

中国纺织标准汇编

纺织机械与器材卷 (一)

全国纺织机械与附件标准化技术委员会 编
中国标准出版社第一编辑室



中国标准出版社



责任编辑：刘 焱
封面设计：徐东彦

责任校对：马 涛
责任印制：邓成友

本社出版的相关书目

中国纺织标准汇编	基础标准与方法标准卷(一)	124.00 元
中国纺织标准汇编	基础标准与方法标准卷(二)	122.00 元
中国纺织标准汇编	基础标准与方法标准卷(三)	94.00 元
中国纺织标准汇编	基础标准与方法标准卷(四)	90.00 元
服装工业常用标准汇编		135.00元

ISBN 7-5066-2341-2



9 787506 623414 >

ISBN 7-5066-2341-2/TH·210

定 价

137.00 元

中国纺织标准汇编

纺织机械与器材卷

(一)

全国纺织机械与附件标准化技术委员会 编
中国标准出版社第一编辑室

中国标准出版社

2001

图书在版编目 (CIP) 数据

中国纺织标准汇编. 纺织机械与器材卷. 1/全国纺织机械与附件标准化技术委员会, 中国标准出版社第一编辑室编. -北京: 中国标准出版社, 2001. 2

ISBN 7-5066-2341-2

I. 中… II. ①全…②中… III. ①纺织工业-标准-汇编-中国②纺织机械-标准-汇编-中国③纺织工业-设备-标准-汇编-中国 IV. TS1-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2000) 第 78810 号

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: 68522112

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

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 43 $\frac{3}{4}$ 插页 1 字数 1 337 千字

2001 年 5 月第一版 2001 年 5 月第一次印刷

*

印数 1—1 500 定价 137.00 元

前 言

《中国纺织标准汇编》是我国纺织标准方面的一套大型丛书。丛书按行业分类分别立卷,纺织机械与器材卷是其中的一个分卷。本卷按标准分类号,下设七个分册,其中:第一、二分册为纺织机械与器材基础标准(国家标准 24 项、行业标准 141 项);第三分册为工艺标准(31 项);第四分册为纺织机械零部件标准(69 项);第五分册为纺部和织部机械与器材标准(102 项);第六分册为染整、化纤和针织机械与器材标准(56 项);第七分册为纺织仪器、电气和电机标准(18 项)。可供纺织机械及器材设计、生产、使用厂、检测、质量仲裁、标准化部门、大专院校等单位的有关人员使用。

本卷汇编由全国纺织机械与附件标准化技术委员会和中国标准出版社共同编纂,收集截止到 2000 年 10 月底正式批准发布的纺织机械与器材国家标准、行业标准共 441 项,几乎包括了所有现行纺织机械标准,其中过去从未正式出版的标准 190 余项,大多为企业急需的产品标准。

目录中的标准编号及属性统一按清理整顿后的结果编写。正文中首次出版的行业标准,其标准编号及属性与目录一致;已出版尚未修订的国家标准、行业标准则保留发布时的状态,标准编号及属性未作更改。读者使用时,正文中所有标准的编号及属性与目录不符的,一律以目录为准,以免发生误解和争议。

由于部分标准颁发较早,且尚未修订,文本中“引用标准”里的部分标准目前已修订或废止,本次汇编时仍按原貌保留,请读者注意查对。其中产品标准中普遍引用的“ZBW 90001—1988《纺织机械产品标准编写规定》”标准现已废止,没有相应的标准代替,读者使用时可参考 GB/T 1.3—1997 的相关条款。

编 者

2000-11-20

目 录

GB/T 5459—1985	环锭细纱机、环锭捻线机锭距	1
GB/T 6002.1—1985	纺织机械术语 纺机牵伸装置	3
GB/T 6002.2—1985	纺织机械术语 纺纱准备、纺纱和捻线机械(棉、毛部分)	8
GB/T 6002.3—1985	纺织机械术语 环锭锭子	14
GB/T 6002.4—1986	纺织机械术语 织机分类和术语	18
GB/T 6002.5—1986	纺织机械术语 络筒机	28
GB/T 6002.6—1986	纺织机械术语 卷纬机	32
GB/T 6002.7—1987	纺织机械术语 转杯纺纱机	36
GB/T 6002.8—1987	纺织机械术语 纱线和中间产品的卷装	40
GB/T 6002.9—1987	纺织机械术语 针织机分类和术语	47
GB/T 6002.10—1987	纺织机械术语 织造前经纱准备机械	56
GB/T 6002.11—1987	纺织机械术语 经轴	67
GB/T 6002.12—1987	纺织机械术语 染整机器分类和名称	68
GB/T 6002.13—1987	纺织机械术语 拉幅机	94
GB/T 6002.14—1989	纺织机械术语 卷绕基本术语	104
GB/T 7111—1986	纺织机械噪声声功率级的测定方法	109
GB/T 8456—1987	针织机 圆机的公称直径	120
GB/T 8457—1987	针织机 大公称直径圆机的针数	123
GB/T 8458—1987	针织机针距	127
GB/T 8461—1987	纺织机械 圆锥滚筒分条整经机 最大有效宽度	130
GB/T 9545—1988	棉纺机械工作宽度	131
GB/T 10097—1988	精纺、粗纺梳毛机 锡林宽度和针布宽度	132
GB/T 15192—1994	纺织机械用图形符号	136
GB/T 17780—1999	纺织机械安全要求	159
FZ 90001—1991	纺织机械产品包装	267
FZ/T 90002—1991	纺织机械 织轴螺纹牙型	285
FZ/T 90003.1—1991	塑料经纱管和纬纱管试验方法 静弯曲	287
FZ/T 90003.2—1991	塑料经纱管和纬纱管试验方法 冲击功	289
FZ/T 90003.3—1991	塑料经纱管和纬纱管试验方法 振程	291
FZ/T 90004—1991	经纱管和纬纱管检验规则	293
FZ/T 90005—1991	经纱管和纬纱管标志、包装	295
FZ/T 90006.1—1991	有梭织机用梭子试验方法 梭尖抗拉力	297
FZ/T 90006.2—1991	有梭织机用梭子试验方法 重心偏角	299
FZ/T 90007—1991	有梭织机用木质梭子检验规则	301
FZ/T 90008—1991	有梭织机用梭子标志、包装	304
FZ/T 90009—1991	一般公差 未注公差尺寸的极限偏差	307
FZ/T 90010—1991	电动机底轨尺寸	315

FZ/T 90011—1991	绘制标准件工作图的规定	323
FZ/T 90012—1991	材料在图样及设计文件中的标记方法	324
FZ/T 90013—1991	扳手空间	332
FZ/T 90014—1991	插齿空刀槽	335
FZ/T 90015—1991	管夹技术条件	337
FZ/T 90016—1991	零件的铸刻字	339
FZ/T 90017—1991	夹壳联轴器	341
FZ/T 90018—1991	侧开滚动轴承座尺寸	344
FZ/T 90019—1991	带耳端盖	347
FZ/T 90020—1991	带耳透盖(一)	350
FZ/T 90021—1991	带耳透盖(二)	354
FZ/T 90022—1991	圆端盖	358
FZ/T 90023—1991	圆透盖(一)	361
FZ/T 90024—1991	圆透盖(二)	364
FZ/T 90025—1991	带耳垫片尺寸	367
FZ/T 90026—1991	圆垫片尺寸	369
FZ/T 90027—1991	装螺栓螺钉用的冲孔尺寸	371
FZ/T 90028—1991	轴上紧定螺钉用的孔尺寸	374
FZ/T 90029.1—1991	针织用针分类、术语及产品代号编法 分类	376
FZ/T 90029.2—1991	针织用针分类、术语及产品代号编法 舌针术语	377
FZ/T 90029.3—1991	针织用针分类、术语及产品代号编法 钩针术语	388
FZ/T 90029.4—1991	针织用针分类、术语及产品代号编法 复合针术语	393
FZ/T 90029.5—1991	针织用针分类、术语及产品代号编法 产品代号编法	400
FZ/T 90030—1991	有梭织机用梭子术语及定名	408
FZ/T 90031—1991	卷绕纱线用筒管型式和名称	414
FZ/T 90032—1992	纺织机械渐开线圆柱齿轮精度	418
FZ/T 90033—1992	纺织机械 综框节距及其相关尺寸	449
FZ/T 90034—1992	纺织机械 织机工作宽度	451
FZ/T 90035—1992	纺织机械 整经轴术语和主要尺寸	454
FZ/T 90036—1992	纺织机械 织轴术语和主要尺寸	458
FZ/T 90037—1992	纺织机械 织机综框编号	461
FZ/T 90040.1—1992	梳毛机用搓条胶板试验方法 层间粘着强度	462
FZ/T 90040.2—1992	梳毛机用搓条胶板试验方法 耐磨性能(用阿克隆磨耗机)	465
FZ/T 90040.3—1992	梳毛机用搓条胶板试验方法 耐液体性能	467
FZ/T 90041.1—1992	纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 镀层厚度	469
FZ/T 90041.2—1992	纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 表面粗糙度	471
FZ/T 90041.3—1992	纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 磁性	472
FZ/T 90041.4—1992	纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 显微维氏硬度	473
FZ/T 90041.5—1992	纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 基本尺寸和形位公差	475
FZ/T 90041.6—1992	纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 开口拉伸变形	477
FZ/T 90042.1—1992	纺织机械用同步带传动 优选规范	479
FZ/T 90042.2—1992	纺织机械用同步带传动 高扭矩同步带尺寸	531
FZ/T 90042.3—1992	纺织机械用同步带传动 高扭矩同步带轮尺寸	539

FZ/T 90042.4—1992	纺织机械用同步带传动 高扭矩同步带传动的设计计算	567
FZ/T 90042.5—1992	纺织机械用同步带传动 同步带	634
FZ/T 90042.6—1992	纺织机械用同步带传动 带轮	638
FZ/T 90043—1992	纺织机械术语 织机零部件术语	645
FZ/T 90044—1993	染整机器公称宽度	664
FZ/T 90045—1993	纺织机械产品型号的编制和管理	668
FZ/T 90046—1993	棉纺设备调换齿轮	674
FZ/T 90047—1993	圆柱齿轮结构型式及尺寸	677
FZ/T 90048—1993	织机左右侧定义	685
FZ/T 90049—1993	织造准备机械左右侧定义	686
FZ/T 90050—1993	纺部机械左右侧定义	689

注：本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T)，年号用四位数表示。鉴于部分标准是在国家标准清理整顿前出版的，现尚未修订，故正文部分仍保留原样；读者在使用这些标准时，其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

中华人民共和国国家标准

UDC 677.052.3

环锭细纱机、环锭捻线机锭距

GB 5459—85

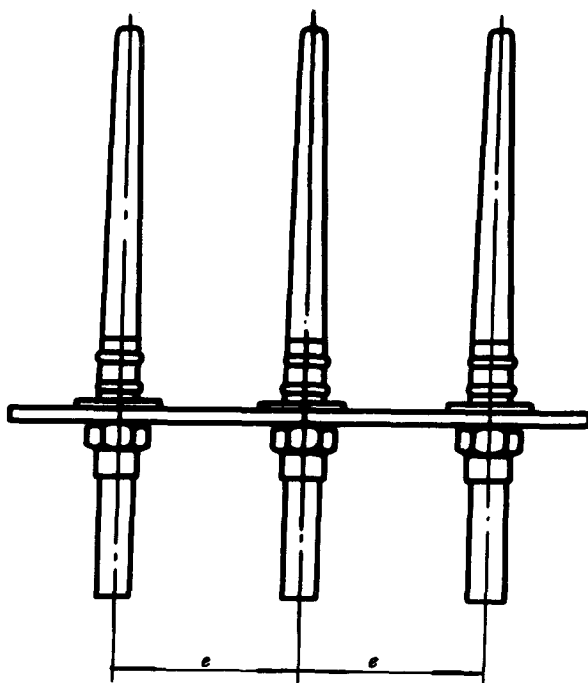
Spindle gauges for ring - spinning and
ring - doubling frames

本标准规定了环锭细纱机、环锭捻线机的锭距。

本标准等效采用国际标准ISO 94—1982《环锭细纱机和环锭捻线机的锭距》。

1 定义

锭距 e 系指两相邻锭子轴线间的距离（见下图）。



2 尺寸

锭距 e 的尺寸按下表¹⁾规定。

锭 距 e

锭	距 mm	e
70		170
75		180
80		(190)*
82.5		200
85		225
90		(240)*
100		250
110		280
120		(300)*
125		315
140		355
(150)*		400
160		

* 括弧内的锭距尺寸，新设计时应避免采用。

附加说明：

本标准由中华人民共和国纺织工业部提出，由中国纺织机械工业总公司纺织机械设计研究所归口。

本标准由上海第二纺织机械厂、中国纺织机械工业总公司纺织机械设计研究所、宜昌纺织机械厂等单位负责起草。

本标准主要起草人陈志桐、孙彤、王继芳。

采用说明：

1) 锭距 e 表中与ISO 94—1982的差异是取消了65mm尺寸及(120)*、(170)*两尺寸的()*。

中华人民共和国国家标准

UDC 677.051
.188:001.4

GB 6002.1—85

纺织机械术语 纺机牵伸装置

Textile machinery terminology —
Drafting arrangements for spinning machines

本标准规定了纺机牵伸装置主要零部件的术语。

本标准等效采用国际标准ISO 2205—1975《纺织机械和附件——纺机牵伸装置——术语》。

绘制牵伸装置图时，纤维必须从右面喂入。

在本标准中，各种型式牵伸装置示意图都画成水平位置，但并不表示这就是牵伸装置在机器上的实际位置。例如牵伸装置在机器上可以倾斜成 5° 、 15° 、 35° 、 45° 、 60° 或 90° 。

罗拉的编号：牵伸罗拉应按照纤维流程的反方向来编号（见图1），即第一牵伸罗拉（输出罗拉），然后为第二、第三、第四牵伸罗拉（不计中间罗拉的根数）。最后的牵伸罗拉即为“喂入罗拉”。

所有下罗拉用罗马数字（I、II、III、IV等）编号。

所有上罗拉用阿拉伯数字（1、2、3、4等）编号。此外，滑溜牵伸上罗拉应附加小写英文字母编号（例如2a）。

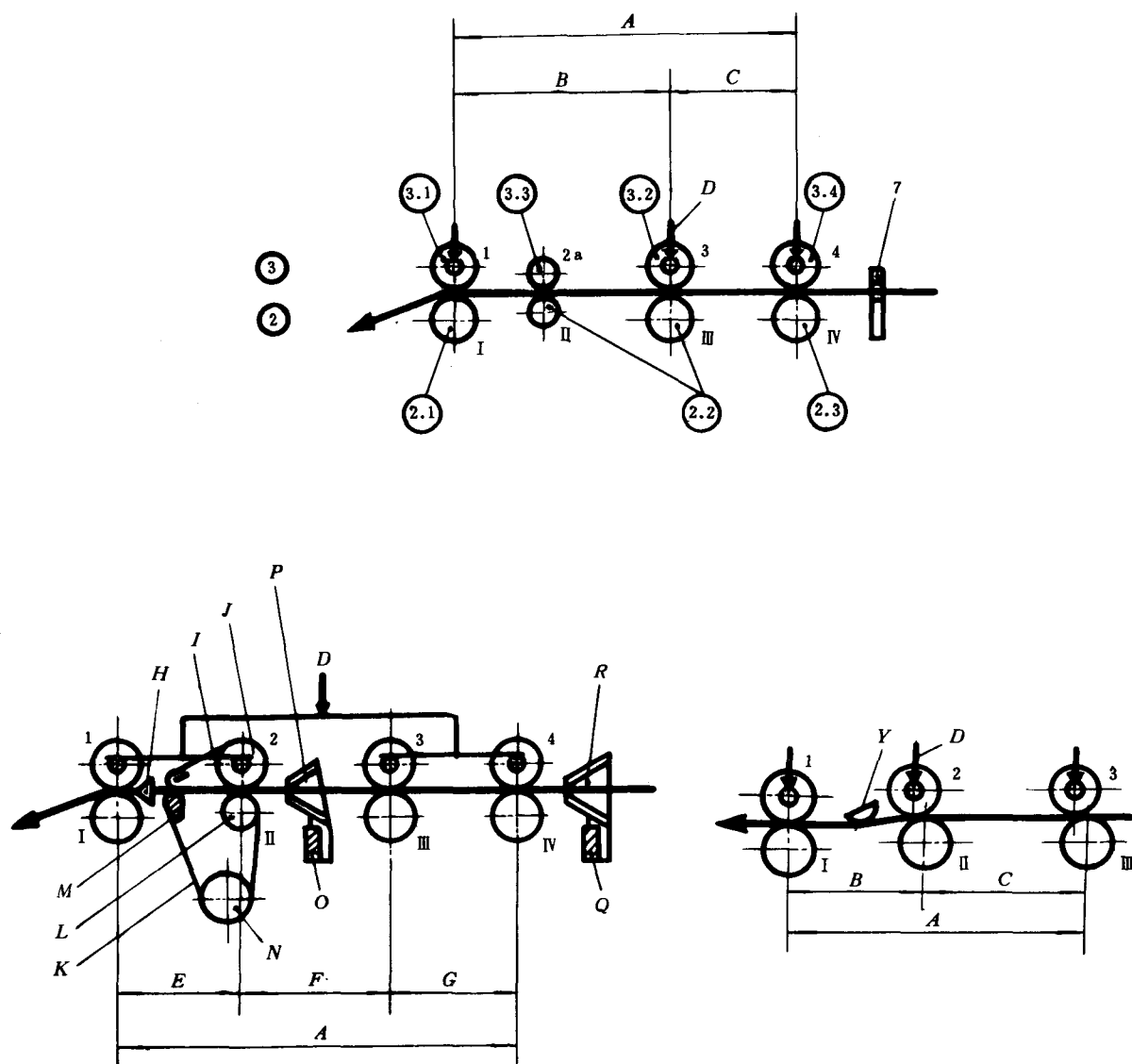


图 1

A—总牵伸区 Total drafting field; **B**—主牵伸区 Main drafting zone; **C**—后牵伸区 Back drafting zone; **D**—加压 Load; **E**—主牵伸区 Main zone; **F**—集束区 Condenser zone; **G**—预牵伸区 Pre-drafting field; **H**—前集合器 Front condenser; **I**—上皮圈 Top apron; **J**—上皮圈罗拉 Top apron roller; **K**—下皮圈 Bottom apron; **L**—下皮圈罗拉 Bottom apron roller; **M**—下销 (皮圈导板) Guide rail (guide bridge); **N**—皮圈张力架 (张力罗拉) Apron tension bracket (tension roller); **O**—中集合器板 Middle condenser rail; **P**—中集合器 Middle condenser; **Q**—导条器板 Sliver guide rail; **R**—导条器 Sliver guide; **Y**—压力棒¹⁾ Pressure bar

注：图 1 圆圈内数字是指第 3 页上的有关术语。

采用说明

1) 图 1 中增加了压力棒 Y 及其图注。

1 牵伸装置 Drafting arrangement

将无捻或有捻纤维条通过不同圆周速度的各对上下罗拉间进行牵伸的纺机部件。

2 下罗拉 Bottom rollers

具有沟槽、滚花或光滑表面的细长轴。沿机器全长通常用螺纹联接。

2.1 输出下罗拉 Bottom delivery roller

位于牵伸装置输出端的下罗拉。

2.2 中下罗拉 Middle bottom roller

位于牵伸装置输出端与喂入端之间的下罗拉。

2.3 喂入下罗拉 Bottom feed roller

位于牵伸装置喂入端的下罗拉。

3 上罗拉 Top rollers

位于下罗拉上方，依靠外加负荷或自重与下罗拉共同握持和输送纤维条的辊子。一般为摩擦传动，也可是积极传动。

3.1 输出上罗拉 Top delivery roller

位于牵伸装置输出端的上罗拉。

3.2 中上罗拉 Middle top roller

位于牵伸装置输出端与喂入端之间的上罗拉。

3.3 滑溜牵伸上罗拉 Slip draft top roller

不积极握持纤维，但保证纤维在牵伸区受到控制的上罗拉。

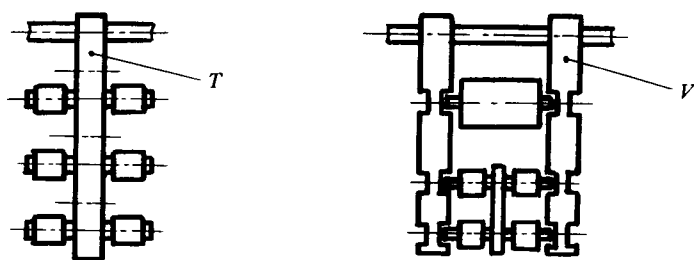
3.4 喂入上罗拉 Top feed roller

位于牵伸装置喂入端的上罗拉。

4 上罗拉定位架 Top roller guide

在牵伸装置中，决定上罗拉位置的导向架。上罗拉定位架可以是中间定位的，也可以是侧向定位的（见图2）。通常，中间定位架称为“摇架”，侧向定位架称为“工字架”。

中间定位架，不但用来握持上罗拉，而且也可以对上罗拉施加压力。上罗拉可以是固定支承的，也可以是自调平行的。



a. 中间定位 Centre guide

b. 侧向定位 Lateral guide

图 2

T—摇架 Weighting arm; V—工字架 Guide arm

5 牵伸装置加压 Loading of drafting arrangement

5.1 重力加压 Dead-weight loading

5.2 弹簧加压 Spring loading

5.3 气压加压 Pneumatic loading

5.4 液压加压 Hydraulic loading

5.5 磁力加压 Magnetic loading

5.6 上罗拉加压负荷 Top roller loading

施于单根上罗拉的负荷, 以十牛顿 (daN) 为单位。

5.7 钳口线压强 Nip line pressure

上罗拉负荷的另一种表达方式, 以钳口线上十牛顿每厘米为单位 (daN/cm)。

6 牵伸装置皮圈架类型 Drafting arrangement cradles

6.1 长下皮圈装置 Long bottom apron system (见图 3)

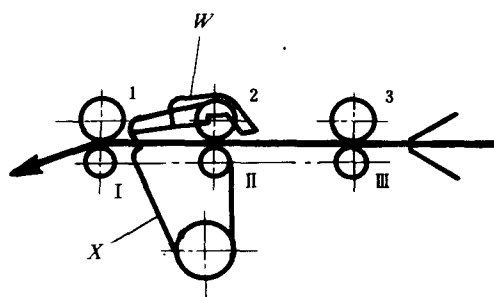


图 3

W—上皮圈架 Cradle for short top apron;

X—长下皮圈 Long bottom apron

6.2 短下皮圈装置 Short bottom apron system (见图 4)

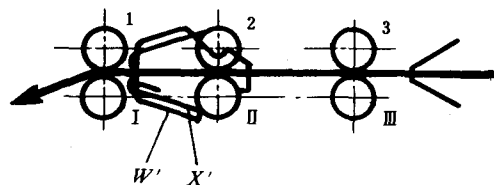


图 4

W'—皮圈架¹⁾ Cradle for apron; X'—短

下皮圈²⁾ Short bottom apron

7 导条器板 Sliver guide rail

固定导条器、集条器或导纱器的板, 一般作横向往复运动。

8 牵伸区 Drafting zone

各对罗拉钳口线之间的距离。输出罗拉钳口线与喂入罗拉钳口线之间的距离为总牵伸区。

9 清洁装置 Cleaning elements (见图 5)

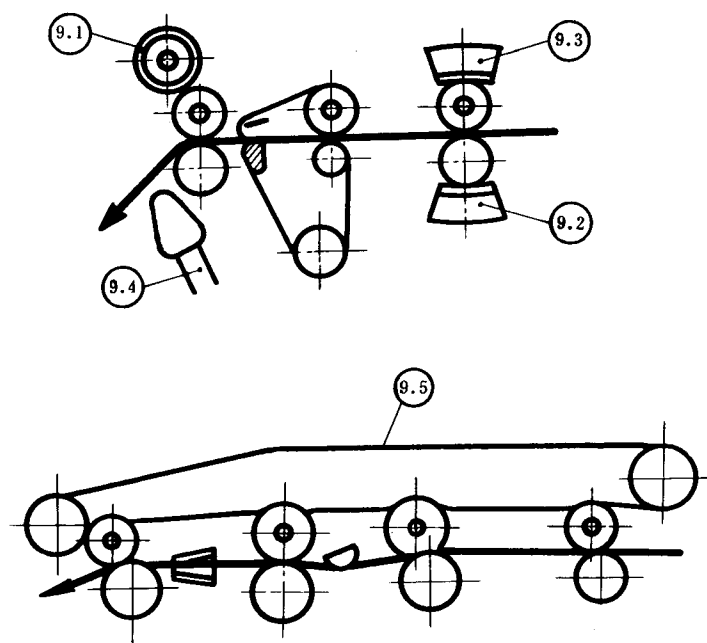


图 5

9.1 清洁辊 Clearer roller

9.2 下清洁板 (辊) Bottom clearer board (roller)

9.3 上清洁板 (辊) Top clearer board (roller)

9.4 断头吸入器 Broken-end collection device

9.5 清洁带³⁾ Endless clearer belt

附加说明:

本标准由中华人民共和国纺织工业部提出, 由中国纺织机械工业总公司设计研究所归口。

本标准由上海纺织机械工业公司、上海第二纺织机械厂、沈阳纺织机械厂、天津纺织机械厂、华东纺织工学院、经纬纺织机械厂负责起草。

本标准主要起草人张振甲、陈志桐、唐文辉、汤洪耀、江兴林。

采用说明:

1) 图 4 中增加了皮圈架 W' 及其图注。

2) 图 4 中增加了短下皮圈 X' 及其图注。

3) 图 5 中增加了清洁带及其图注。

中华人民共和国国家标准

纺织机械术语
纺纱准备、纺纱和捻线机械
(棉、毛部分)

UDC 677.2/.3
.051/.053
:001.4
GB 6002.2—85

Textile machinery terminology—Spinning preparatory
machinery, spinning and doubling (twisting) machinery
(Cotton, worsted, semi-worsted and woollen systems)

本标准规定了棉纺系统和毛纺系统的纺纱准备、纺纱和捻线机械以及其他机械的术语。

本标准参照采用国际标准ISO 2187—1976《纺织机械和附件——纺纱准备、纺纱和捻线机械——术语》。

1 棉纺系统

cotton system

- 1.1 抓棉机
bale plucker
- 1.2 混棉开棉机
mixing bale opener
- 1.3 输棉帘子
transport lattice
- 1.4 气流混棉和输送设备
pneumatic blending and conveying
- 1.5 棉箱自动混棉机
blending hopper and automatic mixer
- 1.6 多仓混棉机
multi-mixer
- 1.7 豪猪开棉机
porcupine opener
- 1.8 轴流式开棉机
axial flow opener
- 1.9 棉箱给棉机
hopper feeder
- 1.10 卧式开棉机
horizontal opener
- 1.11 多辊筒开棉机
ultra cleaner
- 1.12 多刺辊开棉机
saw tooth opener

- 1.13 立式开棉机
vertical opener (Crighton)
- 1.14 除尘机
dust remover
- 1.15 配棉器
distributor
- 1.16 清棉机
scutcher
- 1.17 双打手清棉机
double scutcher
- 1.18 自动落卷装置
automatic lap doffer
- 1.19 精开棉机
fine opener
- 1.20 梳棉机棉箱喂给装置
chute feed for cards
- 1.21 凝棉器
blowroom condenser
- 1.22 盖板梳棉机
flat card
- 1.23 罗拉梳棉机
roller and clearer card
- 1.24 条卷机
sliver lap machine
- 1.25 并卷机
ribbon lap machine
- 1.26 条并卷机
sliver doubling machine
- 1.27 精梳机
comber
- 1.28 除尘设备
dust collecting equipment
- 1.29 并条机
drawframe
- 1.30 自调匀整并条机
autoleveller drawframe
- 1.31 粗纱机(头道、二道和三道)
speedframe (slubbing, inter and roving)
- 1.32 环锭细纱机
ring - spinning frame
- 1.33 转杯纺纱机
rotor type open - end spinning machine
- 1.34 环锭捻线机
ring - doubling (twisting) frame