工作区用固定照明器。
 - M、MM、MJM型——吸尘管及飞花吹拭器。

5 验收规则

- 5.1 为检验络筒机是否符合本标准的要求，制造企业应进行交接检验和周期检验。
- 5.2 交接检验应包括：
- 检查每台机器是否符合2.5~2.11, 4.1~4.3各项要求。
 - 每30台(从已检查过2.5~2.11, 3.2~3.6, 4.1~4.3各项及已空车检验的数量中抽验)

检查其在每侧卷绕不少于五只筒子，直径最大时的承载工作情况是否符合表1中的3、7、8各项和2.4的要求。

5.3 对已交接检验的各型机器，其周期检验在三年内不少于一次，检查项目为：除本标准表1的16、17项之外的各项要求。而对3.7、3.8要求的检查，规定每年不少于一次。

6 检验方法

6.1 槽筒转动轴轴心线之间的距离用测量误差不大于0.01毫米的测量工具检查。

6.2 卷绕速度(表1第3项)应根据ГОСТ21339—75钟表式转速表测定的转速，再用计算方法确定。

6.3 纱线的线密度(表1第4项)应采用计算方式确定。

6.4 筒子尺寸(表1第7、8项)应用测量误差不大于1毫米的测量工具检查。

6.5 外形尺寸(表1第13项)应用ГОСТ7502—69的测量卷尺检查。

6.6 机器重量(表1第14项)应用ГОСТ17159—71的磅秤称重检查。

6.7 筒子成形的评价(第2.4)按下列指标用目测方法检查：

几何形状的正确性；

筒子两端无塌边；

两端无不平坦性；

纱线的卷绕密度

6.8 槽筒的径向跳动(第2.5)及自停装置的轴在离合器联接处的径向跳动应采用ГОСТ577—68的ИЧ05型1级钟表式丝表检查。

6.9 锭子芯轴与槽筒母线之间的间隙(第2.6)；刀片工作表面的平行性(第2.8)应采用ГОСТ882—75的二级№2塞尺检查。

6.10 锭子芯轴轴向游动量(第2.7)采用标准测量工具检查。

6.11 粗糙度参数(第2.9)用ГОСТ9378—75的粗糙度标样比较。

6.12 空气主管道的真空度值(第2.12)采用ГОСТ9933—75测量上限为1000毫米水柱的真空压力表来检查。

6.13 轴承座发热采用ГОСТ2823—73工业用玻璃管水银温度计或ГОСТ215—73的实验室用玻璃管温度计检查。

6.14 电动机的功耗采用ГОСТ8476—78的功率表检查。

6.15 润滑油进入摩擦表面情况(第2.14)；润滑油是否渗漏(2.15)；是否有防护罩、吸尘装置(第3.4、3.5)；是否成套(4.1~4.3)，用目测方式检查。

6.16 噪声特征(3.7)应在所有槽筒和风机迴转的情况下按规定程序审定的技术文件所定的卷绕速度，机器全部生头络筒时，按ГОСТ8.055—73方法Ⅳ检查。

6.17 机器振动的测定(3.8)按ГОСТ13731—68规定进行。

7 标志、包装、运输和储存

7.1 每台机器的醒目处应钉有按ГОСТ12969—67规定的标牌，内容包括：
制造企业的商标；

按本标准规定的机器代号;

按制造企业编号的机器顺序号;

生产年份

出口机器用俄文或英文标上《苏联制造》。

7.2 按规定程序获得国家质量标记的机器,应按ГОСТ 1.9—67的规定打上国家质量标记。

7.3 齿轮上应打上齿数、模数标记,带轮上应打上计算直径。

7.4 装箱之前,所有未涂漆和无防腐蚀层金属零件表面,应采用去油溶液清洗,并按ГОСТ 9.014—78要求涂防锈油。涂防锈油不应造成机器安装时必须将部件拆装才能去除防锈油的情况。

7.5 装箱时拆下来的电气传动端应打上标记,并用ГОСТ 9569—65的腊纸包起来。

7.6 机器应按照装配时达到最大准备程度的要求分节装箱。

7.7 各节机器应装在按ГОСТ 10198—78要求的木箱中。出口机器应装在符合外贸机构订货单要求和ГОСТ 10.65—72要求的箱子中。

7.8 装箱用箱应在内部钉上不透水材料:

ГОСТ 2697—75透明油纸;ГОСТ 515—77沥清纸或ГОСТ 10923—76油毛毡。

7.9 每只箱中应放有按规定形式记载箱中详细内容的装箱单。

7.10 技术文件和商品随机文件应装在ГОСТ 10354—73聚乙烯或其他防水材料的薄膜袋中,并放在第一只箱子中。

7.11 箱子应按ГОСТ 14192—77刷上《防止潮湿》《捆扎处》《向上,不许倾翻》和《堆放不超过两层》等操作标记。

7.12 机器的运输允许采用符合ГОСТ 15150—69储存条件组B2要求的任何运输形式。箱子堆放不能超过两层。而且在第二层上应放质量较轻的箱子。

8 制造厂保证

8.1 制造企业保证生产的机器在遵守本标准所规定的使用、运输和储存条件下符合本标准的要求。

8.2 保证使用期——自投入使用之日起18个月。

8.3 出口机器的保证使用期——按外贸机构订货单的要求。

翻译:朱惠

苏联国家标准

自动卷纬机 技术条件

ГОСТ 10723-79

代替ГОСТ 10723-73

ГОСТ 3Д1 10723-75

ОКП 511264

根据苏联国家标准委员会1979年3月19日第948号文规定实施日期

自1980年1月1日

至1985年1月1日

违反标准依法追究

本标准适用于将棉、毛、丝、化学纤维、亚麻及其混纺的单纱或股线卷绕成纡子的自动卷纬机（下称机器），并规定了供国内和出口用机器的要求。

1 基本参数和尺寸

1.1 机器应生产以下型式：

YA——用于卷绕从圆柱形和圆锥形筒子上退绕下来的棉、毛、丝、化纤、麻及其混纺纱线；

YA-6B——用于卷绕从高度不超过286mm，直径不大于150mm的双边圆柱形筒子和圆锥形筒子上退绕下来的高线密度棉及其混纺纱线，作为织造传动带类帆布之用。

YA-6CB——用于卷绕从高度不超过286mm，直径不大于150mm的双边圆柱形筒子和圆锥筒子上退绕下来的高线密度合成纤维和人造纤维及其混纺纱线，作为织造传送带类的帆布之用。

1.2 机器的主要参数和尺寸应符合表1。

表 1

参 数 和 尺 寸 名 称	结 构 型 式		
	YA	YA-6B	YA-6CB
1. 锭距 mm	300		
2. 锭子迴转频率 秒 ⁻¹ (转/分) (极限偏差 $\begin{smallmatrix} +5\% \\ -10\% \end{smallmatrix}$)			
最小	58.3(3500)	25(1500)	
最大	200(12000)	58.3(3500)	
3. 纬管长 mm	172~210	240~275	

续表 1

参 数 和 尺 寸 名 称	结 构 型 式		
	Y A	Y A-6B	Y A-6CB
4.被卷绕纱线线密度 tex	1.67~200		200~667
5.卷装直径 mm(极限偏差±1.5)	20~40		30~50*
6.储纱长度 mm	2500~9000		
7.锭数	6	12	6**
8.额定功率 kW	2.2		1.1
6.外形尺寸不大于 mm			
长	2950	4900	2180
宽	1200		1200
高	2200		1670
10.重量不大于 kg	1200	1700	1000
11.利用系数 %	84		89
12.重复系数 %	82		76
13.单位电耗 10 ³ ·kW·h /(r/min)	0.1		0.19

* 当从边筒子上退绕纱线时,卷绕成的卷装直径比退纱筒子的名义直径小 4 mm。

** 没有自动给锭子喂空管的纬管库。

1.3 机器的牌号及尾注OKII在参考附件中说明。

2 技术条件

2.1 按规定程序审定的工作图制造的机器应符合本标准的要求。

供出口的机器除上述要求外,还应符合ГОСТ15151—69和外贸部门订单的要求。

机器应按ГОСТ15150—69的气候类型VXL或O,分布类别4的条件制造。

2.2 所有类型的机器都应能完成下列工序:

- а) 将纱绕在纬管上;
- б) 断纱或换管时将锭子刹停;
- в) 满管时换管和纱线接头;
- г) 剪纱;
- д) 绕储纱;
- е) 换纬管时卷绕机构的开与关;
- ж) 从纬管库中供应空纬管。

2.3 与纱接触的零件表面粗糙度参数按ГОСТ2789—73中的 $Ra \leq 0.63 \mu m$ ；对于丝 $Ra \leq 0.36 \mu m$ 。

2.4 装配好的锭子的同心度不大于0.2mm。

2.5 当水平传送带的孔座完全充满时，在储管器的平行导向器上应具有十二或更多一点的纬管，当导向器中纬管数减少到2~4只时机构应重新开启工作。

2.6 机器各卷绕头的密封应消除油的渗漏现象。

2.7 外表面涂层应符合ГОСТ 9.032—74中环境影响特征6/1的使用条件Ⅱ级；内表面涂层应符合V级。

使用条件组——V₄，在热带气候国家中——按ГОСТ 9.104—79的T3类。

2.8 无故障工作概率——0.995。

2.9 技术利用率——0.95。

2.10 两次停车用在故障的工作时间——60小时。

2.11 至第一次大平车的使用期限——12000小时。

3 安全要求

3.1 安装好的机器应符合ГОСТ 12.2.003—74和ГОСТ 12.2.005—80的要求。

3.2 操纵开关箱应安置在传动侧；紧急停车机构安置在传动的对面侧。

3.3 机器的每个卷绕头应配备单独启动机构。

3.4 机器的卷绕头主轴、传动机构、管库、齿轮、链和皮带传动必须用可拆卸的或铰接的罩板封闭起来。

3.5 管库的正面应具有电动机和传动机构的安全罩，该安全罩与机器的启动相关联，当安全罩揭开时电机不能启动。

3.6 管库和水平输送带的传动应具有超载10%~15%时即起作用的安全装置。

3.7 电气设备的安装和接地应符合国家动力监督部门1969年4月12日制定的《电气设备安装规则》(ПВЭ)和《用户电气设备使用的安全技术规则》。

3.8 机器在符合苏联国家建筑工业部1972年4月3日制定的《建筑标准和守则》Π-M2-72 (СНБ ΠΠ-M2-72) 中的B款和ПВЭ分类中的Π-Ⅱ级要求的生产场所中工作时，应具备防火和防爆保证。

表 2

几何平均频率 Hz	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
声功率级值 dBA	99	92	86	83	80	78	76	74

3.9 机器工作时的声功率级值不应超过表2所列的ГОСТ 12.1.003—83规定的正常值。

表 3

倍频带的几何平均频率 Hz	2.0	4.0	8.0	16.0	31.5	63.0
振速的均方根值 dB	107	100	92			

3.10 运转的机器在工作位置处的振速值应不超过表3所列之值。

3.11 机器工作所产生的空气含尘量按ГОСТ 12.1.005—76规定的数值。

4 成套性

4.1 成套的机器中应包括与ГОСТ 2.601—68的ЭПМ明细表相符的调换件、备件和工具。

应随机附有按ГОСТ 2.601—68要求的使用说明书。

4.2 出口机器的随机文件应符合外贸部门的订货要求。

5 验收规则

5.1 为了检查机器是否符合本标准的要求，制造厂应进行交接、周期和型式检验。

5.2 每台机器必须进行交接检验，除表1中的8、10、12条和2.8~2.11, 3.9~3.11外，必须符合本标准的其它全部要求。

5.3 周期检验每年进行一次，从已进行交接检验的机器中抽取一台进行检查，除2.8~2.11各条外，应符合本标准的其它要求。

5.4 在改变机器结构时应进行型式检验。

6 检验方法

6.1 锭子迴转频率（表1第2条）应采用ГОСТ 21339—82规定的转速表检查。

6.2 储纱长度（表1第6条）应采用ГОСТ 7502—80的P3—10型卷尺检查。

6.3 电动机额定功率（表1第8条）采用ГОСТ 8476—78的功率表检查。

6.4 机器外形尺寸（表1第9条）采用ГОСТ 7502—80的P3—10型卷尺检查。

6.5 机器的重量（表1第10条）采用ГОСТ 23711—79的磅秤检查。

6.6 机器是否符合2.6~2.7的要求用外部观察的方法检查。

6.7 每台机器都应进行不少于1小时的空车试验；试验时的锭子迴转频率为该卷绕型式和卷绕密度所规定的频率。

6.8 每台机器都应进行上机试验，至所有锭子都获得满管卷装为止（第2.2a）。

6.9 卷装直径（表1第5条）用ГОСТ 166—80的游标卡尺检查。

6.10 锭子剥停机构的工作（第2.26）用多次（不少于3次）减弱讯号开关或关开车手柄的方法检查。

6.11 机器是否符合2.2B~2.2D要求用目测检查。

6.12 表面粗糙度参数（第2.3条）用ГОСТ 19300—73的表面光度仪或ГОСТ 19299—73表面光洁度仪检查。

6.13 锭子的同心度（第2.4条）用工艺量规检查。

6.14 噪音特征（第3.9条）按ГОСТ 12.1.028—80检查。

6.15 振速值（第3.10条）用ГОСТ 13731—68的БПВ振动测定仪测定。