

## 前 言

GB/T 19385《纺织机械与附件 综框》分为三个部分：

——第 1 部分：穿综杆用托座固定于综框横梁 相关尺寸；

——第 2 部分：穿综杆直接固定于综框横梁 相关尺寸；

——第 3 部分：综框导板。

本部分为 GB/T 19385 的第 2 部分。

本部分等同采用国际标准 ISO 10787-2:1994《纺织机械与附件——综框——第 2 部分：穿综杆直接固定于综框横梁——相关尺寸》。

本部分等同翻译英文版 ISO 10787-2:1994。

为了便于使用，本部分做了下列编辑性修改：

- a) “本部分国际标准”一词改为“本部分”；
- b) 按 GB/T 1.1—2000 的规定，参考文献不再作为附录，故将 ISO 10787-2:1994 中附录 A 改为参考文献；
- c) 规范性引用文件的引导语按 GB/T 1.1—2000 的规定进行修改；
- d) 删除 ISO 10787-2:1994 的前言。

本部分由中国纺织工业协会提出。

本部分由全国纺织机械与附件标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：上海市纺织机械研究所、上海纺织综架厂、上海跃进纺织器材厂、开封纺织器材厂。

本部分主要起草人：施尧训、陆忠宝、陈光明、胡立刚、崔孝章、顾允鸿。

本部分首次发布。

# 纺织机械与附件 综框

## 第2部分:穿综杆直接固定于综框横梁 相关尺寸

### 1 范围

GB/T 19385 的本部分规定了穿综杆直接固定于综框横梁的综框的相关尺寸。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 19385 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注明日期的引用文件,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。凡是不注明日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

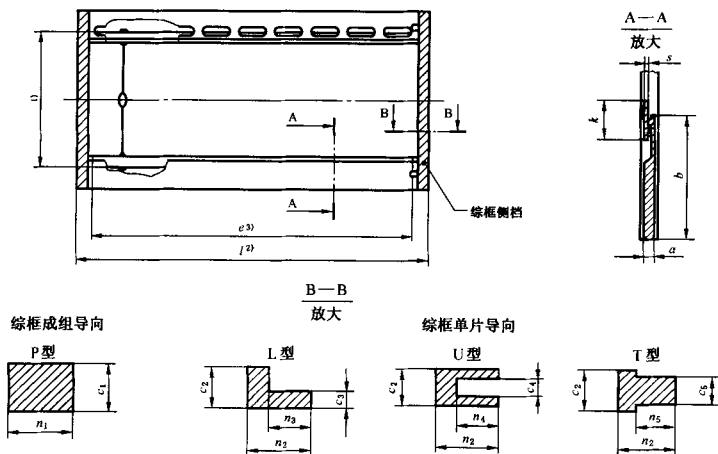
GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性 and 角度尺寸的公差(ISO 2768-1:1989, General tolerances—Part 1; Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications, MOD)

### 3 综框

图1和图2及表1定义和规定了穿综杆直接固定于综框横梁的综框的相关尺寸。

### 4 综框连接件

在综框上横梁和下横梁处的综框连接处的综框连接件分别见图3和图4,尺寸见表2。



- 1) 穿综杆间的距离由综耳间的公称间距  $L$  决定。
- 2) 综框的宽度  $l$ , 由织机的结构决定, 应由机器制造商和购买方共同商定。
- 3) 综框的工作宽度  $e$  就等于悬挂综丝的穿综杆的工作长度。

图1 综框

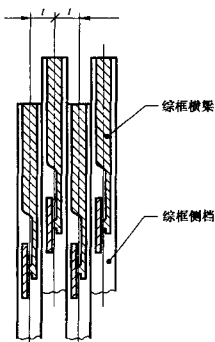


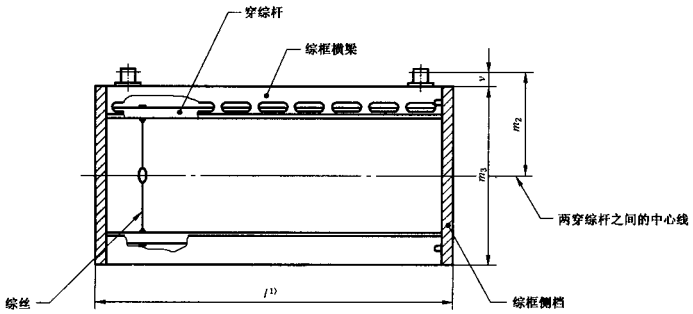
图2 综框间距  $t$

表1 综框尺寸

单位为毫米

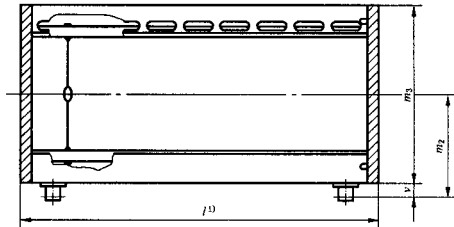
综框间距 $t^{1)}$ 公称尺寸	横梁厚度 $a$ 公称尺寸	横梁高度 $b$ 公称尺寸	综框侧档																																																																			
			成组导向			单片导向																																																																
			P型			L型			U型			T型																																																										
			$c_1 - 0.2$	$n_1$		$c_2 - 0.2$	$c_3 - 0.2$		$c_2 - 0.2$	$c_4 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$		$n_2$	$n_4$	$c_2 - 0.2$	$c_3 - 0.2$	$n_2$	$n_3$																																																					
12	9	84 96 120	11.8	16 18	11.8	4.8	10.2	5 6.7	15 16 18	12 11 12	10	4.8 7.8	16	10 11																																																								
(14)	9 11														13.8	16 18	11.8	4.8	10.2	5 6.7	15 16 18	12 11 12	10	4.8 7.8	16	10 11																																												
																											18	9 11 12	17.8	16 18	11.8	4.8	10.2	5 6.7	15 16 18	12 11 12	10	4.8 7.8	16	10 11																														
																																									24	16 18	23.8	16 18	11.8	4.8	10.2	5 6.7	15 16 18	12 11 12	10	4.8 7.8	16	10 11																
																																																							18	9 11 12	17.8	16 18	11.8	4.8	10.2	5 6.7	15 16 18	12 11 12	10	4.8 7.8	16	10 11		
																																																																					12	9
			18	9 11 12	17.8	16 18	11.8	4.8	10.2	5 6.7	15 16 18	12 11 12	10	4.8 7.8																																																								
24	16 18														23.8	16 18	11.8	4.8	10.2	5 6.7	15 16 18	12 11 12	10	4.8 7.8	16	10 11																																												

1) 综框间距: 织机上两个相邻穿综框之间的中心距, 通常综框间距等于开口运动的间距, 即在多臂装置上纹针的中心距或其他综框驱动机构之间的中心距。括号内尺寸, 新设计时尽量避免采用。



1) 见图 1。

图 3 在上横梁处的综框连接件



1) 见图 1。

图 4 在下横梁处的综框连接件

表 2 穿综杆直接固定于横梁、配开口式综耳综片的综框

单位为毫米

穿综杆横截面		b 公称尺寸	在上横梁、下横梁处的综框连接件							
k <sup>1)</sup>	s <sup>1)</sup>		m <sub>2</sub> ± 0.5	m <sub>3</sub> ± 1	m <sub>2</sub> ± 0.5	m <sub>3</sub> ± 1	m <sub>2</sub> ± 0.5	m <sub>3</sub> ± 1	m <sub>2</sub> ± 0.5	m <sub>3</sub> ± 1
			综耳间的公称间距 L <sup>2)</sup>							
			280		331		382		407	
22	1.7	84	3)	410	3)	461	3)	512	3)	563
		96		434		485		536		587
		120		482		533		584		635
16	2.1	84	3)	407	3)	458	3)	509	3)	560
		96		431		482		533		584
		120		479		530		581		632

1) 公差按 GB/T 1804 中的精密级公差。

2) 综耳间的间距是由英制尺寸转换来的。

3)  $m_2 = \frac{m_3}{2} + v$ , v 值取决于综框连接件的种类, 由机器制造方确定。

参 考 文 献

- [1] GB/T 1800.4—1999 极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表(ISO 286-2:1988, MOD)
- [2] ISO 11677-1:1994 纺织机械与附件——开口式综耳钢片综主要尺寸——第1部分:C型综耳
- [3] ISO 11677-2:1994 纺织机械与附件——开口式综耳钢片综主要尺寸——第2部分:J型综耳
-