

国际和国外纺织器材标准汇编

第四集

苏联、法国标准

陕西纺织器材研究所编译

出 版 说 明

目前的国际标准和国外先进标准反映了经济发达国家七十年代或八十年代初的先进生产技术水平。积极采用国际标准，最大限度地吸收利用其技术成果，既是我国一项重要的技术经济政策，也是技术引进的重要组成部分，对推动我国技术进步，提高产品质量和企业素质，把我国现有企业的生产转移到先进的技术基础上具有重要作用。

为了配合纺织器材标准的制修订和改革工作，应一些制造厂和使用厂的要求，我们将近年来收集到的纺织器材方面的国际标准和国外先进标准译成中文，汇编出版，供有关方面参考。

“汇编”共分四集：第一集为国际标准；第二集为日本工业标准；第三集为西德标准；第四集为苏联、法国等国标准。

本集收集了苏联国家标准5件、法国标准二类。由于法国、英国纺织器材方面的标准大部分在其主要内容方面基本等同于国际标准，为了减少篇幅，本集只列出了相应的国际标准号（内容参见“汇编”第一集）。

本集汇集的标准是由任智明、覃梦平同志翻译的，何万瑛同志作了技术方面的校对。

由于时间仓促，在标准的选择、翻译和校核上难免有不当之处，请提出意见和建议。

纺织工业部纺织器材
标准化技术归口单位

陕西省纺织器材研究所

1986年4月

目 录

1	ГОСТ 5906—76	自动织机用梭子——技术条件	(1)
2	ГОСТ 6325—69	纺纱机和捻线机用木管	(9)
3	ГОСТ 11031—76	精纺机和捻线机钢领用钢丝圈	(16)
4	ГОСТ 9076—75	自动织机用停经片	(51)
5	ГОСТ 8432—67	络纱槽筒	(59)
6	Н F G 40—013	纺织机械与附件——精纺机和捻线机钢领用金属 钢丝圈和塑料钢丝圈	(62)
7	Н F G 43-- 501	纺织机械与附件——织造器材、附件规格尺寸	(69)

自动织机用梭子
技术条件

ГОСТ
5906—76
代 替
ГОСТ 5906—59

目前推行的木梭和聚合材料（卡普隆和棉线塑料）梭子的标准适用于自动织机。

1、类型和主要尺寸

1.1 梭子应分为两类：

第1类—从中部到出纱线（图1）；

第2类—从上部到出纱线（图2和图3）。

1.2 第2类梭子又可制成两种型式：

1型——前壁为直的；

2型——前壁上有突出部分。

1.3 1~25号为木梭，26—35号为聚合材料梭。

1.4 木梭的主要尺寸应符合表1、复合材料梭的主要尺寸应符合表2。

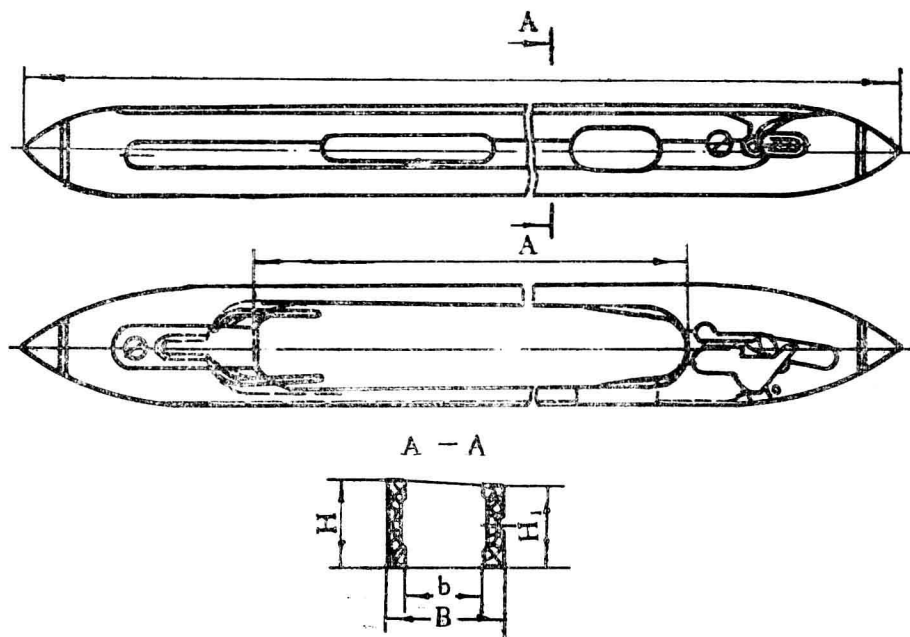


图1 第1类梭子

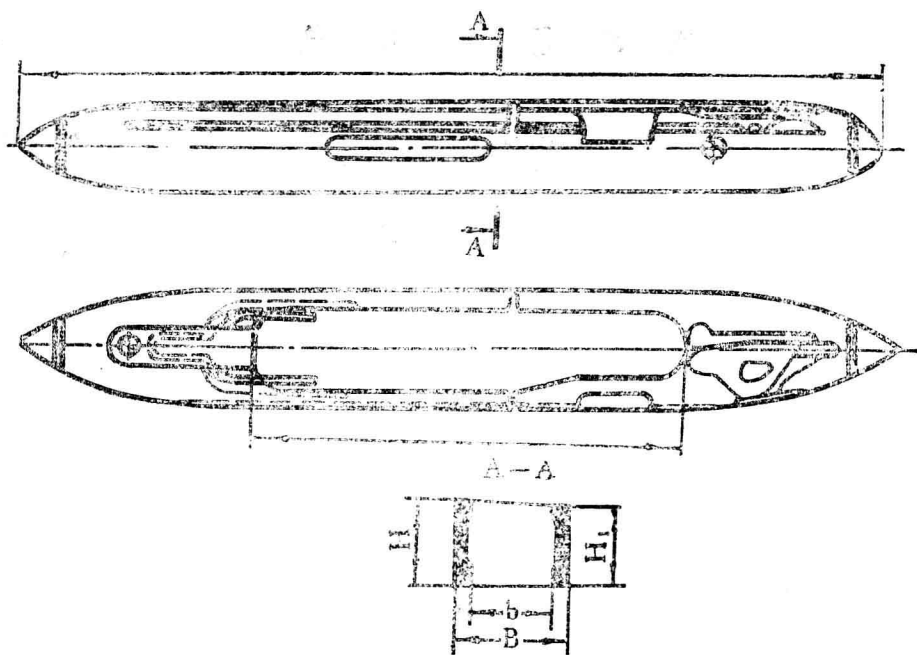


图2 第2类1型梭子

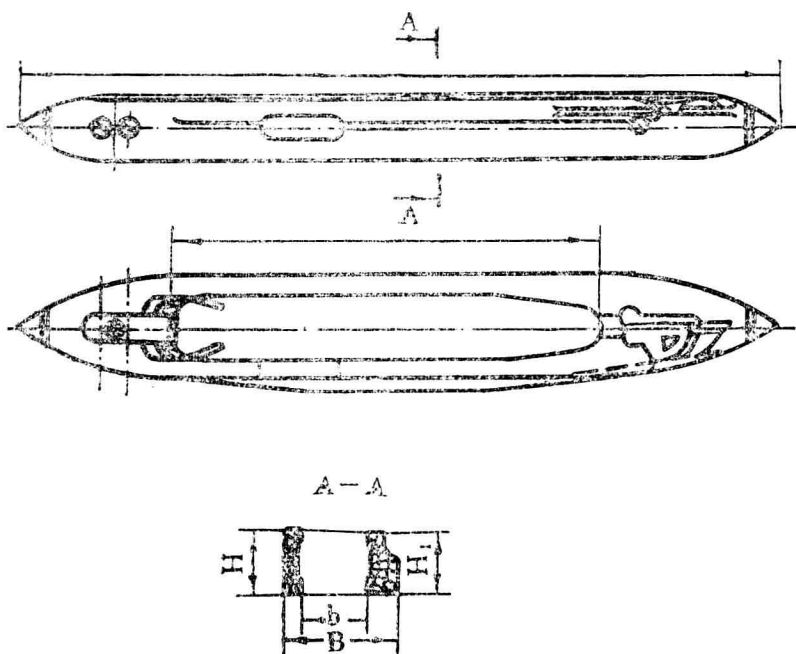


图3 第2类2型梭子

表 1

mm

梭子 号数	长度 L 极限偏差 ± 2.0	外宽 B 极限偏差 ± 0.5	内宽 b 极限偏差 $\begin{matrix} +0.8 \\ -0.5 \end{matrix}$	梭膛长度 l 极限偏差 ± 2.0	后壁高 H 极限偏差 ± 0.5	前壁高 h ₁ 极限偏差 ± 0.5
1	385	44.0	30.0	200	34	30
2	385	44.0	30.0	212	34	30
3	385	42.0	26.5	196	31	28
4	400	44.0	30.0	215	34	30
5	400	42.0	26.0	215	28	27
6	405	45.0	30.0	220	34	32
7	405	44.0	29.0	215	29	26
8	410	42.0	28.0	225	31	28
9	410	44.0	30.0	225	32	30
10	410	48.0	33.0	225	36	33
11	415	48.0	33.0	230	36	34
12	425	48.0	32.0	227	36	34
13	425	50.0	34.0	235	36	33
14	435	48.0	33.0	250	36	33
15	435	51.0	35.0	250	39	36
16	440	48.0	33.0	232	36	34
17	450	53.0	40.0	245	42	42
18	465	62.0	40.0	240	42	40
19	470	55.0	37.0	270	44	36
20	470	59.0	41.0	270	47	41
21	475	63.5	40.0	240	52	46
22	490	48.0	35.0	247	36	36
23	490	50.0	35.0	255	37	35

续表 1

24	490	57.0	41.0	295	42	36
25	500	57.0	42.0	295	46	45

注：可根据订货要求，增大梭膛长度和宽度。

表 2

mm

梭子 号数	长度 L	外宽 B	内宽 b		梭膛长度 l		后壁高度	前壁高度
	极限偏差	极限偏差	极限偏差		极限偏差 ± 2		H	H ₁
	+ 2 - 4	+ 0.5 - 0.8	卡普隆 塑料	棉线 塑料	卡普隆 塑料	棉线 塑料	极限偏差 +0.3 - 0.8	
26	385	44	31.0	30.0	200	200	34	30
27	385	44	—	32.0	—	200	34	30
28	405	45	—	32.0	—	220	34	32
29	410	44	—	29.5	—	225	32	30
30	410	48	35.0	35.0	225	225	36	33
31	425	50	—	36.0	—	250	36	33
32	435	48	35.0	35.5	250	250	36	33
33	435	51	35.0	36.5	250	250	39	36
34	445	49	35.5	36.0	268	260	38	38
35	540	64	—	47.0	—	328	48	40

注：表 1 中的梭子号数可根据定货要求用聚合材料制造，亦可增大梭膛长度和宽度。

2、技术要求

2.1 梭子应符合目前的标准要求，并根据经一定程序批准的工作图进行制造。

2.2 梭身按 ГОСТ 12131—66 用鹅耳枥或山毛榉制造。用压缩鹅耳枥或山毛榉时，按 ГОСТ 9629—75；用聚合材料时，按经一定程序批准的技术文件。

2.3 用天然鹅耳枥制造的梭身，其三面应粘贴厚度为 2 ± 0.25 毫米的刚纸，按 ГОСТ 14613—69。刚纸应整块，且光滑无擦伤，刚纸中纤维的方向应为纵向。

2.4 刚纸和木材应采用胶粘剂胶合，粘接强度不得低于 70 KГс/厘米^2 (69×10^5 帕)。

2.5 梭子表面应光滑，无毛刺，突起和分层，梭子的所有锐角处应倒圆弧（磨钝）。

2.6 梭子导向平面的不直度不得大于：

- 0.5毫米——长度至450毫米的木梭；
- 0.8毫米——长度超过450毫米的木梭；
- 0.8毫米——长度至540毫米的聚合材料梭。

2.7 后壁与下滑动表面的夹角，木梭为 $90^{\circ} \pm 30'$ ；聚合材料梭为 $90^{\circ} \pm 1'$ 。

2.8 成品梭梭尖头表面的粗糙度参数 $Ra \leq 1.25MKM$ ，按ГОСТ2789—73。

2.9 木梭的梭身应涂有清漆并擦亮，漆膜应牢固，无渗漏、漆痕、砂眼和裂纹，表面不允许沾粘飞花。

2.10 梭子配件（梭尖、纤夹、导纤片、引纱器、支撑零件）应牢固地装配在梭身上。

2.11 木梭的梭身端部和梭尖之间应装有刚纸垫圈，其厚度不得大于2.25毫米，按ГОСТ 14613—69

在木材、刚纸垫圈和梭尖之间不允许存有间隙。

2.12 梭子中的纤夹应确保能牢固地插上纤管。当纤夹中管子被扳起 $25 \sim 30^{\circ}$ 角度时，管子在纤夹的弹性力作用下，最终应恢复到原工作位置。

装入纤夹末尾孔中的管底表面和导纤片之间的间隙应是0.6~2.5毫米。

2.13 插入纤夹中的纬管与梭子的管膛共同轴度不得大于 ± 1.25 毫米。在管膛长度上不得有锥形部分。

2.14 加固螺钉沉入梭身的深度不应大于3毫米。

2.15 根据定货要求，可制造在探纬槽下部开有槽或带有如剪断纱线捕击器凹口的梭子，也可制造不带这些的梭子。

2.16 引纱器在梭子中的位置应确保穿引纬纱和当梭子工作时纬纱不从引纱器上脱出。

2.17 梭子的使用期限不得小于：

550 小时——木梭；

950 小时——压缩木梭；

1500小时——聚合材料梭。

2.18 梭子的附加使用说明按ГОСТ2601—68。

3、验收规则

3.1 为了检验梭子是否符合目前的标准要求，企业—制造厂应按照2.6；2.7；2.12；2.13；2.16各节进行验收—移交检验—对每一把梭子。

按1.4；2.2；2.4；2.8；2.14节进行验收—移交检验——每批梭子中抽取0.5%，不得少于5把。

检验一批以上梭子，所抽取的数量，按单独文件办理。

4、检验方法

4.1 梭子的基本尺寸（1.4节）用金属尺，按ГОСТ427—75 进行检验；用卡尺按ГОСТ166—73 进行检验。

4.2 木梭坯的物理机械性能(2.2节)应按ГОСТ9621—72和ГОСТ9623—72检验。
聚合物梭坯的物理机械性能应按标准技术文件检验。

4.3 胶的粘接强度(2.4节)应按ГОСТ 15613—70检验。

4.4 梭子导向平面的不直度(2.6节)可用测厚规按ГОСТ 882—75测量平板(按ГОСТ10905—75)表面和检验平面之间的间隙,

4.5 梭子后壁和下部滑动平面之间的角度(2.7节),应用量角器按ГОСТ5378—66检验,

4.6 检验粗糙度参数(2.6节)采用和标准样照相进行比较,

4.7 管底端面 and 导纱片之间的间隙(2.12节)应用测厚规按ГОСТ882—75检验,

4.8 纬管和梭子管膛的不同轴度(2.13节)应用卡尺检验,

4.9 螺钉头相对梭子前壁平面的位置(2.14节)应用深度卡尺按ГОСТ162—73或用卡尺按ГОСТ166—73进行检验。

4.10 检验引纱器(2.16节)应用手穿引插入纤夹中的卷装纬纱。

5、标志、包装、运输和贮存

5.1 在每个梭子上应注明下列标志:

企业——制造者的商品标记;

按目前国家标准的梭子号数;

制造年月。

5.2 金属梭尖涂防锈油——按ГОСТ 13168—69。

5.3 梭子应用腊纸(按ГОСТ 9569—65)或用防水纸(按ГОСТ 8828—75)包封,装于木箱中。未用纸包装的若干梭子,彼此间应用纸分开,

5.4 运输包装标志——按ГОСТ 14192—71。

5.5 可采用任何的运输形式,按ГОСТ15150—69(C)贮存分类办法进行运输。

5.6 在寒冷季节运输装有梭子的箱子时,当其进入房间后,在12小时前不应打开箱子。

5.7 梭子的贮存——按贮存的分类办法ГОСТ15150—69(II)。在贮存时,梭子应放置在离暖气装置不小于40厘米距离的台上。聚合物梭贮存处不允许有酸、碱、煤油和汽油。

6、制造厂的保证

6.1 在用户恪守目前标准中规定的使用条件、运输和贮存要求情况下,制造厂应确保梭子符合目前的标准要求,其使用说明按ГОСТ2.601—68。

6.2 保证期限——从发货日期到使用,对于木梭为1个月,对于聚合物梭为1个半月。

附 录

单位的国际系统 (厘米)

量	单 位		
	名 称	符 号	
		苏 联	国 际
长 度	米	M	m
质 量	公 斤	KГ	Kg
电 流	安 培	A	A
开尔文热力学温度 (开氏绝对温度)	开尔文	K	K
发光强度	烛 光	КД	Cd
平面角	弧 度	РаД	rad
立体角	球面度	СР	Sr
面 积	平方米	M ²	m ²
体积、容积	立方米	M ³	m ³
密 度	公斤/米 ³	KГ/M ³	Kg/m ³
速 度	米/秒	M/C	m/S
角速度	弧度/秒	РаД/C	rad/S
压力; 机械应力	帕 [斯卡]	Па	Pa
功; 能量; 热量	焦 耳	ДЖ	J
功率 热通量	瓦 特	BT	W
电量; 电荷	库 仑	КЛ	C
电压; 电势 (电位)	伏 特	B	V
电动势			
电阻	欧 姆	OM	Ω
电导	姆 欧	CM	S

量	单 位		
	名 称	符 号	
		苏 联	国 际
电 容	法拉第	ϕ	F
磁 通	韦 伯	ВБ	Wb
电感；互电感	享	Г	H
比 热	焦耳/千克·开尔文	ДК / (КГ·К)	J / (Kg·K)
导热系数	瓦特/米·开尔文	ВТ / (М·К)	W / (m·K)
光通量	流 明	ЛМ	lm
亮 度	烛光/米 ²	КД / М ²	Cd / m ²
照 度	勒克司	ЛК	lx

纺纱机和捻线机用木管

ГОСТ
6325—69
代 替
ГОСТ6325—62

本标准适用于ГОСТ 160—60中所规定的环锭纺纱机和捻线机锭子用木管。

1、类型和主要尺寸

1.1 木管应分为两类：

YA —— 用于自动织机的纬管；

Y —— 用于普通织机的纬管。

1.2 YA 类纬管分两种型式：

I 型 —— 带有圆锥形配合部分；

II 型 —— 带有圆柱形配合部分。

1.3 纬管的主要尺寸应符合图 1 —— 3 和表 1、表 2 规定。

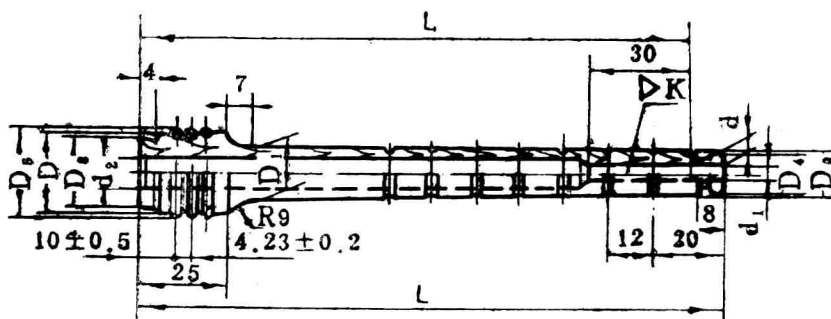


图 1 YA 类 I 型纬管

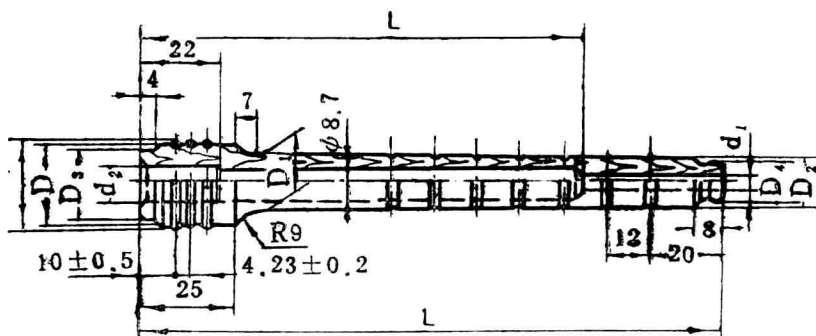


图 2 YA 类 II 型纬管

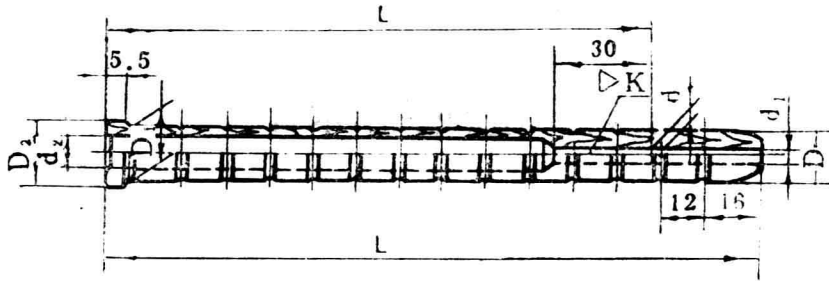


图3 V类纬管

表 1

mm

纬管的规格种类	锭子的类型 按 FOCT— 160—60	构造形式	L	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	D ₆	d	d ₁	d ₂	L	槽纹数	锥度 K
			(极限偏 差 ± 1.0)	(极限偏 差 ± 0.4)	(极限偏 差 ± 0.4)	(极限偏 差 ± 0.4)	(极限偏 差 ± 0.4)	(极限偏 差 ± 0.4)	(极限偏 差 ± 0.4)	(极限偏 差 ± 0.4)	(极限偏 差 ± 0.4)	(极限偏 差 ± 0.07)	(极限偏 差 ± 0.2)			
YA—160	BY—25—1 BYT—25—1	I	160	21.5	15	13.0	19	12	25.5	4.0	4.0	8.7	152	7	0.046	
			172	23.5	16	13.5	20	27.5								
			185	23.5	17	13.5	20	27.5								
YA—195—1	B—28—2	I	195	26.0	18	14.5	23	13	30.0	4.5	4.5	9.4	170	9	0.037	
			210	26.0	18	14.5	23	30.0								
YA—185—1	B—28—2	I	185	23.5	16	13.0	20	12	27.5							
			195	26.0	16	13.5	23	30.0	4.5	4.5	9.4	170	9	0.037		
YA—210	BT—28—2	I	210	26.0	16	13.5	23	12	30.0							
			195	26.0	16	13.5	23	30.0	4.5	4.5	9.4	170	9	0.037		
YA—172	BY—32—14c		172	23.5	16	13.5	20	12	27.5				7			
YA—195—2	BY—28—12	II	195	26.0	18	14.5	23	13	30.0				9			
YA—210	BYT—28—12		210	26.0	18	14.5	23	13	30.0				10			

1. 注, YA—172纬管用于BY—32—14C锭子, 从1971年开始制造。
2. 可根据用户的要求制造带有大量槽纹数的纬管

表 2

mm

结管的规格种类	锭子的类型 按ГОСТ160-----60	L	D	D ₁	D ₂	d	d ₁	d ₂	l	槽纹数	锥度 K
		(极限偏 差±1.0)	(极限偏 差±0.4)	(极限偏 差±0.4)	(极限偏 差±0.4)	(极限偏 差±0.6 ⁷⁾)	(极限偏 差+0.2)				
Y-170	BY-25-1 BYT-25-1	170	13	14.5	19	4.0	4.0	8.7	152	12	0.046
Y-180	B-28-2	180	14	15.0	19	4.5	4.5	9.4	170	13	
Y-190	BT-28-2	190		16.0	20					14	0.037

可根据用户要求制造带有大量槽纹数的结管。

标记示例:

用于自动织机, 长度L = 195毫米, 第 I 种型式的纬管:

YA—195—I ГОСТ6325—69

用于普通织机, 长度L = 180毫米的纬管:

Y—180 ГОСТ6325—69

(修改稿——《标准手册报导》1979年N09)

2、技术要求

- 2.1 纬管应符合目前的标准要求, 并按照经一定程序批准的技术文件进行制造。
- 2.2 纬管应按 ГОСТ13520—68 用木材制造。不允许有腐朽, 裂纹和节疤。
- 2.3 当纬管插到锭杆上时, 在整个锥形配合孔长度上应紧紧地吻合。
- 2.4 在配合孔整个长度上, 纬管外径的振摆不得大于0.6毫米。
- 2.5 纬管应动力平衡, 不平衡度值不应超过表 3 所规定的指标。

表 3

纬管的规格种类	不平衡度 克厘米
Y—170	0.75
Y—180	0.80
Y—190	0.90
YA—160	0.80
YA—172	0.80
YA—185	1.0
YA—195—0; YA—195	1.0
YA—210	1.1

2.6 纬管在检验心轴上配合高度差不得大于 4 毫米。

2.7 槽不应有锋利的棱。槽的宽度应为 1~1.5毫米, 深度为0.2~0.5毫米。

2.8 纬管表面应光滑, 无裂纹和突起, 在纬管非工作表面深度达0.5毫米的 HeΠPOTOЧек 不允许大于 5 个, 深度为0.4 毫米, 宽度达 2 毫米和长度达10毫米的 BblkOБЛOB 不允许大于 5 个。

HeΠPOTOЧек 和 BblkOЛOB 应磨光。深度大于0.5 毫米的 BblkOЛOB 应用腻子 Hу—00—9 填平, 按 ГОСТ10277—62

2.9 纬管表面应涂有经一定程序批准的技术文件所规定的无色清漆。漆膜应牢固、清洁、光滑、无流痕、积聚、砂眼和裂纹。离管头25毫米内允许积聚厚度达0.2毫米。经热加工后, 纬管表面不应沾粘所卷绕的纱线。

2.10 纬管端面应按ГОСТ15580—70用牌号ЖК28白铁皮加固。

YA型纬管的管头和下端面应加固。

Y型纬管的下端面应加固。加固应牢靠且卷边不得带有毛刺。可相据用户的要求制造不加固的纬管。

构造型式I的纬管可根据用户的要求用塑料制造。

2.11 塑胶帽应按经一定程序批准的技术文件，用各种颜色的再生卡普隆制成。帽应修去毛边，且无气孔和УТРАЖЕК。

2.12 YA型纬管下部的粗大部分应安装三个直径为2.6毫米钢丝制成的钢环，按ГОСТ9389—60。

2.13 相邻钢环的接缝应相互错开1/3圆周。环应安装牢固，不能转动，且无毛刺。

2.14 企业——制造者对成品纬管应通过技术检验。制造者应确保所生产的纬管符合标准规定。

2.15 在使用厂和制造者双方都遵守正确使用和保存规范的情况下，纬管的使用期限为15个月。

3、试验方法

3.1 木纬管的含水率应按ГОСТ11486—65进行测定。

3.2 纬管应正确插到检测锭子上进行检验。此锭子具有两条检测标线，一条线标在2毫米下边，而另一条刻线标在2毫米上边，这是与纬管插到锭子上的公称配合尺寸相符的。

用不大于3千克的力将纬管插到检验锭子上，纬管的下端面应在两条检测刻线之间。

3.3 用指示器检验纬管在锭子上其外表面的振摆，应不少于两个部位：纬管的中部和配合锥孔的中部。

3.4 纬管应用中央机器零件制造科学研究院制造的ИВЛН—3型仪器检验其动平衡。检验时，纬管在仪器上的指示读数，不得超过测量标准读数的指标，测量标准是动平衡。

在测量标准上作I—I平面(图4)它位于低于锭端10毫米的管体上，在平面I—I处用荷载G形成一个人为的不平衡度，根据公式可确定：

$$G = \frac{Q}{A}$$

式中：

Q——最大不平衡度，以克厘米计(表3)

A——从锭子中心线到荷载中心的距离，以厘米计。

