



中华人民共和国国家标准

GB/T 6002.13—2005
代替 GB/T 6002.13—1987

纺织机械术语 第13部分： 染整机械 拉幅定形机

**Textile machinery terminology—Part 13: Dyeing and finishing machinery—
Tentering and heat-treatment machinery**

(ISO 5250:2003, Textile machinery and accessories—Dyeing and finishing machinery—Terms for tentering and heat-treatment machinery, MOD)

2005-10-19 发布

2006-01-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 术语和定义	1
2.1 机器类型	1
2.2 机器特征	2
2.3 机器左右侧定义与尺寸表示	4
2.4 基本结构	6
中文索引	13
英文索引	15
参考文献	18

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：染整机械及相关机械 分类和名称；
- 第13部分：染整机械 拉幅定形机；
- 第14部分：卷绕 基本术语。

本部分为 GB/T 6002 的第 13 部分。

本部分修改采用国际标准 ISO 5250:2003《纺织机械——染整机械——拉幅定形机术语》(英文版)。

本部分根据 ISO 5250:2003 重新起草。

本部分与 ISO 5250:2003 相比,存在如下少量技术差异,有关技术性差异所涉及的条款在页边空白处用垂直单线标示:

- 按照 GB/T 1.1—2000 的要求对 ISO 5250:2003 的“范围”做了修改,更明确表明标准的对象和所涉及的方面;取消了 ISO 5250:2003 范围中对语种使用的注解和术语表达形式的注解(见本版的第 1 章);
- 在喷风方向中增加了“与织物表面倾斜”的术语、定义及图示(见本版的 2.2.2.3);在一些条款的定义中也增加了与织物表面倾斜的表述(见本版的 2.1.2~2.1.4);
- 将 ISO 5250:2003 的 3.1 的标题简化为“左右侧定义”,并设段说明左右侧定义可参见与 ISO 1036 对应的国家标准(见本版的 2.3.1);
- 增加了术语“烘房长度”的定义(见本版的 2.3.2.1);
- 在“超喂装置”条款下增加注释(见本版的 2.4.1.1.2);
- 增加了“针链”、“布铗链”和“针布铗两用链”的定义(见本版的 2.4.2.1.1、2.4.2.1.2、2.4.2.1.3);
- 增加了“主动导布辊”、“扩幅辊”的术语和定义(见本版的 2.4.6.2 和 2.4.6.3);
- 为使同一章节有无标题一致,取消了 ISO 5250:2003 作为标题的 3.3.5“工作宽度 Working width”和 4.5.4 条“脱布装置 Device for releasing the fabric”,由此将 ISO 5250:2003 中 3.3.5 的下一层条款 3.3.5.1 和 3.3.5.2 变为本版的 2.3.3.5 和 2.3.3.6,将 ISO 5250:2003 中 4.5.4 的下一层条款 4.5.4.1 和 4.5.4.2 变为本版的 2.4.5.4 和 2.4.5.5,ISO 5250:2003 中的 4.5.5 变为本版的 2.4.5.6。

为了便于使用,本部分对 ISO 5250:2003 做了下列编辑性修改:

- “本国际标准”改为“本部分”;

- 根据 GB/T 1.1—2000 的规则将 ISO 5250:2003 中未编号的“范围”一章编为第 1 章,“术语和定义”一章编为第 2 章,第 2 章的术语条目编号是在 ISO 5250:2003 章条编号的基础上增加了一层。例如,ISO 5250:2003 中的 1.1 条,在本部分中编号为 2.1.1 条;
- 删除了国际标准的前言;
- 删除了法语、德语文本;
- 增加了中文、英文索引。

本部分代替 GB/T 6002.13—1987《纺织机械术语 拉幅机》。

本部分与 GB/T 6002.13—1987 相比,主要变化如下:

- 根据 ISO 5250:2003,将“tentering and heat-treatment machine”译为“拉幅定形机”,取代了 1987 版的“拉幅机”;
- 增加了“左右侧定义”(见本版的 2.3.1);
- “拉幅机总长度”改为“安装长度”(见 1987 版的 3.1.3,本版的 2.3.2.3);
- 根据 GB/T 20038—2005 的定义,修改了公称宽度的定义(见 1987 版的 3.2.4,本版的 2.3.3.4);
- 将“工作宽度”分成“最大工作宽度”和“最小工作宽度”(见 1987 版的 3.2.5,本版的 2.3.3.5 和 2.3.3.6);
- “拉幅机总高度”改为“安装高度”(见 1987 版的 3.3.2,本版的 2.3.4.2);
- 将“上铗装置”和“超喂装置”移到“喂布区”的条款下(见 1987 版的 4.3.5 和 4.5.3,本版的 2.4.1.1.1 和 2.4.1.1.2);
- 在“超喂装置”条款下增加注释(见本版的 2.4.1.1.2);
- “过渡区”改为“预拉幅区”(见 1987 版的 4.1.2,本版的 2.4.1.2);
- “加热区”改为“烘房”,定义由“织物升温、保温的区段”改为“织物在受热状态被处理的区段”(见 1987 版的 4.1.3,本版的 2.4.1.3);
- “出布区”定义由“织物脱离布铗或针铗的区段”改为“位于烘房出布端和拉幅链换向点之间的区段”(见 1987 版的 4.1.5,本版的 2.4.1.4);
- 增加了“针链”和“布铗链”的定义(见本版的 2.4.2.1.1 和 2.4.2.1.2);
- “空气过滤器”改为“过滤网”(见 1987 版的 4.4.1,本版的 2.4.4.1);
- “探布装置”改为“上铗探边器”(见 1987 版的 4.5.4,本版的 2.4.5.3);
- “未开铗或未下针自停装置”改为“脱布探边器”(见 1987 版的 4.5.6,本版的 2.4.5.6);
- 将空气和织物的温度、湿度测量控制仪各自单独定义(见 1987 版的 4.7.2 和 4.7.3,本版的 2.4.7.2~2.4.7.5);
- 增加了“织物克重测量、控制仪”、“网孔变形测量、控制仪”、“定形时间控制仪”、“织物宽度测量、控制仪”(见本版的 2.4.7.6~2.4.7.9)。

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(SAC/TC215)归口。

本部分起草单位:邵阳纺织机械有限公司、中纺机电研究所、郑州纺织机械股份有限公司、上海太平洋印染机械有限公司、黄石纺织机械厂、浙江印染机械有限公司。

本部分主要起草人:林健、孙凉远、邱静云、周万玉、李鸽、张伯洪、杨炯、王清。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 6002.13—1987。

纺织机械术语 第13部分： 染整机械 拉幅定形机

1 范围

GB/T 6002 的本部分规定了拉幅定形机的种类、机器特征、机器左右侧定义和尺寸表示以及基本结构的术语。

本部分适用于纺织品染整加工过程中,对漂白、染色、印花织物进行拉幅、定形用的拉幅定形机。

注:拉幅机美语称“tenter”,英语称“stenter”。

2 术语和定义

2.1 机器类型

2.1.1

拉幅机 **stretching stenter**

用于伸展平幅织物、无烘房的机器。

注:其拉幅链排列形式可以是卧式或立式。图1表示拉幅链排列形式为卧式的拉幅机。

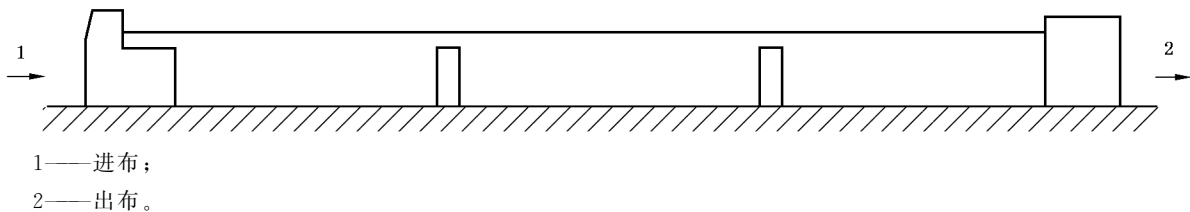


图 1

2.1.2

单层拉幅定形机 **single-layer tentering and heat-treatment machine**

用于伸展和处理平幅织物、带有烘房的机器。

注1:喷风方向可以与织物表面平行(2.2.2.1)、垂直(2.2.2.2)或倾斜(2.2.2.3)。

注2:其拉幅链排列形式可以是卧式(2.2.1.1)或立式(2.2.1.2)。

注3:图2表示拉幅链排列形式为卧式的单层拉幅定形机。

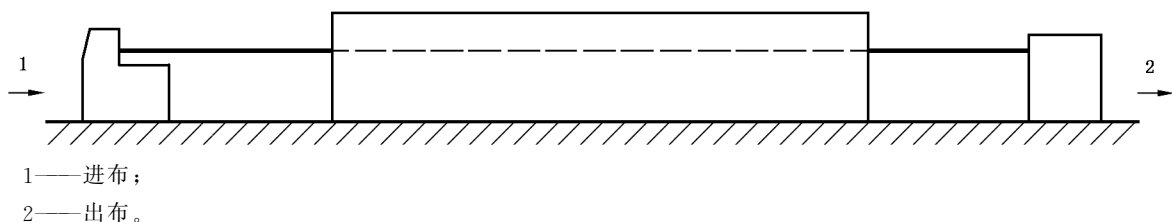


图 2

2.1.3

双层拉幅定形机 **double-layer tentering and heat-treatment machine**

用于伸展和处理平幅织物、带有烘房的机器。织物在该机烘房中往返运行,来回各一次,见图3。

注1:其拉幅链排列形式是立式(2.2.1.2)。

注2:喷风方向可以与织物表面平行(2.2.2.1)、垂直(2.2.2.2)或倾斜(2.2.2.3)。