

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

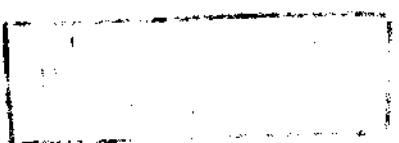
МАШИНЫ СНОВАЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



Издание официальное

Е



М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

МАШИНЫ СНОВАЛЬНЫЕ

Технические условия

ГОСТ
9193-77

Warping machines. Specifications

ОКП 51 1266

Дата введения 01.07.78

Настоящий стандарт распространяется на сновальные машины (далее — машины), предназначенные для снования нитей из хлопкового волокна, шерстяных, лубяных, шелковых, химических, стеклонитей и нитей из смешанных волокон, и устанавливает требования к машинам, изготавляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на секционные сновальные машины и машины для снования нитей при выработке тяжелых технических тканей и лент.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Машины должны быть изготовлены двух типов:

СП — сновальная партионная для снования нитей из хлопкового волокна, шерстяных, лубяных, химических, нитей из смешанных волокон и стеклонитей;

СЛ — сновальная ленточная для снования нитей из хлопкового волокна, шерстяных, лубяных, шелковых, химических, стеклонитей и из смешанных волокон.

Примечание. Для вида перерабатываемых нитей принято следующее условное обозначение:

Ш — шерстяные;

Л — лубяные;

Х — химические (синтетические);

И — химические (искусственные);

С — стеклонити;

без индекса — из хлопкового волокна.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Основные параметры и размеры машин должны соответствовать указанным в табл. I*.

Таблица I

Основные параметры и размеры	Нормы для типов	
	СП	СЛ
1. Рабочая ширина по ГОСТ 25028		1400, 1800, 2500
2. Ширина ленты, мм	—	70—420
3. Максимальные линейные скорости снования, м/мин (выбирают из ряда)	600, 800, 1000, 1500*	300, 500, 800, 1200*
4. Максимальные линейные скорости перематывания, м/мин	—	50, 100, 200

* Табл. 2 и 3 (Изменены, Изм. № 2)

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Е

© Издательство стандартов, 1977
 © ИПК Издательство стандартов, 1999
 Переиздание с Изменениями

Основные параметры и размеры	Нормы для типов	
	СП	СЛ
5. Размеры сновального вала, мм:		
диаметр ствола	240, 295	—
диаметр фланцев	660, 800, 1000	—
6. Периметр барабана, мм	—	2500, 3000
7. Коэффициент применяемости, %	75	65, 80*
8. Установленная безотказная наработка, ч	90, 140*	90, 140*
9. Удельная масса, кг/(м/мин), не более	4,1; 3,7*	9,1; 8,2*
10. Удельный расход электроэнергии, кВт·ч/(м/мин), не более	0,013; 0,010*	0,017; 0,016*
11. Установленный срок службы до первого капитального ремонта, мес, не более	60	60

* С 01.01.90.

П р и м е ч а н и я:

1. Фактическую линейную скорость снования устанавливают в зависимости от вида нитей и технологических требований.

2. (Исключено, Изм. № 1).

3. По требованию потребителя допускается изготавливать рабочие ширины машин: 1350, 1750 мм.

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения сновальной партионной (СП) машины для снования нитей из хлопкового волокна с рабочей шириной (1800 мм) 180 см:

СП-180 ГОСТ 9193—77

То же, сновальной ленточной (СЛ) машины для снования шерстяных нитей (Ш) с рабочей шириной (2500 мм) 250 см:

СЛ-250—Ш ГОСТ 9193—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Машины должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Машины, предназначенные для экспорта, кроме того, должны соответствовать требованиям ГОСТ 15151 и заказу-наряду внешнеторговых организаций.

2.2. Машины должны быть изготовлены для различных климатических районов в исполнениях и категориях размещения в соответствии с ГОСТ 15150:

для районов с умеренным климатом — УХЛ 4;

« « « тропическим « О 4.

2.3. Отклонение линейной скорости снования машин типа СП от установленной не должно превышать $\pm(1-3)\%$.

Отклонение постоянной частоты вращения барабана и навоя машин типа СЛ от установленного значения не должно быть более $\pm 5\%$.

2.2, 2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Машины должны быть оборудованы тормозами, обеспечивающими: синхронность торможения сновального, уплотняющего и мерильного валов при обрыве нити и останов сновального вала машин типа СП и сновального барабана машин типа СЛ с выбегом не более одного оборота для всех скоростей.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.5. Длина нитей на сновальных валах одной партии на машинах типа СП и число слоев каждой ленты на машинах типа СЛ должны быть одинаковыми.

2.6. Конструкция машин для снования химических и шерстяных нитей, стеклонитей и нитей из смеси натуральных и химических волокон должна предусматривать установку нейтрализаторов по требованию потребителя (с 01.01.90).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.7. Конструкция машин типа СЛ для снования шерстяных нитей и их смеси должна предусматривать установку эмульсирующего устройства.

2.8. Машины типа СП должны быть оборудованы прозрачным экраном от воздушного потока в зоне мерильного вала.

2.9. Параметр шероховатости поверхностей, по которым скользит нить во время снования, должен быть $Ra \leq 0,40$ мкм, а остальных поверхностей, соприкасающихся с нитью, должен быть $Ra \leq 1,6$ мкм, для химических нитей и стеклонитей соответственно: $Ra \leq 0,20$ мкм и $Ra \leq 0,80$ мкм по ГОСТ 2789.

2.10. Биение поверхностей валов машин типа СП должно быть:

- не более 0,2 мм — мерильного вала по наружному диаметру;
- не более 0,3 мм — уплотняющего вала по наружному диаметру, а торцев — 0,5 мм;
- не более 0,5 мм — по наружному диаметру ствола сновального вала относительно оси;
- радиальное биение фланцев сновального вала — не более 0,5 мм для диаметров до 915 мм, св. 915 мм — 0,75 мм, торцев — не более 1,0 мм.

2.8—2.10. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.11. Сновальный стол машин типа СЛ должен перемещаться с усилием, не превышающим 50 Н. Правая и левая бабки должны перемещаться от руки с усилием, не превышающим 160 Н.

2.12. Покрытие лакокрасочное гладкое однотонное матовое для наружных видовых поверхностей должно соответствовать III классу, внутренних — IV классу по ГОСТ 9.032.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.13. Исключен, Изм. № 2).

2.14. По заказу потребителя машины должны оснащаться (с 01.01.90):

- устройством для автоматического регулирования натяжения нитей;
- устройством для регулирования плотности намотки нитей основы на сновальном валике для машин типа СП;
- устройством для автоматического контроля сорвывности нитей;
- автоматическим устройством для перемещения машины типа СЛ для снования шелковых нитей и их смеси;
- электрической схемой, обеспечивающей возможность подключения датчиков АСУ ТП.

2.15. Конструкция машин типа СП для снования шерстяных нитей и их смеси должна предусмотреть возможность обратного хода барабана (с 01.01.90).

2.14, 2.15. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Общие требования безопасности к машинам должны соответствовать ОСТ 27—10—827.

3.2. Кнопочные посты управления электроприводом и органами управления фрикционом должны быть размещены на выпускной части машины. Аварийные кнопки «Стоп» должны быть установлены на стороне заправки машины.

3.3. Электродвигатель и передачи привода, расположенные внутри основного корпуса машины, должны закрываться сверху щитами (дверцами), а для машин типа СП — и со стороны шпуляричика. Электродвигатель и передачи привода, размещаемые у наружной стороны рамы, должны быть ограждены стационарным кожухом, блокированным с пуском машины.

3.4. Педальная планка (подножка) управления машиной должна быть снабжена предохранительным приспособлением от случайного воздействия на нее в период обслуживания остановленной машины или в электросхеме машины должна быть предусмотрена возможность полного отключения от сети.

3.5. На машинах типа СП должно быть предусмотрено устройство, обеспечивающее останов машины в случае попадания в зону вращения сновального вала рук или одежды работающего.

3.6. Смена сновального вала на машине должна быть механизирована. Предусмотренное для этого устройство должно быть оборудовано надежными ограничителями (блокировкой), предотвращающими выпадение вала.