



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6002.6—2003  
代替 GB/T 6002.6—1986

---

## 纺织机械术语 第6部分：卷纬机

**Textile machinery terminology—Part 6:  
—Pirn winding machines**

(ISO 476:1982, Textile machinery and accessories  
—Pirn winding machines—Vocabulary, MOD)

2003-02-10 发布

2003-07-01 实施

---

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
纺织机械术语 第 6 部分:卷纬机

GB/T 6002.6—2003

\*

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.bzcs.com>

电话:63787337、63787447

2003 年 5 月第一版 2004 年 11 月电子版制作

\*

书号: 155066 · 1-19417

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 前 言

GB/T 6002《纺织机械术语》共分为以下部分：

- 第 1 部分：纺机牵伸装置；
- 第 2 部分：纺前准备、纺和并(捻)机械等效术语一览表；
- 第 3 部分：环锭纺纱、捻线锭子 等效术语一览表；
- 第 5 部分：络筒机；
- 第 6 部分：卷纬机；
- 第 7 部分：转杯纺纱机；
- 第 9 部分：针织机分类和术语；
- 第 10 部分：织造前经纱准备机械；
- 第 12 部分：染整机器分类和名称；
- 第 13 部分：拉幅机；
- 第 14 部分：卷绕基本术语。

本部分为 GB/T 6002 的第 6 部分。

本部分修改采用 ISO 476:1982《纺织机械与附件——卷纬机——词汇》(英文版),本部分根据 ISO 476:1982重新起草。本部分在采用国际标准时进行了修改。删除了 ISO 476:1982 部分条款中的解释性内容,这些技术性差异用垂直单线标记在它们所涉及的条款的页边空白处。为了方便比较,在附录 A 中给出了技术性差异及其原因的一览表以供参考。

为便于使用,本部分还做了下列编辑性修改：

- a) “本国际标准”一词改为“本部分”；
- b) 删除国际标准的前言和引言；
- c) 删除国际标准中等效的法文、俄文、德文(附录 A)、意大利文(附录 B)文本。

本部分代替 GB/T 6002.6—1986《纺织机械术语 卷纬机》。

本部分与前版标准的主要差异如下：

- 增加第 2 章“规范性引用文件”,直接引用本部分中涉及“卷绕、卷装、筒管形式”术语的相应标准,删除 1986 版标准的附录 A(参考件)；
- 增加附录 A(资料性附录)“本部分与 ISO 476:1982 技术性差异及其原因”；
- 删除“喂管机构”、“防叠机构”、“清洁装置”三个术语和定义；
- 文本结构进行编辑性修改,与国际标准尽量一致。

本部分由全国纺织机械与附件标准化技术委员会(CSBTS/TC 215)提出并归口。

本部分由中纺机电研究所起草。

本部分主要起草人:陈邦英。

本部分于 1986 年 4 月首次发布,2003 年 2 月第一次修订。

## 纺织机械术语 第6部分:卷纬机

### 1 范围

GB/T 6002 的本部分规定了卷纬机及其部件的基本术语,以及某些术语的定义。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 6002 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 6002.8—1987 纺织机械术语 纱线和中间产品的卷装(idt ISO 5238-1:1982)

GB/T 6002.14—1989 纺织机械术语 卷绕基本术语(idt ISO 5239:1980)

FZ/T 90031—1997 卷绕纱线用筒管形式和名称(eqv ISO 1809:1977)

### 3 一般术语和定义

#### 3.1

##### 卷纬机 **pirn winding machine**

将纱线卷绕成纬管纱(GB/T 6002.8—1987 中 1.2.2.3),以便纬管纱能自动或非自动地装入梭内的机器。

##### 3.1.1

##### 非自动卷纬机 **non-automatic pirn winding machine**

人工换管的卷纬机。

##### 3.1.2

##### 半自动卷纬机 **semi-automatic pirn winding machine**

人工装纬纱管(FZ/T 90031—1997 中 2.3.2~2.3.4),自动落纬管纱的卷纬机。

##### 3.1.3

##### 自动卷纬机 **automatic pirn winding machine**

自动换管的卷纬机。

#### 3.2

##### 纬管纱卷绕机构 **pirn winding head**

卷纬机上的卷绕成形组合单元。用于生产:

a) 单只纬管纱(单锭);

b) 多只纬管纱(多锭)。

注:对织机车头卷纬的情况,该术语是指织机上生产供本机所用纬管纱的附属装置。

##### 3.2.1

##### 纬纱管卷绕位置 **location of the pirn**

a) 插在锭子上(仅用于非自动卷纬机);

b) 置于定位器或夹持器之间(带有定中心机件或类似装置)。