



中华人民共和国国家标准

GB/T 24371—2009/ISO 368:2006

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

Spinning preparatory, spinning and doubling(twisting) machinery—
Tubes for ring-spinning, doubling and twisting spindles, taper 1 : 38 and 1 : 64

(ISO 368:2006, IDT)

2009-09-30 发布

2010-03-01 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

本标准等同采用 ISO 368:2006《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》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 368:2006。

为便于使用,本标准对 ISO 368:2006 作了下列编辑性修改:

- a) “ISO 368”一词改为“GB/T 24371”;
- b) 删除 ISO 368:2006 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) 用小数点符号“.”代替作为小数点符号的“,”;
- e) 图 1、图 2 中表示金属的剖面符号改为非金属剖面符号,全跳动基准符号改为带小圆的斜体字母和粗的短横线相连,形位公差框格中表示全跳动的空心箭头改为实心箭头。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:浙江三友塑业股份有限公司、河南第一纺织器材股份有限公司、陕西纺织器材研究所。

本标准主要起草人:侯水利、赵玉生、张小赧、蒋传良、张根芳、赵钢。

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

1 范围

本标准规定了锥度为 1 : 38 和 1 : 64 的环锭纺、并、捻用筒管的尺寸(长度和内径)和允许的全跳动,同时规定了检验筒管用量规的尺寸和公差。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

ISO 286-2:1988 ISO 极限与配合制 第 2 部分:标准公差等级和孔、轴的极限偏差表

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 全跳动公差

允许的全跳动公差 T_r 应符合表 1 规定,全跳动的测量按图 2 规定进行。

3.2 量规

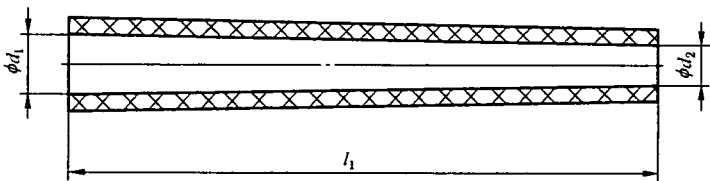
量规应符合表 2 中规定的尺寸和公差。

4 筒管和量规

4.1 筒管

见图 1、图 2 和表 1。

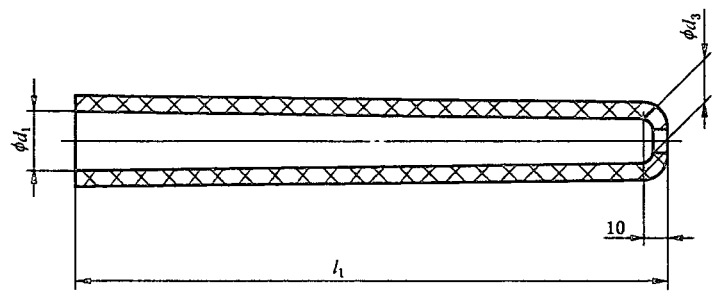
单位为毫米



a) 无卷头筒管——A 型

图 1 筒管

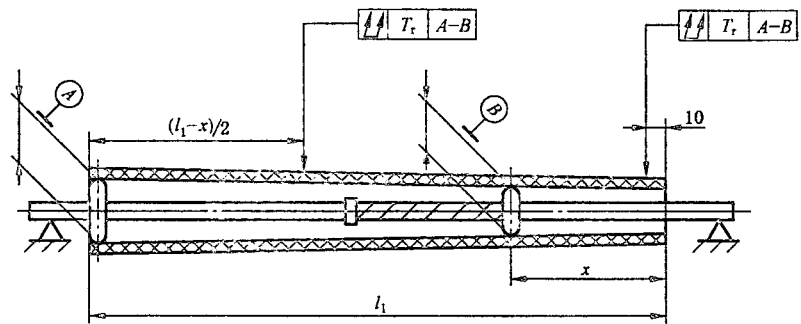
单位为毫米



b) 平卷头简管——B 型

图 1 (续)

单位为毫米



l_1	x
180~200	40
210~300	60

图 2 全跳动 T_r 的测量

表 1 简管的尺寸和全跳动公差

单位为毫米

长度		系 列								全跳动公差		
		0		1		2		3				
l_1	偏差	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	T_r^a	T_r^b	T_r^c
锥度为 1 : 38 的简管 $d_3 = d_2 + 0.26$												
180	±1.5	20.24	15.50	18.74	14.00	17.24	12.50			0.40	0.25	0.20
190		20.24	15.24	18.74	13.74	17.24	12.24					
200		22.26	17.00	20.26	15.00	18.76	13.50					
210		22.27	16.74	20.27	14.74	18.77	13.24					
220		24.28	18.49	22.28	16.49	20.28	14.49	18.78	12.99			
230	±2.0	24.30	18.25	22.30	16.25	20.30	14.25	18.80	12.75		—	—
240		27.31	20.99	24.31	17.99	22.31	15.99	20.31	13.99			
250		27.32	20.74	24.32	17.74	22.32	15.74	20.32	13.74			
260		30.34	23.50	27.34	20.50	24.34	17.50	22.34	15.50			
270		30.35	23.24	27.35	20.24	24.35	17.24	22.35	15.24			
280		33.36	25.99	30.36	22.99	27.36	19.99	24.36	16.99			
290		33.37	25.74	30.37	22.74	27.37	19.74	24.27	16.64			
300	±2.5	36.39	28.50	33.39	25.50	30.39	22.50	27.39	19.50			

表 1 (续)

单位为毫米

长度		系 列								全跳动公差		
		0		1		2		3				
l_1	偏差	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	d_1	d_2	T_r^a	T_r^b	T_r^c
锥度为 1 : 64 的筒管 $d_3 = d_2 + 0.16$												
180	±1.5	19	16.19	17	14.19	15	12.19			0.40	0.25	0.20
190		20	17.03	18	15.03	16	13.03					
200		21	17.88	19	15.88	17	13.88	15	11.88			
210		22	18.72	20	16.72	18	14.72	16	12.72			—
220		24	20.56	22	18.56	20	16.56	18	14.56			
230		24	20.41	22	18.41	20	16.41	18	14.41			
240	±2.0	27	23.25	24	20.25	22	18.28	20	16.25	0.40	—	—
250		27	23.09	24	20.09	22	18.09	20	16.09			
260		30	25.94	27	22.94	24	19.94	22	17.94			
270		30	25.78	27	22.78	24	19.78	22	17.78			
280		33	28.63	30	25.63	27	22.63	24	19.63			
290		33	28.47	30	25.47	27	22.47	24	19.47			
300	±2.5	36	31.31	33	28.31	30	25.31	27	22.31			
<p>^a $n \leq 15\,000$ r/min(铰子每分钟的转速)。</p> <p>^b $15\,000$ r/min $< n \leq 18\,000$ r/min(铰子每分钟的转速)。</p> <p>^c $n > 18\,000$ r/min(铰子每分钟的转速)。</p>												

4.2 量规

见图 3 和表 2。

用量规上相应刻线检验筒管底部内径 d_1 时,要用量规短端;量规长端的刻线 $\pm b/2$ 仅用于检验筒管顶部的内径 d_2 或 d_3 。

单位为毫米

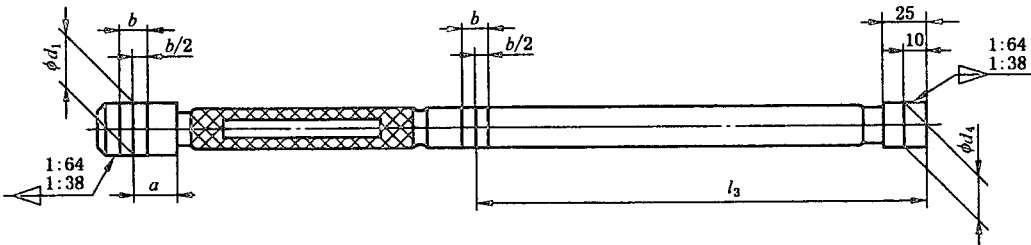


图 3 用于检验 A 型和 B 型筒管的量规

表 2 用于检验筒管的量规的尺寸和公差

单位为毫米

对应管长 l_1	l_3 ± 0.2	系 列								a	b ± 0.1
		0		1		2		3			
		d_1 js6 ^a	d_4 js6	d_1 js6	d_4 js6	d_1 js6	d_4 js6	d_1 js6	d_4 js6		
锥度为 1 : 38 的筒管的量规											
180	150	20.24	16.56	18.74	15.06	17.24	13.56			15	6
190	160	20.24	16.29	18.74	14.79	17.24	13.29				
200	170	22.26	18.05	20.26	16.05	18.76	14.55				
210	170	22.27	18.06	20.27	16.06	18.77	14.56				
220	170	24.28	20.05	22.28	18.07	20.28	16.07	18.78	14.57		8
230	180	24.30	19.83	22.30	17.83	20.30	15.83	18.80	14.33		
240	190	27.31	22.57	24.31	19.57	22.31	17.57	20.31	15.57		
250	200	27.32	22.32	24.32	19.32	22.32	17.32	20.32	15.32		
260	210	30.34	25.08	27.34	22.08	24.34	19.08	22.34	17.08		
270	220	30.35	24.82	27.35	21.82	24.35	18.82	22.35	16.82		
280	230	33.36	27.57	30.36	24.57	27.36	21.57	24.36	18.57		
290	240	33.37	27.32	30.37	24.32	27.37	11.32	24.27	18.22		
300	250	36.39	30.07	33.39	27.07	30.39	24.07	27.39	21.07		
锥度为 1 : 64 的筒管的量规											
180	150	19	16.81	17	14.81	15	12.81			20	10
190	160	20	17.66	18	15.66	16	13.66				
200	170	21	18.50	19	16.50	17	14.50	15	12.50		
210	170	22	19.50	20	17.50	18	15.50	16	13.50		
220	170	24	21.50	22	19.50	20	17.50	18	15.50		
230	180	24	21.34	22	19.34	20	17.34	18	15.34		
240	190	27	24.19	24	21.19	22	19.19	20	17.19		12
250	200	27	24.03	24	21.03	22	19.03	20	17.03		
260	210	30	26.88	27	23.88	24	10.88	22	18.88		
270	220	30	26.72	27	23.72	24	20.72	22	18.72		
280	230	33	29.56	30	26.56	27	23.56	24	20.56		
290	240	33	29.41	30	26.41	27	23.41	24	20.41		
300	250	36	32.25	33	29.25	30	26.25	27	23.25		
^a 见 ISO 286-2:1988。											

5 标记

5.1 筒管

筒管标记应依次包括以下内容：

- a) 简管;
- b) 本标准编号,即 GB/T 24371;
- c) 锥度(1:38 或 1:64);
- d) 简管型式(即 A 或 B);
- e) 长度 l_1 ;
- f) 系列号。

如果需要,其他内容可由供、订货双方商定。

示例:

锥度为 1:64,长度 l_1 为 230 mm,2 系列的 B 型简管应标记为:

简管 GB/T 24371-1:64 B-230/2

5.2 量规

量规标记应依次包括以下内容:

- a) 量规;
- b) 参考标准,即 GB/T 24371;
- c) 锥度(1:38 或 1:64);
- d) 长度 l_1 (与被检验简管的系列相符);
- e) 系列号(与被检验简管的系列相符)。

示例:

锥度为 1:64,简管长度 l_1 为 220 mm,2 系列的量规应标记为:

量规 GB/T 24371-1:64-220/2

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
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

GB/T 24371—2009/ISO 368:2006

*

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

*

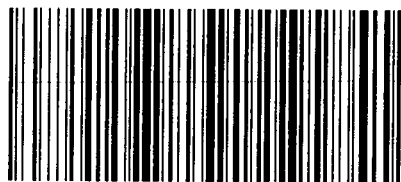
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 10 千字
2009年11月第一版 2009年11月第一次印刷

*

书号:155066·1-39089 定价 16.00 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 24371-2009