



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ТЕКСТИЛЬНЫЕ МАШИНЫ И ОСНАСТКА

НАМОТКА НИТЕЙ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

**ГОСТ 28994—91
(ИСО 5239—80)**

Издание официальное

30 коп. БЗ 2—91/147



КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 23.05.91 Подп. к печ. 01.11.91 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,73 уч.-изд. л.
Тираж 2500 экз. Цена 30 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новорусский пер., 3
Тиз. «Московский печатник». Москва, Ляли пер., 6, Зах. 638

Текстильные машины и оснастка

НАМОТКА НИТЕЙ

Термины и определения

Textile machinery and accessories. Winding.
Terms and definitions**ГОСТ****28994—91****(ИСО 5239—80)**

ОКСТУ 5101

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения основных понятий, применяемых при намотке нитей на нитеносители текстильных машин.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения во всех видах документации и литературы (по данной научно-технической отрасли), входящих в сферу работ по стандартизации и (или) использующих результаты этих работ.

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 27876.

1. Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин.

Термины-синонимы без пометы «Ндп» приведены в качестве справочных данных и не являются стандартизованными.

2. Заключенная в круглые скобки часть термина может быть опущена при использовании термина в документах по стандартизации.

3. Приведенные определения можно при необходимости изменять, вводя в них производные признаки, раскрывая значения используемых в них терминов, указывая объекты, входящие в объем определяемого понятия. Изменения не должны нарушать объем и содержание понятий, определенных в данном стандарте.

4. В стандарте приведены иноязычные эквиваленты стандартизованных терминов на немецком (de), английском (en) и французском (fr) языках.

5. В стандарте приведены алфавитные указатели терминов на русском языке и их иноязычных эквивалентах.

Издание официальное.**© Издательство стандартов, 1991****Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР**

2—538

6. Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, а синонимы — курсивом *.

1 нитеноситель: Оснастка текстильной машины, удерживающая намотанную нить

de Hulse
en former
fr support
de Wicklung
en wound yarn
fr fil enroulé

2 намотанная нить: Нить, намотанная на нитеноситель или непосредственно на шпиндель веретена.

Примечание. Намотанная нить на нитеноситель может иметь цилиндрическую, коническую или другую форму.

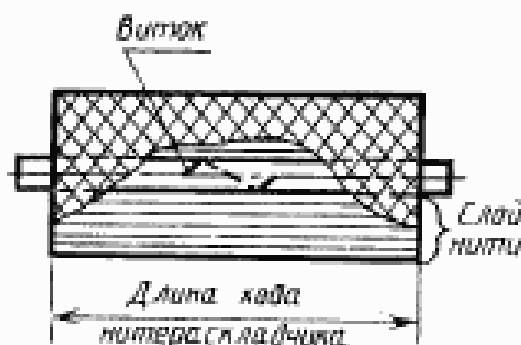
3 (металлическая) паковка: Намотанная нить с нитеносителем.

de Spule
en wound package
fr enroulement

Примечание. При намотке нити непосредственно на шпиндель веретена паковка не содержит нитеносителя

4 виток (нити): Часть нити, намотанная в виде спирали за один оборот веретена (черт. 1)

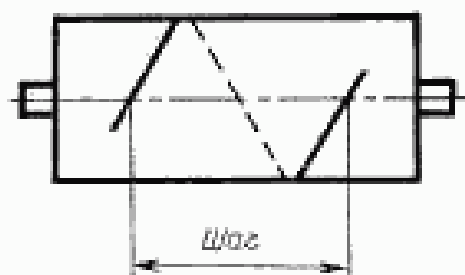
de Windung
en wrap
fr spire



Черт. 1

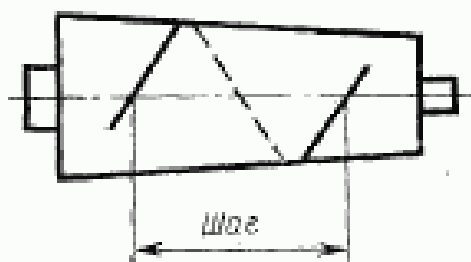
5 шаг (витка нити): Длина витка на поверхности паковки, измеренная вдоль ее образующей (черт. 2 и 3)

de Steigung
en pitch
fr pas



Черт. 2

*Вводная часть стандарта приведена в соответствии с типовой вводной частью, принятой для государственных стандартов на термины и определения. Основная часть стандарта изложена по ИСО 5239—80.



Черт. 3.

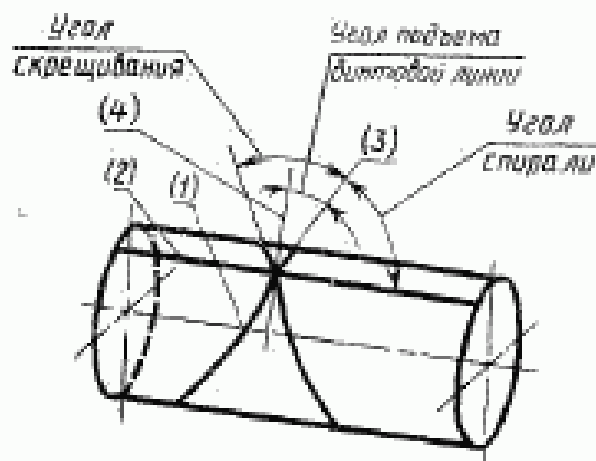
б угол подъема винтовой линии: Угол, образованный между касательной (3) к спирали (1) и перпендикуляром (4) к образующей (2) (черт. 4 и 5).

de Steigungswinkel
en lead angle
fr angle de guidage

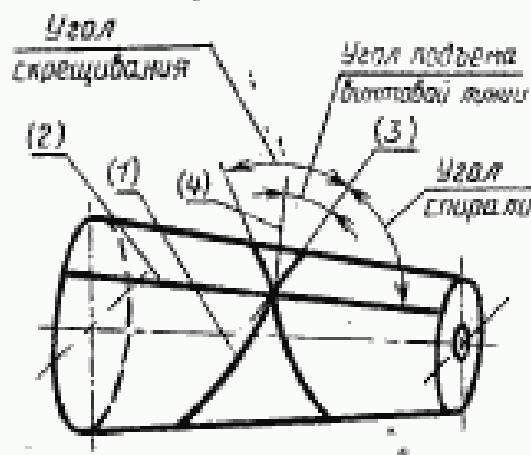
Примечания:

1. Угол спирали — это дополнение угла подъема винтовой линии.

2. Угол скрещивания — это угол между касательными к спиральям двух последовательно-скрещенных слоев нити. Он вдвое больше угла подъемной винтовой линии.



Черт. 4



Черт. 5

7 раскладка (нити): Перемещение нити вдоль образующей нитеносителя или шпинделя веретена, которое совместно с их вращением вокруг своей оси обуславливает образование паковки

8 ход (интераскладчика): Движение ните-раскладчика между двумя взаимно удаленными точками его реверсирования

9 цикл (намотки нити): Сумма двух ходов интераскладчика (вперед и назад)

10 длина хода интераскладчика: Расстояние между двумя взаимно удаленными точками реверсирования интераскладчика (см. черт. 1).

Примечание. Длина паковки может отличаться от длины хода интераскладчика

11 постоянная раскладка (нити): Раскладка нити, при которой амплитуда движения ните-раскладчика постоянна, и длина раскладки также постоянна

12 сокращение раскладки (нити): Раскладка нити, при которой амплитуда движения ните-раскладчика постепенно уменьшается, и длина хода интераскладчика также постепенно уменьшается

13 удлинение раскладки (нити): Раскладка нити, при которой амплитуда движения ните-раскладчика постепенно увеличивается, и длина хода интераскладчика также постепенно увеличивается

14 сдвиг раскладки (нити): Смещение раскладки нити вдоль образующей нитеносителя или паковки.

Примечание. Сдвиг раскладки нити достигается:

de Hub
en traverse
fr course du fil

de Fadenfuhrer-Hub
en stroke
fr course du guide-fil

de Doppelhub
en cycle (to and fro)
fr cycle (de va-et-vient)

de Lange des Fadenfuhrer-Hubes
en stroke length of yarn guide
fr longueur de course du guide-fil

de gleichbleibender Hub
en constant traverse
fr course constante

de verkurzter Hub
en traverse shortening
fr course décroissante

de verlängerter Hub
en traverse lengthening
fr course croissante

de verlagerter Hub
en traverse displacement
fr changements de position de course

изменением длины хода интерраскладчика;
 перемещением точек реверсирования интер-
 раскладчика, причем длина раскладки нити
 остается постоянной;
 поочередным применением вышеуказанных
 двух методов

15 слой нити: Общее количество витков нити,
 намотанных за время одного хода интерас-
 кладчика в одном направлении

16 передаточное отношение намотки, R : Ко-
 личество витков нити, намотанных за один ход
 интерраскладчика в одном направлении.

Примечания:

1. Если за один ход интерраскладчика на-
 мотаны три витка нити, то $R=3:1$;

2. Если шаг намотки нити постоянный, то
 R постоянно для всех слоев нити.

3. При постоянном угле подъема винтовой
 линии значение R изменяется от слоя к слою.
 В этом случае R определяется для опреде-
 ленного слоя нити данного диаметра паков-
 ки.

4. Если намотка характеризуется двумя ве-
 личинами передаточного отношения, напри-
 мер $R=30:1$ и $R=22:1$, то это означает,
 что 30 витков намотаны за время хода интер-
 раскладчика вперед и 22 витка — за время
 обратного его хода

17 плотность паковки: Частное от деления
 массы m общего количества витков нити на
 их объем V

18 намотка (нити): Технологический процесс
 образования паковки нити, при котором нить
 наматывается по спирали на шпиндель пере-
 тена или посаженный на него итеноводитель
 сочетанием их вращения вокруг своей оси и
 возвратно-поступательного перемещения нити
 вдоль образующей шпинделя, итеноводителя
 или паковки без значительного изменения на-
 чальной крутки нити

19 крестовая намотка: Намотка, при которой
 слои нити, в основном, параллельны поверх-
 ности итеноводителя и витки двух последую-
 щих слоев скрещиваются.

Примечание. Во избежание вложе-
 ния витков нити один на другой, применя-
 ют два способа намотки для рассеяния вит-
 ков нитей:

опережающая намотка, при которой точка
 возврата нити находится впереди этой точки
 предыдущего слоя нити, видимой в направ-
 лении вращения (черт. б);

de Windungsschicht
 en yarn layer
 fr alternance (ou séquence) de
 bobinage
 de Windungsverhältnis
 en wind ratio
 fr rapport de bobinage (R)

de Spulendichte
 en package density
 fr masse volumique
 de Spulen
 en winding
 fr bobinage

de Kreuzspulerei
 en cross winding
 fr bobinage croisé

Опережающая намотка.



Черт. 6

отстающая намотка, при которой точка возврата нити находится позади этой же точки предыдущего слоя нити, видимой в направлении вращения (черт. 7)

Отстающая намотка.



Черт. 7

20 беспорядочная крестовая намотка, крестовая намотка с постоянным углом: Крестовая намотка с постоянным углом подъема винтовой линии, характеризующаяся постоянным отношением скорости движения нити вдоль образующей нитеносителя и тангенциальной скорости намотки нити (черт. 8)

de wilde Kreuzwicklung
en random cross winding
fr bobinage croisé à angle constant (bobinage croisé au hasard)



Черт. 8

21 сомкнутая крестовая намотка, крестовая намотка с постоянным шагом: Крестовая намотка с постоянным шагом, при которой вращение веретена и возвратно-поступательное движение нитераскладчика взаимосвязаны для

de Präzisionskreuzwicklung
en precision cross winding
fr bobinage croisé à pas constant (bobinage croisé de précision)

обеспечения постоянного передаточного отношения намотки K всех слоев нити (черт. 9).

Примечания:

1. Каждый цикл намотки нити соответствует постоянному данному числу оборотов веретена.

2. Шаг витков остается постоянным, пока постоянна длина хода нитераскладчика



Черт. 9

22 закрытая сомкнутая крестовая намотка: Сомкнутая крестовая намотка, при которой расстояние между смежными витками не превышает трех диаметров нити.

Примечание. Смежные витки образуют рисунок «в елочку»

23 открытая сомкнутая крестовая намотка: Сомкнутая крестовая намотка, при которой расстояние между смежными витками более трех диаметров нити

24 параллельная намотка: Крестовая намотка с постоянным шагом, не превышающим одного-двух диаметров нити.

Примечания:

1. Каждый виток лежит почти параллельно предыдущему витку.

2. Параллельная намотка в большинстве случаев производится на двухфланцевые катушки

25 початочная намотка: Намотка со сдвигом раскладки нити (см. п. 14) всегда в одном и том же направлении и с постоянным передаточным отношением намотки (см. п. 16) в двух направлениях хода, одинаковых или различных.

Примечания:

1. Слои нити имеют форму конуса.

2. При початочной намотке паковка формируется:

de geschlossene Präzisionskreuzwicklung

en closed precision cross winding

fr bobinage croisé de précision à «spires jointives»

de offene Präzisionskreuzwicklung

en open precision cross winding

fr bobinage croisé de précision à „spires quelconques” non jointives

de Parallelwicklung

en parallel winding

fr bobinage parallèle

de Kopswicklung

en cop winding

fr bobinage à course radiale «type canette»

на нитеносителе с конусом у основания;
 на нитеносителе без конуса у основания,
 но в этом случае намотка начинается с фор-
 мирования гнезда початка;
 на шпинделе веретена с начальным кону-
 сом, который может быть удален после
 окончания процесса намотки

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ

винток	4
винток нити	4
длина хода нитераскладчика	10
намотка	18
намотка крестовая	19
намотка крестовая беспорядочная	20
намотка крестовая сомкнутая	21
намотка крестовая сомкнутая закрытая	22
намотка крестовая сомкнутая открытая	23
намотка крестовая с постоянным углом	20
намотка крестовая с постоянным шагом	21
намотка нити	18
намотка параллельная	24
намотка початочная	25
нитеноситель	1
нить намотанная	2
отношение намотки передаточное, R	16
паковка	3
паковка мотальная	3
плотность упаковки	47
раскладка	7
раскладка нити	7
раскладка нити постоянная	11
раскладка постоянная	11
сдвиг раскладки	11
сдвиг раскладки нити	14
слой нити	13
сокращение раскладки	12
сокращение раскладки нити	12
угол подъема винтовой линии	6
удлинение раскладки	13
удлинение раскладки нити	13
ход	8
ход нитераскладчика	8
цикл	9
цикл намотки нити	9
шаг	5
шаг винта	5

**АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ
НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ**

Doppelhub	9
Fadenfuhrer-Hub	8
geschlossene Präzisionskreuzwicklung	22
gleichbleibender Hub	11
Hub	7
Hulse	1
Kopswicklung	25
Kreuzspulerei	19
Länge des Fadenfuhrer-Hubes	10
offene Präzisionskreuzwicklung	23
Parallelwicklung	24
Präzisionskreuzwicklung	21
Spule	3
Spulen	18
Spulendichte	17
Steigung	5
Steigungswinkel	6
verkürzter Hub	12
verlagerter Hub	14
verlängerter Hub	13
Wicklung	2
wilde Kreuzwicklung	20
Windung	4
Windungsschicht	15
Windungsverhältnis	16

**АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ
НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ**

closed precision cross winding	22
constant traverse	11
cop winding	25
cross winding	19
cycle (to and fro)	9
former	1
lead angle	6
open precision cross winding	23
package density	17
parallel winding	24
pitch	5
precision cross winding	21
random cross winding	20
stroke	8
stroke length of yarn guide	10
traverse	7
traverse displacement	14
traverse lengthening	13
traverse shortening	12
winding	18
wind ratio	16
wound package	3
wound yarn	2
wrap	4
yarn layer	15

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

alternance (ou séquence) de bobinage	15
angle de guidage	6
bobinage	18
bobinage à course radiale «type canette»	25
bobinage croisé	19
bobinage croisé au hasard (bobinage croisé à angle constant)	20
bobinage croisé de précision (bobinage croisé à pas constant)	21
bobinage croisé de précision à «spires jointives»	22
bobinage croisé de précision à «spires quelconques» non jointives	23
bobinage parallèle	24
changements de position de course	14
course constante	11
course croissante	13
course décroissante	12
course du fil	7
course du guide-fil	8
cycle (de va-et-vient)	9
enroulement	3
fil enroulé	2
longueur de course du guide-fil	10
masse volumique	17
pas	5
rapport de bobinage (<i>R</i>)	16
spire	4
support	1

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.04.91 № 603
Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 5239—80 «Текстильные машины и вспомогательное оборудование. Намотка. Основные термины» и полностью ему соответствует
2. Срок проверки — 2002 г.,
периодичность проверки — 10 лет
3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 27876—88	Вводная часть