



中华人民共和国国家标准

GB/T 24349.5—2009

纺织机械与附件 圆柱形筒管 第5部分：合成长丝用筒管的 尺寸、偏差和标记

Textile machinery and accessories—Cylindrical tubes—
Part 5: Dimensions, tolerances and designation of tubes for continuous
spin-drawn synthetic filament yarns

(ISO 3914-5:1994, 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 圆柱形简管》分为以下 7 个部分：

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

本部分为 GB/T 24349 的第 5 部分。

本部分修改采用 ISO 3914-5:1994《纺织机械与附件 圆柱形简管 第 5 部分：合成长丝用简管的尺寸、偏差和标记》(英文版)。

本部分根据 ISO 3914-5:1994 重新起草，与 ISO 3914-5:1994 的技术性差异为：

- 表 1 中内径 d 增加 73.5 mm、110 mm、112 mm 和 120 mm；对应 $d=73.5$ mm，长度 l 增加 57.5 mm、115 mm；对应 $d=110$ mm， l 增加 100 mm、115 mm、120 mm、150 mm、200 mm、300 mm；对应 $d=112$ mm， l 增加 100 mm、115 mm、120 mm、150 mm；对应 $d=120$ mm， l 增加 94 mm、95 mm、120 mm、150 mm；长度 $l=94$ mm 的偏差为 ${}^0_{-0.4}$ mm，其余均改为 ± 0.2 mm。

上述技术性差异的原因是：由于 ISO 3914-5:1994 已发布 15 年之久，而技术进步与发展已不局限于 ISO 3914-5:1994 中规定的尺寸规格，本部分增加的尺寸规格符合国际上科技发展的趋势，并极大可能与未来国际标准修订相协调；另外，如长度 l 的偏差在 ISO 3914-5:1994 中规定得太大，在实际长丝生产中影响纺丝机切换成功，应提高简管长度的精度，增强出口简管的市场竞争力；因此，本部分增加上述内径与对应长度尺寸规格，缩小尺寸偏差，才能满足实际需要，并增强本部分适用性。

为便于使用，本部分对 ISO 3914-5:1994 作了下列编辑性修改：

- a) “ISO 3914”一词改为“GB/T 24349”；
- b) 删除 ISO 3914-5:1994 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) 图 1 中的圆柱形简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。

本部分主要起草单位：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 5 部分:合成长丝用筒管的
- 尺寸、偏差和标记 -

1 范围

GB/T 24349 的本部分规定了合成长丝用圆柱形筒管主要尺寸、偏差和标记,另外还可包括纺丝-拉伸-变形一步法所用的筒管,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。

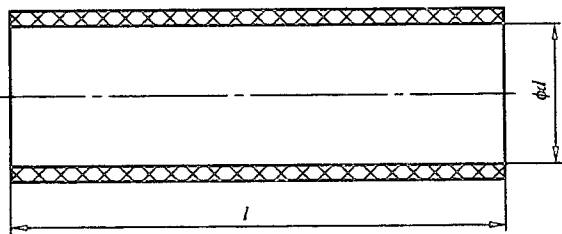


图 1 圆柱形筒管
表 1 内径和长度

单位为毫米

<i>d</i>		<i>l</i>	
基本尺寸	偏差 ¹⁾	基本尺寸	偏差 ²⁾
73.5	±0.2	57.5	±0.2
75		115	
		150	
		290	
94 ³⁾		300	
		150 ³⁾	
		225	
		290 ³⁾	
		300 ³⁾	

表 1 (续)

单位为毫米

<i>d</i>		<i>l</i>		
基本尺寸	偏差 ¹⁾	基本尺寸	偏差 ²⁾	
110	±0.2	100 115 120 150 200 300	±0.2	
112		100 115 120 150		
120		94		0 -0.4
		95 120 150		±0.2
125	±0.3	150 225 290 300		
143 ³⁾	±0.4	150 ³⁾ 225 290 ³⁾ 300 ³⁾		

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⁾ 更小的长度 *l* 偏差由供、订货双方商定。

³⁾ GB/T 24349.1 推荐的基本尺寸。

4 特性

制造者应规定以下内容:

- a) 筒管材料(纸质或塑料);
- b) 所卷绕丝的特性;
- c) 筒管壁厚(对应于所卷绕丝的特性);
- d) 处理(浸渍或不浸渍);
- e) 尾丝槽。

5 内径和长度的检验

检验筒管的内径应使用“通/止”型量规。

检验筒管长度的误差应使用适于测量长度的量具,如游标卡尺。

6 标记

变形丝用圆柱形简管的标记应依次包括以下内容：

- a) “圆柱形简管”；
- b) 本部分编号，即 GB/T 24349.5；
- c) 内径 d , mm；
- d) 长度 l , mm。

示例：

内径 d 为 94 mm, 长度 l 为 150 mm 的合成长丝用圆柱形简管, 其标记为：

圆柱形简管 GB/T 24349.5-94×150

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
纺织机械与附件 圆柱形筒管
第 5 部分:合成长丝用筒管的
尺寸、偏差和标记

GB/T 24349.5—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 千字
2009 年 11 月第一版 2009 年 11 月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-39086 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 24349.5—2009