

INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ



2205

C-36-25

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

**Textile machinery and accessories—
Drafting arrangements for spinning machines—
Terminology**

First edition—1975-06-01

**Matériel pour l'industrie textile —
Système d'étirage pour matériel de filature —
Terminologie**

Première édition — 1975-06-01

**Текстильное оборудование —
Вытяжные системы прядильных машин —
Терминология**

Первое издание — 1975-06-01

UDC/CDU/УДК: 677.051.188:001.4

Ref. No./Réf. n°: ISO 2205 - 1975 (E/F/R)

Ссылка №: ИСО 2205 - 1975 (А/Ф/Р)

Descriptors: textile machinery, spinning frames, drafting (staple fibers), vocabulary / Descripteurs: machine textile, métier à filer, étirage de fibranne
vocabulaire / Описание: текстильное оборудование, прядильные машины, вытяжка ровницы, словарь

Price based on 7 pages / Prix basé sur 7 pages / Цена рассчитана на 7 стр.

ISO 2205 - 1975 (A/Ф/Р)

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 2205 was drawn up by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and accessories*, and circulated to the Member Bodies in December 1970.

It has been approved by the Member Bodies of the following countries:

Australia	Germany	Portugal
Belgium	India	Romania
Bulgaria	Italy	Switzerland
Denmark	Netherlands	Turkey
Egypt, Arab Rep. of	New Zealand	United Kingdom
France	Poland	U.S.S.R.

No Member Body expressed disapproval of the document.

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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 2205 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile*, et soumise aux Comités Membres en décembre 1970.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants:

Allemagne	France	Portugal
Australie	Inde	Roumanie
Belgique	Italie	Royaume-Uni
Bulgarie	Nouvelle-Zélande	Suisse
Danemark	Pays-Bas	Turquie
Égypte, Rép. arabe d'	Pologne	U.R.S.S.

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

ВВЕДЕНИЕ

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных органов по стандартизации (Комитетов-членов ИСО). Разработка Международных Стандартов осуществляется Техническими Комитетами ИСО. Каждый Комитет-член, заинтересованный в деятельности какого-либо Технического Комитета, имеет право участвовать в его работах. Правительственные и неправительственные Международные Организации, сотрудничающие с ИСО, также принимают участие в работах.

Проекты Международных Стандартов, принятые Техническими Комитетами, перед их утверждением Советом ИСО в качестве Международных Стандартов, рассылаются на одобрение всем Комитетам-членам.

Международный Стандарт ИСО 2205 разработан Техническим Комитетом ИСО/ТК 72, *Текстильное оборудование*, и разослан, в декабре 1970 года, всем Комитетам-членам.

Он был одобрен Комитетами-членами следующих стран:

Австралия	Индия	Румыния
Бельгия	Италия	Соединенное Королевство
Болгария	Нидерланды	СССР
Германия	Новая Зеландия	Турция
Дания	Польша	Франция
Египет, Араб. Респ.	Португалия	Швейцария

Ни один Комитет-член не отклонил настоящий документ.

© International Organization for Standardization, 1975 •

© Organisation Internationale de Normalisation, 1975 •

© Международная Организация по Стандартизации, 1975 •

Printed in Switzerland / Imprimé en Suisse / Издано в Швейцарии

2205-75

4851903 0009934 1

**Textile machinery and
accessories—Drafting
arrangements for spinning
machines—Terminology**

**Matériel pour l'industrie
textile — Système d'étirage
pour matériel de filature
— Terminologie**

**Текстильное оборудова-
ние — Вытяжные системы
прядильных машин —
Терминология**

**0.1 SCOPE AND FIELD OF
APPLICATION**

This International Standard gives the terms and definitions of the main parts of a drafting arrangement of a spinning machine. The text is completed by the corresponding illustrations.

NOTE—In addition to terms used in the three official ISO languages (English, French and Russian), this International Standard gives the equivalent terms in the German language; these have been included at the request of ISO Technical Committee 72, and are published under the responsibility of the Member Bodies for Germany (DNA) and Switzerland (SNV). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

**0.2 DIAGRAMMATIC
REPRESENTATION**

Drafting arrangements should always be drawn with the feed of the staple from the right.

Diagrammatic representations of types of drafting arrangements in the drawings in this International Standard are all shown in a horizontal position, but this does not mean that this is the position of the drafting arrangement in the machine. (It can be inclined at an angle of, for example, 5, 15, 35, 45, 60 or 90°.)

0.3 NUMBERING OF ROLLERS

Drafting rollers should be numbered in a direction against the flow of fibres (see ISO/R 92, *Definition of side (left or right) of spinning machinery*), namely 1st drafting roller (delivery roller), then 2nd, 3rd, 4th drafting roller (irrespective of the number of intermediate rollers). The drafting roller at the back is designated "feed roller".

All bottom rollers should be numbered with roman numerals (I, II, III, IV, etc.).

All top rollers should be numbered with arabic numerals (1, 2, 3, 4, etc.). In addition, slip draft top rollers should be numbered with small letters (for example, 2a).

**0.1 OBJET ET DOMAINE
D'APPLICATION**

La présente Norme Internationale fixe les termes et les définitions des parties principales d'un système d'étirage pour matériel de filature. Le texte est complété par des illustrations appropriées.

NOTE — En supplément aux termes donnés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français, russe), la présente Norme Internationale donne les termes équivalents en langue allemande; ces termes ont été inclus à la demande du Comité Technique ISO 72, et sont publiés sous la responsabilité des Comités Membres de l'Allemagne (DNA) et de la Suisse (SNV). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes et définitions ISO.

**0.2 REPRÉSENTATION
SCHEMATIQUE**

Les systèmes d'étirage doivent toujours être représentés de telle façon que l'alimentation des mèches ou rubans de fibres se trouve à droite.

Les différents systèmes d'étirage qui suivent ont été représentés en position horizontale, ce qui n'est pas toujours leur position effective sur la machine. (L'angle d'inclinaison par rapport à l'horizontale peut être, par exemple, de 5, 15, 35, 45, 60 ou 90°.)

**0.3 NUMÉROTATION DES
CYLINDRES D'ÉTIRAGE**

Les cylindres d'un système d'étirage doivent être numérotés dans le sens contraire à la marche des fibres (voir ISO/R 92, *Définition du côté (gauche ou droit) du matériel de filature*), c'est-à-dire en premier (n° 1), le cylindre d'étirage délivreur, ensuite les 2^e, 3^e, 4^e cylindres, quel que soit le nombre des cylindres intermédiaires. Le dernier cylindre étireur est considéré comme cylindre alimentaire.

Tous les cylindres inférieurs sont à désigner par des chiffres romains: I, II, III, IV, etc.

Tous les cylindres supérieurs sont à désigner par des chiffres arabes: 1, 2, 3, 4, etc. Les cylindres supérieurs flotteurs doivent, en plus, être désignés par des lettres minuscules (par exemple 2a).

**0.1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ
ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий Международный Стандарт устанавливает термины и определения основных частей вытяжной системы текстильных машин. К тексту прилагаются соответствующие иллюстрации.

ПРИМЕЧАНИЕ — В дополнение к терминам на официальных языках ИСО (английском, французском и русском) настоящий Международный Стандарт дает эквивалентные термины на немецком языке; эти термины введены по просьбе Технического Комитета ИСО 72 и публикуются под ответственность Комитетов-членов Германии (ДНА) и Швейцарии (СНВ). Однако, лишь термины и определения на официальных языках могут рассматриваться как термины и определения ИСО.

**0.2 SCHEMATISCHES
BILD**

Вытяжные системы (приборы) изображаются всегда так, что подача ленты (ровницы) находится справа.

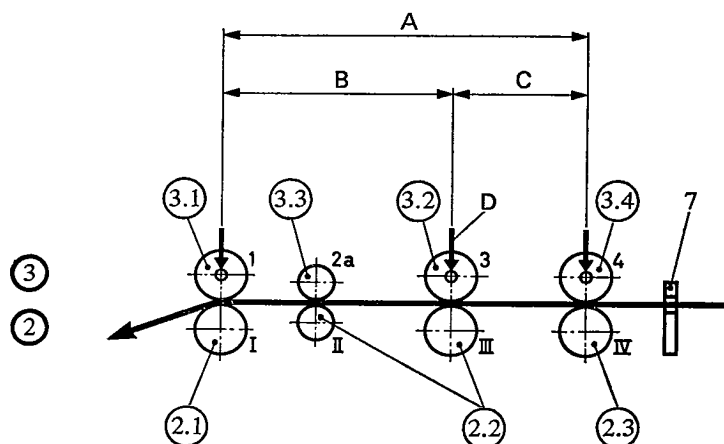
Приведенные в настоящем Международном Стандарте схематические изображения типов вытяжных приборов даны в горизонтальном положении, что не всегда соответствует их положению на машине. (Угол наклона может быть, например, 5, 15, 35, 45, 60 или 90°.)

**0.3 NUMERATION DER
WÄLKER UND ZUGWERKE
ZYLINDER**

Нумерация должна производиться в направлении, противоположном движению волокна в вытяжном приборе (см. ИСО/Р 92, *Определение стороны (левая или правая) прядильных машин*), то есть первый (№ 1) выпускной цилиндр (или валик), затем 2-й, 3-й, 4-й цилиндры (независимо от числа промежуточных пар). Питательный цилиндр (или валик) обозначается последним номером.

Все вытяжные цилиндры обозначаются римскими цифрами: I, II, III, IV и т. д.

Все нажимные валики обозначаются арабскими цифрами: 1, 2, 3, 4, и т. д. К порядковому номеру контролирующего валика добавляется строчная буква (например, 2a).



NOTE—Encircled numbers in the above diagram refer to the relevant terms on page 3.

NOTE — Les numéros indiqués dans un cercle sur le schéma ci-dessus correspondent aux termes donnés à la page 3.

ПРИМЕЧАНИЕ — Номера в кружках на схеме соответствуют терминам, приведенным на стр. 3.

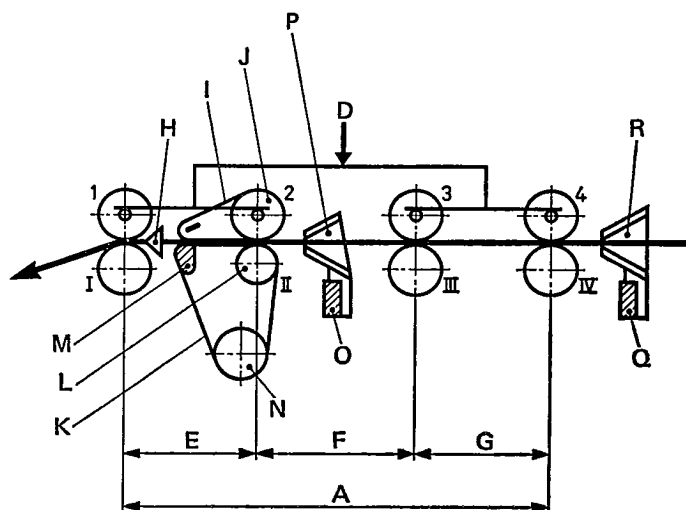


FIGURE 1 / Фиг. 1

FIGURE 1—Drafting arrangements

- A Total drafting field
- B Main drafting zone
- C Back drafting zone
- D Load
- E Main zone
- F Condenser zone
- G Pre-drafting field
- H Front condenser
- I Top apron ¹⁾
- J Top apron roller
- K Bottom apron ¹⁾
- L Bottom apron roller
- M Guide rail (or guide bridge)
- N Apron tension roller or tension bracket
- O Middle condenser rail
- P Middle condenser
- Q Sliver guide rail
- R Sliver guide

FIGURE 1 — Systèmes d'étirage

- A Zone totale d'étirage
- B Zone principale d'étirage
- C Zone d'étirage préliminaire
- D Pression
- E Zone d'étirage
- F Zone de condensation
- G Zone d'étirage préliminaire
- H Condenseur antérieur
- I Manchon ¹⁾ supérieur
- J Cylindre de pression sur le manchon
- K Manchon ¹⁾ inférieur
- L Cylindre inférieur entraînant le manchon
- M Rail de détour (ou guide-manchon)
- N Galet ou étrier tendeur de manchon
- O Support de condenseur intermédiaire
- P Condenseur intermédiaire
- Q Support de guide-mèche
- R Guide-mèche

Фиг. 1 — Вытяжные системы

- A Общая зона вытяжки
- B Главная зона вытяжки
- C Зона предварительной вытяжки
- D Нагрузка
- E Главная зона
- F Зона уплотнения
- G Зона предварительной вытяжки
- H Передний уплотнитель «плавающий»
- I Верхний ремешок ¹⁾
- J Ведущий валик ремешка
- K Нижний ремешок ¹⁾
- L Цилиндр для привода ремешка
- M Направляющая планка или мостик
- N Натяжной ролик или натяжной кронштейн
- O Рейка среднего уплотнителя
- P Средний уплотнитель
- Q Направляющая планка для ленты
- R Лентонаправляющая воронка

¹⁾ In French, the term "lanière" is also used.

¹⁾ En français, le terme «lanière» est également utilisé.

¹⁾ По-французски употребляется также термин «Lanière».

TERMS IN ENGLISH

1 drafting arrangement: Parts of a spinning machine in which an open or twisted staple sliver is drawn through between pairs of bottom and top rollers which are running at different circumferential speeds.

2 bottom rollers: Fluted, knurled or smooth rollers, usually screwed together along the whole length of the machine.

2.1 bottom delivery roller: Bottom roller at the delivery end of the drafting arrangement.

2.2 middle bottom roller: Bottom roller situated between delivery roller and feed roller.

2.3 bottom feed roller: Bottom roller over which the sliver enters the drafting arrangement.

3 top rollers: Friction-driven or positively driven rollers, self-weighted or with additional load, resting on the bottom roller and gripping and carrying the sliver.

3.1 top delivery roller: Top roller at the delivery end of the drafting arrangement.

3.2 middle top roller: Top roller located between delivery and feed ends of the drafting arrangement.

3.3 slip draft top roller: Top roller which does not give a positive grip to the fibres but ensures fibre control in the drafting field.

3.4 top feed roller: Top roller beneath which the sliver enters the drafting arrangement.

4 top roller guide: Guide which determines the position of the top roller in the drafting arrangement. This may be either the centre guide (as a rule designated "weighting arm") or the lateral guide.

The centre guide serves not only to hold, but also to apply the load. The top rollers can be positioned in fixed or self-aligning bearings.

TERMES EN FRANÇAIS

1 système d'étirage: Partie d'une machine de filature, qui permet d'étirer des mèches ou des rubans de fibres, avec ou sans torsion, entre plusieurs paires de cylindres tournant à des vitesses circonférencielles différentes.

2 cylindres inférieurs: Cylindres cannelés, moletés ou lisses, généralement assemblés sur toute la longueur de la machine.

2.1 cylindre inférieur délivreur: Cylindre par-dessus lequel les fibres quittent le système d'étirage.

2.2 cylindre inférieur intermédiaire: Cylindre situé entre le cylindre inférieur délivreur et le cylindre inférieur alimentaire.

2.3 cylindre inférieur alimentaire: Cylindre sur lequel la mèche ou le ruban de fibres pénètre dans le système d'étirage.

3 cylindres supérieurs de pression: Cylindres situés sur les cylindres inférieurs et qui, par pression ou par leur propre masse, pincement la mèche et la conduisent vers le cylindre supérieur délivreur.

3.1 cylindre supérieur délivreur: Cylindre de pression sous lequel les fibres quittent le système d'étirage.

3.2 cylindre supérieur intermédiaire: Cylindre de pression situé entre l'alimentation et la sortie du système d'étirage.

3.3 cylindre supérieur flotteur: Cylindre de pression qui ne réalise pas un pincement des fibres, mais qui assure un contrôle de ces dernières dans la zone d'étirage.

3.4 cylindre supérieur alimentaire: Cylindre de pression, sous lequel la mèche ou le ruban de fibres pénètre dans l'étirage.

4 guidage des cylindres supérieurs: Guidage qui détermine la position des cylindres supérieurs dans les systèmes d'étirage. Il peut s'agir soit d'un bras central (appelé « bras de pression »), ou d'un guidage latéral.

Le guidage central ou bras de pression sert non seulement à la fixation des cylindres supérieurs, mais également à appliquer la pression. Les cylindres supérieurs peuvent être montés avec des coussinets rigides ou avec des coussinets permettant l'alignement automatique des cylindres.

ТЕРМИНЫ ПО-РУССКИ

1 вытяжная система (прибор): Часть прядильной машины, в которой крученная или некрученная лента (ровница) протягивается между вытяжными парами, состоящими из нижних вытяжных цилиндров и верхних нажимных валиков, вращающихся с разными скоростями.

2 вытяжные цилиндры: Рифленные, ребристые или гладкие цилиндры, отдельные звенья которых соединены друг с другом по всей длине машины.

2.1 выпускной цилиндр: Нижний цилиндр, выпускающий продукт из вытяжного прибора

2.2 средний цилиндр: Нижний цилиндр, расположенный между выпускным и питающим цилиндрами.

2.3 питающий цилиндр: Нижний цилиндр, по которому лента (или ровница) поступает в вытяжной прибор.

3 нажимные валики: Верхние валики, лежащие на нижних цилиндрах под собственным весом или с дополнительной нагрузкой, приводимые в движение трением или от привода, совместно с цилиндрами захватывающие и транспортирующие ленту (или ровницу).

3.1 выпускной валик: Верхний валик, лежащий на выпускном цилиндре.

3.2 средний валик: Верхний валик, лежащий на средних цилиндрах.

3.3 скользящий (контролирующий) валик: Верхний валик, который не захватывает волокна, а лишь обеспечивает их контроль между двумя точками зажима в вытяжной зоне.

3.4 питающий валик: Верхний валик, лежащий на питающем цилиндре.

4 направляющая нажимных валиков: Направляющая, которая определяет положение нажимного валика в вытяжном приборе. Она может быть либо центральной направляющей (называемой «нагружающим рычагом»), либо поперечной направляющей.

Первая не только удерживает валики, но и служит нагрузкой. Верхние валики могут быть установлены или в неподвижных или в регулируемых (качающихся) опорах (подшипниках).

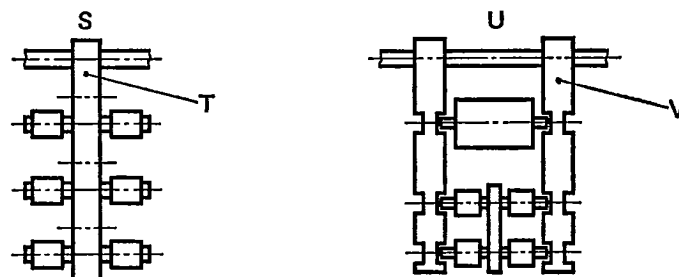


FIGURE 2 / Фиг. 2

S Centre guide
T Weighting arm
U Lateral guide
V Guide arm

S Guidage central
T Bras de pression
U Guidage latéral
V Bras guide

S Центральная направляющая
Т Нагружающий рычаг
U Поперечная направляющая
V Направляющий рычаг

5 loading of drafting arrangement

5 dispositifs de pression des systèmes d'étirage

5 нагрузка вытяжного прибора

5.1 dead-weight loading

5.1 pression par contrepoids

5.1 жесткая нагрузка

5.2 spring loading

5.2 pression par ressorts

5.2 пружинная нагрузка

5.3 pneumatic loading

5.3 pression pneumatique

5.3 пневматическая нагрузка

5.4 hydraulic loading

5.4 pression hydraulique

5.4 гидравлическая нагрузка

5.5 magnetic loading

5.5 pression magnétique

5.5 магнитная нагрузка

5.6 top roller loading: The load in decanewtons (daN) applied to the individual top roller.¹⁾

5.6 pression des cylindres supérieurs: Force, exprimée en décanewtons (daN), avec laquelle chaque cylindre supérieur s'applique sur le cylindre inférieur correspondant.¹⁾

5.6 нагрузка нажимного валика: Нагрузка, выраженная в деканьютонах (даН), прилагаемая к отдельному верхнему валику.¹⁾

5.7 nip line pressure: Top roller load expressed in decanewtons per centimetre (daN/cm) of nip line.¹⁾

5.7 pression sur la ligne de pincement: Force appliquée sur le cylindre supérieur, exprimée en décanewtons par centimètre (daN/cm) de ligne de pincement.¹⁾

5.7 удельная нагрузка зажима: Часть нагрузки нажимного валика, выраженная в деканьютонах (даН), приходящаяся на один сантиметр линии зажима.¹⁾

6 drafting arrangement cradles

6 cages de systèmes d'étirage

6 клеточки вытяжного прибора

6.1 long bottom apron system

6.1 système avec manchon long

6.1 система длинного нижнего ремешка

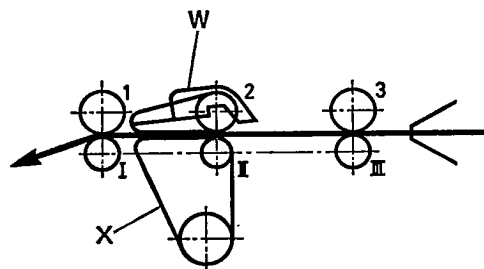


FIGURE 3 / Фиг. 3

W Cradle for short top apron

W Cage pour manchon supérieur court

W Клеточка, в которой работает короткий верхний ремешок

X Long bottom apron running over a guide bridge and kept under tension by a tension roller or tension bracket

X Manchon inférieur long guidé par un pont et tendu par un galet

X Длинный нижний ремешок скользящий по направляющей планке и натяжение которого контролируется натяжным роликом или натяжным кронштейном.

¹⁾ 1 daN=1,02 kgf.

¹⁾ 1 daN=1,02 kgf.

¹⁾ 1 даН=1,02 кгс.

6.2 short bottom apron system: Short top and bottom aprons, both running either in individual cages or in one common cage, the cages being equipped with guide bars.

6.2 cage pour manchon court: Manchons supérieur et inférieur courts guidés dans une cage individuelle ou dans une seule cage commune.

6.2 система короткого нижнего ремешка: Короткий верхний и нижний ремешки работают либо в отдельной клеточке, либо в общей клеточке, снабженных направляющими планками.

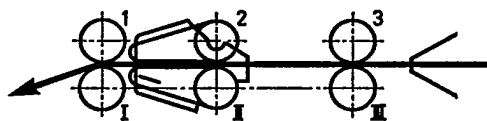


FIGURE 4 / Фиг. 4

7 sliver guide rail: Rail generally traversing with openings or condensers or roving feed guides fixed to it.

7 support de guide-mèche: Support ayant généralement un mouvement de va-et-vient, muni d'ouvertures équipées de guide-mèches ou de condenseurs qui guident la mèche.

7 направляющая планка для ленты (или ровницы): Планка обычно перемещающаяся отодвигаясь или придвигаясь к уплотнителю или лентонаправителю.

8 drafting zone: Distances between the nip lines of individual roller pairs.

8 zone d'étirage: Zone située entre deux paires de cylindres tournant à des vitesses circonférencielles différentes, et dans laquelle s'effectue l'étirage des fibres.

8 зоны вытяжки: Расстояние между линиями зажима отдельных вытяжных пар называется частной зоной вытяжки.

The distance between the nip lines of the feed and delivery rollers is the total drafting field.

L'écartement ou distance entre les points de pincage des différentes paires de cylindres est appelé « longueur d'étirage ».

Расстояние между линиями зажима питающей и выпускной вытяжных пар называется общей зоной вытяжки.

La distance entre la ligne de pincement à l'alimentation et celle à la sortie est désignée sous le nom de longueur totale d'étirage.

9 cleaning elements

9 éléments de nettoyage

9 очищающие детали

9.1 clearer roller

9.1 cylindre nettoyeur

9.1 чистительный валик

9.2 bottom clearer board

9.2 planchette inférieure de propreté

9.2 нижняя чистительная планка

9.3 top clearer board

9.3 planche supérieure de propreté

9.3 верхняя чистительная планка

9.4 broken-end collection device

9.4 buse d'aspiration de mèche

9.4 устройство для улавливания оборванных концов (нитей и мычки)

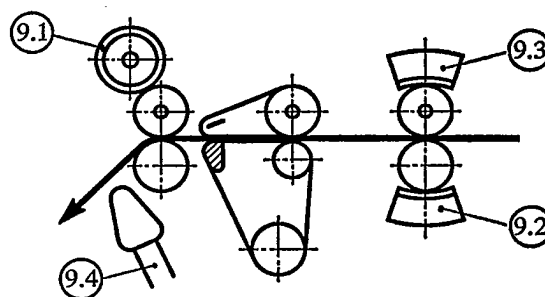


FIGURE 5 / Фиг. 5

NOTE—Encircled numbers in the above diagram refer to the relevant terms in the preceding text.

NOTE — Les numéros indiqués dans un cercle sur le schéma ci-dessus correspondent aux termes donnés dans le texte ci-dessus.

ПРИМЕЧАНИЕ — Номера, данные на схеме в кружках, соответствуют терминам, приведенным выше.

ANNEX
EQUIVALENT GERMAN TERMS

ANNEXE
TERMES ALLEMANDS ÉQUIVALENTS

ПРИЛОЖЕНИЕ
ЭКВИВАЛЕНТНЫЕ НЕМЕЦКИЕ ТЕРМИНЫ

0.2 ZEICHNERISCHE DARSTELLUNG (ABB. 1)

Die Streckwerke werden stets so gezeichnet, dass der Einlauf des Faserbandes von rechts erfolgt.

Die schematischen Darstellungen von Streckwerksbauarten in den Zeichnungen zeigen alle das Streckwerk in waagerechter Lage, was aber nicht massgebend für die Lage des Streckwerkes in der Maschine ist. (Es kann in einem Winkel von beispielsweise 5, 15, 35, 45, 60 oder 90° geneigt sein.)

0.3 NUMERIERUNG DER OBER- UND UNTERWALZEN (ABB. 1)

Streckwerkswalzen sind in der dem Faserdurchlauf entgegengesetzten Richtung zu numerieren (siehe ISO/R 92, *Seitenbezeichnung (links oder rechts) von Spinnereimaschinen*). Somit ist die Lieferwalze die 1. Streckwerkswalze, dann folgen die 2., 3., 4. Streckwerkswalze (unabhängig von der Anzahl der Mittelwalzen). Die hinterste Streckwerkswalze wird als Eingangswalze bezeichnet.

Alle Unterwalzen sind mit römischen Ziffern (I, II, III, IV usw.), alle Oberwalzen mit arabischen Ziffern (1, 2, 3, 4 usw.) zu bezeichnen. Durchzugswalzen sind noch zusätzlich mit kleinen Buchstaben zu bezeichnen (z.B. 2a).

A Gesamtstreckfeld	J Riemchen-Oberwalzen
B Hauptfeld	K Unterriemchen
C Vorfeld	L Riemchen-Unterwalze
D Belastung	M Unterriemchenbrücke
E Hauptfeld	N Riemchen-Spannbügel oder -Spannrollen
F Verdichterfeld	O Schiene für Mittelfeld-Verdichter
G Vorfeld	P Mittelfeld-Verdichter
H Hauptfeld-Verdichter	Q Band- oder Luntenfühlerschiene
I Oberriemchen	R Band- oder Luntenführer

1 Streckwerk: Teil einer Spinnmaschine, in dem ein offenes oder gedrehtes Stapelfaserband zwischen Walzenpaaren (Unter- und Oberwalzen), die mit verschiedener Umfangsgeschwindigkeit laufen, verzogen wird.

2 Unterwalzen: Geriffelte, gekordelte oder glatte Walzen, die in der Regel über die Länge der Maschine aus Teilstücken zusammengeschraubt sind.

2.1 Liefer-Unterwalze: Unterwalze am Lieferende des Streckwerkes.

2.2 mittlere Unterwalze: Unterwalze zwischen Liefer- und Eingangs-Unterwalze.

2.3 Eingangs-Unterwalze: Unterwalze, über die das Faserband in das Streckwerk einläuft.

3 Oberwalzen: Auf den Unterwalzen aufliegende, durch Reibung (Eigengewicht oder zusätzliche Belastung) mitgenommene oder zwangsläufig angetriebene Walzen, die das Faserband klemmen und weiterführen.

3.1 Liefer-Oberwalze: Oberwalze am Lieferende des Streckwerkes.

3.2 mittlere Oberwalze: Oberwalze zwischen Liefer- und Eingangs-Oberwalze.

3.3 Durchzugs-Oberwalze: Oberwalze, die den Fasern keine positive Klemmung gibt, aber die Faserkontrolle im Streckfeld gewährleistet.

3.4 Eingangs-Oberwalze: Oberwalze, unter der das Faserband in das Streckwerk einläuft.

4 Oberwalzenführung (Abb. 2): Die Oberwalzen werden im Streckwerk entweder durch Mittenführung oder durch Seitenführung gehalten.

Die Mittenführung dient nicht nur als Halterung, sondern auch zur Belastung der Oberwalzen. Die Oberwalzen können in den Führungs- oder Belastungsträgern pendelnd oder feststehend geführt werden.

S Mittenführung

U Seitenführung

T Belastungsarm

V Oberwalzenhalter

5 Streckwerksbelastung

5.1 Gewichtsbelastung

5.2 Federbelastung

5.3 pneumatische Belastung

5.4 hydraulische Belastung

5.5 magnetische Belastung

5.6 Oberwalzenbelastung: Die auf die einzelne Oberwalze ausgeübte Belastung in Dekanewton ¹⁾.

5.7 Klemmlinienndruck: Oberwalzenbelastung in Dekanewton je Zentimeter (daN/cm) ¹⁾ Klemmlinie.

6 Riemchenführung im Streckwerk

6.1 System mit langem Unterriemchen (Abb. 3)

W Oberriemchenhalter für kurzes Oberriemchen

X Langes Unterriemchen, über eine Unterriemchenbrücke laufend und unter Spannung gehalten durch einen Spannbügel oder eine Spannrolle

6.2 System mit kurzem Unterriemchen (Abb. 4): Kurze Ober- und Unterriemchen, die beide entweder in getrennten Riemchenhaltern laufen oder in einem gemeinsamen Riemchenhalter; beide Riemchenhalter sind mit Führungsbrücken ausgerüstet.

7 Bandführerschienen oder Luntentrührerschienen: Schiene, meist hin- und hergehend, mit Öffnungen und eventuell mit daran befestigten Verdichtern oder Eingangs-Luntentrührern.

8 Verzugsfelder: Die Abstände zwischen den Klemmlinien der einzelnen Walzenpaare.

Der Abstand zwischen den Klemmlinien der Eingangswalzen und der Lieferwalzen ist das Gesamtstreckfeld.

9 Putzelemente (Abb. 5)

9.1 Putzwalze

9.2 unteres Putzbrett

9.3 oberes Putzbrett

9.4 Absaugvorrichtung

¹⁾ 1 Dekanewton (daN) entspricht 1,02 Kilopond (kp).