

INTERNATIONAL STANDARD

ISO
8640-2

NORME INTERNATIONALE

First edition
Première édition
Первое издание
1990-04-15

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

**Textile machinery and accessories — Flat warp
knitting machines — Vocabulary —**

Part 2 :

Warp let-off, fabric take-up and batching

**Matériel pour l'industrie textile — Machines
à tricoter rectilignes à mailles jetées —
Vocabulaire —**

Partie 2 :

Déroulement de la chaîne, enroulement
et chargement du tricot

**Текстильные машины и вспомогательное
оборудование — Машины основовязальные
плоские — Словарь —**

Часть 2 :

Подача основы, приемка и накатка полотна



Reference number
Numéro de référence
Номер ссылки
ISO 8640-2 : 1990 (E/F/R)
ИСО 8640-2 : 1990 (А/Ф/Р)

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established 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. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

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. They are approved in accordance with ISO procedures requiring at least 75 % approval by the member bodies voting.

International Standard ISO 8640-2 was prepared by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and allied machinery and accessories*.

ISO 8640 consists of the following parts, under the general title *Textile machinery and accessories — Flat warp knitting machines — Vocabulary*:

- Part 1: *Driving mechanisms, supports and knitting elements*
- Part 2: *Warp let-off, fabric take-up and batching*

Annex A of this part of ISO 8640 is for information only.

The classification of knitting machines is given in ISO 7839 : 1984, *Textile machinery and accessories — Knitting machines — Classification and vocabulary*.

© ISO 1990

All rights reserved. No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher. / Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

International Organization for Standardization

Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Switzerland

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse

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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 8640-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*.

L'ISO 8640 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Matériel pour l'industrie textile — Machines à tricoter rectilignes à mailles jetées — Vocabulaire* :

- *Partie 1: Pièces d'entraînement, supports et éléments de tricotage*
- *Partie 2: Déroulement de la chaîne, enroulement et chargement du tricot*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 8640 est donnée uniquement à titre d'information.

La classification des machines à tricoter est donnée dans l'ISO 7839 : 1984, *Matériel pour l'industrie textile — Machines à tricoter — Classification et vocabulaire*.

Предисловие

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ИСО). Разработка Международных Стандартов осуществляется 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. Что касается стандартизации в области электротехники, ИСО работает в тесном сотрудничестве с Международной Электротехнической Комиссией (МЭК).

Проекты Международных Стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на одобрение до их утверждения Советом ИСО в качестве Международных Стандартов. Они одобряются в соответствии с процедурой ИСО, требующей одобрения по меньшей мере 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Международный Стандарт ИСО 8640-2 был разработан Техническим Комитетом ИСО/ТК 72, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование*.

ИСО 8640 состоит из следующих частей, под общим заглавием *Текстильные машины и вспомогательное оборудование — Машины основовязальные плоские — Словарь* :

- *Часть 1: Приводные детали, суппорты и петлеобразующие элементы*
- *Часть 2: Подача основы, приемка и накладка полотна*

Приложение А к настоящей части ИСО 8640 дано только для информации.

Классификация вязальных машин дана в ИСО 7839 : 1984, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование — Вязальные машины — Классификация и словарь*.

This page intentionally left blank

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 8640-2:1990

**Textile machinery
and accessories —
Flat warp knitting
machines —
Vocabulary —**

**Part 2 :
Warp let-off, fabric
take-up and batching**

Scope

This part of ISO 8640 defines the terms related to the warp let-off and the fabric take-up and batching parts of flat warp knitting machines. The terms are subdivided into the following areas:

- 1 Yarn guiding and tensioning devices
- 2 Yarn carriers and their storage
- 3 Warp let-off devices
- 4 Fabric take-up and batching devices

The figures illustrate the working principles of the various combinations. They do not represent the only, or even the most common, arrangement.

NOTE — In addition to terms used in the three official ISO languages (English, French and Russian), this part of ISO 8640 gives the equivalent terms in the German language in annex A; these are published under the responsibility of the member body for Germany, F.R. (DIN). However, only the terms given in the official languages can be considered as ISO terms.

**Matériel pour l'industrie
textile — Machines
à tricoter rectilignes
à mailles jetées —
Vocabulaire —**

**Partie 2 :
Déroutement de la chaîne,
enroulement et
chargement du tricot**

Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8640 définit les termes relatifs au déroulement de la chaîne et à l'enroulement et chargement du tricot sur machines à tricoter rectilignes à mailles jetées. Ces termes sont classés de la façon suivante:

- 1 Guides et tendeurs de fil — Équipements
- 2 Supports et éléments de stockage des enroulements (de fil)
- 3 Dispositifs d'appel et de déroulement de la chaîne
- 4 Dispositifs d'appel et d'enroulement du tricot

Les figures ne montrent que les principes de fonctionnement des différents composants. Elles ne représentent pas le seul type d'exécution ni le plus fréquent.

NOTE — En complément des termes utilisés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe), la présente partie de l'ISO 8640 donne, en annexe A, les termes équivalents dans la langue allemande; ces termes sont publiés sous la responsabilité du Comité membre de l'Allemagne, R.F. (DIN). Toutefois, seuls les termes donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes de l'ISO.

**Текстильные машины
и вспомогательное
оборудование — Машины
основовязальные
плоские — Словарь —**

**Часть 2 :
Подача основы, приемка
и накатка полотна**

Область применения

Настоящая часть ИСО 8640 определяет термины, относящиеся к подаче основы, приемке и накатке полотна в плоских основовязальных машинах. Эти термины классифицируются следующим образом:

- 1 Устройства направления и натяжения нити
- 2 Нитеводители и накопление нити
- 3 Устройство подачи основы
- 4 Устройства приема и накатки полотна в рулоны

На чертежах отражен лишь принцип действия различных составных частей. Они не являются показателями какого-то единственного либо самого распространенного типа.

ПРИМЕЧАНИЕ — В дополнение к терминам на трех официальных языках ИСО (английском, французском и русском) в приложении к настоящей части ИСО 8640 даны эквивалентные термины на немецком языке; они опубликованы под ответственность комитета-члена Федеративной Республики Германии (ДИН). Однако, терминами ИСО могут считаться лишь термины, данные на официальных языках.

Normative reference

The following standard contains provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this part of ISO 8640. At the time of publication, the edition indicated was valid. All standards are subject to revision, and parties to agreements based on this part of ISO 8640 are encouraged to investigate the possibility of applying the most recent edition of the standard indicated below. Members of IEC and ISO maintain registers of currently valid International Standards.

ISO 5248 : 1982, *Textile machinery and accessories — Dyeing and finishing machinery — Vocabulary for ancillary devices.*

Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 8640. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 8640 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 5248 : 1982, *Matériel pour l'industrie textile — Machines de teinture et d'apprêt — Vocabulaire relatif aux dispositifs annexes.*

Нормативная ссылка

Следующий стандарт содержит предписания, на которые ссылается текст и которые являются из-за этого действительными предписаниями настоящей части ИСО 8640. В момент опубликования было действительно обозначенное издание. Все стандарты подвергаются пересмотру и получающие стороны соглашений, основывающихся на настоящей части ИСО 8640, приглашаются проучить возможность применения последнего издания указанного ниже стандарта. Члены МЭК и ИСО имеют в распоряжении список Международных Стандартов, действительных в данный момент.

ИСО 5248 : 1982, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование — Красильные и отделочные машины — Словарь по вспомогательным устройствам.*

Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
1	Yarn guiding and tensioning devices Guides et tendeurs de fils — Equipements Устройства направления и натяжения нити	Devices which separate, guide and/or change the direction and/or tension of single ends or warp sheets between the yarn carriers and the knitting elements. Dispositifs qui séparent, guident et/ou changent la direction et/ou la tension de simples fils ou des fils de chaîne entre les supports de fils et les éléments du tricotage. Устройства, которые разделяют и направляют одиночные концы или слои основы между нитеводителями и петлеобразующими органами, и/или изменяют их направление и/или натяжение.
1.1	Yarn roller or rod Barre de détour ou rouleau de guidage Валик или пруток для нити	Device which alters the direction of the ends. (See figure 1.) (See ISO 5248.) Dispositif qui dévie la direction des fils. (Voir figure 1.) (Voir ISO 5248.) Устройство, которое изменяет направление движения одиночных нитей. (См. черт. 1.) (См. ИСО 5248.)

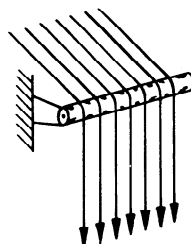
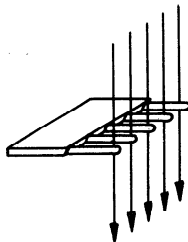
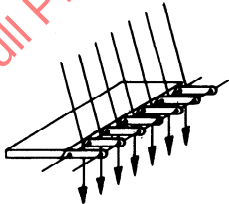
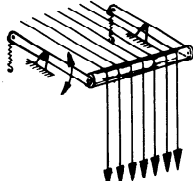
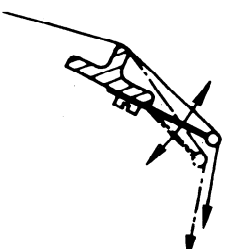
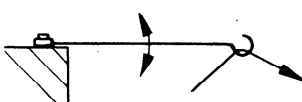
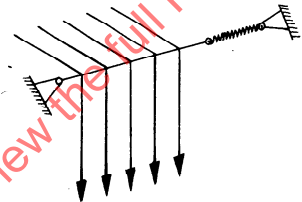
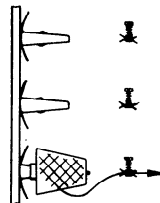
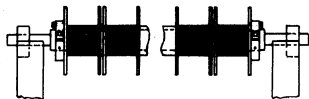
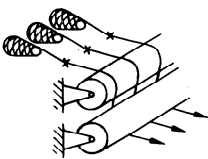
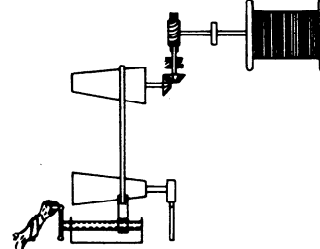


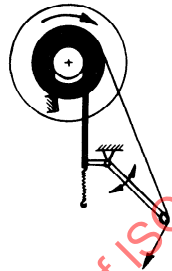
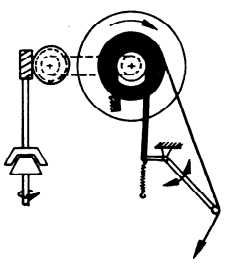
Figure 1
Чертеж 1

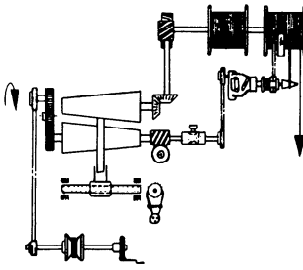
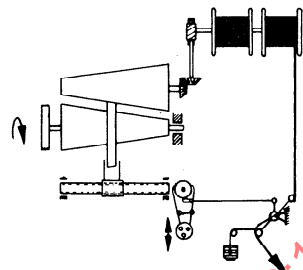
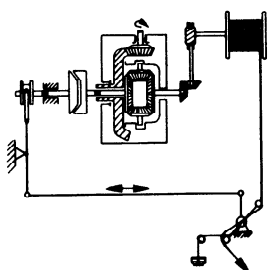
Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
1.2	Yarn sley Peigne préliminaire de séparation Батан для нитей	Device which separates the ends. (See figure 2.) Dispositif qui sépare les fils. (Voir figure 2.) Устройство, которое разделяет одиночные нити. (См. черт. 2.)  Figure 2 Чертеж 2
1.3	Directing sley Peigne de guidage Направляющий батан	Device which separates and alters the direction of the ends. (See figure 3.) Dispositif qui sépare et change la direction des fils. (Voir figure 3.) Устройство, которое разделяет одиночные нити и изменяет их направление. (См. черт. 3.)  Figure 3 Чертеж 3
1.4	Hole strip Plaque perforée Полоска с отверстием	Device which separates and alters the direction of the ends. (See figure 4.) Dispositif qui sépare et change la direction des fils. (Voir figure 4.) Устройство, которое разделяет одиночные нити и изменяет их направление. (См. черт. 4.)  Figure 4 Чертеж 4
1.5	Tension rail Tendeur oscillant à barre Натяжная рейка	Device which alters the direction of and tensions the yarn sheet. (See figures 5 and 6.) Dispositif qui dévie la direction et tend les fils de la chaîne. (Voir figures 5 et 6.) Устройство, которое изменяет направление и натяжение полотна пряжи. (См. черт. 5 и 6.)   Figure 5 Чертеж 5 Figure 6 Чертеж 6

Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
1.6	Tension finger Tendeur individuel (à ressort) Палец натяжения	Device which alters the direction of and tensions the single end. (See figure 7.) Dispositif qui change la direction et modifie la tension des fils individuels. (Voir figure 7.) Устройство, которое изменяет направление и натяжение одиночной нити. (См. черт. 7.)  Figure 7 Чертеж 7
1.7	Tension wire Fil tendeur (collectif) Натяжная проволока	Device which alters the direction of and tensions the yarn sheet. (See figure 8.) Dispositif qui change la direction et tend les fils de la chaîne. (Voir figure 8.) Устройство, которое изменяет направление и натяжение полотна пряжи. (См. черт. 8.)  Figure 8 Чертеж 8
2	Yarn carriers and their storage Supports et éléments de stockage des enroulements (de fil) Нитеводители и их опоры	Devices which hold single ends or yarn sheets so that they are available for feeding to the knitting elements. Équipements qui supportent les fils simples ou les fils de chaîne pour l'alimentation des éléments de tricotage. Устройства, которые удерживают одиночные нити или полотна пряжи и сохраняют нити в состоянии готовности для подачи в петлеобразующие органы.
2.1	Creel with yarn package holders Cantre muni de supports d'enroulement du fil Катушечная рама с держателями или патронами	 Figure 9 Чертеж 9

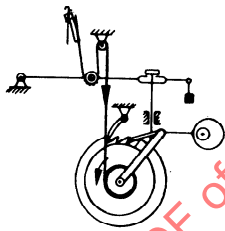
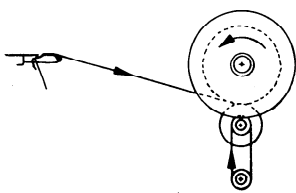
Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
2.2	Warp beams Ensembles d'ourdissoir Ткацкие навои с опорами	Carrier shaft without flanges on which the ends are wound. (See figure 10.) Rouleau sans disques latéraux (ou joues) sur lequel sont ourdis les fils de chaîne. (Voir figure 10.) Вал водителя без фланцев, на который наматываются одиночные нити. (См. черт. 10.)  Figure 10 Чертеж 10 Carrier shaft with flanges on which the ends are wound. (See figure 11.) Rouleau avec disques latéraux (ou joues) sur lequel sont ourdis les fils de chaîne. (Voir figure 11.) Вал водителя с фланцами, на который наматываются одиночные нити. (См. черт. 11.)  Figure 11 Чертеж 11 Carrier shaft with assembled sectional beams on which the ends are wound. (See figure 12.) Arbre portant les ensembles sectionnelles sur lesquelles sont ourdis les fils de chaîne. (Voir figure 12.) Вал водителя с собранными или агрегированными секционными брусками, на которые наматываются одиночные нити. (См. черт. 12.)  Figure 12 Чертеж 12
3	Warp let-off devices Dispositifs d'appel et de déroulement de la chaîne Устройства подачи основы	Devices which control the delivery of the warp threads and ensure the required tension and regularity for knitting. Dispositifs qui commandent la fourniture de fils de chaîne à la tension et avec la régularité requises pour le tricotage. Устройства, которые регулируют подачу нитей основы с требуемым натяжением и регулярностью для последующего вязания.
3.1	Warp let-off rollers Rouleaux dérouleurs de chaîne Валики для подачи основы	Controlled-speed rollers or pairs of rollers which pull off the ends from the bobbin holders, creels, and sectional or warp beams. (See figures 13 and 14.) Rouleaux à vitesse de rotation contrôlée ou paire de rouleaux qui appellent les fils provenant de bobines, de cantres et d'ensembles sectionnelles ou d'ourdissoirs. (Voir figures 13 et 14.) Валики или пары валиков, скорость вращения которых регулируется и которые предназначены для разматывания одиночных нитей с держателей бобины, с катушечных рамок и с секционных или ткацких навоев. (См. черт. 13 и 14.)  Figure 13 Чертеж 13  Figure 14 Чертеж 14

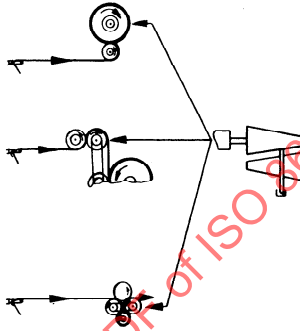
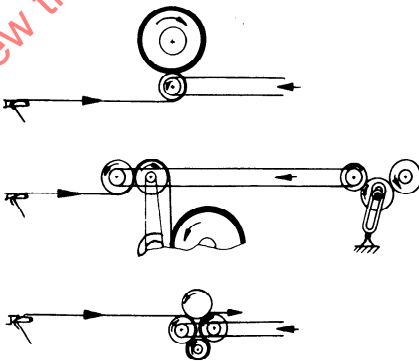
Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
3.2	Warp beam let-off devices Dispositifs de déroulement des ensouples d'ourdissoir Устройства подачи основы	Devices which control the delivery of the ends from the warp beams to the knitting elements to make stitch formation possible. Dispositifs qui commandent la fourniture de fils aux éléments de tricotage à partir des ensouples d'ourdissoir pour permettre la formation des mailles. Устройства, которые регулируют подачу одиночных нитей с ткацкого навоя в петлеобразующие органы с образованием стежка или образующих переплетение петель.
3.2.1	Hand-regulated warp let-off devices Dispositifs de déroulement de la chaîne à réglage manuel Устройства подачи основы, регулируемые вручную	Devices which are entirely regulated by hand to ensure the required yarn tension or yarn length during stitch formation. The regulation is carried out by means of brakes (see 3.2.1.1) or gears (see 3.2.1.2). Dispositifs qui sont entièrement réglés à la main pour maintenir la tension de fil ou la longueur de fil requises pour la formation des mailles. Le réglage s'effectue au moyen d'un frein (voir 3.2.1.1) ou d'engrenages (voir 3.2.1.2). Устройства, которые целиком и полностью регулируются вручную с целью поддержания требуемого натяжения пряжи или длины пряжи в течение операции образования переплетения. Регулирование осуществляется тормозами (см. 3.2.1.1) или шестернями (см. 3.2.1.2).
3.2.1.1	Hand-regulated warp let-off devices — regulation by means of brakes Dispositifs de déroulement de la chaîne à réglage manuel à l'aide d'un frein Устройство подачи основы, регулируемое вручную с помощью тормозов	 Figure 15 Чертеж 15
3.2.1.2	Hand-regulated warp let-off devices — regulation by means of gears Dispositifs de déroulement de la chaîne à réglage manuel à l'aide d'engrenages Устройство подачи основы, регулируемое вручную с помощью шестерен	 Figure 16 Чертеж 16
3.2.2	Self-regulating warp let-off devices Dispositifs de déroulement autorégulateurs Саморегулирующиеся устройства подачи основы	Devices which are adjusted to maintain a required yarn tension or yarn length for knitting. They are set manually at the beginning of the warp and control automatically the yarn tension or yarn length. Dispositifs qui permettent de régler la tension et la longueur de fil requises. Ils sont réglés manuellement au début du déroulement de la chaîne et contrôlent automatiquement la tension ou la longueur du fil. Устройства, которые регулируют требуемое натяжение нити или длины нити в процессе вязания. Эти устройства вручную устанавливаются на начальную точку основы и обеспечивают постоянное регулирование натяжения и длины нити.

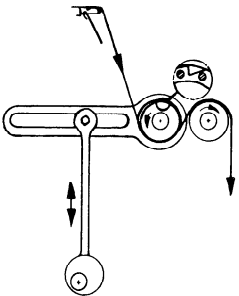
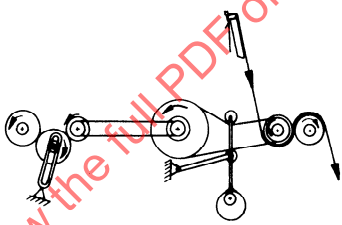
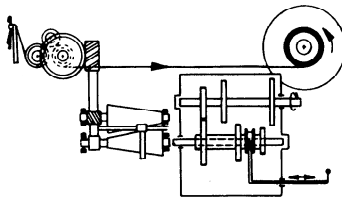
Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
3.2.2.1	Brake Frein Тормоз	Retarding device for the warp beam which is released when the set yarn tension is exceeded. (See figure 17.) Dispositif de freinage de l'ensouple d'ourdissior dont l'action se relâche lorsque la tension pré-réglée du fil est dépassée. (Voir figure 17.) Тормозящее устройство для навоя основы, которое освобождается, если происходит превышение установленного или заданного натяжения нити. (См. черт. 17.)  Figure 17 Чертеж 17
3.2.2.2	Brake with driving aid Frein assisté par moteur Тормоз с приводным устройством	Retarding device with a driving aid for maintaining the set tension by braking or releasing the warp beam. (See figure 18.) Dispositif de freinage muni d'un moteur qui freine l'ensouple d'ourdissior lorsque la tension pré-réglée n'est pas dépassée ou ne la freine pas lorsque la tension pré-réglée est dépassée. (Voir figure 18.) Тормозящее устройство с приводным устройством для поддержания заданного натяжения путем торможения или освобождения ткацкого навоя. (См. черт. 18.)  Figure 18 Чертеж 18
3.2.2.3	Regulating gears Équipements de réglage Регулирующее шестерни	Devices with components for measuring and comparison, or similar mechanisms, which increase the beam speed. They are regulated by the yarn length (see figure 19) or by the yarn tension (see figure 20). Dispositifs constitués d'éléments de mesure et de comparaison, ou d'éléments similaires, qui augmentent la vitesse de l'ensouple. Ils sont réglés soit sur la longueur du fil (voir figure 19), soit sur la tension du fil (voir figure 20). Устройства с измерительными и сравнивающими компонентами или другими подобными механизмами, которые повышают скорость навоя. Эта скорость регулируется длиной нити (см. черт. 19) или натяжением нити (см. черт. 20).

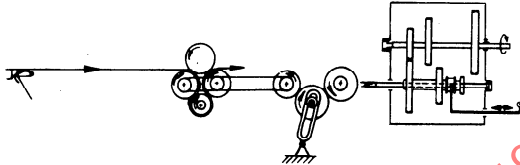
Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение / иллюстрация
		 Figure 19 Чертеж 19  Figure 20 Чертеж 20
3.2.2.3.1	Regulating gears with infinitely variable mechanical beam drive Réglage progressif mécanique de la commande de l'ensouple Регулирующие шестерни с безступенчатым механическим приводом ткацкого навоя	Regulating gears driven, for example, by a cone drive. Dispositif de régulation mécanique, par exemple variateur mécanique à cône. Регулирующие устройства с механическим, напр. конусным, приводом.
3.2.2.3.2	Regulating gears with infinitely variable hydraulic beam drive Réglage progressif hydraulique de la commande de l'ensouple Регулирующие шестерни с безступенчатым гидравлическим приводом ткацкого навоя	Regulating gears driven by a hydraulic pump system. Dispositif de régulation par un système à pompe hydraulique. Регулирующие устройства с приводом посредством гидравлического насоса.
3.2.2.3.3	Regulating gears with infinitely variable electrical beam drive Réglage progressif électrique de la commande de l'ensouple Регулирующие шестерни с безступенчатым электрическим приводом ткацкого навоя	Regulating gears driven, for example, by a brake motor or electronic-controlled stepper motor. Dispositif de régulation de commande, par exemple un moteur frein ou un moteur pas-à-pas commandé par électronique. Устройства с электрическим приводом, напр. посредством тормозного двигателя или шагового двигателя с электронным управлением.
3.2.2.3.4	Regulating gears with beam drive by differential Réglage progressif mécanique par différentiel de la commande de l'ensouple Регулирующие шестерни с приводом ткацкого навоя через дифференциал	 Figure 21 Чертеж 21

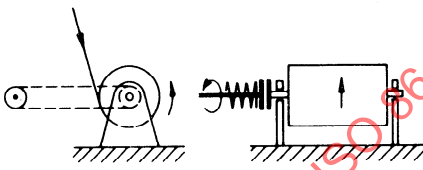
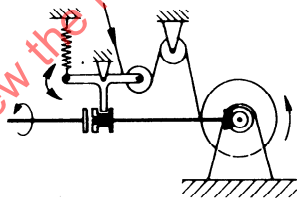
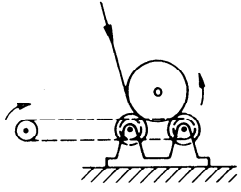
Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
4	Fabric take-up and batching devices Dispositifs d'appel et d'enroulement du tricot Устройства приема и накатки ткани	Devices and their drives which pull, hold and batch store knitted fabric. The rate of withdrawal of the fabric from the knitting elements is adjustable and is controlled by either the fabric tension or the fabric length. Dispositifs et leurs commandes qui appellent, supportent et enroulent le tricot. Le taux de rétraction de l'étoffe réglable avec les éléments de tricotage, est ajustable et contrôlé soit à partir de la tension, soit à partir de la longueur de l'étoffe. Устройства и их приводы, которые вытягивают, удерживают и накатывают трикотажное полотно. Скорость вывода полотна с петлеобразующих органов регулируется либо за счет регулировки натяжения, либо длины полотна.
4.1	Take-up and batching on the same shaft Appel et enroulement (commandés) par le même arbre Прием и накатка на один и тот же вал	Device which pulls, holds and batches fabric on the same shaft. Dispositif qui appelle, porte, et enroule le tricot sur le même arbre. Устройство, которое вытягивает, удерживает и накатывает полотно на один и тот же вал.
4.1.1	Intermittent drive Entraînement intermittent Прерывистый или скачкообразный привод	(1) Drive which is varied by means of an intermediate part (e.g. a spring or gravity). It pulls off the fabric with a predetermined tension and batches it. (See figure 22.) (1) Entraînement qui varie au moyen d'une pièce intermédiaire (par exemple un ressort ou par gravité). Il appelle le tricot avec une tension déterminée et l'enroule. (Voir figure 22.) (1) Изменение привода осуществляется через промежуточную деталь (пружину или силу тяжести). Привод обеспечивает съём полотна с заранее установленным натяжением и его накатку. (См. черт. 22.) Figure 22 Чертёж 22 (2) Drive which varies in relation to the beam diameter. It pulls off the fabric with a predetermined tension and batches it. (See figure 23.) (2) Entraînement qui varie en fonction du diamètre de l'ensouple. Il appelle le tricot avec une tension déterminée et l'enroule. (Voir figure 23.) (2) Изменение привода связано с диаметром навоя. Привод обеспечивает съём полотна с заранее установленным натяжением и его накатку. (См. черт. 23.) Figure 23 Чертёж 23

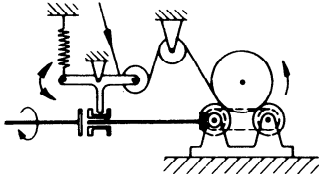
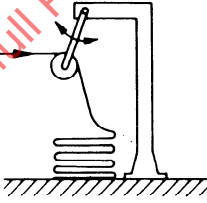
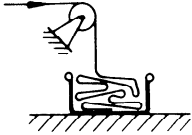
Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение / иллюстрация
4.1.2	Intermittent or continuous drive Entraînement intermittent ou continu Прерывистый или непрерывный привод	Variable drive which is triggered by the taken-up length of knitted fabric and regulated by a tension scale. It pulls off the knitted fabric with a predetermined tension and batches it. (See figure 24.) Entraînement variable qui réagit en fonction de la longueur appelée et de la tension du tricot, elle-même réglable par un système de balancier. Il appelle le tricot sous une tension déterminée et l'enroule. (Voir figure 24.) Привод, который запускается в работу набором длины вязанного полотна и регулируется масштабом натяжения. Привод обеспечивает сьем полотна с заранее установленным натяжением и его накатку. (См. черт. 24.)  Figure 24 Чертеж 24
4.1.3	Tangential continuous drive Entraînement tangentiel continu Тангенциальный непрерывный привод	Drive which acts on the circumference of the fabric roll and pulls off the knitted fabric to a predetermined length and batches it. (See figure 25.) (See ISO 5248.) Entraînement par la circonférence du tricot qui s'enroule sur un rouleau selon une longueur déterminée. (Voir figure 25.) (Voir ISO 5248.) Привод, который воздействует на диаметр рулона полотна и отбирает вязанное полотно с заранее установленной длиной и накатывает его. (См. черт. 25.) (См. ИСО 5248.)  Figure 25 Чертеж 25
4.2	Fabric take-up and batching by separate devices Appel et enroulement par des dispositifs séparés Отбор и накатка ткани индивидуальными устройствами	Process in which the fabric is pulled by several axial-driven rollers and collected by different devices. Procédé dans lequel le tricot est appelé par plusieurs rouleaux à entraînement axial et enroulé sur différents dispositifs. Способ, которым ткань отбирается несколькими приводными роликами или валиками и собирается различными устройствами.
4.2.1	Take-up Enrouleur «take-up» Отбор	One or several axial-driven rollers partially covered by the knitted fabric. These pull off the knitted fabric to a predetermined length. Équipement avec un ou plusieurs rouleaux à commande axiale qui appellent et enroulent le tricot selon une longueur déterminée. Один или несколько приводных аксиальных роликов или валиков, частично перекрытые вязанным полотном. Отбор вязанного полотна происходит с заранее установленной длиной полотна.

Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
4.2.1.1	Continuously driven take-up Enrouleur à entraînement continu Непрерывно осуществляемый отбор	Continuous or step-controlled take-up. Enroulement variable en continu ou pas-à-pas. Отбор с непрерывным или ступенчатым управлением.
4.2.1.1.1	Infinitely variable continuously driven take-up Enrouleur à entraînement continu variable progressivement Бесступенчатый непрерывно осуществляемый отбор	 Figure 26 Чертеж 26
4.2.1.1.2	Stepwise variable continuously driven take-up Enrouleur à entraînement continu variable pas-à-pas Ступенчатый непрерывно осуществляемый отбор	 Figure 27 Чертеж 27
4.2.1.2	Intermittently driven take-up Enrouleur à entraînement intermittent Прерывисто запускаемый отбор	Continuous or step-controlled take-up. Enroulement variable en continu ou pas-à-pas. Непрерывный или ступенчатый отбор.

Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение / иллюстрация
4.2.1.2.1	Infinitely variable intermittently driven take-up Enrouleur à entraînement intermittent variable progressivement Бесступенчатый прерывисто запускаемый отбор	 Figure 28 Чертеж 28
4.2.1.2.2	Stepwise variable intermittently driven take-up Enrouleur à entraînement intermittent variable pas-à-pas Ступенчатый прерывисто запускаемый отбор	 Figure 29 Чертеж 29
4.2.1.3	Continuously driven take-up device supplying several different rates of take-up Enrouleur à entraînement continu avec différentes vitesses d'enroulement Непрерывно осуществляемый отбор, обеспечивающий несколько различных скоростей уработки	Continuous or step-controlled take-up. The control may be either mechanical (see 4.2.1.3.1 and 4.2.1.3.2) or electronic (see 4.2.1.3.3 and 4.2.1.3.4). Enroulement variable en continu ou pas-à-pas. La commande peut être soit mécanique (voir 4.2.1.3.1 et 4.2.1.3.2), soit électronique (voir 4.2.1.3.3 et 4.2.1.3.4). Отбор с непрерывным или ступенчатым управлением. Управление может быть механическим (см. 4.2.1.3.1 и 4.2.1.3.2) или электронным (см. 4.2.1.3.3 и 4.2.1.3.4).
4.2.1.3.1	Mechanically controlled infinitely variable continuously driven take-up device supplying several different rates of take-up Enrouleur à entraînement mécanique continu, variable progressivement, avec différentes vitesses d'enroulement Бесступенчатый непрерывно осуществляемый отбор, с механическим управлением, обеспечивающий несколько различных скоростей уработки	 Figure 30 Чертеж 30

Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
4.2.1.3.2	Mechanically controlled stepwise variable continuously driven take-up device supplying several different rates of take-up Enrouleur à entraînement mécanique continu, variable pas-à-pas, avec différentes vitesses d'enroulement Ступенчатый непрерывно осуществляемый отбор, с механическим управлением, обеспечивающий несколько различных скоростей уработки	 Figure 31 Чертеж 31
4.2.1.3.3	Electronically controlled infinitely variable continuously driven take-up device supplying several different rates of take-up Enrouleur à entraînement continu, variable progressivement avec commande électronique, et avec différentes vitesses d'enroulement Бесступенчатый непрерывно осуществляемый отбор, с электронным управлением, обеспечивающий несколько различных скоростей уработки	Continuous or step-controlled take-up. The control is by a servo motor. Enroulement variable progressivement ou pas-à-pas par servomoteur. Отбор с непрерывным или ступенчатым управлением посредством серводвигателя.
4.2.1.3.4	Electronically controlled stepwise variable continuously driven take-up device supplying several different rates of take-up Enrouleur à entraînement continu, variable pas-à-pas avec commande électronique, et avec différentes vitesses d'enroulement Ступенчатый непрерывно осуществляемый отбор, с электронным управлением, обеспечивающий несколько различных скоростей уработки	Continuous or step-controlled take-up. The control is by a mechanical variator. Enroulement variable progressivement ou pas-à-pas par variateur mécanique. Отбор с непрерывным или ступенчатым управлением посредством механического вариатора.
4.2.2	Fabric batching Réception du tricot Накатка ткани	Collection of the knitted fabric by a batching or storing device. Le tricot est recueilli sur un dispositif d'enroulement ou de stockage. Сбор вязанного полотна устройством накатки и хранения.
4.2.2.1	Batching device Dispositif d'enroulement Устройство накатки	Device with axial (see 4.2.2.1.1) or tangential (see 4.2.2.1.2) drive for fabric batching. Dispositif à entraînement axial (voir 4.2.2.1.1) ou tangentiel (voir 4.2.2.1.2). Устройство для накатки ткани с приводом в аксиальном (см. 4.2.2.1.1) или тангенциальном (см. 4.2.2.1.2) направлении.

Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Определение/иллюстрация
4.2.2.1.1	Axially driven batching device Dispositif d'enroulement à commande axiale Устройство накатки с приводом в аксиальном направлении	Batching device with an increasing (see 4.2.2.1.1.1) or a regular (see 4.2.2.1.1.2) driving force. Dispositif d'enroulement à force d'entraînement croissante (voir 4.2.2.1.1.1) ou régulière (voir 4.2.2.1.1.2). Устройство накатки с возрастающим (см. 4.2.2.1.1.1) или регулярным (см. 4.2.2.1.1.2) приводным усилием.
4.2.2.1.1.1	Axially driven batching device with increasing driving force Dispositif d'enroulement à commande axiale et force d'entraînement croissante Устройство накатки с приводом в аксиальном направлении, с возрастающим приводным усилием	 Figure 32 Чертеж 32
4.2.2.1.1.2	Axially driven batching device with regular driving force Dispositif d'enroulement à commande axiale et force d'entraînement régulière Устройство накатки с приводом в аксиальном направлении, с регулярным приводным усилием	 Figure 33 Чертеж 33
4.2.2.1.2	Tangential drive batching device Dispositif d'enroulement à entraînement tangentiel Устройство накатки с приводом в тангенциальном направлении	Batching device with a constant (see 4.2.2.1.2.1) or a regulated (see 4.2.2.1.2.2) circumferential speed. Dispositif d'enroulement à vitesse linéaire constante (voir 4.2.2.1.2.1) ou réglée (voir 4.2.2.1.2.2). Устройство накатки с постоянной (см. 4.2.2.1.2.1) или регулируемой (см. 4.2.2.1.2.2) окружной скоростью.
4.2.2.1.2.1	Tangential drive batching device with constant circumferential speed Dispositif d'enroulement à entraînement tangentiel et à vitesse linéaire constante Устройство накатки с приводом в тангенциальном направлении, с постоянной окружной скоростью	 Figure 34 Чертеж 34

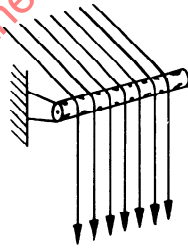
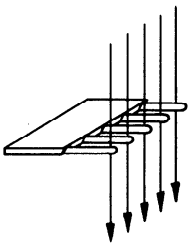
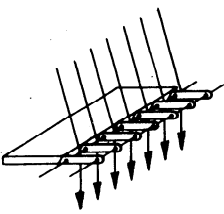
Reference Référence Ссылка	Term Terme Термин	Definition/illustration Définition/illustration Обозначение/иллюстрация
4.2.2.1.2.2	Tangential drive batching device with regulated circumferential speed Dispositif d'enroulement à entraînement tangentiel et régulation de la vitesse linéaire Устройство накатки с приводом в тангенциальном направлении, с регулируемой окружной скоростью	 Figure 35 Чертеж 35
4.2.2.2	Folding device Dispositif de pliage Устройство укладки	Device which produces regular (see 4.2.2.2.1) or irregular (see 4.2.2.2.2) folding. Dispositif permettant un pliage régulier (voir 4.2.2.2.1) ou irrégulier (voir 4.2.2.2.2). Устройство, обеспечивающее регулярную (см. 4.2.2.2.1) или нерегулярную (см. 4.2.2.2.2) укладку.
4.2.2.2.1	Regular folding device Dispositif de pliage régulier Устройство регулярной укладки	 Figure 36 Чертеж 36
4.2.2.2.2	Irregular folding device Dispositif de pliage irrégulier Устройство нерегулярной укладки	 Figure 37 Чертеж 37

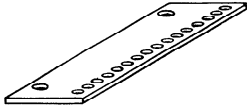
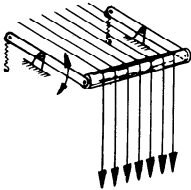
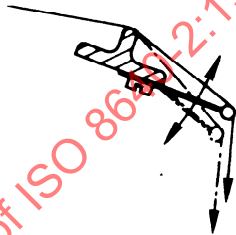
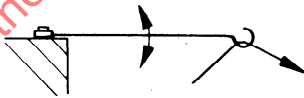
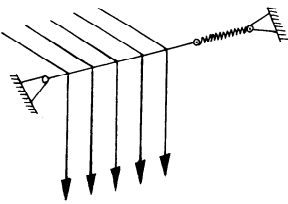
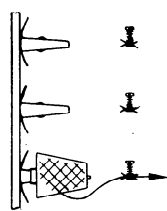
Annex A
 (informative)
Equivalent German vocabulary

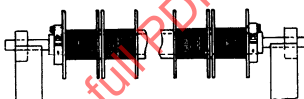
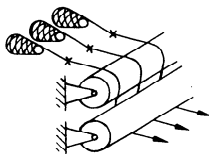
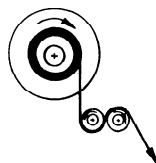
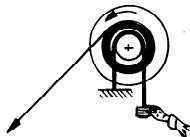
Annexe A
 (informative)
Vocabulaire équivalent en allemand

Приложение А
 (информативное)

Эквивалентные термины и определения на немецком языке

Bezugs- nummer	Benennung	Definition
1	Fadenleit- und Fadenspann-Einrichtungen	Einrichtungen, die zwischen den Kettbäumen und den Wirkelementen Einzelfäden oder Fadenscharen getrennt halten, umlenken und/oder spannen.
1.1	Fadenleitstab und -rolle	Einrichtung zum Umlenken der Fäden. (Siehe Bild 1.) (Siehe ISO 5248.)  Bild 1
1.2	Fadenkamm	Einrichtung zum Trennen der Fäden. (Siehe Bild 2.)  Bild 2
1.3	Führungskamm	Einrichtung zum Trennen und Umlenken der Fäden. (Siehe Bild 3.)  Bild 3

Bezugs- nummer	Benennung	Definition
1.4	Lochleiste	Einrichtung zum Trennen und Umlenken der Fäden. (Siehe Bild 4)
		 Bild 4
1.5	Fadenspannwippe	Einrichtung zum Umlenken und Spannen der Fadenschar. (Siehe Bilder 5 und 6.)
		  Bild 5 Bild 6
1.6	Fadenspannfeder	Einrichtung zum Umlenken und Spannen des Einzelfadens. (Siehe Bild 7.)
		 Bild 7
1.7	Fadenspanndraht	Einrichtung zum Umlenken und Spannen der Fadenschar. (Siehe Bild 8.)
		 Bild 8
2	Faden-Aufnahmeeinrichtungen und deren Lagerung	Einrichtungen, die Einzelfäden oder Fadenscharen in entsprechender Aufmachung aufnehmen und für den Ablauf zu den Wirkelementen bereitstellen.
2.1	Spulengestelle oder -gatter mit Spulenhaltern	 Bild 9

Bezugs- nummer	Benennung	Definition
2.2	Kettbäume	Welle mit aufgeschärten Fäden. (Siehe Bild 10.)  Bild 10 Welle mit Kettbaumscheiben und aufgeschärten Fäden. (Siehe Bild 11.)  Bild 11 Welle mit aufgesteckten Teilkettbäumen, auf die die Fäden aufgeschärft sind. (Siehe Bild 12.)  Bild 12
3	Fadenablaufeinrichtungen	Einrichtungen, die die Kettfäden mit der für die Maschenbildung notwendigen Fadenzugkraft und Gleichmäßigkeit ablaufen lassen.
3.1	Fadenablaufwalzen	Direkt angetriebene oder gebremste Walzen oder Walzenpaare, die die Fäden vom Spulengestell oder -gatter bzw. von Kettbäumen abziehen oder abrollen und den Wirkelementen zuführen. (Siehe Bilder 13 und 14.)  Bild 13  Bild 14
3.2	Kettbaumablaufeinrichtungen	Einrichtungen, die den Ablauf der Kettfäden von den Kettbäumen zu den Wirkelementen für den Wirkvorgang ermöglichen.
3.2.1	Handgeregelte Ablaufeinrichtungen	Von Hand ein- und verstellbare Einrichtungen, um eine bestimmte Fadenzugkraft oder Fadenlänge je Maschenreihe einzustellen und durch Nachregelung während des Fadenablaufs konstant zu halten. Sie werden mittels Bremsen (siehe 3.2.1.1) oder mittels Getrieben (siehe 3.2.1.2) eingestellt.
3.2.1.1	Handgeregelte Ablaufeinrichtungen mittels Bremsen	 Bild 15