



中华人民共和国国家标准

GB/T 24349.4—2009

纺织机械与附件 圆柱形筒管 第4部分：变形丝用筒管的 尺寸、偏差和标记

Textile machinery and accessories—Cylindrical tubes—
Part 4: Dimensions, tolerances and designation of tubes for textured yarns

(ISO 3914-4:1994, MOD)

2009-09-30 发布

2010-02-01 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

前 言

GB/T 24349《纺织机械与附件 圆柱形筒管》分为以下 7 个部分：

- 第 1 部分：主要尺寸推荐值；
- 第 2 部分：自由端纺纱机用筒管的尺寸、偏差和标记；
- 第 3 部分：扁丝用筒管的尺寸、偏差和标记；
- 第 4 部分：变形丝用筒管的尺寸、偏差和标记；
- 第 5 部分：合成长丝用筒管的尺寸、偏差和标记；
- 第 6 部分：卷绕和加捻用交叉卷绕筒管的尺寸、偏差和标记；
- 第 7 部分：筒子纱染色用网眼筒管的尺寸、偏差和标记。

本部分为 GB/T 24349 的第 4 部分。

本部分修改采用 ISO 3914-4:1994《纺织机械与附件 圆柱形筒管 第 4 部分：变形丝用筒管的尺寸、偏差和标记》(英文版)。

本部分根据 ISO 3914-4:1994 重新起草，与 ISO 3914-4:1994 的技术性差异为：

- 表 1 中内径 $d=69$ mm，对应增加内卷头内径 $d_1=57$ mm。

上述技术性差异的原因是表 1 给出的内卷头内径 $d_1=56$ mm 的筒管与我国长丝变形机卡盘配合过紧而不利于使用操作，因此增加这一适用的尺寸规格。

为便于使用，本部分对 ISO 3914-4:1994 作了下列编辑性修改：

- a) “ISO 3914”一词改为“GB/T 24349”；
- b) 删除 ISO 3914-4:1994 的前言；
- c) 第 2 章“引用标准”一词改为“规范性引用文件”，并改用 GB/T 1.1—2000 中规定的引导语；
- d) 图 1 中的圆柱形筒管的金属材料剖面改为非金属材料剖面；
- e) 用小数点符号“.”代替作为小数点符号的“，”。

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归口。

本部分起草单位：平湖市大亚纸管有限公司、桐乡恒益纸塑有限公司、如东县太极化纤纺织器材有限公司、苏州市相城区通河纸管厂、陕西圣龙纸业有限公司、陕西纺织器材研究所。

本部分主要起草人：赵玉生、宋明华、陈雪勤、陈明达、王超、尹美泉、陆金金、邢阿林、邢文伟、王新全、杨斌科。

纺织机械与附件 圆柱形筒管

第4部分:变形丝用筒管的尺寸、偏差和标记

1 范围

GB/T 24349 的本部分规定了变形丝用圆柱形筒管主要尺寸、偏差和标记,并对筒管特性、内径和长度的检验方法作了指导性说明。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 24349 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 24349.1 纺织机械与附件 圆柱形筒管 第1部分:主要尺寸推荐值(GB/T 24349.1—2009,ISO 3914-1:1994,IDT)

3 尺寸和偏差

见图1和表1。

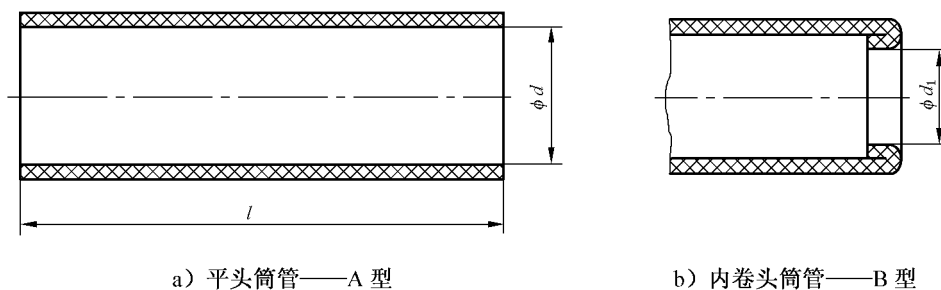


图1 圆柱形筒管

表1 内径和长度

单位为毫米

d		d_1	l	
基本尺寸	偏差 ¹⁾	基本尺寸	基本尺寸	偏差
69 ²⁾	± 0.2	56 57	230 250 290 ²⁾	± 1
75	± 0.2	63	290	± 1
90	± 0.3	80	290	± 1

1) 某些情况下,内径 d 的偏差可以不是表中所给的值,该偏差取决于使用的要求,因此应由供、订货双方商定。
2) GB/T 24349.1 推荐的基本尺寸。