



中华人民共和国国家标准

GB/T 6002.1—2004
代替 GB/T 6002.1—1985

纺织机械术语 第 1 部分：纺部机械牵伸装置

Textile machinery terminology—
Part 1: Drafting arrangements for spinning machines

(ISO 2205:1975, Textile machinery and accessories—
Drafting arrangements for spinning machines—
Terminology, MOD)

2004-06-11 发布

2005-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
纺 织 机 械 术 语
第 1 部 分 : 纺 部 机 械 牵 伸 装 置
GB/T 6002.1—2004

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行
北 京 西 城 区 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号
邮 政 编 码 : 100045

<http://www.bzchs.com>

电 话 : 63787337、63787447

2004 年 9 月 第 一 版 2004 年 12 月 电 子 版 制 作

*

书 号 : 155066 · 1-21390

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

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。
解释：这两条内容属描述性内容,应写在引言中。
 - 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”；

GB/T 6002.1—2004

——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。

本部分的附录 A 为资料性附录。

本标准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

0.1 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°)。

0.2 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

位于牵伸装置喂入端的上罗拉。

2.4

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(通常称为“摇架”)的,也