

纺织机械与器材实用

标准汇编 (2004版)

全国纺织机械与附件标准化技术委员会 编

苏拉集团

Barmag | Saurer

更高的品质, 更美的产品, 更强的动力

FK6-1000高速加弹机, 是德国巴马格研究开发的一种通用机型: 其多达650种的系统成为市场上最热销的产品之一。FK6系列机型, 经实践证实能充分满足不同的生产工艺及各类纤维的需求, 完全适应客户生产的多样化。从而使得购买FK6-1000高速加弹机成为回报价值很高的投资。



地址: 江苏省苏州工业园(白榆路35号)

电话: 0512-67630750

传真: 0512-67630799



中国纺织出版社

纺织机械与器材实用 标准汇编 (2004 版)

全国纺织机械与附件标准化技术委员会 编

 中国纺织出版社

内 容 提 要

《纺织机械与器材实用标准汇编(2004版)》收集了截止到2004年7月底正式批准发布的现行纺织机械、纺织器材国家标准53项,行业标准127项,是企业制订产品标准时最普遍引用的实用性基础标准,其中有许多新修订的标准,都不同程度地采用了相关的国际标准。

《纺织机械与器材实用标准汇编(2004版)》

全国纺织机械与附件标准化技术委员会编

由中国纺织出版社独家出版发行。本书内容未经出版者书面许可,不得以任何方式或任何手段复制、转载或刊登。

图书在版编目(CIP)数据

纺织机械与器材实用标准汇编(2004版)/全国纺织机械与附件
标准化技术委员会编. 北京:中国纺织出版社,2004.10
ISBN 7-5064-3130-0/TS-1869

I. 纺… II. 全… III. 纺织机械—标准—汇编—中国
IV. TS103-65

中国版本图书馆CIP数据核字(2004)第101315号

责任编辑:张福龙

中国纺织出版社出版发行

地址:北京东直门南大街6号 邮政编码:100027

电话:010-64160816 传真:010-64168225

<http://www.c-textilep.com>

E-mail:faxing@c-textilep.com

北京云浩印刷有限责任公司印刷 各地新华书店经销

2004年10月第1版第1次印刷

开本:880×1230 1/16 印张:82.5 插页:102

字数:1800千字 定价:350.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社市场营销部调换

前 言

为使纺机行业尽快适应我国加入 WTO 的新形势,与国际标准接轨,打破国际贸易中的技术壁垒,全国纺织机械与附件标准化技术委员会编辑出版了《纺织机械与器材实用标准汇编(2004 版)》(下称汇编)大型标准工具书。本汇编收集了截止到 2004 年 7 月底正式批准发布的现行纺织机械、纺织器材国家标准 53 项,行业标准 127 项,大多为企业制订产品标准时需普遍引用的实用性基础标准。其中 47 项为 2000 年后新制修订的标准,这些标准都不同程度地采用了相关的国际标准。

本汇编包括全部纺织机械及器材的基础性技术标准,按标准号顺序编排,涉及纺机通用术语(中英文或多种文字对照)、测试方法、产品设计通用要求、产品尺寸参数、安全要求、图形符号、包装、涂装等内容,是纺织机械及器材行业的设计、生产、使用、贸易、检测、质量仲裁、标准化、大专院校等单位必备的常用标准,是企业质量体系认证必不可少的技术基础。

本汇编中的标准跨越年代较长,在此期间,编写标准的有关规定和标准中提及的机构、单位名称已多次变化,经过标准清理整顿,大部分标准的属性(强制性或推荐性)也有所改变。本次编印时仅对原标准与现行标准属性不符的,及原标准的错误做了修改,其他内容均保持标准出版时的原貌,未做改动。

今后,全国纺织机械与附件标准化技术委员会还将根据需要出版其他类别的纺机行业标准汇编。

本汇编的出版及其他相关工作由北京中经在线广告有限公司具体负责。

编 者
2004-08-06

目 录

一、国家标准

GB/T 5459—2003	纺织机械与附件	环锭细纱机和环锭捻线机 锭距	3
GB/T 6002.1—2004	纺织机械术语	第1部分:纺部机械牵伸装置	6
GB/T 6002.2—2001	纺织机械术语	纺前准备、纺和并(捻)机械 等效术语一览表	15
GB/T 6002.3—2001	纺织机械术语	环锭纺纱、捻线锭子 等效术语一览表	31
GB/T 6002.4—1986	纺织机械术语	织机分类和术语	38
GB/T 6002.5—2004	纺织机械术语	第5部分:络筒机	48
GB/T 6002.6—2003	纺织机械术语	第6部分:卷纬机	54
GB/T 6002.7—2003	纺织机械术语	第7部分:转杯纺纱机	60
GB/T 6002.9—1987	纺织机械术语	针织机分类和术语	64
GB/T 6002.10—2004	纺织机械术语	第10部分:织造前经纱准备机械	74
GB/T 6002.12—1987	纺织机械术语	染整机器分类和名称	94
GB/T 6002.13—1987	纺织机械术语	拉幅机	120
GB/T 6002.14—2003	纺织机械术语	第14部分:卷绕 基本术语	130
GB/T 6975.2—2003	纺织机械与附件	化学短纤维包 尺寸	137
GB/T 7111.1—2002	纺织机械噪声测试规范	第1部分:通用要求	140
GB/T 7111.2—2002	纺织机械噪声测试规范	第2部分:纺前准备和纺部机械	158
GB/T 7111.3—2002	纺织机械噪声测试规范	第3部分:非织造布机械	172
GB/T 7111.4—2002	纺织机械噪声测试规范	第4部分:纱线加工、绳索加工机械	180
GB/T 7111.5—2002	纺织机械噪声测试规范	第5部分:机织和针织准备机械	189
GB/T 7111.6—2002	纺织机械噪声测试规范	第6部分:织造机械	196
GB/T 7111.7—2002	纺织机械噪声测试规范	第7部分:染整机械	208
GB/T 8456—2003	纺织机械 针织机	圆机的公称直径	225
GB/T 8457—2003	纺织机械 针织机	大公称直径圆机的针数	228
GB/T 8458—2003	纺织机械与附件	针织机针距	232
GB/T 8461—2003	纺织机械与附件	圆锥滚筒分条整经机 最大有效宽度	236
GB/T 9545—1988	棉纺机械工作宽度		238
GB/T 10097—2003	纺织机械与附件	精纺、粗纺梳毛机 锡林宽度和针布宽度	239
GB/T 15192—1994	纺织机械用图形符号		241
GB/T 17780—1999	纺织机械安全要求		264
GB/T 18737.1—2002	纺织机械与附件	经轴 第1部分:词汇	372
GB/T 18737.4—2003	纺织机械与附件	经轴 第4部分:织轴、整经轴和分段整经轴边盘的质量等级	377
GB/T 18737.6—2004	纺织机械与附件	经轴 第6部分:织带机和钩编机用经轴	384
GB/Z 19091.1—2003	纺织工艺监控用数据元素的定义和属性	第1部分:纺、纺前准备及相关工艺	390

目 录

GB/T 19382.1—2003	纺织机械与附件	圆柱形条筒 第1部分:主要尺寸	419
GB/T 19382.2—2003	纺织机械与附件	圆柱形条筒 第2部分:弹簧托盘	424
GB/T 19383—2003	纺纱机械	梳毛机用搓胶板主要尺寸和标记	429
GB/T 19384—2003	纺织机械与附件	针织机用输纱器 词汇	432
GB/T 19385.1—2003	纺织机械与附件	综框 第1部分:穿综杆用托座固定于综框横梁 相关尺寸	439
GB/T 19385.2—2003	纺织机械与附件	综框 第2部分:穿综杆直接固定于综框横梁 相关 尺寸	445
GB/T 19385.3—2003	纺织机械与附件	综框 第3部分:综框导板	450
GB/T 19386.1—2003	纺织机械与附件	纱线和中间产品的卷装 第1部分:术语	453
GB/T 19386.2—2004	纺织机械与附件	纱线和中间产品的卷装 第2部分:卷绕类型	462
GB/T 19548—2004	纺织机械与附件	织机 左右侧定义	468
GB/T 19549—2004	纺织机械与附件	纺部机械 左右侧定义	470
GB/T 19550—2004	纺织机械与附件	织造前经纱准备机械 左右侧定义	473
GB/T 19551—2004	纺织机械	浆纱机 最大有效宽度	476
GB/T 19552—2004	纺织机械与附件	闭口综耳钢片综 尺寸	479
GB/T 19553—2004	纺织机械与附件	闭口“O”型综耳综丝用的穿综杆	483
GB/T 19554.1—2004	纺织机械与附件	开口式综耳钢片综及相应穿综杆的主要尺寸 第1部分:C型综耳	489
GB/T 19554.2—2004	纺织机械与附件	开口式综耳钢片综及相应穿综杆的主要尺寸 第2部分:J型综耳	492
GB/T 19554.3—2004	纺织机械与附件	开口式综耳钢片综及相应穿综杆的主要尺寸 第3部分:C型和J型综耳钢片综用穿综杆	495
GB/T 19555—2004	纺织机械与附件	提花织造用铅锤	498
GB/T 19556—2004	纺织机械与附件	卷纬机和交叉卷绕络筒机 左右侧定义	501

二、行业标准

FZ 90001—1991	纺织机械产品包装	505
FZ/T 90002—1991	纺织机械 织轴螺纹牙型	523
FZ/T 90003.1—1991	塑料经纱管和纬纱管试验方法 静弯曲	525
FZ/T 90003.2—1991	塑料经纱管和纬纱管试验方法 冲击功	527
FZ/T 90003.3—1991	塑料经纱管和纬纱管试验方法 振程	529
FZ/T 90004—2002	经纱管和纬纱管检验规则	531
FZ/T 90005—1991	经纱管和纬纱管标志、包装	534
FZ/T 90006.1—1991	有梭织机用梭子试验方法 梭尖抗拉力	536
FZ/T 90006.2—1991	有梭织机用梭子试验方法 重心偏角	538
FZ/T 90007—1991	有梭织机用木质梭子检验规则	540
FZ/T 90008—1991	有梭织机用梭子标志、包装	543
FZ/T 90009—1991	一般公差 未注公差尺寸的极限偏差	546
FZ/T 90010—1991	电动机底轨尺寸	554
FZ/T 90011—1991	绘制标准件工作图的规定	562
FZ/T 90012—1991	材料在图样及设计文件中的标记方法	563

目 录

FZ/T 90013—1991	扳手空间	571
FZ/T 90014—1991	插齿空刀槽	574
FZ/T 90015—1991	管夹技术条件	576
FZ/T 90016—1991	零件的铸刻字	578
FZ/T 90018—1991	侧开滚动轴承座尺寸	580
FZ/T 90019—1991	带耳端盖	583
FZ/T 90020—1991	带耳透盖(一)	586
FZ/T 90021—1991	带耳透盖(二)	590
FZ/T 90022—1991	圆端盖	594
FZ/T 90023—1991	圆透盖(一)	597
FZ/T 90024—1991	圆透盖(二)	600
FZ/T 90025—1991	带耳垫片尺寸	603
FZ/T 90026—1991	圆垫片尺寸	605
FZ/T 90027—1991	装螺栓螺钉用的冲孔尺寸	607
FZ/T 90028—1991	轴上紧定螺钉用的孔尺寸	610
FZ/T 90029.2—1991	针织用针分类、术语及产品代号编法	舌针术语
FZ/T 90029.3—1991	针织用针分类、术语及产品代号编法	钩针术语
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
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
FZ/T 90030—1991	有梭织机用梭子术语及定名	643
FZ/T 90031—1991	卷绕纱线用筒管型式和名称	649
FZ/T 90032—1992	纺织机械渐开线圆柱齿轮精度	653
FZ/T 90033—1992	纺织机械 综框节距及其相关尺寸	684
FZ/T 90034—1992	纺织机械 织机工作宽度	686
FZ/T 90035—1992	纺织机械 整经轴术语和主要尺寸	688
FZ/T 90036—1992	纺织机械 织轴术语和主要尺寸	692
FZ/T 90037—1992	纺织机械 织机综框编号	695
FZ/T 90040.1—1992	梳毛机用搓条胶板试验方法	层间粘着强度
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)
FZ/T 90040.3—1992	梳毛机用搓条胶板试验方法	耐液体性能
FZ/T 90042.1—1992	纺织机械用同步带传动	优选规范
FZ/T 90042.2—1992	纺织机械用同步带传动	高扭矩同步带尺寸
FZ/T 90042.3—1992	纺织机械用同步带传动	高扭矩同步带轮尺寸
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
FZ/T 90042.5—1992	纺织机械用同步带传动	同步带
FZ/T 90042.6—1992	纺织机械用同步带传动	带轮
FZ/T 90043—1992	纺织机械术语	织机零部件术语
FZ/T 90044—1993	染整机器公称宽度	887
FZ/T 90045—1993	纺织机械产品型号的编制和管理	891
FZ/T 90046—1993	棉纺设备调换齿轮	897
FZ/T 90047—1993	圆柱齿轮结构型式及尺寸	900
FZ/T 90052—1993	弹性针布产品分类	术语及产品标记

目 录

FZ/T 90053—1993	织造准备和整理机器宽度	914
FZ/T 90054—1994	纺织机械仪器仪表产品包装	920
FZ/T 90055—1994	提花装置花筒规格	922
FZ/T 90056—1994	纺织机械术语 染整机器辅助装置	929
FZ/T 90057—1994	染整机器公称速度	940
FZ 90058—1994	压力容器类产品图样标注的规定	941
FZ/T 90059—1994	纺织用电机恒定湿热试验方法	964
FZ/T 90060—1995	纺织机械 产品图样及设计文件术语	967
FZ/T 90061—1995	纺织机械 产品图样及设计文件编号	971
FZ/T 90062—1995	纺织机械 产品图样的一般要求	984
FZ/T 90063—1995	纺织机械 设计文件的要求格式及填法	990
FZ/T 90064—1995	纺织机械 产品图样的格式及填法	1051
FZ/T 90065—1995	纺织机械 产品图样及设计文件的完整性	1063
FZ/T 90066—1995	纺织机械 产品图样及设计文件的更改	1066
FZ/T 90067—1995	纺织机械 产品图样及设计文件的借用与保管	1071
FZ/T 90068—1995	装螺栓用的铸孔尺寸	1076
FZ/T 90069—1995	零件表面交接处图形所代表的圆角半径尺寸要求	1079
FZ/T 90070—1995	轴套连接要素	1081
FZ/T 90072—1995	纺织机械电气设备用控制柜尺寸系列	1083
FZ/T 90073—1995	染整机器左右侧定义	1085
FZ/T 90074—1995	纺织机械产品涂装	1087
FZ/T 90075—1995	轴上紧定螺钉用的平台 尺寸	1090
FZ/T 90076—1995	管子、板材、圆钢的弯曲半径	1091
FZ/T 90077—1995	纺织机械渐开线圆柱齿轮承载能力 简化计算方法	1093
FZ/T 90078.1—1995	棉织机用丁腈缓冲圈试验方法 球压痕硬度	1121
FZ/T 90078.2—1995	棉织机用丁腈缓冲圈试验方法 层间粘着强度	1124
FZ/T 90078.3—1995	棉织机用丁腈缓冲圈试验方法 抗张强度	1126
FZ/T 90079.1—1995	棉织机用丁腈投梭结试验方法 球压痕硬度	1128
FZ/T 90079.2—1995	棉织机用丁腈投梭结试验方法 冲击强度	1131
FZ/T 90079.3—1995	棉织机用丁腈投梭结试验方法 抗张强度	1133
FZ/T 90080.1—1995	织机用塑料投梭结试验方法 球压痕硬度	1135
FZ/T 90080.2—1995	织机用塑料投梭结试验方法 冲击强度	1138
FZ/T 90081—1995	梳理机用齿条术语和定义	1142
FZ/T 90082.1—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法 试样制作和检查	1145
FZ/T 90082.2—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法 密度	1146
FZ/T 90082.3—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法 含水率	1147
FZ/T 90082.4—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法 冲击韧性	1149
FZ/T 90082.5—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法 顺纹胶层抗剪强度	1151
FZ/T 90083—1995	纺织机械 筒子架 主要尺寸	1153
FZ/T 90084—1995	经编机用分段整经轴 术语及主要尺寸	1156

目 录

FZ/T 90085—1995	纺织机械 卷布辊 术语和主要尺寸	1161
FZ/T 90086—1995	纺织机械与附件 下罗拉轴承和有关尺寸	1165
FZ/T 90088—1996	纺织用电机防纤维堵塞能力试验方法	1170
FZ/T 90089.1—1996	纺织机械铭牌 型式、尺寸及技术要求	1172
FZ/T 90089.2—1996	纺织机械铭牌 内容	1179
FZ/T 90089.3—1996	纺织机械铭牌 针织机械铭牌内容	1185
FZ/T 90090—1997	纺织机械 染整机械导布辊 主要尺寸、技术要求	1189
FZ/T 90091—1997	染整机械 卷绕装置用方轴尺寸	1197
FZ/T 90092—1998	纺织机械术语 倍捻机	1201
FZ/T 90093—1998	纺织机械术语 织机附件	1207
FZ/T 90094—1998	多臂装置用连续纹纸 尺寸	1215
FZ/T 90095—1998	多臂装置用纹板、纹钉 尺寸	1218
FZ/T 90096—1998	染整机械安装中心尺寸	1222
FZ/T 90097—1998	染整机械轧车线压力	1224
FZ/T 90098—1998	条子、粗纱和纱线染色用轴	1226
FZ/T 90099—1998	织物染色轴	1231
FZ/T 90100—1999	平型经编机 词汇	1235
FZ/T 90101—1999	平型经编机 梳栉编号	1251
FZ/T 90102—1999	经编机提花链节 术语和符号	1255
FZ/T 90103—1999	针织横机 词汇	1260
FZ/T 90104—1999	牵伸装置下沟槽罗拉 尺寸	1268
FZ/T 90105—1999	针织机用舌针 针杆厚度与针头高度的配置	1272
FZ/T 90106—1999	锭子型号编写规定	1277
FZ/T 90107.1—1999	圆柱形筒管 主要尺寸推荐值	1283
FZ/T 90107.2—1999	圆柱形筒管 自由端纺纱机用筒管的尺寸、偏差和标记	1288
FZ/T 90107.3—1999	圆柱形筒管 扁丝用筒管的尺寸、偏差和标记	1292
FZ/T 90107.4—1999	圆柱形筒管 变形丝用筒管的尺寸、偏差和标记	1296
FZ/T 90107.5—1999	圆柱形筒管 合成长丝用筒管的尺寸、偏差和标记	1300
FZ/T 90107.6—1999	圆柱形筒管 卷绕和加捻用交叉卷绕筒管的尺寸、偏差和标记	1304
FZ/T 90107.7—1999	圆柱形筒管 筒子纱染色用网眼筒管的尺寸、偏差和标记	1308

一、国家标准

前 言

本标准等同采用 ISO 94:1982《纺织机械与附件——环锭细纱机和环锭捻线机锭距》(英文版)

本标准等同翻译 ISO 94:1982。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

- a) “本国际标准”一词改为“本标准”;
- b) 删除了国际标准前言;
- c) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”。

本标准代替 GB/T 5459—1985《环锭细纱机、环锭捻线机 锭距》。

本标准与 GB/T 5459—1985 的主要差异如下:

——将 1985 版标准中的“定义”和“尺寸”两章合并为“尺寸”一章,与 ISO 标准文本结构保持一致。

——在表的锭距尺寸中增加 65,并增加 120 和 170 的括号。

——标准名称改为“纺织机械与附件 环锭细纱机和环锭捻线机 锭距”。

本标准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。

本标准由中纺机电研究所起草。

本标准主要起草人:陈邦英。

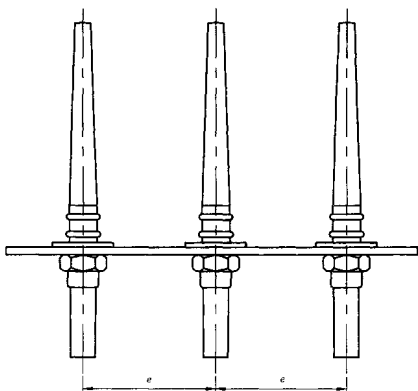
本标准于 1985 年 10 月首次发布,2003 年 2 月第一次修订。

纺织机械与附件 环锭细纱机和环锭捻线机 锭距

1 范围

本标准规定了环锭细纱机和环锭捻线机的锭距。

2 尺寸



锭距 e 系指两相邻锭子轴线间的距离

表 锭距 e

锭距 e mm		
65	(120) *	225
70	125	(240) *
75	140	250
80	(150) *	280

表 (续)

键距 e mm		
82.5	160	(300) *
85	(170) *	315
90	180	355
100	(190) *	400
110	200	

* 括号内的键距尺寸,新设计时应避免采用。

前 言

GB/T 6002《纺织机械术语》共分为以下几个部分:

- 第1部分:纺部机械牵伸装置;
- 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4部分:织机分类和术语;
- 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1部分。

本部分修改采用 ISO 2205:1975 《纺织机械与附件——纺部机械牵伸装置——术语》(英文版)。

本部分根据 ISO 2205:1975 重新起草。

在采用 ISO 2205:1975 时,本部分做了一些修改。因技术性差异及编辑性修改较少,且与 ISO 2205:1975 无实质性差异,故在标准正文中不做记号标识。

技术性差异及原因如下:

- a) 对文本结构进行修改。包括:
 - 增设引言。将国际标准 ISO 2205:1975 正文 0.2、0.3 的内容列入本部分引言中。
 - 增设第2章“术语和定义”。将正文中的术语和定义列入本章。
 - 增设参考文献。按标准编写规定,将引言 0.2 中提及的文件列入“参考文献”;
- 在附录 A 中列出了本部分章条编号与 ISO 2205:1975 章条编号的对照一览表。

- b) 图4中增加了“皮圈架”、“短下皮圈”代号“W”、“X”及指引线。

解释:与图3相对应,使图示更明确。

为便于使用,本部分做了下列编辑性修改:

- a) 标准名称改为“纺织机械术语 第1部分:纺部机械牵伸装置”;
- b) “适用范围”一词改为“范围”,删除关于本国际标准文本语种的注释;
- c) “本国际标准”一词改为“本部分”;
- d) 删除国际标准的前言;
- e) 删除国际标准中等效的法文、俄文、德文(附录)文本。

本部分与 GB/T 6002.1—1985 的主要差异如下:

——标准名称由“纺织机械术语 纺机牵伸装置”改为“纺织机械术语 第1部分:纺部机械牵伸装置”;

——增设引言;

——文本结构进行编辑性修改。增加第1、2章编号和标题“1 范围”、“2 术语和定义”；

——删除图1中“压力棒”示意图、图5中“清洁带”术语及示意图；

——增设参考文献。

本部分中的附录A为资料性附录。

本部分由中国纺织工业协会提出。

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

本部分由中纺机电研究所负责起草。

本部分主要起草人:王静怡。

本部分于1985年5月首次发布,2004年6月第一次修订。

引 言

01 图示方法

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,但并不表示它们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°)。

02 罗拉的编号

牵伸罗拉应按纤维流程的反方向来编号(见 GB/T 19549—2004《纺织机械与附件 纺部机械 左右侧定义》),即第一牵伸罗拉(输出罗拉),然后为第二、第三、第四牵伸罗拉(无论中间罗拉有几根),最后的牵伸罗拉称为“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,滑溜牵伸罗拉另加小写英文字母来编号(例如2a)。

见图1。

纺织机械术语

第1部分:纺部机械牵伸装置

1 范围

本标准规定了纺部机械牵伸装置主要零部件的术语和定义。本标准文本的内容包括相应的图示。

2 术语和定义(见图1)

2.1

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。

2.2

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连接。

2.2.1

输出下罗拉 bottom delivery roller

位于牵伸装置输出端的下罗拉。

2.2.2

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。

2.2.3

喂入下罗拉 bottom feed roller

位于牵伸装置喂入端的下罗拉。

2.3

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,也可能是积极传动。

2.3.1

输出上罗拉 top delivery roller

位于牵伸装置输出端的上罗拉。

2.3.2

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。

2.3.3

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。

2.3.4

喂入上罗拉 top feed roller