



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6002.7—2003  
代替 GB/T 6002.7—1987

## 纺织机械术语 第7部分：转杯纺纱机

**Textile machinery terminology—  
Part 7: Rotor type open – end spinning machines**

(ISO 6173:1982, Textile machinery and accessories—  
Open-end spinning 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

## 前 言

GB/T 6002《纺织机械术语》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7部分。

本部分修改采用 ISO 6173:1982《纺织机械与附件——自由端纺纱机——词汇》(英文版)。其主要修改如下：

- a) ISO 6173:1982 的标准名称为《纺织机械与附件——自由端纺纱机——词汇》，但标准正文中仅有一条是“自由端纺纱机”的定义，其余都是关于转杯纺纱机的术语和定义，并未涉及其他形式的自由端纺纱机，名与实不完全相符。所以，在第一次制定国标时就把它改为“转杯纺纱机”了，适用范围也仅限于转杯纺纱机。
- b) ISO 6173:1982 第3章 3.1“自由端纺纱机”作为基本定义由于上述 a) 的原因把它取消了，但以注3的形式加以说明。在该章还增加了注1“转杯纺纱机过去称气流纺纱机”；注2“GB/T 6002.2—2001 对‘转杯纺纱机’这一术语也做了规定”。
- c) 增加了“4.5 纺纱器 spinning unit”。

理由：纺纱器是转杯纺纱机的一个重要部件，在生产、科研、对外贸易及技术交流中经常使用“纺纱器”这个术语。

本部分代替 GB/T 6002.7—1987《纺织机械术语 转杯纺纱机》。

本部分与 GB/T 6002.7—1987 相比主要变化如下：

- a) 按 GB/T 1.1—2000 的要求，增加了第1章“范围”；
- b) 除了前述的两处对 ISO 6173:1982 的修改外，其他章节与原 ISO 6173:1982 完全一一对应。

本部分由全国纺织机械与附件标准化技术委员会提出。

本部分由全国纺织机械与附件标准化技术委员会归口。

本部分主要起草单位：中纺机电研究所。

本部分主要起草人：黄鸿康。

本部分 1986 年 4 月首次发布，2003 年 2 月第一次修订。

# 纺织机械术语

## 第7部分：转杯纺纱机

### 1 范围

GB/T 6002 的本部分规定了转杯纺纱机及其主要零部件的术语和定义。  
本部分适用于纺织棉、化纤及混纺纱的转杯纺纱机。

### 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 6002.1—1985 纺织机械术语 纺机牵伸装置 (eqv ISO 2205:1975)

GB/T 6002.2—2001 纺织机械术语 纺纱准备、纺和并(捻)机械等效术语一览表 (eqv ISO 2187:1990)

GB/T 6002.5—1986 纺织机械术语 络筒机 (neq ISO 477:1982)

### 3 基本定义

**转杯纺纱机 rotor type open-end spinning machine**

自由端纺纱机的一种。这种纺纱机由转杯完成纤维的凝聚和加捻。

喂入的纤维条经松解后，在转杯高速回转产生的自排气流或外抽气流的作用下，被输送到转杯中连续凝聚在转杯的凝聚槽内，借转杯的回转经假捻盘将凝聚纤维加捻成纱，然后引出并卷绕成一定的卷装。

注1：转杯纺纱机过去称气流纺纱机。

注2：GB/T 6002.2—2001 对“转杯纺纱机”这一术语也做了规定。

注3：自由端纺纱机——把纤维条松解成单纤维或单纤维群，再使其凝聚，在一端呈自由状态下加捻成纱的纺纱机，在这种纺纱机上，加捻和卷绕是由不同机构分别完成的。

### 4 有关术语和定义

#### 4.1

**松解机构 opening device**

把喂入的纤维条松解成单纤维或单纤维群并输入转杯的机构。

##### 4.1.1

**牵伸装置式松解机构 opening device with drafting system**

使用牵伸装置的松解机构。

注：牵伸装置的定义见 GB/T 6002.1—1985。

##### 4.1.2

**分梳辊式松解机构 opening device with opening roller**

此为试读，需要完整PDF请访问：[www.ertongbook.com](http://www.ertongbook.com)

使用分梳辊的松解机构。

#### 4.1.2.1

**喂给装置 feed unit**

用喂给罗拉-喂给板副或一对喂给罗拉将纤维条送至分梳辊的装置。

注1：喂给罗拉的英文名称为 feed roller。

注2：喂给板的英文名称为 feed plate。

#### 4.1.2.2

**分梳辊 opening roller**

植针、包覆齿条或类似器材的回转圆辊,用以将喂入的纤维条松解成单纤维或单纤维群。

#### 4.1.2.3

**输送纤维通道 fibre channel**

气流将松解开的纤维输送到转杯所经过的通道。

#### 4.1.2.4

**排杂装置 trash removal**

纤维被输送到转杯以前,使杂质与松解开的纤维分离并将杂质排出的装置。

### 4.2

**转杯 rotor**

一种高速回轮的杯状零件,纤维在其中凝聚,并且通过它的回转加捻成纱。

#### 4.2.1

**滑移面 slide surface**

转杯内表面的一部分,进入转杯的纤维经此面滑向凝聚槽。

#### 4.2.2

**凝聚槽 collection surface**

转杯内表面凝聚纤维的沟槽部分。

#### 4.2.3

**隔离盘 separator**

使进入转杯的纤维与回转纱条隔离并导向滑移面的零件。

#### 4.2.4

**假捻盘 navel**

与转杯同轴线,使回转纱条产生假捻以增加其动态强力的零件。

#### 4.2.5

**引纱管 doffing tube**

将通过假捻盘引出的成纱导向引纱罗拉的零件。

### 4.3

**引纱罗拉 delivery rollers**

将成纱从转杯引出的一对罗拉。

### 4.4

**卷绕系统 winding system**

形成成纱卷装的系统。

注：有关卷绕系统的术语见 GB/T 6002.5—1986。

### 4.5

**纺纱器 spinning unit**

松解机构、转杯及其内附属零件和引纱管通常装置在一个独立的部件内,这个部件称为纺纱器。

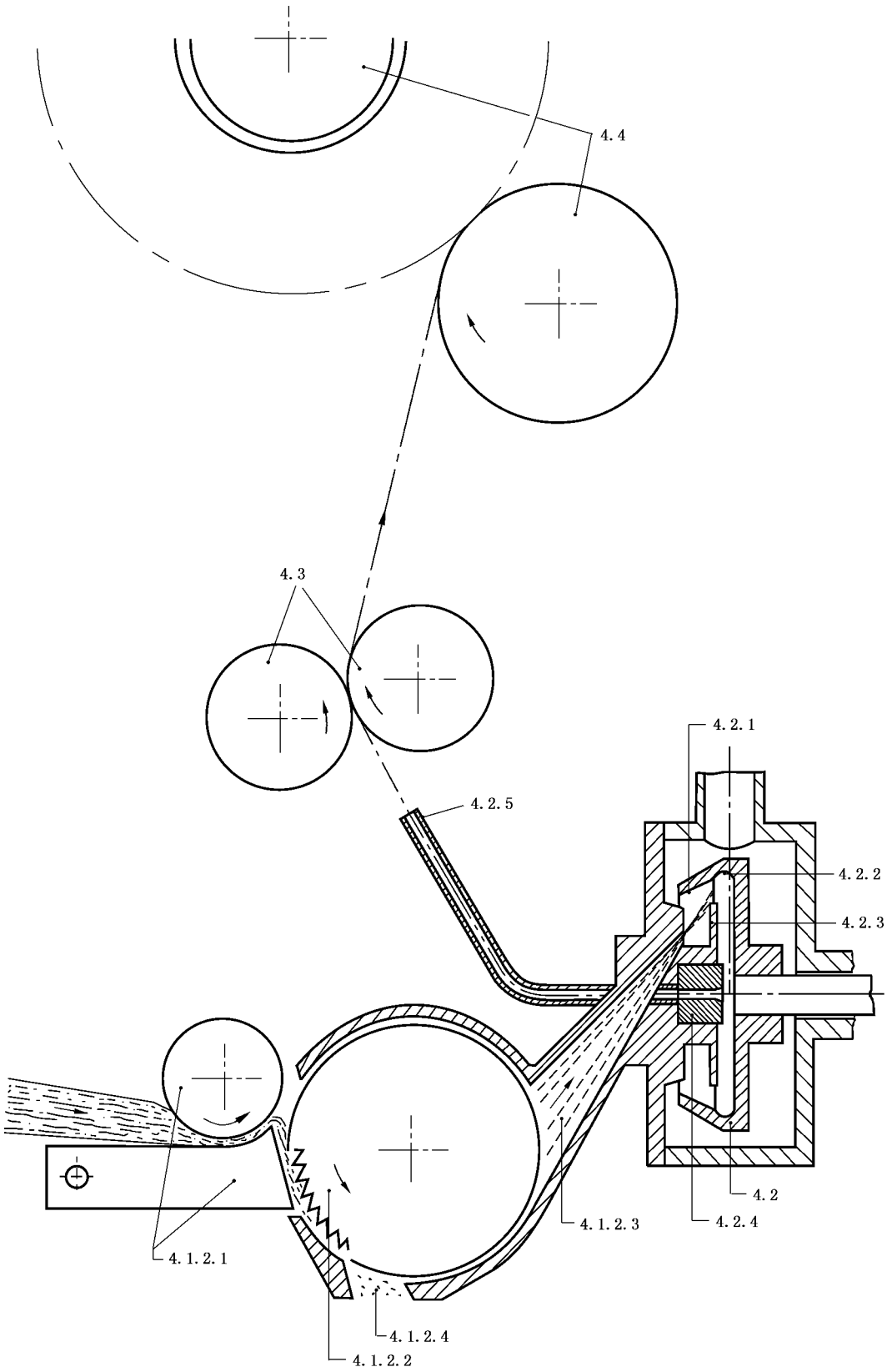


图 1 结构示意图

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
纺 织 机 械 术 语  
第 7 部 分：转 杯 纺 纱 机  
GB/T 6002.7—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

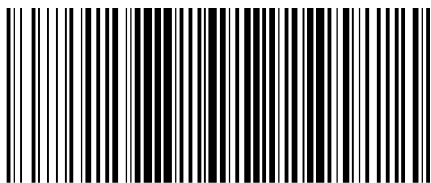
\*

开 本 880×1230 1/16 印 张 1/2 字 数 10 千 字  
2003 年 6 月 第 一 版 2003 年 6 月 第 一 次 印 刷  
印 数 1—1 500

\*

书 号：155066·1-19418 定 价 8.00 元  
网 址 [www.bzcbs.com](http://www.bzcbs.com)

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



GB/T 6002.7—2003