

ICS 59.120.50
W 90



中华人民共和国国家标准

GB/T 6002.12—2005
代替 GB/T 6002.12—1987

GB/T 6002.12—2005

纺织机械术语 第12部分:染整机械 及相关机械 分类和名称

Textile machinery terminology—Part 12: Dyeing, finishing and allied
Machinery—Classification and nomenclature

(ISO 1506:1982, Textile machinery—
Dyeing, finishing and allied machinery—
Classification and nomenclature, MOD)

中华人民共和国
国家标准
纺织机械术语 第12部分:染整机械
及相关机械 分类和名称
GB/T 6002.12—2005

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.bzcs.com
电话:68523946 68517548

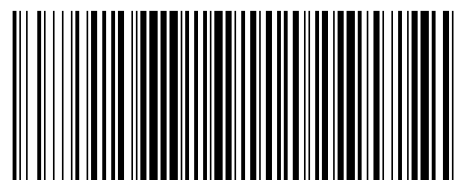
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

开本 880×1230 1/16 印张 3 字数 88 千字
2006年4月第一版 2006年4月第一次印刷

书号: 155066·1-27352 定价 20.00 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 6002.12-2005

2005-10-19 发布

2006-01-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 烧毛、煮练、漂白和丝光设备	1
3 洗涤设备	7
4 羊毛专用工艺设备(炭化、预定形、复洗、氯化、防毡缩)和合成纤维织物热处理设备 (定形和成形)	9
5 染色设备	12
6 印花设备	15
7 蒸汽固色和热处理设备	17
8 干燥设备	19
9 给湿设备	20
10 整理设备	21
11 量布、验布、标志和包装设备	24
12 附属设备	25
中文索引	26
英文索引	32

with multiple drums	7.2.3.2
with multiple drums (drums dryers)	8.2.3.2
with paddles	5.2.3.1.3
with perforated drums	8.2.1.3.2.5
with perforated rotating drums	5.2.3.1.2
with perforated rotating roller and liquor circulation	2.2.2.3.1
with retention of the width (stenters for heat-setting, colour fixation and polymerising with injection of steam)	7.1.1.3.2.1
with retention of the width (stenters for heat-setting, for thermosol and for polymerizing)	7.2.1.1
with retention of the width (thermo-setting stenters with injection of steam)	4.6.1.2.1
with retention of the width (thermo-setting stenters)	4.6.1.1.1
with revolving perforated roller and circulation of the liquor	2.3.2.3.1
with rollers (roller milling machines)	4.5.1.1
with rotating holders	5.2.2.1.2
with setting by convection	4.6.1
with setting by radiation (infrared thermo-setting)	4.6.2
with setting by surface contact	4.6.3
with shaping with saturated steam under pressure	4.6.5
with shaping with water (hot thermo-setting)	4.6.4
with spraying	3.2.1.1.1
with squeezing (for fabrics in open width)	3.3.2.2.2
with squeezing (for fabrics in rope form)	3.3.1.1.2
with squeezing (for fabrics in rope form)	3.3.1.2.2
with star wheels (star wheel becks)	5.2.3.1.4
with steam (blowing)	4.2.2.2
with the fabric festooned	7.1.2.1.1.1
with the fabric fixed on a star frame	7.1.2.1.1.3
with the fabric rolled on perforated drums (universal steamers)	7.1.2.1.1.2
with winch (becks for fabrics in open width)	3.3.2.2.1
with winch (becks for fabrics in rope form)	3.3.1.1.1
with winch (becks for fabrics in rope form)	3.3.1.2.1
without excess pressure	5.2.3.1.5.1
without gumming of the selvages	12.6.1
without pressure (hot water post-shaping)	4.6.4.1
without retention of the width	4.6.1.1.2
without retention of the width	4.6.1.2.2
without retention of the width	7.1.1.3.2.2
without spraying (washing machines with bottles)	3.2.1.1.2
without tension	7.2.1.2
without tension	8.2.1.3.2

shearing machines	10.5.1
shearing machines for velours(velvets)	10.7.8
singeing by cylinders	2.1.2.2
softening equipment	10.2
special calenders for chasing in several fabric thicknesses	10.3.2
steaming equipment	7.1
stenters for straightening	10.6.3.1
suction extractors(suction extractors in open width)	8.1.3

T

tubular knit mercerizing machines	2.4.3
-----------------------------------	-------

U

under pressure	3.1.4.2
under pressure	3.2.2.2
under pressure	3.3.5.2
under pressure(pre-shaping autoclave)	4.6.4.2
under tension(drying stenters)	8.2.1.3.1

V

vertical	5.2.3.1.4.1
----------	-------------

W

with a fixed position screen	6.3.1.2.1.1
with circulation and covers	6.2.2.1
with conveyor(washing machines with conveyor)	3.2.1.2
with cylinders(thermo-setting with cylinders)	4.6.3.1
with drying drum	4.1.2.4.2
with drying on a platform	4.3.3
with drying on heated cylinders	4.3.2
with drying on perforated drums	4.3.1
with excess pressure	5.2.3.1.5.2
with fluid bed(fluid bed thermo-setting)	4.6.3.2
with fluid-bed	7.2.3.3
with gumming of the selvages	12.6.2
with hammers(milling stocks)	4.5.1.2
with hank holders	3.2.1.1
with hank holders	5.2.2.1.1
with hollow needles	6.2.2.2
with hot water	4.2.2.1
with jets	5.2.3.1.6
with molten metal bath	5.2.3.2.3
with molten metal bath(molten metal thermo-setting)	4.6.3.3
with movable screen	6.3.1.2.1.2

前 言

GB/T 6002《纺织机械术语》共分为以下几个部分：

- 第1部分：纺部机械牵伸装置；
- 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4部分：织机分类和术语；
- 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：染整机械及相关机械 分类和名称；
- 第13部分：染整机械 拉幅定形机；
- 第14部分：卷绕 基本术语。

本部分为 GB/T 6002 的第 12 部分。

本部分修改采用国际标准 ISO 1506:1982《纺织机械——染整和有关机械——分类和名称》(英文版)。本部分根据 ISO 1506:1982 重新起草。

本部分根据 GB/T 1.1—2000 的规则将 ISO 1506:1982 中未编号的“范围”一章编为第 1 章,本部分的分类和名称的条目编号是将 ISO 1506:1982 的章条编号从第 1 章后依次顺延。例如,ISO 1506:1982 中的 1.1,在本部分中编号为 2.1。

本部分与 ISO 1506:1982 相比,存在如下少量技术差异,有关技术性差异所涉及的条款在页边空白处用垂直单线标示：

- 按照 GB/T 1.1—2000 的要求对 ISO 1506:1982 的“范围”作了修改,更明确表明标准的对象和所涉及的方面(见本版的第 1 章)；
- 取消了 ISO 1506:1982 第 1.2.1.2 条款下的“用于平幅织物”,而将后面条款的“用于机织物和针织物”提前(见本版的 2.2.1.2.1)；
- 增加了 4 种机器分类:条栅式、网带式[见本版的 2.2.2.2.1 至 2.2.2.2.3 的 d)、e)以及 2.3.2.2.2.1 至 2.3.2.2.2.3 的 d)、e)],充气式、扩幅式(见本版的 2.4.3.1、2.4.3.2)；
- 在“浸渍、堆置和反应联合使用的机器”中增加一种机器形式:常温常压平幅轧卷(见本版的 2.2.2.3.2、2.3.2.3.2)；
- 增加了 5 种机器的名称:直辊布铗丝光机、轧卷丝光机、圆筒状针织物丝光机、喷墨印花设备、自动调浆机(见本版的 2.4.2.3、2.4.2.4、2.4.3、6.3.5、6.4.5)；
- 增加了第 4.3 条的注；
- 国际标准原文第 5.3.2.3 条英文名称掺有法文单词,经过分析,将“by roller coloured en masse”改为“by multicoloured roller”(见本版的 6.3.2.3)；
- 在“柔软整理设备”中增加一种机器形式:气流柔软式(见本版的 10.2.2.3)；
- 增加一种“磨毛机”的英文名称“sanding machines”。此外,原文括号里的 energy-sueding machines 有误,改为 emery-sueding machines(见本版的 10.7.6)。

为了便于使用,本部分还对 ISO 1506:1982 做了下列编辑性修改：