

前 言

本标准等同采用 ISO 6170:1999《纺纱机械——梳毛机用搓条胶板》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 6170:1999。

为便于使用,对 ISO 6170:1999 做了下列编辑性修改:

- a) 标准名称《纺纱机械——梳毛机用搓条胶板》改为《纺纱机械——梳毛机用搓条胶板主要尺寸和标记》;
- b) “本国际标准”一词改为“本标准”;
- c) “2 符号……见图 1。”改为“2 符号(见图 1)”;
- d) “2 符号”中量的符号与其释义之间增加破折号“——”,在释义之后增加分号“;”,最后一个释义之后增加句号“.”;
- e) 图 1 中剖面符号“A-A”改为“A-A”,表示剖切位置的细点划线改为两条短粗实线;
- f) “4 标记”中“ISO 6170”前增加本国家标准编号,改为“GB/T 19383-ISO 6170”;
- g) 删除 ISO 6170:1999 的封面和前言。

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:陕西纺织器材研究所、无锡二橡胶股份有限公司。

本标准主要起草人:赵玉生。

本标准首次发布。

纺织机械 梳毛机用搓条胶板主要尺寸和标记

1 范围

本标准规定了梳毛机用搓条胶板的主要尺寸。

2 符号(见图 1)

- d ——罗拉直径；
- i ——两罗拉中心的平均距离；
- i_{\max} ——两罗拉中心的最大距离；
- i_{\min} ——两罗拉中心的最小距离；
- l ——罗拉的长度；
- b ——搓条胶板定位块两内侧面间的距离；
- t ——搓条胶板的总宽；
- c ——搓条胶板的内周长(不包括定位块)；
- n ——搓条胶板外表面每 100 mm 内的沟槽数；
- p ——槽距,两沟槽的中心距。

单位为毫米

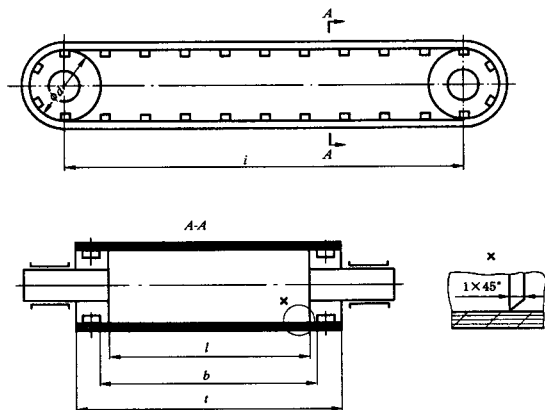


图 1 安装在罗拉上的搓条胶板

3 尺寸

见表 1 和表 2。

表 1 搓条胶板的主要尺寸

单位为毫米

b	t	c
$l+10$	$l+60$	900
		915
		1 000
		1 010
		1 030
		1 050
		1 190

表 2 搓条胶板外表面每 100 mm 内的沟槽数和对应的槽距

每 100 mm 内的沟槽数 n	槽距 p mm	允许相对偏差
0	—	—
33.3	3	±5%
25	4	
20	5	
16.7	6	

4 标记

依据本标准搓条胶板的标记应按照以下内容、顺序组成：

- 名称；
- 本标准号即 GB/T 19383-ISO 6170；
- 搓条胶板的内周长(不考虑定位块)；
- 搓条胶板的总宽；
- 搓条胶板定位块两内侧面间的距离；
- 搓条胶板外表面每 100 mm 内的沟槽数。

示例：

 $c=1\ 010\ \text{mm}$ ， $t=2\ 610\ \text{mm}$ ， $b=2\ 560\ \text{mm}$ ， $n=20$ (即 $p=5\ \text{mm}$)的搓条胶板应标记为：

搓条胶板 GB/T 19383-ISO 6170-1 010×2 610×2 560-20