



中华人民共和国国家标准

GB/T 24371—2009/ISO 368:2006

纺纱准备、纺纱和并(捻)机械 环锭纺、并、捻锭子用筒管 锥度 1 : 38 和 1 : 64

Spinning preparatory, spinning and doubling (twisting) machinery—
Tubes for ring-spinning, doubling and twisting spindles, taper 1 : 38 and 1 : 64

(ISO 368:2006, IDT)

2009-09-30 发布

2010-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准等同采用 ISO 368:2006《纺纱准备、纺纱和并(捻)机械 环锭纺、并、捻锭子用筒管 锥度 1:38和 1:64》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 368:2006。

为便于使用,本标准对 ISO 368:2006 作了下列编辑性修改:

- a) “ISO 368”一词改为“GB/T 24371”;
- b) 删除 ISO 368:2006 的前言;
- c) 第 2 章“引用标准”一词改为“规范性引用文件”,并采用 GB/T 1.1—2000 中规定的引导语;
- d) 用小数点符号“.”代替作为小数点符号的“,”;
- e) 图 1、图 2 中表示金属的剖面符号改为非金属剖面符号,全跳动基准符号改为带小圆的斜体字母和粗的短横线相连,形位公差框格中表示全跳动的空心箭头改为实心箭头。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:浙江三友塑业股份有限公司、河南第一纺织器材股份有限公司、陕西纺织器材研究所。

本标准主要起草人:侯水利、赵玉生、张小赧、蒋传良、张根芳、赵钢。

纺纱准备、纺纱和并(捻)机械

环锭纺、并、捻锭子用筒管

锥度 1:38 和 1:64

1 范围

本标准规定了锥度为 1:38 和 1:64 的环锭纺、并、捻用筒管的尺寸(长度和内径)和允许的全跳动,同时规定了检验筒管用量规的尺寸和公差。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

ISO 286-2:1988 ISO 极限与配合制 第 2 部分:标准公差等级和孔、轴的极限偏差表

3 型式、尺寸和公差

3.1 筒管

3.1.1 筒管型式

图 1a) 中所示的无卷头筒管规定为 A 型,图 1b) 中所示的平卷头筒管规定为 B 型。

3.1.2 尺寸

筒管的规格应选用表 1 规定的尺寸。

3.1.3 全跳动公差

允许的全跳动公差 T_r 应符合表 1 规定,全跳动的测量按图 2 规定进行。

3.2 量规

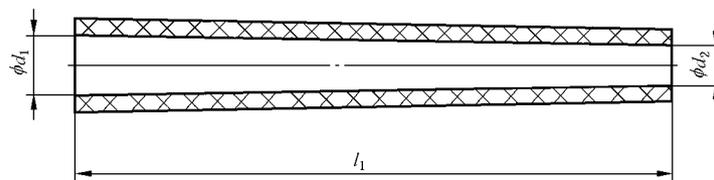
量规应符合表 2 中规定的尺寸和公差。

4 筒管和量规

4.1 筒管

见图 1、图 2 和表 1。

单位为毫米



a) 无卷头筒管——A 型

图 1 筒管