

**INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ**



476

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

**Textile machinery and accessories —
Pirn winding machines — Vocabulary**

First edition — 1982-02-15

**Matériel pour l'industrie textile —
Canetières — Vocabulaire**

Première édition — 1982-02-15

**Текстильные машины и вспомогательное оборудование —
Уточно-мотальные машины — Словарь**

Первое издание — 1982-02-15

UDC/CDU/УДК 677.053.23 : 001.4

Ref. No./Réf. n° : ISO 476-1982 (E/F/R)

Ссылка N° : ИСО 476-1982 (А/Ф/Р)

Descriptors : textile machinery, quillers, vocabulary. / **Descripteurs** : matériel textile, canetière, vocabulaire. / **Дескрипторы** : машины текстильные, машины уточно-мотальные, словари.

Price based on 14 pages / Prix basé sur 14 pages / Цена рассчитана на 14 стр.

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards institutes (ISO member bodies). The work of developing International Standards is carried out through ISO technical committees. Every member body interested in a subject for which a technical committee has been set up has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council.

International Standard ISO 476 was developed by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and allied machinery and accessories*, and was circulated to the member bodies in May 1977.

It has been approved by the member bodies of the following countries :

Australia	India	South Africa, Rep. of
Belgium	Italy	Spain
Chile	Japan	Switzerland
Czechoslovakia	Mexico	Turkey
Egypt, Arab Rep. of	Philippines	United Kingdom
France	Poland	USSR
Germany, F.R.	Romania	

No member body expressed disapproval of the document.

This International Standard cancels and replaces ISO Recommendation R 476-1966, of which it constitutes a technical revision.

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 476 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, et a été soumise aux comités membres en mai 1977.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Roumanie
Allemagne, R.F.	Inde	Royaume-Uni
Australie	Italie	Suisse
Belgique	Japon	Tchécoslovaquie
Chili	Mexique	Turquie
Égypte, Rép. arabe d'	Philippines	URSS
Espagne	Pologne	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Cette Norme internationale annule et remplace la Recommandation ISO/R 476-1966, dont elle constitue une révision technique.

Введение

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ИСО). Деятельность по разработке Международных Стандартов проводится техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ИСО, также принимают участие в работах.

Проекты Международных Стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на одобрение перед их утверждением Советом ИСО в качестве Международных Стандартов.

Международный Стандарт ИСО 476 был разработан Техническим комитетом ИСО/ТК 72, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование*, и разослан комитетам-членам в мае 1977 года.

Документ был одобрен комитетами-членами следующих стран :

Австралии	Румынии	Франции
Бельгии	Соединенного	Чехословакии
Египта	Королевства	Чили
Индии	СССР	Швейцарии
Испании	Турции	Южно-Африканской
Италии	Федеративной	Республики
Мексики	Республики Германии	Японии
Польши	Филиппин	

Ни один комитет-член не отклонил документ.

Настоящий Международный Стандарт аннулирует и заменяет Рекомендацию ИСО/Р 476-1966 и является ее технической ревизией.

This page intentionally left blank

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 476:1982

**Textile machinery and
accessories — Pirn
winding machines —
Vocabulary**

**Matériel pour l'industrie
textile — Canetières —
Vocabulaire**

**Текстильные машины
и вспомогательное
оборудование —
Уточно-мотальные
машины — Словарь**

0 Introduction

The terms and expressions presented in this International Standard, and such definitions as are included, take into account the development discernible for some years in the field of utilization of automatic pirn winding machines. In effect the majority of pirn winding machines currently used in the textile industry are automatic and use of these is extensive in the production of packages of all types and in certain cases is impinging on the role of the cone or cheese winding machine.

**1 Scope and field of
application**

This International Standard establishes a list of basic terms used in the designation of pirn winding machines and of their accessories as well as certain corresponding definitions, in the field of terminology for weaving preparatory machinery.

NOTE — In addition to terms used in the three official ISO languages (English, French and Russian), this International Standard defines (in an annex) the equivalent terms in German and Italian languages; these have been included for information at the request of Technical Committee ISO/TC 72, and the member bodies for Germany (DIN), Switzerland (SNV) and Italy (UNI) have verified their correctness. However, only the terms given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

Introduction

Les termes ou expressions de la présente Norme internationale, ainsi que les définitions qui les accompagnent, tiennent compte de l'évolution constatée depuis quelques années dans le domaine de l'utilisation du matériel de canetage automatique. En effet, la plupart des canetières (en exploitation industrielle) sont automatiques et, de ce fait, leur domaine d'application s'est étendu à la production «automatique» d'enroulements de toutes formes, rejoignant ainsi dans certains cas le domaine des bobinoirs automatiques.

**Objet et domaine
d'application**

La présente Norme internationale établit une liste des termes fondamentaux utilisés dans la désignation des canetières et de leurs accessoires ainsi que certaines définitions correspondantes, dans le cadre de la terminologie relative au matériel de préparation au tissage.

NOTE — En supplément aux termes donnés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français, russe), la présente Norme internationale donne, en annexe, les termes équivalents en allemand et en italien; ces termes ont été inclus à la demande du Comité technique ISO/TC 72, et sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne (DIN), de la Suisse (SNV) et de l'Italie (UNI). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes et définitions ISO.

Введение

Термины и выражения в данном Международном Стандарте, а также сопутствующие им определения, учитывают прогресс, достигнутый за последние годы в области применения автоматических уточно-мотальных машин. Большая часть уточно-мотальных машин, используемых в настоящее время в промышленности, является автоматическими и широко применяется при перематывании пряжи на уточные шпули всех типов.

**Объект и область
применения**

Данный Международный Стандарт устанавливает основные термины и определения по уточно-мотальным машинам и их приспособлениям, относящиеся к подготовительно-ткацкому оборудованию.

ПРИМЕЧАНИЕ — В дополнение к терминам на трех официальных языках ИСО (английском, французском и русском) настоящий Международный Стандарт включает также в приложении эквивалентные термины на немецком и итальянском языках. Эти термины были включены, как информационные, по просьбе Технического Комитета ИСО/ТК 72, и публикуются под ответственность Комитетов-членов Федеративной Республики Германии (ДИН), Швейцарии (СНВ) и Италии (УНИ). Тем не менее, терминами и определениями ИСО являются лишь термины и определения на официальных языках.

2 References

ISO 1809, *Textile machinery and accessories — Types of formers for yarn packages — Nomenclature.*

ISO 5238/1, *Textile machinery and accessories — Packages for yarns and intermediate products — Part 1: Terminology.*¹⁾

ISO 5239, *Textile machinery and accessories — Winding — Basic terms.*

3 General terms and definitions

3.1 pirn winding machine: A machine designed to wind yarn onto pirns for fitting automatically or otherwise into the shuttle of a weaving machine.

3.1.1 non-automatic pirn winding machine: Pirn winding machine in which the changing of the pirn (replacement of the full pirn by an empty pirn) is done manually (in practice the qualification "non-automatic" is generally omitted).

3.1.2 semi-automatic pirn winding machine: A pirn winding machine in which the empty pirn is donned manually but the full pirn is doffed automatically.

3.1.3 automatic pirn winding machine: A pirn winding machine in which the changing of the pirn is automatic.

3.2 pirn winding head: A unit assembly on the winding machine which serves for the production of:

- a single pirn (incorporating a single pirn holder or single spindle);
- several pirns simultaneously (incorporating a multiple pirn holder or multiple spindle), for example: a pirn holder with two spindles.

NOTE — In the case of pirn winding at the weaving machine this term designates an attachment on a weaving machine which effects the production of all the pirns used by the weaving machine.

1) At present at stage of draft.

Références

ISO 1809, *Matériel pour l'industrie textile — Types de supports pour enroulements — Nomenclature.*

ISO 5238/1, *Matériel pour l'industrie textile — Enroulements de fils et de produits intermédiaires — Partie 1: Terminologie.*¹⁾

ISO 5239, *Matériel pour l'industrie textile — Bobinage — Termes fondamentaux.*

Termes généraux et définitions

canetière: Machine destinée à la réalisation d'enroulements appelée «canettes» et prévus pour se loger, automatiquement ou non, dans les navettes des métiers à tisser.

canetière non automatique: Canetière sur laquelle le changement de canette (remplacement du support plein par un support vide) est fait manuellement (dans la pratique, la qualification non automatique est généralement omise).

canetière semi-automatique: Canetière sur laquelle la mise en place de la canette vide est manuelle, mais l'éjection de la canette pleine est automatique.

canetière automatique: Canetière sur laquelle le changement de canette est automatique.

tête de canetière: Ensemble indépendant d'une canetière qui sert à la réalisation:

- d'un seul enroulement (tête dite «monobroche»);
- de plusieurs enroulements et simultanément (têtes «multibroches») appelée, par exemple, tête à «deux broches».

NOTE — Dans le cas de canetage sur métier à tisser, cette expression désigne une unité logée sur un métier à tisser et destinée à la réalisation de toutes les canettes devant être utilisées sur ce métier.

1) Actuellement au stade de projet.

Ссылки

ISO 1809, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование — Типы патронов для намотки — Номенклатура.*

ISO 5238/1, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование — Патковка для нитей и промежуточных продуктов — Часть 1: Терминология.*¹⁾

ISO 5239, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование — Намотка — Основные термины.*

Основные термины и определения

уточно-мотальная машина: Машина предназначенная для намотки уточной пряжи на шпули, которые вкладываются автоматически (или другим способом) в челнок ткацкого станка.

неавтоматическая уточно-мотальная машина: Уточно-мотальная машина, на которой смена уточных шпуль (замена полной шпули на пустую) осуществляется вручную. (На практике слово „неавтоматическая“, как правило, опускается.)

полуавтоматическая уточно-мотальная машина: Уточно-мотальная машина, на которой пустая шпуля устанавливается вручную, а полные шпули сменяются автоматически.

автоматическая уточно-мотальная машина: Уточно-мотальная машина, на которой смена шпуль осуществляется автоматически.

уточно-мотальная головка: Самостоятельный узел уточно-мотальной машины, который подразделяется на:

- одноверетенные с обеспечением намотки одной шпули;
- многоверетенные с обеспечением одновременной намотки, например, двух уточных шпуль.

ПРИМЕЧАНИЕ — При применении мотальной головки на ткацком станке данное определение относится к механизму, установленному на ткацком станке и предназначенному для намотки всех шпуль, которые используются на станке.

1) В настоящее время в стадии проекта.

3.2.1 location of the pirn
(for winding of yarn) :

- upon a spindle invariably only on non-automatic machines);
- between locating devices or clamps (with centring elements or similar devices).

fixation de la canette
(pour l'enroulement du fil) :

- sur broche (pratiquement sur canetière non automatique);
- «entre pointes» ou «entre pinces» (avec centreurs ou dispositifs analogues).

установка шпули
(для намотки пряжи) :

- на веретено консольное (практически на неавтоматических машинах);
- „между гнездами веретена“.

3.2.2 feeding the pirn for winding :

- manual;
- by means of an automatic device for transferring the empty pirn from the waiting position into its winding position. In the case of "multiple-spindle" mechanisms, the device transfers the number of empty pirns corresponding to the number of winding positions on the head.

alimentation des positions de canetage :

- manuelle;
- par dispositif automatique transférant une canette vide d'une position d'attente à sa position de canetage. Pour les têtes «multibroches», le dispositif transfère le nombre de canettes vides correspondant au nombre de positions de canetage de la tête.

заполнение шпульных мест
[расположение шпуль] :

- вручную;
- автоматическими устройствами, передающими пустую шпулю из исходной позиции в рабочую. В случае „многоверетенных“ головок количество передаваемых устройством пустых шпуль соответствует количеству шпульных мест головки.

3.2.3 device for the formation of the reserve wind or bunch :

- the reserve or bunch at the base of the pirn (towards the machine);
- the reserve or bunch at the tip of the pirn (towards the operator).

dispositif de formation de réserve :

- réserve de base (côté machine ou base de la canette);
- réserve de pointe (côté opérateur ou tête de la canette).

устройство образования резервной намотки :

- резерв у основания шпули (со стороны машины);
- резерв у головки шпули (со стороны оператора).

3.2.4 device for automatic cutting (of yarn at full pirn) : A device serving to cut the yarn at the pirn changing point on automatic machines.

dispositif de coupe automatique : Dispositif servant à couper le fil pendant le changement automatique des canettes.

механизм для перерезания нити после намотки полной шпули [ножницы] : Приспособление для перерезания нити в момент смены шпули на автоматических машинах.

3.2.5 yarn guide : An element whose function is to ensure, without detriment to the yarn :

- the guidance of the yarn and the application of pressure (tension) to the package;
- the guidance of yarn only (eg : winding with pressure roller).

guide-fil : Pièce dont la fonction est d'assurer sans détérioration du fil :

- le guidage du fil et la pression sur l'enroulement;
- le guidage du fil seul (bobinage avec rouleau de pression par exemple).

нитераскладчик : Деталь, которая обеспечивает перематывание нити без ее повреждения. Нитераскладчик :

- раскладывает нить и создает давление;
- только раскладывает нить (например, при наматывании с укатывающими валиками).

3.2.6 yarn guide traverse mechanism (single, double or multiple) : A mechanism to impart movement to the yarn guide (imparting to it a displacement as required) by one of the following systems :

dispositif guide-fil (simple, double ou multiple) : Ensemble assurant l'animation du guide-fil (pour lui imprimer une course effectuée selon une loi de mouvement déterminée) à partir d'un système :

механизм привода (простой, двойной или множественный) : Устройство, которое обеспечивает работу нитераскладчика (т. е. задает ему определенное направление движения) с помощью одной из следующих систем :

3.2.6.1 mechanical;

mécanique;

механической;

3.2.6.2 hydraulic;

hydraulique;

гидравлической;

3.2.6.3 electro-mechanical or electronic.

électro-mécanique ou électronique.

электромеханической или электронной.

3.2.7 wind ratio mechanism : A device permitting the setting of the wind ratio.

3.2.8 traverse displacement device : A device for ensuring the displacement of the traverse made by the yarn guide.

NOTE — The function of this device is modified for the production of all other types of package.

dispositif de croisure : Ensemble permettant la détermination du rapport de bobinage.

dispositif de changement de position de course : Dispositif assurant le déplacement de l'origine de la course du guide-fil.

NOTE — Le fonctionnement de ce dispositif est modifié pour la réalisation de tout autre type d'enroulement.

мотальное устройство : Устройство, определяющее структуру намотки.

механизм перемещения нитераскладчика : Устройство обеспечивающее перемещение нитераскладчика по мере намотки очередного слоя пряжи на шпуле.

ПРИМЕЧАНИЕ — Работа данного устройства меняется в случае получения других типов паковок.

4 Additional devices

4.1 yarn tension device : A device to impart to the yarn a suitable tension for obtaining the desired form of package and, to a certain extent, the desired hardness of the wound package.

The principal types are :

4.1.1 gate type;

4.1.2 pinch type;

4.1.3 friction brake (wheel friction-driven by the yarn).

NOTE — Tensioners may include the following supplementary devices : yarn clearers, stop motions, tension compensators.

4.2 yarn clearer : A device intended to detect and eliminate yarn faults (slubs, large knots, etc.).

The principal types are based on these systems :

4.2.1 mechanical;

4.2.2 electronic.

4.3 stop motion : Device to stop the winding spindle (or spindles) in the absence of yarn supply by means of :

4.3.1 a mechanical system;

4.3.2 an electronic system.

4.4 tension compensator : A device allowing the tension imparted to the yarn by the tensioner to be maintained constant or to be reduced during the pirn winding operation.

Dispositifs annexes

tendeurs de fil : Dispositifs imprimant au fil la tension idoine à l'obtention d'un enroulement de forme et, dans une certaine mesure, de dureté convenables.

Les principaux types sont :

à embarrage;

à pincement;

à freinage d'une roue entraînée par le fil avec élément de «contre-freinage».

NOTE — Les tendeurs peuvent supporter les dispositifs complémentaires suivants : «purgeurs, casse-fils, compensateurs de tension».

purgeur de fil : Dispositif destiné à détecter et à donner la possibilité d'éliminer des défauts du fil (bouchons, noeuds grossiers, etc.).

Les principaux types sont basés sur des systèmes :

mécaniques;

électroniques.

casse-fil : Dispositif permettant d'arrêter la (ou les) broche(s) après avoir détecté l'absence du fil d'alimentation au moyen :

d'un système mécanique;

d'un système électronique.

compensateur de tension : Dispositif permettant de maintenir constante ou de faire décroître pendant l'opération de canetage, la tension imprimée au fil par le tendeur.

Дополнительные устройства

нитенатяжитель : Обеспечивает соответствующее натяжение нити, нужное для получения паковки необходимой формы и в некоторой степени — определенной плотности намотки.

Основные типы :

гребенчатые;

шайбовые;

с тормозным роликом (торможение ролика, вращаемого нитью).

ПРИМЕЧАНИЕ — Нитенатяжители могут включать следующие дополнительные детали : нитеочистители, самоостановы, компенсаторы натяжения.

нитеочиститель : Устройство, предназначенное для обнаружения и устранения дефектов нити (шишек, крупных узлов и т. д.).

Основные типы нитеочистителей основаны на системах :

механической;

электронной.

самоостанов : Устройство, позволяющее останавливать мотальное веретено (или веретена) при обнаружении отсутствия поступления нити при помощи :

механической системы;

электронной системы.

компенсатор натяжения : Устройство, позволяющее поддерживать постоянно или уменьшать в процессе перематывания натяжение нити, создаваемое нитенатяжителем.

4.5 yarn feeding device : An assembly, free to rotate, and designed to reduce the tendency to "snatch" when unwinding the creel package.	dispositif d'appel du fil : Ensemble rotatif (système d'alimentation) destiné à réduire la tension et l'importance des à-coups de tension dues au dévidage de l'enroulement d'alimentation.	ускоритель подачи нити : Вращающийся орган, предназначенный для снижения нагрузки на нить, возникающей при перематывании питающей паковки.
4.6 supply yarn creel	support (ou ratelier) des enroulements d'alimentation	бобинодержатель
4.6.1 for unwinding overend : Stationary spindles or pegs to hold the supply packages.	pour dévidage à la défilée : Broches ou centreurs fixes sur lesquels sont disposés les enroulements à détrancanner ou à dévider.	при разматывании при осевом сматывании : Неподвижные веретена или центрирующие устройства, на которых находятся паковки для перематывания или разматывания.
4.6.2 for unwinding from the side : Spindles, mandrels or other rotating parts to hold the supply packages.	pour dévidage à la déroulée : Broches, mandrins ou autres supports tournants sur lesquels sont disposés les enroulements à détrancanner ou à dévider.	при разматывании с вращающихся катушек : Веретена, мотовила или другие вращающиеся части, связанные с принудительным вращением при разматывании или перематывании пряжи.
4.7 measuring device	dispositif de métrage	отмеривающее устройство
4.7.1 full pirn stop motion : A device to stop the winding when the pirn attains the pre-determined length. This stop motion can, in certain cases, engage the tip bunching mechanism or the pirn changing mechanism.	dispositif d'arrêt à longueur de l'enroulement sur canette : Dispositif permettant d'arrêter la canette lorsque la longueur de l'enroulement disposé sur la canette atteint la valeur désirée. Ce dispositif d'arrêt peut, dans certains cas, faire enclencher le dispositif de formation de la «réserve de pointe» ou le mécanisme de changement de canette.	устройство останова при наработке шпули : Устройство, позволяющее останавливать шпулю, когда намотка на шпулю достигает определенной длины. Данное устройство останова может в некоторых случаях включать устройство образования «резерва у головки шпули» или механизм смены шпули.
4.7.2 pre-determined length counter : A device to stop the winding when the length of yarn wound attains the pre-set value.	dispositif d'arrêt «à longueur» : Dispositif permettant d'arrêter la canette lorsque la longueur de fil disposée sur celle-ci atteint une valeur déterminée.	счетчик, предопределяющий длину пряжи : Устройство, позволяющее останавливать шпулю, когда длина пряжи, намотанной на шпулю, достигает определенной величины.
4.8 yarn finishing applicator : A device designed to impart to the yarn a particular condition depending upon the use to which it is to be put. The details of the relevant types depend upon whether the finish to be applied to the yarn is in liquid or solid form :	dispositif d'apprêtage du fil : Dispositif destiné à donner au fil un état particulier en vue de l'utilisation qui en sera faite ultérieurement. Les principaux types relèvent essentiellement de l'état, liquide ou solide, du produit appliqué sur le fil :	устройство аппретирования : Устройство, придающее нити определенные свойства, в зависимости от ее назначения. Конструктивное исполнение устройства зависит от того, какой обработке подвергается пряжа, жидкой или твердой.
4.8.1 waxing attachment : A device to apply paraffin to the yarn during winding.	«paraffineur» : Dispositif destiné à appliquer de la paraffine sur le fil en mouvement.	„парафинер“ : Устройство, предназначенное для наложения твердого парафина на движущуюся нить.
4.8.2 applicator roller : A roller to apply lubricating fluid to the yarn during winding.	«rouleau ensimeur» : Dispositif destiné à appliquer un produit fluide sur le fil en mouvement.	„замасливающий ролик“ : Устройство, предназначенное для замасливающего вещества на движущуюся нить.

5 Accessories

Accessoires

Дополнительные приспособления

5.1 Pirn tray for holding empty pirns

Poste de stockage des supports vides

Ящик для укладки пустых шпуль

With automatic arrangement of the
pirns or otherwise.

Avec rangement automatique ou non des
canettes.

С автоматической или неавтоматичес-
кой подачей шпуль.

5.2 Pirn tray for holding full pirns

Poste de stockage des enroulements terminés

Ящик для укладки намотанных шпуль

With automatic arrangement of the
pirns or otherwise.

Avec rangement automatique ou non des
canettes.

С автоматической или неавтоматичес-
кой подачей шпуль.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 476:1982

Annex A

Equivalent German vocabulary

Annexe A

Vocabulaire allemand équivalent

Приложение А

Словарь на немецком языке

Textilmaschinen und Zubehör — Schußspulmaschinen — Terminologie

0 Einleitung

Die in der vorliegenden internationalen Norm enthaltenen Fachausdrücke und die darauf bezogenen Definitionen berücksichtigen die Entwicklung, die seit einigen Jahren auf dem Gebiet der automatischen Schußspulmaschinen zu beobachten ist. Tatsächlich ist die Mehrzahl der Schußspulmaschinen (für den industriellen Gebrauch) automatisch, und daher hat sich ihr Anwendungsbereich auf die automatische Herstellung von Aufmachungsformen aller Art ausgedehnt, wobei dieser sich in bestimmten Fällen mit dem Bereich anderer automatischer Spulmaschinen überschneidet.

1 Zweck und Geltungsbereich

Im Rahmen der auf Webereivorbereitungsmaschinen bezogenen Terminologie enthält die vorliegende internationale Norm ein Verzeichnis von Grundbegriffen zur Benennung von Schußspulmaschinen und ihren Zubehörteilen sowie der entsprechenden Definitionen.

ANMERKUNG — Nur die in den offiziellen Sprachen angegebenen Begriffe und Definitionen können als ISO-Bezeichnungen und Definitionen angesehen werden.

2 Verweis auf andere Normen

ISO 1809, *Textile machinery and accessories — Types of formers for yarn packages — Nomenclature*. (Textilmaschinen und Zubehör — Formen von Hülsen für Garnaufmachungen — Nomenklatur.)

ISO 5238/1, *Textile machinery and accessories — Packages for yarns and intermediate products — Part 1 : Terminology*.¹⁾ (Textilmaschinen und Zubehör — Aufmachungsformen für Garne und Zwischenprodukte — Teil 1 : Terminologie.)

ISO 5239, *Textile machinery and accessories — Winding — Basic terms*. (Textilmaschinen und Zubehör — Spulerei — Grundbegriffe.)

3 Allgemeine Begriffe und Definitionen

3.1 Schußspulmaschine : Maschine zur Herstellung von Aufmachungseinheiten, die "Schußspulen" genannt werden und zum automatischen oder nichtautomatischen Einlegen in die Webschützen von Webmaschinen bestimmt sind.

1) Zur Zeit als Entwurf.

3.1.1 nichtautomatische Schußspulmaschine : Schußspulmaschine mit Spulenwechsel (Ersetzen der Spule durch eine Hülse) von Hand (der Zusatz "nichtautomatisch" wird in der Praxis in der Regel weggelassen).

3.1.2 halbautomatische Schußspulmaschine : Schußspulmaschine, bei der das Aufstecken der Hülse von Hand, das Abnehmen der Spule dagegen automatisch erfolgt.

3.1.3 Schußspul-Automat : Schußspulmaschine, bei der der Spulenwechsel automatisch erfolgt.

3.2 Spuleinheit : Selbständige Einheit einer Schußspulmaschine zur Herstellung von :

- einer einzelnen Schußspule ("einspindelige Spuleinheit");
- mehreren Schußspulen gleichzeitig ("mehrspindelige Spuleinheit"), z.B. "zweispindelige Spuleinheit".

ANMERKUNG — Im Falle des Spulens an der Webmaschine bezeichnet dies eine Einheit, die an einer Webmaschine zur Herstellung der auf dieser Maschine zu verwendenden Schußspulen bestimmt ist.

3.2.1 Hülsenaufnahme (zum Aufspulen des Fadens) :

- auf einer Spindel (praktisch nur bei nichtautomatischen Schußspulmaschinen);
- zwischen "Spreizdornen" oder "Klemmbügeln" (mit Zentrier- oder ähnlichen Vorrichtungen).

3.2.2 Hülsenzuführung zu den Spulstellen :

- von Hand;
- durch automatische Vorrichtung, die eine Schußhülse aus der Wartestellung zu ihrer Spulstelle führt. Bei mehrspindeligen Spuleinheiten wird von dieser Vorrichtung die entsprechende Anzahl Schußhülsen zugeführt.

3.2.3 Vorrichtung zur Bildung der Fadenreserve :

- Fadenreserve am Hülsenfuß (Maschinenseite);
- Spitzenwickel (Bedienungsseite).

3.2.4 automatische Schneidevorrichtung : Vorrichtung zum Trennen des Fadens beim automatischen Spulenwechsel.

3.2.5 Fadenführer : Teil, das ohne Beschädigung des Fadens sichern soll :

- die Fadenführung und den Anpreßdruck auf die Spule;
- nur die Fadenführung (z.B. Spulen mit Anpreßwalze).

3.2.6 Fadenführer-Vorrichtung (einfach, zweifach oder mehrfach) : Antriebsvorrichtung für den Fadenführer (zum Erteilen der gewünschten Hubbewegung) mittels eines

3.2.6.1 mechanischen Systems;

3.2.6.2 hydraulischen Systems;

3.2.6.3 elektromechanischen oder elektronischen Systems.

3.2.7 Kreuzspulvorrichtung : Vorrichtung zur Festlegung des Windungsverhältnisses.

3.2.8 Einrichtung zur Hubverlagerung : Einrichtung, die die Verlagerung des Fadenführer-Hubes regelt.

ANMERKUNG — Die Funktion dieser Einrichtung wird bei der Herstellung jeder anderen Spulenart verändert.

4 Zugehörige Einrichtungen

4.1 Fadenspanner (Dämmung) : Einrichtung, die dem Faden die zum Erzielen der gewünschten Spulenform und, in gewissem Maße, auch der gewünschten Spulenhärte passende Zugkraft erteilt.

Die hauptsächlichsten Arten sind :

4.1.1 Umschlingung;

4.1.2 Klemmung;

4.1.3 Bremsung durch fadengetriebenes Rad mit Gegenbremsung.

ANMERKUNG — Fadenspanner können mit folgenden Zusatzeinrichtungen verbunden sein : Fadenreiniger, Fadenwächter, Einrichtung für den Zugkraftausgleich (Kompensation).

4.2 Fadenreiniger : Einrichtung zum Auffinden und Entfernen fehlerhafter Stellen im Garn (Verdickungen, große Knoten usw.).

Die hauptsächlichsten Arten arbeiten nach folgenden Systemen :

4.2.1 mechanisch;

4.2.2 elektronisch.

4.3 Fadenwächter : Einrichtung zum Stillsetzen der Spindel(n) nach Feststellung des Ausbleibens der Garnzuführung mittels

4.3.1 eines mechanischen Systems;

4.3.2 eines elektronischen Systems.

4.4 Einrichtung für den Zugkraftausgleich : Einrichtung, die dazu dient, die vom Fadenspanner auf den Faden ausgeübte Zugkraft während des Spulvorganges gleichbleibend zu halten oder sie zu verringern.

4.5 Einrichtung zur Garnzuführung : Rotierende Einheit (Lieferwerk) zum Ausgleich und Abbau der vom Ablauf der Vorlage-spule her bedingten Zugkraftschwankungen.

4.6 Spulen-Aufsteckeinrichtung

4.6.1 für **Abziehen über Kopf** : Dorne oder Zentriervorrichtungen, auf denen die Spulen zum Zwecke des Umspulens oder Abziehens aufgesteckt sind.

4.6.2 für **seitliches Abziehen** : Spindeln oder andere Stützkörper, auf denen die Spulen zum Zwecke des Umspulens oder Abziehens aufgesteckt sind.

4.7 Meßeinrichtung

4.7.1 **Spulenabstellung bei Erreichen der gewünschten Bewicklungslänge** : Einrichtung zum Anhalten der Spule bei Erreichen der gewünschten Bewicklungslänge. Diese Einrichtung kann in bestimmten Fällen auch die Einrichtung zur Bildung der Spitzenreserve oder den Spulenwechsel-Mechanismus in Gang setzen.

4.7.2 **Längenabstellung** : Einrichtung zum Anhalten der Spule bei Erreichen der gewünschten Garnlänge.

4.8 Einrichtung zur Garnausrüstung : Einrichtung, die dem Garn eine besondere Eigenschaft für die spätere Verwendung verleihen soll. Die hauptsächlichsten Arten hängen im wesentlichen von der Beschaffenheit (flüssig oder fest) des auf das Garn aufzutragenden Mittels ab :

4.8.1 **Paraffiniereinrichtung** : Einrichtung zum Auftragen von Paraffin auf das laufende Garn.

4.8.2 Schmäälzwalze : Einrichtung zum Auftragen eines flüssigen Präpariermittels auf das laufende Garn.

5 Zubehör

5.1 Hülsenbehälter

Mit automatischer oder nichtautomatischer Hülsenzuführung.

5.2 Spulenbehälter

Mit automatischer oder nichtautomatischer Spulenzuführung.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 476:1982

Annex B

Equivalent Italian vocabulary

Annexe B

Vocabulaire italien équivalent

Приложение Б

Словарь на итальянском языке

Materiale per l'industria tessile — Spoliere — Terminologia

0 Introduzione

I termini e le espressioni presentate in questa Norma internazionale, nonché le definizioni qui incluse, tengono in considerazione lo sviluppo prevedibile nei prossimi anni nel campo dell'utilizzazione delle spoliere automatiche. Infatti, la maggior parte delle spoliere correntemente in uso nell'industria tessile sono automatiche, ed esse vengono largamente impiegate nella produzione di ogni tipo di confezione di filato ed in certi casi addirittura esse "sconfinano" nel campo che è di pertinenza delle roccatrici per la produzione di rocche coniche o cilindriche.

1 Scopo e campo di applicazione

Questa Norma internazionale stabilisce un elenco di termini fondamentali che vengono usati nella designazione delle spoliere e/o delle loro parti accessorie, come pure certe definizioni attinenti ad esse, ma che si riferiscono al campo della terminologia del macchinario di preparazione alla tessitura.

NOTA — In aggiunta ai termini usati nelle tre lingue ufficiali dell'ISO (inglese, francese e russo), questa Norma internazionale definisce (in un allegato), i termini equivalenti in lingua tedesca ed in lingua italiana che sono stati inclusi a titolo informativo su richiesta del Comitato Tecnico ISO/TC 72. Tali termini sono stati verificati per quanto riguarda la loro corretta traduzione, per la lingua tedesca dai comitati membri tedeschi (DIN) e svizzeri (SNV) e dal comitato membro italiano (UNI) per la lingua italiana. Tuttavia, solo i termini e le definizioni date nelle lingue ufficiali possono essere considerati termini e definizioni ISO.

2 Documenti di riferimento

ISO 1809, *Matériel pour l'industrie textile — Type de supports pour enroulements — Nomenclature*. (Materiali per l'industria tessile — Tipi di sopporti per spolette — Nomenclatura.)

ISO 5238/1, *Matériel pour l'industrie textile — Enroulements de fils et de produits intermédiaires — Partie 1 : Terminologie*¹⁾ (Materiali per l'industria tessile — Avvolgimento dei filati e prodotti intermedi — Parte 1 : Terminologia.)

ISO 5239, *Matériel pour l'industrie textile — Bobinage — Termes fondamentaux*. (Materiali per l'industria tessile — Roccatura — Terminologia.)

1) Attualmente in progetto.

3 Termini generali e definizioni

3.1 spoliera : Macchina designata per avvolgere il filato su delle spolette fatte in modo tale da poter essere inserite automaticamente od in altro modo nella navetta di un telaio.

3.1.1 spoliera non automatica : Spoliera nella quale il cambio spoletta (in sostituzione della spoletta piena con una vuota) viene effettuato manualmente (in pratica la qualifica "non-automatica" viene generalmente omessa).

3.1.2 spoliera semi-automatica : Spoliera nella quale la spoletta vuota viene inserita manualmente, ma la spoletta piena viene levata automaticamente.

3.1.3 spoliera automatica : Spoliera nella quale il cambio spoletta è fatto automaticamente.

3.2 testa della spoliera : Gruppo indipendente della spoliera il quale serve per produrre :

- una sola spoletta (cioè una testa composta da un unico braccio portaspoleta o da un unico mandrino);
- diverse spolette contemporaneamente (cioè una testa di spolatura composta da diversi bracci portaspolete o da diversi mandrini), per esempio un braccio portaspoleta con due mandrini.

NOTA — Nel caso di spolette prodotte direttamente su telaio, questa espressione designa una unità posta su un telaio e destinata alla realizzazione di tutte le spolette che verranno utilizzate dal telaio stesso.

3.2.1 fissaggio della spoletta (per l'avvolgimento del filato) :

- su un mandrino (praticamente solo su spoliere non-automatiche);
- tra dispositivi di fissaggio (tra contropunte o dispositivi simili).

3.2.2 inserimento della spoletta nella posizione di avvolgimento :

- manuale;
- per mezzo di un dispositivo automatico che trasferisce le spolette vuote da una posizione d'attesa nella posizione di avvolgimento.

Nel caso di meccanismi a "mandrini multipli" il dispositivo trasferisce tante spolette vuote quante sono le posizioni di avvolgimento della testa di spolatura.

3.2.3 dispositivo per la formazione della riserva :

- riserva di filato alla base della spoletta (verso la macchina);
- riserva di filato alla punta della spoletta (verso l'operatore).

3.2.4 dispositivo per tagliare il filo automaticamente : Dispositivo che serve a tagliare il filato al momento del cambio spoletta sulle macchine automatiche.

3.2.5 guidafile : Elemento la cui funzione è quella di assicurare, senza danneggiare il filato :

- la guida e la tensione necessaria al filato durante l'operazione di avvolgimento;
- solo la guida del filato (per esempio quando l'avvolgimento avviene con l'ausilio di rulli di pressione).

3.2.6 dispositivo per guidare il filato (esso può essere singolo, doppio o multiplo) : Gruppo che assicura il movimento del guidafile (corsa effettuata in base ad una legge di movimento determinata) per mezzo di uno dei seguenti sistemi :

3.2.6.1 meccanico;

3.2.6.2 idraulico;