



中华人民共和国国家标准

GB/T 6002.6—2003
代替 GB/T 6002.6—1986

纺织机械术语 第6部分：卷纬机

**Textile machinery terminology—Part 6:
—Pirn winding machines**

(ISO 476:1982, Textile machinery and accessories
—Pirn winding machines—Vocabulary, MOD)

2003-02-10 发布

2003-07-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
纺 织 机 械 术 语 第 6 部 分 : 卷 纬 机

GB/T 6002.6—2003

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版
北 京 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号

邮 政 编 码 : 100045

电 话 : 68523946 68517548

中 国 标 准 出 版 社 秦 皇 岛 印 刷 厂 印 刷
新 华 书 店 北 京 发 行 所 发 行 各 地 新 华 书 店 经 售

*

开 本 880×1230 1/16 印 张 1/2 字 数 12 千 字

2003 年 5 月 第 一 版 2003 年 5 月 第 一 次 印 刷

印 数 1—1 500

*

书 号 : 155066 · 1-19417 定 价 8.00 元

网 址 [www. bzcb. com](http://www.bzcb.com)

版 权 专 有 侵 权 必 究
举 报 电 话 (010) 68533533

前 言

GB/T 6002《纺织机械术语》共分为以下部分：

- 第1部分：纺机牵伸装置；
- 第2部分：纺前准备、纺和并(捻)机械等效术语一览表；
- 第3部分：环锭纺纱、捻线锭子 等效术语一览表；
- 第5部分：络筒机；
- 第6部分：卷纬机；
- 第7部分：转杯纺纱机；
- 第9部分：针织机分类和术语；
- 第10部分：织造前经纱准备机械；
- 第12部分：染整机器分类和名称；
- 第13部分：拉幅机；
- 第14部分：卷绕基本术语。

本部分为 GB/T 6002 的第 6 部分。

本部分修改采用 ISO 476:1982《纺织机械与附件——卷纬机——词汇》(英文版),本部分根据 ISO 476:1982重新起草。本部分在采用国际标准时进行了修改。删除了 ISO 476:1982 部分条款中的解释性内容,这些技术性差异用垂直单线标记在它们所涉及的条款的页边空白处。为了方便比较,在附录 A 中给出了技术性差异及其原因的一览表以供参考。

为便于使用,本部分还做了下列编辑性修改:

- a) “本国际标准”一词改为“本部分”；
- b) 删除国际标准的前言和引言；
- c) 删除国际标准中等效的法文、俄文、德文(附录 A)、意大利文(附录 B)文本。

本部分代替 GB/T 6002.6—1986《纺织机械术语 卷纬机》。

本部分与前版标准的主要差异如下:

- 增加第2章“规范性引用文件”,直接引用本部分中涉及“卷绕、卷装、筒管形式”术语的相应标准,删除 1986 版标准的附录 A(参考件)；
- 增加附录 A(资料性附录)“本部分与 ISO 476:1982 技术性差异及其原因”；
- 删除“喂管机构”、“防叠机构”、“清洁装置”三个术语和定义；
- 文本结构进行编辑性修改,与国际标准尽量一致。

本部分由全国纺织机械与附件标准化技术委员会(CSBTS/TC 215)提出并归口。

本部分由中纺机电研究所起草。

本部分主要起草人:陈邦英。

本部分于 1986 年 4 月首次发布,2003 年 2 月第一次修订。

纺织机械术语 第6部分:卷纬机

1 范围

GB/T 6002 的本部分规定了卷纬机及其部件的基本术语,以及某些术语的定义。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 6002 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 6002.8—1987 纺织机械术语 纱线和中间产品的卷装(idt ISO 5238-1:1982)

GB/T 6002.14—1989 纺织机械术语 卷绕基本术语(idt ISO 5239:1980)

FZ/T 90031—1997 卷绕纱线用筒管形式和名称(eqv ISO 1809:1977)

3 一般术语和定义

3.1

卷纬机 **pirn winding machine**

将纱线卷绕成纬管纱(GB/T 6002.8—1987 中 1.2.2.3),以便纬管纱能自动或非自动地装入梭内的机器。

3.1.1

非自动卷纬机 **non-automatic pirn winding machine**

人工换管的卷纬机。

3.1.2

半自动卷纬机 **semi-automatic pirn winding machine**

人工装纬纱管(FZ/T 90031—1997 中 2.3.2~2.3.4),自动落纬管纱的卷纬机。

3.1.3

自动卷纬机 **automatic pirn winding machine**

自动换管的卷纬机。

3.2

纬管纱卷绕机构 **pirn winding head**

卷纬机上的卷绕成形组合单元。用于生产:

- a) 单只纬管纱(单锭);
- b) 多只纬管纱(多锭)。

注:对织机车头卷纬的情况,该术语是指织机上生产供本机所用纬管纱的附属装置。

3.2.1

纬纱管卷绕位置 **location of the pirn**

- a) 插在锭子上(仅用于非自动卷纬机);
- b) 置于定位器或夹持器之间(带有定中心机件或类似装置)。

3.2.2

纬纱管喂入 **feeding the pirn for winding**

- a) 人工喂入；
- b) 用自动装置将纬纱管送到卷绕位置。在多锭机构情况下，该装置传送纬纱管的数量与卷绕位置数一致。

3.2.3

备纱或绕包头(包脚)纱装置 **device for the formation of the reserve wind or bunch**

- a) 导纱开始时，将包脚纱卷绕到纬纱管底部；
- b) 导纱终止时，将包头纱卷绕到纬纱管顶部。

3.2.4

自动剪纱装置 **device for automatic cutting**

自动卷纬机换纬管纱时，将纱线切断的装置。

3.2.5

导纱器 **yarn guide**

在不损伤纱线的情况下，确保下列作用的机件：

- a) 对纱线导向并对卷装(GB/T 6002.14—1989 中 3.4)施加压力(张力)；
- b) 仅对纱线导向。

3.2.6

导纱器动程装置 **yarn guide traverse mechanism**

以下列方式使导纱器按规定的动程(GB/T 6002.14—1989 中 3.6.1)运动(赋予所需的位移)的机构：

3.2.6.1 机械式；

3.2.6.2 液压式；

3.2.6.3 电气机械式或电子式。

3.2.7

卷绕比装置 **wind ratio mechanism**

调节卷绕比(GB/T 6002.14—1989 中的 3.8.1)的装置。

3.2.8

动程位移装置 **traverse displacement device**

使导纱器动程位移(GB/T 6002.14—1989 中 3.6.8)的装置。

注：此装置的功能已改为用以生产各种其他型式的卷装。

4 附属装置

4.1

张力器 **yarn tension device**

能对纱线施加适当张力，使纬管纱具有良好成形和获得适宜卷绕密度的装置。有下列型式：

4.1.1 栅式；

4.1.2 夹紧式；

4.1.3 摩擦制动式。

4.2

清纱器 **yarn clearer**

检测和去除纱疵(粗节、大结头等)的装置。有下列型式：

4.2.1 机械式；

4.2.2 电子式。

4.3

断纱自停装置 stop motion

供纱间断时,用下列方式停止卷绕锭子运动的装置:

4.3.1 机械式;

4.3.2 电子式。

4.4

张力补偿器 tension compensator

在卷绕过程中,使纱线张力保持恒定的装置。

4.5

喂纱装置 yarn feeding device

能灵活转动、并帮助纱线从供纱卷装上顺利退绕的装置。

4.6

供纱架 supply yarn creel

4.6.1

适用于轴向退绕 for unwinding overend

由固定的锭子或芯轴支承供纱卷装。

4.6.2

适用于切向退绕 for unwinding from the side

由锭子、芯轴或其他旋转机件支承供纱卷装。

4.7

测量装置 measuring device

4.7.1

满管自停装置 full pirn stop motion

当纬管纱卷绕到预定长度时,能自动停止卷绕的装置。在某些情况下,此装置能使绕包头纱机构及换管机构动作。

4.7.2

定长计数器 pre-determined length counter

当纱线长度达到预定值时,能自动停止卷绕的装置。

4.8

纱线助剂施加装置 yarn finishing applicator

4.8.1

上蜡装置 waxing attachment

卷绕时,把蜡涂在纱线上的装置。

4.8.2

上液装置 applicator roller

卷绕时,把液态助剂施加到纱线上的装置。

5 附件

5.1

纬纱管箱 pirn tray for holding empty pirns

盛放自动或人工排列的纬纱管的容器。

5.2

纬管纱箱 pirn tray for holding full pirns

盛放自动或人工排列的纬管纱的容器。

附录 A
(资料性附录)

本部分与 ISO 476:1982 技术性差异及其原因

表 A.1 给出了本部分与 ISO 476:1982 的技术性差异及其原因的一览表。

表 A.1 本部分与 ISO 476:1982 技术性差异及其原因

本部分的章条编号	技术性差异	原因
3.1.1	删除“人工换管(空管换满管)的卷纬机(实际上‘非自动’一词常被省略)。”中的“(空管换满管)、(实际上‘非自动’一词常被省略)”	这些内容是无技术性实质意义的解释性说明,比较简单、直观,不易产生误解。
3.1.2	删除“人工装纬纱管(空管),自动落纬管纱(满管)的卷纬机”中的“(空管)、(满管)”	
3.2a)	删除“单只纬管纱(单管座或单锭)”中的“(单管座或)”	
3.2b)	删除“多只纬管纱(多管座或多锭),例如:一个管座上有两个锭子。”中的“(多管座或)”及“例如:一个管座上有两个锭子。”	
3.2.1	删除“纬纱管卷绕位置(为了卷绕纱线)”中的“(为了卷绕纱线)”	限制范围过小,不能完全适用多种形式的机器和结构。
3.2.3a)	删除“导纱开始时,将包脚纱卷绕到纬纱管底部(向着机器);”中的“(向着机器)”	
3.2.3b)	删除“导纱终止时,将包头纱卷绕到纬纱管顶部(向着操作者)。”中的“(向着操作者)”	
3.2.4	删除“自动剪纱装置(满管时)”中的“(满管时)”	这些内容是无技术性实质意义的解释性说明,比较简单、直观,不易产生误解。
3.2.5b)	删除“仅对纱线导向(例如:带有压辊的卷绕)”中的“(例如:带有压辊的卷绕)”	
3.2.6	删除“导纱器动程装置(有单式、复式或多式)”中的“(有单式、复式或多式)”	
4.1.3	删除“摩擦制动式(纱线摩擦带动的圆盘)”中的“(纱线摩擦带动的圆盘)”	
4.3	删除“供纱间断时,用下列方式停止卷绕锭子(单锭或多锭)运动的装置;”中的“(单锭或多锭)”	



版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-19417

定价: 8.00 元