

国际和国外纺织器材标准汇编

第一集

国际标 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订、修订和改革，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；第四集为英国、法国和苏联等国的标准。

本集共汇集了59件国际标准。这些标准大都是由我所的何万瑛等同志翻译，并经高跃岭同志校对的。在翻译过程中，有些标准曾参考了纺织机械总公司设计研究所林淑芬、沈小平等同志的译文。

由于时间匆促，在标准的选择、翻译和校核上，难免有不当之处，请提出意见和指正。

纺织工业部纺织器材
标准化技术归口单位 陕西纺织器材研究所

1984年12月

目 录

| | | | |
|----|---------------|---------------------------------------|--------|
| 1 | ISO 93/1-1982 | 圆柱形条筒—第一部分：主要尺寸 | (1) |
| 2 | ISO 93/2-1978 | 圆柱形条筒—第二部分：弹簧托盘 | (5) |
| 3 | ISO 93/3-1981 | 圆柱形条筒—第三部分：卷装条筒(打包条筒) | (10) |
| 4 | ISO 96-1981 | 配“C”和“EL”型钢丝圈的环锭细纱机和环锭捻线机用钢领 —主要尺寸 | (12) |
| 5 | ISO 97-1975 | 配耳型钢丝圈的细纱和并捻用钢领 | (14) |
| 6 | *ISO 98-1977 | 前纺和细纱机械—上罗拉包覆物的规格 | (17) |
| 7 | ISO 110-1978 | 络纱(交叉卷绕)用锥形管—半锥角 $9^{\circ}15'$ | (21) |
| 8 | ISO 111-1978 | 络纱(交叉卷绕)用锥形管—半锥角 $4^{\circ}20'$ | (24) |
| 9 | ISO 112-1983 | 络纱(交叉卷绕)用锥形管—半锥角 $3^{\circ}30'$ | (28) |
| 10 | *ISO 143-1977 | 自动织机用纬纱管 | (32) |
| 11 | ISO 227-1978 | 单梭箱自动织机有尖梭子用投梭结的尺寸及其配用的投梭 棒尺寸 | (35) |
| 12 | ISO 324-1978 | 染色(交叉卷绕)用锥形管—半锥角 $4^{\circ}20'$ | (37) |
| 13 | ISO 344-1981 | 纺纱机械—粗纱筒管 | (40) |
| 14 | *ISO 363-1976 | 通用的钢片综—一尺寸 | (43) |
| 15 | ISO 364-1983 | 织机综框用双丝钢综 | (45) |
| 16 | ISO 365-1982 | 提花织造用镶嵌综眼双丝综 | (49) |
| 17 | ISO 366-1982 | 沥青箱 | (52) |
| 18 | *ISO 367-1976 | 平板梁金属箱—一尺寸 | (54) |
| 19 | ISO 368-1982 | 环锭纺纱和并捻锭子用纱管,锥度 $1:38$ 和 $1:64$ | (56) |
| 20 | ISO 441-1978 | 机械式和电气式停经装置用停经片 | (64) |
| 21 | ISO 481-1977 | 整经轴—术语和主要尺寸 | (69) |
| 22 | *ISO 568-1976 | 配单排或双排综丝的综框—尺寸名 | (73) |
| 23 | ISO 569-1982 | 综框—与综统间距相关的配合尺寸 | (75) |
| 24 | ISO 570-1982 | 闭口式“O”形综耳的综丝用穿综杆 | (77) |
| 25 | *ISO 571-1976 | 双弹性梁金属箱—一尺寸 | (81) |
| 26 | *ISO 572-1976 | 自动换纤织机用梭—一尺寸 | (83) |
| 27 | *ISO 573-1976 | 木材、金属或其他合适材料制做的多臂机纹板和纹钉— 尺寸 | (86) |

| | | | |
|----|-------|-------------|---|
| 28 | ISO | 574-1979 | 筒子纱染色用孔型圆柱形筒管..... (88) |
| 29 | ISO | 575-1978 | 倒纱用锥形管—半锥角 $4^{\circ}20'$ (90) |
| 30 | • ISO | 576-1976 | 多臂机用纸质纹带—尺寸..... (93) |
| 31 | ISO | 1025-1981 | 经编机用分条整经轴—术语和主要尺寸..... (96) |
| 32 | ISO | 1037-1982 | 纱条和纱线染色用卷轴—术语和主要尺寸..... (100) |
| 33 | • ISO | 1131-1976 | 大纤库自动织机用纬纱管—头部尺寸..... (103) |
| 34 | ISO | 1150-1978 | 机械、电气停经装置和自动穿经机用闭口式停经片..... (105) |
| 35 | ISO | 1472-1977 | 牵伸加捻用圆柱形筒管—尺寸和允许跳动..... (109) |
| 36 | • ISO | 1586-1977 | 梭子—术语和以梭眼位置进行定名的方法..... (113) |
| 37 | • ISO | 1809-1977 | 卷装纱线用各类纱管—名称..... (118) |
| 38 | • ISO | 1946-1976 | 粗梳毛纺用搓条筒管—尺寸..... (123) |
| 39 | ISO | 2013-1983 | 经轴—形位公差测量方法..... (125) |
| 40 | ISO | 2065-1972 | 扁丝用圆柱形筒管..... (128) |
| 41 | ISO | 2266-1974 | 细纱和捻线用钢丝圈..... (130) |
| 42 | ISO | 2572-1982 | 梳理机隔距片..... (135) |
| 43 | ISO | 2748-1983 | 提花织造用铅锤..... (137) |
| 44 | ISO | 2802-1974 | 细纱和捻线用塑料钢丝圈..... (140) |
| 45 | ISO | 3914/1-1982 | 圆柱形纱管—第一部分：内径和长度的推荐值..... (143) |
| 46 | ISO | 3914/2-1982 | 圆柱形纱管—自由端纺纱机用纱管..... (146) |
| 47 | ISO | 4105-1978 | 梳理机弹性针布用钢丝..... (148) |
| 48 | ISO | 5234-1980 | 金属针布—术语和定义..... (151) |
| 49 | • ISO | 5235-1977 | 环锭细纱机和粗纱机—上下胶圈..... (158) |
| 50 | ISO | 5237-1978 | 络纱（交叉卷绕）用锥形管—半锥角 $5^{\circ}57'$ (164) |
| 51 | ISO | 5241-1978 | 织轴—术语和主要尺寸..... (167) |
| 52 | ISO | 5245-1977 | 织机上自动卷纬用带箍（27mm和30mm）纬纱管..... (171) |
| 53 | • ISO | 5246-1977 | 织机上自动卷纬用无箍纬纱管（24mm和27mm）..... (174) |
| 54 | ISO | 6169-1982 | 并纱和捻线用有边筒管..... (177) |
| 55 | ISO | 6170-1983 | 梳毛机用搓条板..... (188) |
| 56 | ISO | 6171-1982 | 梳理机用边条及其配合槽—主要型式和尺寸..... (191) |
| 57 | ISO | 6177-1983 | 卷布辊—术语和主要尺寸..... (196) |
| 58 | ISO | 6457-1982 | “C”形综耳的钢片综用穿综杆—尺寸..... (200) |
| 59 | ISO | 7479-1982 | 塑料梁金属箱..... (202) |

注：有 • 者为1982年复审又确认的标准。ISO标准每五年复审一次。



国际标准化组织

纺织机械和附件—圆柱形条筒— 第一部分：主要尺寸

Textile machinery and accessories—Cylindrical
sliver cans—part 1: Main dimensions

第二版 1982—12—01

前 言

ISO（国际标准化组织）是各国国家标准协会（ISO成员）的世界性联合组织，国际标准的制订工作是通过ISO各技术委员会进行的。凡对某技术委员会所建立的某项课题感兴趣的每个成员，都有权参加该技术委员会。与ISO有联系的政府间或非政府间的国际组织，亦可参加其工作。

各技术委员会所采纳的国际标准草案，在被ISO理事会批准为国际标准之前，应分发给各成员征得同意。

国际标准ISO93/1是由纺织机械及有关机械与附件技术委员会（ISO/TC72）制订的，并于1981年7月分发给各成员。

同意该国际标准的有下列成员国：

| | | |
|------|------|------|
| 澳大利亚 | 西德 | 南非 |
| 比利时 | 印度 | 瑞士 |
| 巴西 | 意大利 | 土耳其 |
| 保加利亚 | 日本 | 英国 |
| 中国 | 南朝鲜 | 苏联 |
| 捷克 | 黑西哥 | 南斯拉夫 |
| 埃及 | 波兰 | |
| 法国 | 罗马尼亚 | |

无成员国对此表示反对。

此第二版本取代了第一版本（即ISO93/1—1977）。

纺织机械和附件—圆柱形条筒— 第一部分：主要尺寸

1 适用范围

国际标准ISO 93的这部分规定了圆柱形条筒的主要尺寸。

2 参考标准

ISO 93/2, 纺织机械和附件—圆柱形条筒—第二部分：弹簧托盘

ISO 93/3, 纺织机械和附件—圆柱形条筒—第三部分：包装条筒（打包条筒）

3 无滑轮条筒

3.1 代号

d = 内径

d_1 = 底部外径, $d_1 = d + 15 \text{ mm}$

d_2 = 凹座直径, $d_2 = d - 15 \text{ mm}$

h = 总高度

h_1 = 凹座深度

尺寸和公差单位：mm

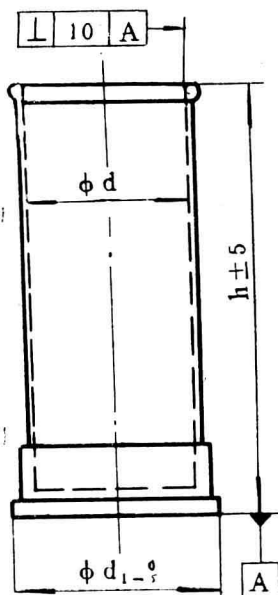


图 1—平底条筒

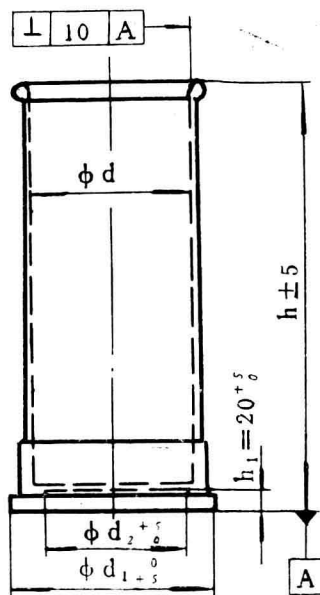


图 2—凹底条筒

3.2 主要尺寸

表 1 一无滑轮条筒的尺寸

单位: mm

| d | h ¹⁾ |
|---------------------|-----------------|
| 225 | 900 |
| 250 | 800 |
| | 900 |
| 300 | 800 |
| | 900 |
| | 1000 |
| 350 | 800 |
| | 900 |
| | 1000 |
| 400 | 800 |
| | 900 |
| | 1000 |
| | 1100 |
| (450) ²⁾ | 1000 |
| 500 | 900 |
| | 1000 |
| | 1100 |
| | 1200 |
| 600 | 900 |
| | 1000 |
| | 1100 |
| | 1200 |
| 700 | 900 |
| | 1000 |
| | 1100 |
| | 1200 |
| 800 | 900 |
| | 1000 |
| | 1100 |
| | 1200 |
| 900 | 900 |
| | 1000 |
| | 1100 |
| | 1200 |
| 1000 | 900 |
| | 1000 |
| | 1100 |
| | 1200 |

- 1) 高度超过1200mm时,每挡增加100mm。
- 2) 括弧内的尺寸应尽量避免采用。

4 有滑轮条筒

4.1 代号

d = 内径

d_1 = 底部外径, $d_1 = d + 15 \text{ mm}$

d_2 = 凹座内径, $d_2 = d - 15 \text{ mm}$

d_3 = 滑轮组中心圆直径

h = 总高度 (包括滑轮高度)

尺寸和公差单位: mm

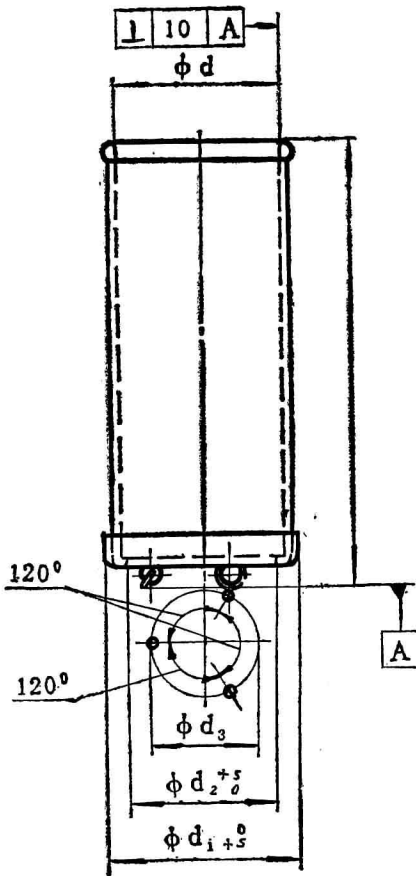


图3—有滑轮条筒

注: 图示是三滑轮条筒, 但也可为四滑轮, 特别是内径超过700mm时的条筒。

4.2 主要尺寸

表2—有滑轮条筒的尺寸

| d | $h^{1)}$ | d_3 |
|---------------------|-----------------------------|-----------|
| 400 | 900 1000 | $d - 120$ |
| (450) ²⁾ | 1000 1100 | |
| 500 | 1000 1100 1200 | |
| 600 | 900 1000 1100 1200 | |
| 700 | 1000 1100 1200 | $d - 160$ |
| 800 | 1000 1100 1200 | |
| 900 | 1000 1100 1200 | |
| 1000 | 1100 1200 | |
| 1200 | 1200 | |
| 1400 | 1200 | |
| 1600 | 1200 | |

1) 高度超过1200mm时, 每挡增加100mm。

2) 括弧内的尺寸应尽量避免采用。

5 标记

内径 $d=600 \text{ mm}$, 总高 $h=1200 \text{ mm}$, 图2所示无滑轮条筒的标记示例:

无滑轮条筒 ISO93/1, 图2—600×1200

内径 $d=600 \text{ mm}$, 总高 $h=1200 \text{ mm}$ 的三滑轮条筒的标记示例:

三滑轮条筒 ISO93/1—600×1200



国际标准化组织

纺织机械和附件—圆柱形条筒— 第二部分： 弹簧托盘

Textile machinery and accessories—Cylindrical
sliver cans—part 2: Spring bottoms

第一版 1978—11—15

前 言

ISO（国际标准化组织）是各国国家标准协会（ISO成员）的世界性联合组织。国际标准的制订工作是通过ISO各技术委员会进行的。凡对某技术委员会所建立的某项课题感兴趣的每个成员，都有权参加该技术委员会。与ISO有联系的政府间或非政府间的国际组织，亦可参加其工作。

各技术委员会所采纳的国际标准草案，在被ISO理事会批准为国际标准之前，应分发给各成员征得同意。

国际标准ISO93/2是由纺织机械和附件技术委员会（ISO/TC72）制订的，并于1977年6月分发给各成员。

同意该国际标准的有下列成员国：

| | | |
|-----|------|------|
| 比利时 | 意大利 | 南非 |
| 捷克 | 日本 | 西班牙 |
| 埃及 | 南朝鲜 | 瑞士 |
| 法国 | 墨西哥 | 土耳其 |
| 西德 | 荷兰 | 苏联 |
| 印度 | 波兰 | 南斯拉夫 |
| 爱尔兰 | 罗马尼亚 | |

由于技术原因表示反对的成员国有：

英国

纺织机械与附件—圆柱形条筒—

第二部分：弹簧托盘

1 适用范围

本国际标准规定了无预压弹簧托盘和有预压弹簧托盘的主要特征。此弹簧托盘适用于 ISO93/1中所规定的圆柱形条筒。

2 代号和主要特征

2.1 无滑轮圆柱形条筒的弹簧托盘

2.1.1 代号

- d = 条筒内径
- d_4 = 托盘外径
- h = 条筒总高
- h_2 = 条筒上缘到托盘表面的距离
- h_3 = 托盘厚度
- F_n = 弹簧的弹力
- F_v = 弹簧在顶端工作位置时的弹力
- L_0 = 无载时的弹簧长度
- L_v = 弹簧在顶端工作位置时的长度 (即强制时)

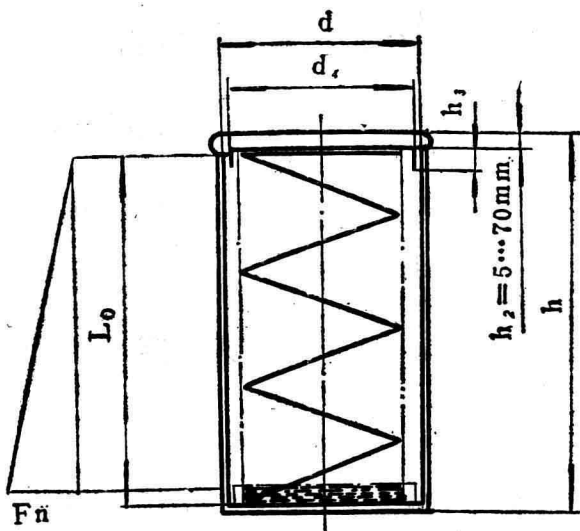


图 1—A型，无预压弹簧托盘

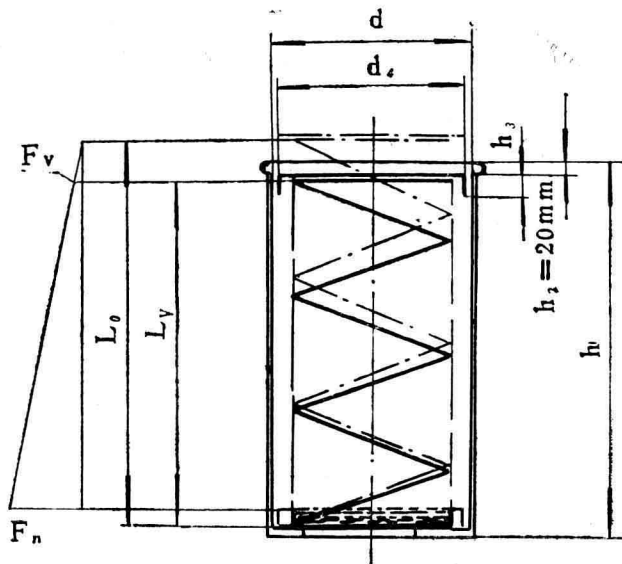


图 2—B型，有预压弹簧托盘

2.1.2 主要特征

表 1—A型和B型弹簧托盘的主要特征

| 条筒尺寸 (见ISO93/1) | | 弹 簧 特 性 | | | | 托 盘 | |
|--------------------|------|-------------|------------------------------|-------------|------------------------------|----------------|----------------|
| d ¹⁾ | h | 无 预 压 A型 | | 有 预 压 B型 | | d ₄ | h ₃ |
| | | Lo ± 30 | F _n ²⁾ | Lo ± 30 | F _n ²⁾ | | |
| mm | mm | mm | daN | mm | daN | mm | mm |
| 250 | 800 | 740 | 2.5 | 840 | 2.5 | 236 | 50 |
| 300 | | | 3.5 | | 3.5 | 285 | |
| 350 | | | 5 | | 5 | 335 | |
| 400 | | | 8 | | 8 | 385 | |
| 225 | 900 | 840 | 2.5 | 940 | 2.5 | 215 | 50 |
| 250 | | | 3 | | 3 | 236 | 50 |
| 300 | | | 4 | | 4 | 285 | 50 |
| 350 | | | 6 | | 6 | 335 | 50 |
| 400 | | | 8 | | 9 | 385 | 50 |
| 500 | | | 13 | | 14 | 485 | 55 |
| 600 | | | 17 | | 18 | 585 | 60 |
| 700 | | | 22 | | 22 | 682 | 70 |
| 800 | | | 28 | | 28 | 780 | 85 |
| 900 | | | 35 | | 35 | 880 | 100 |
| 1000 | | | 43 | | 43 | 980 | 100 |
| 300 | 1000 | 940 | 5 | 1040 | 5 | 285 | 50 |
| 350 | | | 7 | | 7 | 335 | 50 |
| 400 | | | 9 | | 11 | 385 | 50 |
| (450) | | | 12 | | 14 | 435 | 50 |
| 500 | | | 14 | | 16 | 485 | 55 |
| (550) | | | 16 | | 18 | 535 | 55 |
| 600 | | | 18 | | 20 | 585 | 60 |
| 700 | | | 24 | | 25 | 682 | 70 |
| 800 | | | 31 | | 31 | 780 | 85 |
| 900 | | | 38 | | 38 | 880 | 100 |
| 1000 | | | 46 | | 46 | 980 | 100 |
| 400 | 1100 | 1040 | 11 | 1140 | 13 | 385 | 50 |
| 500 | | | 16 | | 19 | 485 | 55 |
| 600 | | | 20 | | 22 | 585 | 60 |
| 700 | | | 25 | | 27 | 682 | 70 |
| 800 | 34 | 34 | 780 | 85 | | | |
| 500 | 1200 | 1140 | 19 | 1240 | 21 | 485 | 55 |
| 600 | | | 22 | | 24 | 585 | 60 |
| 700 | | | 27 | | 30 | 682 | 70 |
| 800 | | | 34 | | 37 | 780 | 85 |
| 900 | | | 45 | | 45 | 880 | 100 |
| 1000 | | | 54 | | 54 | 980 | 100 |
| 800 | 1300 | 1240 | 37 | 1340 | 39 | 780 | 85 |
| 900 | | | 45 | | 47 | 880 | 100 |
| 1000 | | | 54 | | 56 | 980 | 100 |

1) 括弧内尺寸为不推荐尺寸。

2) F_n是一个由条筒内所容纳棉条的平均重量(以公斤表示)或密度与其近似的梳条的平均重量所确定的数值。对低密度的梳条, F_n值应相应降低。

2.2 有滑轮圆柱形条筒

2.2.1 代号

d = 条筒内径

d_4 = 托盘外径

h = 条筒高度

h_2 = 条筒上沿到托盘表面的距离

h_3 = 托盘厚度

F_n = 弹簧的弹力

F_v = 弹簧在顶端工作位置时的弹力

L_0 = 无载时的弹簧长度

L = 弹簧在顶端工作位置时的长度（即强制时）

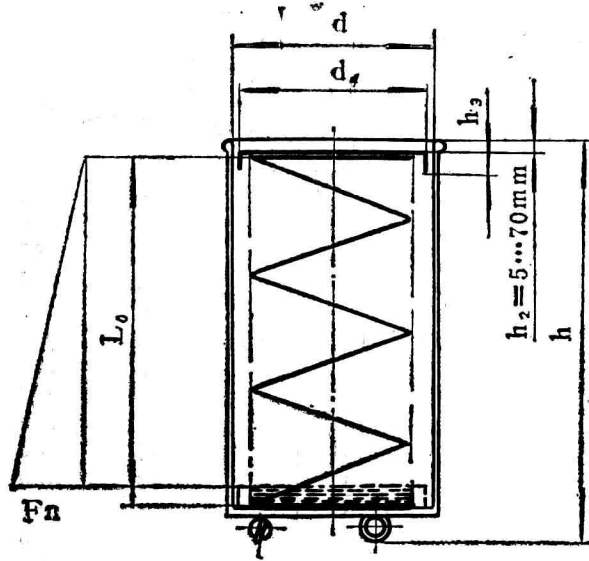


图 3—C型，无预压弹簧托盘

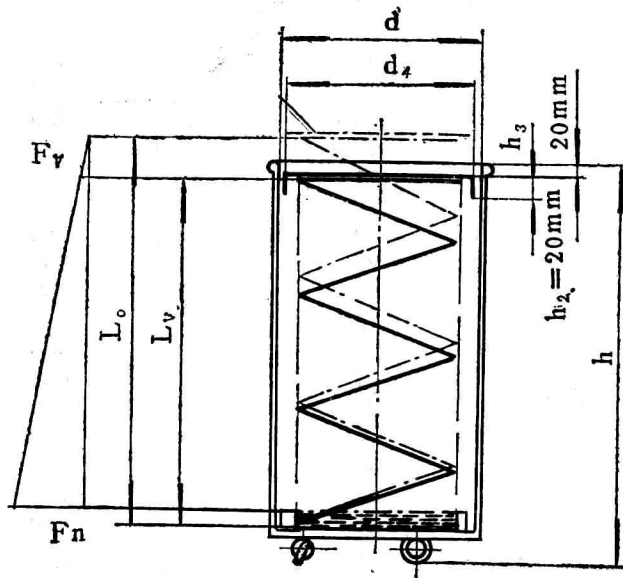


图 4—D型，有预压弹簧托盘

2.2.2 主要特征

表2—C型和D型弹簧托盘的主要特征

| 条筒尺寸 (见ISO93/1) | | 弹 簧 特 性 | | | | 托 盘 | |
|--------------------|------|--------------------|------------------------------|--------------------|------------------------------|----------------|----------------|
| d ¹⁾ | h | 无 预 压 C型 | | 有 预 压 D型 | | d ₄ | h ₃ |
| | | L ₀ ±30 | F _n ²⁾ | L ₀ ±30 | F _n ²⁾ | | |
| mm | mm | mm | daN | mm | daN | mm | mm |
| (400) | 900 | 770 | 8 | 870 | 8 | 385 | 50 |
| 600 | | | 16 | | 16 | 585 | 60 |
| (400) | 1000 | 870 | 8 | 970 | 9 | 385 | 50 |
| (450) | | | 11 | | 12 | 435 | 50 |
| 500 | | | 13 | | 14 | 485 | 55 |
| 600 | | | 17 | | 18 | 585 | 60 |
| 700 | | | 22 | | 22 | 682 | 70 |
| 800 | | | 28 | | 28 | 780 | 85 |
| 900 | | | 35 | | 35 | 880 | 100 |
| (450) | 1100 | 970 | 14 | 1070 | 14 | 435 | 50 |
| 500 | | | 16 | | 16 | 485 | 55 |
| 600 | | | 18 | | 20 | 585 | 60 |
| 700 | | | 22 | | 25 | 682 | 70 |
| 800 | | | 28 | | 31 | 780 | 85 |
| 900 | | | 35 | | 38 | 880 | 100 |
| 1000 | 46 | 46 | 980 | 100 | | | |
| 500 | 1200 | 1070 | 16 | 1170 | 19 | 485 | 55 |
| 600 | | | 20 | | 22 | 585 | 60 |
| 700 | | | 25 | | 27 | 682 | 70 |
| 800 | | | 31 | | 34 | 780 | 85 |
| 900 | | | 38 | | 42 | 880 | 100 |
| 1000 | | | 46 | | 50 | 980 | 100 |
| 1200 | 68 | 68 | 1180 | 100 | | | |
| 800 | 1300 | 1170 | 34 | 1270 | 37 | 780 | 85 |
| 900 | | | 42 | | 45 | 880 | 100 |
| 1000 | | | 50 | | 54 | 980 | 100 |
| 1200 | | | 68 | | 73 | 1180 | 100 |

1) 括弧内的尺寸不推荐。

2) F_n是一个由条筒内所容纳棉条的平均重量(以公斤表示)或密度与其近似的梳条的平均重量所确定的数值。对低密度的梳条, F_n值应相应降低。

3 标记顺序

圆柱形条筒所用弹簧托盘的标记应由下列内容顺序组成:

- 形式;
- 弹簧弹性, 即L₀和F_n;
- 托盘的尺寸, 即d₄和h₃。

标记示例:

圆柱形条筒的D型弹簧托盘, 无载时的弹簧长度L₀=1170mm, 弹力F₀=34daN, 托盘外径d₄=78mm, 托盘厚度h₃=85mm的标记示例:

弹簧托盘D1170×34—780/85 ISO93/2



国际标准化组织

纺织机械和附件—圆柱形条筒—第三部分： 卷装条筒（打包条筒）

Textile machinery and accessories—Cylindrical sliver cans—part 3: packaging sliver cans (press cans)

第一版 1981—07—15

前 言

ISO（国际标准化组织）是各国国家标准协会（ISO成员）的世界性联合组织。国际标准的制订工作是通过ISO各技术委员会进行的。凡对某技术委员会所建立的某项课题感兴趣的每个成员，都有权参加该技术委员会。与ISO有联系的政府间或非政府间的国际组织，亦可参加其工作。

各技术委员会所采纳的国际标准草案，在被ISO理事会批准为国际标准之前，应分发给各成员征得同意。

国际标准ISO 93/3 是由纺织机械及有关机械与附件技术委员会（ISO/TC72）制订的，并于1978年7月分发给各成员。

同意该国际标准的成员国有：

| | | |
|-----|-------|-------|
| 比利时 | 日 本 | 瑞 士 |
| 捷 克 | 墨 西 哥 | 土 耳 其 |
| 埃 及 | 波 兰 | 英 国 |
| 法 国 | 罗马尼亚 | 南斯拉夫 |
| 印 度 | 南 非 | |
| 意大利 | 西 班 牙 | |

由于技术原因表示反对的成员国：

西 德

纺织机械和附件—圆柱形条筒— 第三部分：卷装条筒（打包条筒）

1 适用范围

国际标准ISO93的这部分规定了圆柱形纺纱条筒（有滑轮或无滑轮）底口的直径，并标出了又一种圆柱形纺纱条筒，这种条筒能使纱条在压机上进行手工或自动捆扎（打包）。

2 参考标准

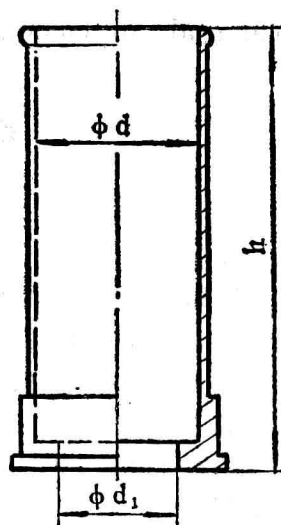
ISO 93/1, 纺织机械和附件—圆柱形条筒—第一部分：主要尺寸。

3 卷装条筒

表 一 主 要 尺 寸

单位：mm

| d ¹⁾ | h ¹⁾ | d ₁ | |
|-------------------|-----------------------------------|-------------------|-----|
| | | A 型 | B 型 |
| 350 ²⁾ | 900 | — | |
| 400 | 900 1000 1100 ²⁾ | 350 ²⁾ | 230 |
| 500 | 900 ²⁾ 1000 1100 | 350 | |
| 600 | 900 1000 1100 1200 | | |
| 700 | 1000 1100 1200 | 380 | 250 |
| 800 | 1000 1100 1200 | | |
| 1000 | 1200 | | |



d = 内径
d₁ = 底孔直径
h = 总高度

注：图中仅标出了主要尺寸，卷装条筒有两种型式：

A型，用于手工扎捆（或打包）

B型，用于自动扎捆（或打包）

图一 包装条筒（图示为无滑轮）

1) 选自ISO 93/1。

2) 仅允许无滑轮包装条筒选用。



国际标准化组织

纺织机械和附件—配“C”和“EL”型钢丝圈的环锭细纱机和环锭捻线机用钢领—主要尺寸

Textile machinery and accessories—Rings for ring—spinning and ring—doubling frames for “C” and “EL” travellers
Principal dimensions

第二版 1981—11—01

前 言

ISO（国际标准化组织）是各国国家标准协会（ISO成员）的世界性联合组织。国际标准的制订工作是通过ISO各技术委员会进行的。凡对某技术委员会所建立的某项课题感兴趣的每个成员，都有权参加该技术委员会。与ISO有联系的政府间或非政府间的国际组织，亦可参加其工作。

各技术委员会所采纳的国际标准草案，在被ISO理事会批准为国际标准之前，应分发给各成员征得同意。

国际标准ISO96是由纺织机械及有关机械与附件技术委员会（ISO/TC72）制订的。

根据ISO技术工作导则第1部分的5·10 1条，此第二版本已直接提交ISO理事会，已取代了第一版（即ISO96—1972），并征得下列各成员国同意：

| | | |
|-----|----|-----|
| 比利时 | 印度 | 瑞士 |
| 埃及 | 荷兰 | 土耳其 |
| 法国 | 波兰 | 英国 |

因技术原因表示反对的成员国：

| | | |
|----|-----|----|
| 捷克 | 西德* | 苏联 |
|----|-----|----|

*西德后来已表示同意此第二版本。

纺织机械和附件—配“C”和“EL”型钢丝圈的环 锭细纱机和环锭捻线机用钢领—主要尺寸

1 适用范围

本国际标准规定了环锭细纱机和捻线机上配用“C”和“EL”型钢丝圈的钢领的主要尺寸。

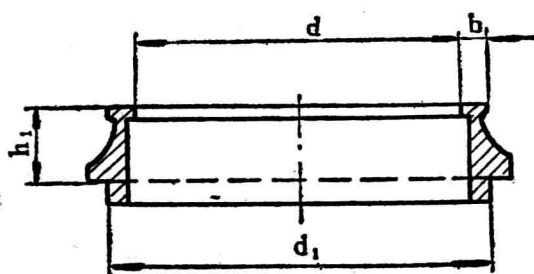
2 参考标准

ISO 2266, 纺织机械和附件—细纱和捻线用金属钢丝圈。

ISO 2802, 纺织机械和附件—细纱和捻线用塑料钢丝圈。

3 尺寸

尺寸在下表中给出：



单位：mm

| 内 径 d | 配合直径 | | 高度 h ₁ | 钢 领 边 | |
|----------|----------------|------------|----------------------|------------|--------|
| | d ₁ | 允 许 偏 差 | | 宽度 b | 号数 |
| 40 | 47 | 0 -0.20 | 10 | 3.2 4.0 | 1 2 |
| 42 | 49 | | | | |
| 45 | 52 | | | | |
| 48 | 55 | | | | |
| 50 | 57 | | | | |
| 51 | 58 | 0 -0.25 | | | |
| 54 | 61 | | | | |
| 55 | 62 | | | | |
| 57 | 64 | | | | |
| 60 | 67 | | | | |
| 63 | 70 | | | | |
| 65 | 73 | | | | |
| 70 | 78 | | | | |
| 75 | 83 | | | | |