



中华人民共和国国家标准

GB/T 6002.14—2003
代替 GB/T 6002.14—1989

纺织机械术语 第14部分： 卷绕 基本术语

Textile machinery terminology—Part 14:
—Winding—Basic terms

(ISO 5239:1980, Textile machinery and accessories
—Winding—Basic terms, MOD)

2003-11-10 发布

2004-05-01 实施

中华人民共和国 发布
国家质量监督检验检疫总局

前 言

CB/T 6002《纺织机械术语》共分为以下几部分：

- 第1部分：纺机牵伸装置；
- 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 14 部分。

本部分修改采用 ISO 5239:1980《纺织机械与附件——卷绕——基本术语》(英文版)。所做修改如下。

章条	修改
1 范围	删除“注”的内容

解释：

此“注”是 ISO 5239 使用英语以外的其他语种的解释性说明，因本部分在采用国际标准时删除了等效的其他语种的文本(见前言)，故删除此“注”的内容。

3 术语和定义

3.4 卷装	用“由纱线所绕成的(有管或无管)的整体”代替“卷装”的定义和“注”的内容
--------	--------------------------------------

解释：

本部分的引用标准 GB/T 19386.1—2003 已明确将“卷装”分为“有管卷装”和“无管卷装”两类，而 ISO 5239 的本定义只阐述了“有管卷装”，定义的“注”则将“无管卷装”作为特殊情况做了说明，此方式与引用标准的分类不协调。因此概括 ISO 5239 原定义和“注”的内容，修改为此定义。

3.5.3 导角	用“导角是螺旋角的余角。螺旋角是纱圈螺旋线的切线与卷装面素线之间所夹的锐角，通常取在卷绕动程中点处。
----------	--

交叉角是相继两层纱圈螺旋线两导角之和。”代替导角的定义。并相应修改图 4、图 5。

解释：

因 ISO 5239“导角”的定义过于繁琐，在保持原意的前提下进行修改，加以概括和简化，并相应修改图 4、图 5。

3.6	在“动程位移”后面增加“(级升)”(有两处)。
-----	-------------------------

解释：

因我国纺织行业习惯将“动程位移”俗称为“级升”，为方便使用，在本术语后增加“(级升)”。

本部分根据 ISO 5239:1980 重新起草。

本部分在采用国际标准时进行了修改,有关技术性差异用垂直单线标识在它们所涉及的条款的页边空白处。

为便于使用,本部分还做了下列编辑性修改:

- a) “本国际标准”一词改为“本部分”;
- b) 删除国际标准的前言;
- c) 删除国际标准中等效的法文、俄文、德文(附录 A)、意大利文(附录 B)文本;
- d) 将国际标准的名称“纺织机械与附件——卷绕——基本术语”改为“纺织机械术语 第 14 部分:卷绕基本术语”。

本部分代替 GB/T 6002.14—1989《纺织机械术语 卷绕基本术语》。

本部分与前版标准的主要差异如下:

——按 ISO 5239 修改了图 1;

——按 ISO 5239 修改了 3.1,3.2“注”的内容;

——将 3.3“卷装纱线”改为“卷绕纱线”;

——将 3.6.1“动程(卷绕动程)”改为“动程”;

——将 3.6.2“行程(导纱行程)”改为“行程”;

——将 3.6.4“行程长度(导纱行程长度)(见图 1)”改为“导纱器件的行程长度(见图 1)”,并将正文中相应的“导纱器”均改为“导纱器件”。

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,天津宏大纺机有限公司、北京服装学院参加起草。

本部分起草人:陈邦英、张启毅、杨恩源。

本部分于 1989 年 2 月首次发布,本次为第一次修订。

纺织机械术语 第 14 部分： 卷绕 基本术语

1 范围

GB/T 6002 的本部分规定了卷绕机械将纱线卷绕到筒管或其他类似装置用的基本术语及其定义。纺、捻等其他纺织工序,亦可使用这些术语。

本部分也适用于类似纱线的纺织材料。本部分中的“纱线”是指通常所称的纱线及化纤长丝、化纤扁平丝等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 6002 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 6002.5 纺织机械术语 第 5 部分:络筒机(ISO 477:1982,Textile machinery and accessories—Cone and cheese winding machiners—Vocabulary,MOD)

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(ISO 5238-1:1982,MOD)

FZ/T 90031—1991 卷绕纱线用筒管型式和名称(eqv ISO 1809:1977,Textile machinery and accessories—Types of formers for yarn packages—Nomenclature)

3 术语和定义

3.1

卷绕锭子 spindle of the winding machine

卷绕机械上用来卷绕纱线的回转机件,其方式有:

- 将筒管插在锭子上进行纱线卷绕,见 3.2;
- 直接在锭子上进行纱线卷绕。

注:本部分中的“锭子”是指“锭子或其他相同作用的机件”。

3.2

筒管 former

卷绕纱线的支承体。见 FZ/T 90031—1991。

注:本部分中的“筒管”是指“筒管或其他相同作用的机件”。

3.3

卷绕纱线 wound yarn

已绕成圆柱形、圆锥形或其他适当外形的纱线。

3.4

卷装 wound package

由纱线所绕成(有管或无管)的整体(见 GB/T 19386.1—2003)。