

W 90  
备案号: 2715—1999

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 90102—1999  
eqv ISO 11676:1994

---

### 经编机提花链节 术语和符号

Chain links for warp knitting machines—  
Vocabulary and symbols

1999-03-09 发布

1999-07-01 实施

---

国家纺织工业局 发布

## 前 言

本标准是根据 ISO/TC72 纺织机械与附件技术委员会制定的国际标准 ISO 11676:1994《经编机提花链节——术语和符号》制定的。本标准在技术内容上等效采用该国际标准,编写规则也与被采用的国际标准一致。

该国际标准主要是对经编机提花链节——术语和符号作了定义和规定,与国内通常使用情况定义基本一致,本标准对国际标准个别不妥之处作了合理的修正。

本标准从 1999 年 7 月 1 日起实施。

本标准由原中国纺织总会技术装备部提出。

本标准由上海纺织机械研究所归口。

本标准起草单位:上海纺织机械研究所、常德纺织机械厂。

本标准主要起草人:施尧训、徐明苏。

## 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 技术委员会完成。各成员团体若对其技术委员会已确立的标准项目感兴趣,均有权参加该委员会的工作。与 ISO 保持联系的各国际组织(官方的或非官方的)也可参加有关工作。在电工技术标准化方面,ISO 与国际电工委员会保持密切关系。

由技术委员会正式通过的国际标准草案交各成员团体表决,国际标准需取得至少 75%参加表决的成员团体的同意才能正式通过。

国际标准 ISO 11676 是由 ISO/TC 72 纺织机械与附件技术委员会制定的。

# 中华人民共和国纺织行业标准

## 经编机提花链节 术语和符号

FZ/T 90102—1999  
eqv ISO 11676:1994

Chain links for warp knitting machines—  
Vocabulary and symbols

### 1 范围

本标准定义了经编机提花链节的术语和符号。  
本标准适用于经编机提花链节。

### 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。

GB/T 8458—1987 针织机针距

### 3 术语

经编机上许多链节首尾连接组成链条,用于控制梳栉的横移。根据高度分级的各个链节连在一起,由销子定位。有关这方面的技术术语定义如下。

#### 3.1 提花轮直径

安放链节的提花轮圆周直径。

#### 3.2 链节型式

每一提花轮上的各链节的尺寸比率及其链节数。

#### 3.3 节距

见 GB/T 8458。

#### 3.4 链节形状

确定如何在何处完成过渡到另一链节高度。

#### 3.5 链节高度(见图 1)

链节的高度以数字表示,基本高度的编号从 0 开始,对于链节形式 N 而言,高度每增加一个针距,其编号依次递增 1,数字越高,链节的高度越大,梳栉相对针床的横移量也越多。

例如:如果链节编号为 0(基本高度),则梳栉相对针床没有横移。

##### 3.5.1 链节高度 0

链节的最小高度与基本高度相对应。

##### 3.5.2 链节高度 X

链节编号 0 的高度与链节外径之间的差异。链节高度越大,梳栉相对针床的横移量越大。

#### 3.6 链节斜面

确保链节从一个高度向另一个高度平稳过渡的斜面。

##### 3.6.1 上升斜面(见图 1)