

备案号:6156—2000

W 90

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 90107.6—1999
idt ISO 3914-6:1994

圆柱形筒管 卷绕和加捻用交叉卷绕 筒管的尺寸、偏差和标记

**Cylindrical tubes—Dimensions, tolerances and designation
of tubes for crosswound packages in winding and twisting**

1999-11-19 发布

1999-12-01 实施

国家纺织工业局 发布

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 3914-6:1994《纺织机械与附件——圆柱形筒管——第 6 部分：卷绕和加捻用交叉卷绕筒管的尺寸、偏差和标记》。

为了使本标准使用的术语表意准确并与相关标准(如 FZ/T 90031—1991《卷绕纱线用筒管型式和名称》)协调一致,有必要对标准中的某些术语做如下说明:

1. 术语“平端(with plain end)筒管”规定称为“无卷头筒管”。
2. 术语“卷边(with rolled-in end)筒管”规定称为“内卷头筒管”。

FZ/T 90107 在《圆柱形筒管》总标题下,包括以下部分:

- 第 1 部分(即 FZ/T 90107.1):主要尺寸推荐值;
- 第 2 部分(即 FZ/T 90107.2):自由端纺纱机用筒管的尺寸、偏差和标记;
- 第 3 部分(即 FZ/T 90107.3):扁丝用筒管的尺寸、偏差和标记;
- 第 4 部分(即 FZ/T 90107.4):变形丝用筒管的尺寸、偏差和标记;
- 第 5 部分(即 FZ/T 90107.5):合成长丝用筒管的尺寸、偏差和标记;
- 第 6 部分(即 FZ/T 90107.6):卷绕和加捻用交叉卷绕筒管的尺寸、偏差和标记;
- 第 7 部分(即 FZ/T 90107.7):筒子纱染色用网眼筒管的尺寸、偏差和标记。

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。

本标准起草单位:陕西纺织器材研究所、上海实宏纸业有限公司、天津石化精卫实业总公司纺织器材厂、江西南丰长红纺织器材总厂、江苏靖江市纸制品厂。

本标准主要起草人:赵玉生、朱锡根、盛泉夫、徐伟、朱文玉、黄和根。

本标准首次发布。

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 的技术委员会完成,各成员团体若对某技术委员会已确立的项目感兴趣,均有权参加该委员会的工作。与 ISO 保持联系的国际组织(官方的和非官方的)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国团体表决,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 3914-6 是由纺织机械与附件技术委员会(ISO/TC 72)络筒和织造准备机械分技术委员会(SC2)制定的。

ISO 3914 的总题目是纺织机械与附件——圆柱形筒管,由以下几部分组成:

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。

中华人民共和国纺织行业标准

圆柱形筒管 卷绕和加捻用交叉卷绕 筒管的尺寸、偏差和标记

FZ/T 90107.6—1999
idt ISO 3914-6:1994

Cylindrical tubes—Dimensions, tolerances and designation
of tubes for crosswound packages in winding and twisting

1 范围

本标准规定了卷绕和加捻用交叉卷绕筒管的尺寸、偏差和标记,并对筒管特性、内径和长度的检查方法做了指导性说明。

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。

FZ/T 90107.1—1999 圆柱形筒管 主要尺寸推荐值(idt ISO 3914-1:1994)

3 尺寸和偏差

见图 1 和表 1。

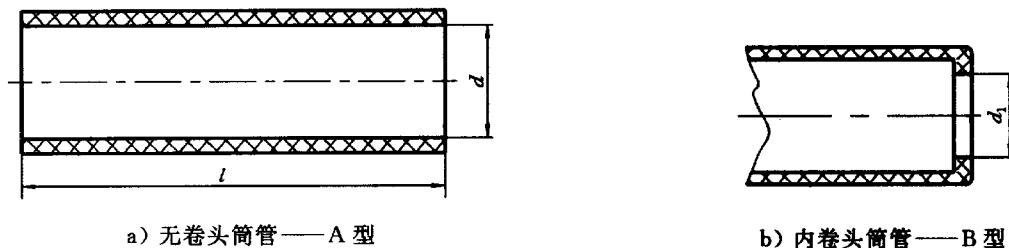


图 1 圆柱形筒管

表 1 内径和长度

mm

d		d_1	l		d		d_1	l	
基本尺寸	偏差 ¹⁾	基本尺寸	基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差 ¹⁾	基本尺寸	基本尺寸	偏差
56 ²⁾	±0.2	45	175 ²⁾	±1	75	±0.2	63	230	±1
			230					290	
			250					290 ²⁾	
69 ²⁾	±0.2	56	230	±1	94 ²⁾	±0.2	80	290 ²⁾	±1
			290 ²⁾					340	

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) FZ/T 90107.1 推荐的基本尺寸。