



中华人民共和国水产行业标准

SC/T 6008—1999

双钩型织网机

Double hook type netting machine

1999-03-22 发布

1999-06-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准对 SC/T 6008—1988《双钩型织网机》(原 GB 8835—1988)进行了修订,对梭距系列的规定,按优先数排列。但对上钩型式为转动钩的,考虑到加工制造的方便,允许其梭距偏离优先数系,但必须最接近该系列,所以定为名义梭距。为有效控制产品的质量,本标准增加了对不同梭距织网机生产能力的要求。同时对织网机落机网片的质量提出了具体要求。

本标准自生效之日起,同时代替 SC/T 6008—1988(原 GB 8835—1988)。

本标准由全国水产标准化技术委员会渔业机械分技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:中国水产科学研究院渔业机械仪器研究所。

本标准主要起草人:阮观清、余立新、周彤、唐锡良、王荣丰。

本标准于 1988 年作为国家标准首次发布,1995 年经对标准的清理整顿后,由农业部批准调整为行业标准。

中华人民共和国水产行业标准

SC/T 6008—1999

双钩型织网机

代替 SC/T 6008—1988

Double hook type netting machine

1 范围

本标准规定了双钩型织网机(以下简称“织网机”)的定义、主要参数、技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于织网机设计、制造、交货及验收。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 6964—1986 渔网 网目尺寸测量方法

SC/T 6018—1999 双钩型织网机 试验方法

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 双钩型织网机

以上钩、下钩和孔板为成结主要零件,协调动作,使经线在上钩成圈,下钩拉出经线套纬线,形成单死结或双死结网片的织网机。

3.2 上钩

使经线成圈的工作件。

3.3 下钩

从经线圈中拉出经线套纬线形成网结的工作件。

3.4 孔板

带动经线套上钩、下钩以及使经线换位的工作件。

3.5 梳钩

网线成结前最终定位的工作件。

3.6 单死结

经线在上钩成一个圈所形成的网结。

3.7 双死结

经线在上钩成两个圈所形成的网结。

3.8 经线

绕于线筒,由织网机上方引出,与纬线交织成网结的线。

3.9 纬线

绕于线盘,由梭子引出的与经线交织成网结的线。