

备案号:6161—2000

W 93

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 93055—1999
idt ISO 368:1991

环锭纺、并、捻锭子用筒管 锥度 1 : 38 和 1 : 64

Tubes for ring-spinning, doubling and twisting—
Taper 1 : 38 and 1 : 64

1999-11-19 发布

1999-12-01 实施

国家纺织工业局 发布

中华人民共和国纺织
行业标准
环锭纺、并、捻锭子用筒管
锥度 1:38 和 1:64

FZ/T 93055—1999

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码: 100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话: (010)51299090、68522006

2000年7月第一版

*

书号: 155066·2-13037

版权专有 侵权必究
举报电话: (010) 68522006

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 368:1991《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》。

为了与国内相关标准 FZ 90031—1991《卷绕纱线用筒管型式和名称》协调一致,本标准对国际标准 ISO 368 中筒管的定名做以下规定:

1. 术语“平头(plain top)筒管”规定为“无卷头筒管”;
2. 术语“卷头(rolled-in top)筒管”规定为“平卷头筒管”。

本标准由原中国纺织总会技术装备部提出。

本标准由陕西纺织器材研究所归口。

本标准由陕西纺织器材研究所起草。

本标准主要起草人:王玉华。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是由各国标准化团体(ISO 成员团体)组成的世界性的联合会。制定国际标准的工作通常由 ISO 各技术委员会完成,各成员团体若对某技术委员会所确立的项目感兴趣,均有权参加该技术委员会的工作。与 ISO 保持联系的国际组织(官方的或非官方的)也可参加有关工作。在电工技术标准化方面,ISO 与国际电工委员会(IEC)保持密切合作关系。

由技术委员会通过的国际标准草案提交各成员团体表决,需取得至少 75%参加表决的成员团体的同意,才能作为国际标准正式发布。

国际标准 ISO 368 是由纺织机械与附件技术委员会(ISO/TC 72)前纺准备、纺、并、捻和卷绕机械及附件分技术委员会(SC 1)制定的。

此第三版本取代了第二版本(ISO 368:1982),并进行了技术修订。

中华人民共和国纺织行业标准

环锭纺、并、捻锭子用筒管 锥度 1 : 38 和 1 : 64

FZ/T 93055—1999
idt ISO 368:1991

Tubes for ring-spinning, doubling and twisting—
Taper 1 : 38 and 1 : 64

1 范围

本标准规定了锥度为 1 : 38 和 1 : 64 的环锭纺、并、捻锭子用筒管的尺寸(长度和内径)和允许的斜向圆跳动,同时规定了检验筒用量规的尺寸和公差。

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。

ISO 286-2:1988 ISO 制公差与配合——第 2 部分:孔和轴用标准公差等级和极限偏差表

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 斜向圆跳动公差

允许的斜向圆跳动公差 T_r 应符合表 1 规定,斜向圆跳动的测量按图 2 规定进行。

3.2 量规

量规应符合表 2 或表 3 中规定的尺寸和公差。

4 标记

4.1 筒管

筒管标记应依次包括以下内容:

- a) “筒管”;
- b) 锥度;
- c) 筒管型式(即 A 或 B);
- d) A 型筒管长度 l_1 或 B 型筒管长度 l_2 , 单位为 mm;
- e) 系列;
- f) 本标准编号:即 FZ/T 93055。

如需其他内容,可由供需双方商定。