

INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ



2544

C-36-25

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

**Textile machinery and accessories—
Warping machinery—
Preparation of warp for weaving—
Vocabulary**

First edition—1975-06-01

**Matériel pour l'industrie textile —
Matériel d'ourdissage —
Préparation de la chaîne pour le tissage —
Vocabulaire**

Première édition — 1975-06-01

**Текстильное оборудование —
Сновальные машины —
Подготовка основы к ткачеству —
Словарь**

Первое издание — 1975-06-01

UDC/CDU/УДК: 677.054 : 001.4

Ref. No./Réf. n°: ISO 2544 - 1975 (E/F/R)
Ссылка №: ИСО 2544 - 1975 (А/Ф/Р)

Descriptors: textile machinery, warpers, vocabulary / Descripteurs: machine textile, ourdissoir, vocabulaire / Описание: текстильное оборудование сновальные машины, словарь

Price based on 22 pages / Prix basé sur 22 pages / Цена рассчитана на 22 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 2544 was drawn up by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and accessories*, and circulated to the Member Bodies in March 1972.

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

Belgium	Ireland	Thailand
Egypt, Arab Rep. of	Italy	Turkey
Finland	Poland	United Kingdom
France	Romania	U.S.S.R.
Germany	Spain	
India	Switzerland	

The Member Body of the following country expressed disapproval of the document on technical grounds:

Czechoslovakia

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 2544 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile*, et soumise aux Comités Membres en mars 1972.

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

Allemagne	Inde	Suisse
Belgique	Irlande	Thaïlande
Égypte, Rép. arabe d'	Italie	Turquie
Espagne	Pologne	U.R.S.S.
Finlande	Roumanie	
France	Royaume-Uni	

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques:

Tchécoslovaquie

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 2544 разработан Техническим Комитетом ИСО/ТК 72, *Текстильные машины*, и направлен Комитетам-членам в марте 1972 года.

Он был одобрен Комитетами-членами следующих стран:

Бельгия	Италия	Тайланд
Германия	Польша	Турция
Египет, Араб. Респ.	Румыния	Финляндия
Индия	Соединенное	Франция
Ирландия	Королевство	Швейцария
Испания	СССР	

Комитет-член следующей страны отклонил документ по техническим причинам:
Чехословакия

- © International Organization for Standardization, 1975 •
- © Organisation Internationale de Normalisation, 1975 •
- © Международная Организация по Стандартизации, 1975 •

Printed in Switzerland / Imprimé en Suisse / Издано в Швейцарии

**Textile machinery
and accessories**

**Matériel pour
l'industrie textile**

**Текстильное
оборудование**

Warping machinery

Matériel d'ourdissage

Сновальные машины

**Preparation
of warp for weaving**

**Préparation
de la chaîne pour le tissage**

**Подготовка
основы к ткачеству**

Vocabulary

Vocabulaire

Словарь

**SCOPE
AND FIELD OF APPLICATION**

This International Standard establishes a vocabulary for use in the field of preparation of warp for weaving.

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

The terms are classified as follows:

- I. General terms
- II. Processing terms
- III. Terms for machines, devices, assemblies and component parts
 - Warp creels
 - component parts of a warp creel
 - Warping machine
 - component parts of the cone sectional warping machine
 - component parts of the beam warping machine
 - Warp sizing machine
 - component parts of the warp sizing machine
 - Beaming machine
 - component parts of the beaming machine

**OBJET
ET DOMAINE D'APPLICATION**

La présente Norme Internationale établit un vocabulaire à utiliser dans le domaine de la préparation des chaînes pour le tissage.

NOTE — En supplément aux termes définis dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français, russe), la présente Norme internationale comprend également, en annexe, les termes allemands équivalents; ceux-ci ont été inclus, à titre informatif, à la demande du Comité technique ISO/TC 72, et les Comités Membres de l'Allemagne (DNA) et de la Suisse (SNV) en ont vérifié l'exactitude. Cependant, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme des termes et définitions de l'ISO.

Les termes sont classifiés comme suit:

- I. Termes généraux
- II. Termes relatifs aux opérations de fabrication
- III. Termes relatifs aux machines, dispositifs, assemblages et éléments
 - Cantres
 - éléments du cantre
 - Ourdissoirs
 - éléments de l'ourdissoir sectional à cône
 - éléments de l'ourdissoir classique
 - Encolleuse
 - éléments de l'encolleuse
 - Ensoupleuse
 - éléments d'une ensoupleuse

**НАЗНАЧЕНИЕ
И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий Международный Стандарт представляет собой словарь терминов, употребляемых в области подготовки основ для ткачества.

Примечание — В дополнение к терминам на трех официальных языках ИСО (английском, французском и русском) настоящий Международный Стандарт включает также в Приложении эквивалентные немецкие термины. Эти термины были включены, как информационные, по просьбе Технического Комитета ИСО/ТК 72, и Комитеты-члены Германии (ДНА) и Швейцарии (СНВ) проверили их соответствие. Тем не менее, терминами и определениями ИСО являются термины и определения на официальных языках.

Термины классифицированы следующим образом:

- I. Основные термины
- II. Термины, относящиеся к обработке
- III. Термины, касающиеся машин, устройств, узлов и отдельных деталей
 - Сновальные рамы
 - составные элементы сновальной рамы
 - Сновальные машины
 - составные части ленточной сновальной машины с конусным барабаном
 - составные части партионной сновальной машины
 - Шлихтовальная машина
 - составные части шлихтовальной машины для основы
 - Перегонная машина
 - составные части перегонной машины

I

GENERAL TERMS

1 **warp (noun):** A number of threads in distinct, equal lengths and approximately parallel, which may be put in various forms intended for weaving.

The warp threads run lengthwise in the fabric.

2 **warp sheet:** Entirety of warp sections or single layer of warp.

2.1 **width of warp sheet (see figure 1):** Total width of warp, i.e. total width of all warp sections measured on the warping drum, reel or beam.

3 **warp section:** Part of the entirety of warp threads wound on the warping drum or reel in the lengthwise direction of the warp.

3.1 **width of warp section (see figure 1):** Space occupied by one warp section measured on the warping drum or reel parallel to its axis.

3.2 **depth of warp section (see figure 1):** Total depth of a warp section wound in its entire length on the warping drum or reel.

I

TERMES GÉNÉRAUX

chaîne: Ensemble de fils approximativement parallèles et de même longueur déterminée, pouvant être préparés de différentes façons en vue du tissage.

Les fils de chaîne se trouvent placés dans le tissu suivant le sens de la longueur.

nappe d'ourdissage: Ensemble des sections d'ourdissage ou simple couche de chaîne.

largeur de la nappe d'ourdissage (voir figure 1): Largeur totale de la chaîne, c'est-à-dire largeur totale de toutes les sections d'ourdissage, mesurée sur le tambour, le rouleau ou l'ensouple d'ourdissage.

section d'ourdissage: Partie de l'ensemble des fils de chaîne enroulés sur le tambour ou le rouleau d'ourdissage dans la direction de la longueur de la chaîne.

largeur de la section d'ourdissage (voir figure 1): Espace occupé par une section d'ourdissage, mesuré sur le tambour ou le rouleau d'ourdissage, parallèlement à son axe.

hauteur de la section d'ourdissage (voir figure 1): Hauteur totale de la section d'ourdissage, la longueur totale de la chaîne étant enroulée sur le tambour ou le rouleau d'ourdissage.

I

ОБЩИЕ ТЕРМИНЫ

основа: Количество нитей равной длины и приблизительно параллельных, которые могут приобретать различные формы, и предназначенных для ткачества.

Основные нити идут вдоль ткани.

основное полотно: Сумма основных лент или одиночных слоев основы.

ширина основного полотна (см. фигуру 1): Общая ширина основы, то есть общая ширина всех основных лент, измеренная по сновальному барабану или валику.

основная лента: часть нитей основы, намотанных на сновальный барабан или валик вдоль основы.

ширина основной ленты (см. фигуру 1): Расстояние, занятое одной основной лентой, измеренное на сновальном барабане или валике параллельно его оси.

глубина основной ленты (см. фигуру 1): Общая глубина основной ленты, намотанной по всей своей длине на сновальный барабан или валик.

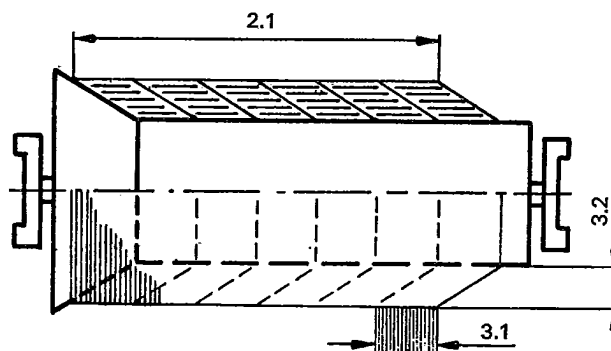


FIGURE 1 / ФИГУРА 1

4 **set of warp:** Number of warp threads per unit length measured on the warping drum or reel.

compte en chaîne: Nombre de fils de chaîne par unité de longueur, compté sur le tambour ou le rouleau d'ourdissage.

плотность по основе: Число основных нитей на единицу длины, подсчитанное на сновальном барабане или валике.

- | | | | |
|---|--|--|--|
| 5 | length of warp: Length of the warp wound. | longueur d'ourdissage: Longueur de la chaîne enroulée. | длина основы: Длина нитей основы, намотанных на ткацкий навой. |
| 6 | repeat of warp: Regularly repeated pattern comprising warp threads of different types, colours or counts. | rapport d'ourdissage: Motif régulièrement répété, comprenant des fils de chaîne de différents types, couleurs ou titres. | раппорт по основе: Регулярно повторяющийся рисунок, состоящий из основных нитей различного типа, цвета и номера. |
| 7 | lease: Regular crossing of individual warp threads or groups of threads over and under two rods or lease cords. | encroix; enverjure: Croisement régulier de fils individuels ou groupes de fils de la chaîne au-dessus et au-dessous de deux baguettes ou cordons d'enverjure. | ценовый крест: Правильное расположение отдельных нитей основы или группы основных нитей над или под двумя прутками или ценовыми шнурами. |
| 8 | multiple lease: Arrangement obtained by dividing the warp into several sheets of yarn for sizing. | encroix multiple: Arrangement obtenu en divisant la chaîne en plusieurs couches en vue de l'encollage. | многократный ценовый крест: Расположение основных нитей, полученное путем деления нитей основы на несколько частей, необходимое для прокладки цен в процессе шликтования. |

II

PROCESSING TERMS

- 9 **creeling:** Arranging the supply packages intended for warping on a warp reel.
- 10 **warp (*verb*):** To wind threads in distinct, equal lengths parallel to one another preparatory to further processing.
- 11 **beam warping:** Winding a part of the total number of ends in the warp in full width onto a back beam.
- 12 **sectional warping:** Operation consisting of the preparation of a warp by winding the sections one beside the other onto a warping drum or reel.
- 13 **beaming:** Operation of winding the yarn onto a warper's beam or a weaver's beam.
- 13.1 **direct beaming:** Winding of a warp of full width and total number of ends in one operation from creeled bobbins, either
- onto a weaver's beam, or
 - onto a sectional beam.
- The latter operation is called sectional beaming.
- 13.2 **assembly beaming:** Unwinding the warp from several back beams (each containing part of the total number of ends) onto a weaver's beam.

II

TERMES RELATIFS AUX
OPÉRATIONS DE FABRICATION

- garnissage:** Mise en place sur un cantre des bobines d'alimentation destinées à l'ourdissage.
- ourdir:** Enrouler des fils de même longueur déterminée, parallèlement les uns aux autres, en vue de préparer les opérations ultérieures.
- ourdissage classique:** Opération consistant à enrouler une fraction du nombre total des fils de la chaîne en pleine largeur sur une ensouple primaire.
- ourdissage sectionnel:** Opération pour la préparation d'une chaîne, consistant à enrouler les sections l'une à côté de l'autre sur un tambour d'ourdissage.
- ensouplage:** Opération consistant à enrouler tous les fils d'une chaîne sur une ensouple d'ourdissage ou une ensouple de tissage.
- ensouplage direct:** Opération consistant à enrouler en pleine largeur et en une opération une chaîne dont la totalité des fils provient de bobines placées sur un cantre,
- soit sur une ensouple de tissage,
 - soit sur une ensouple sectionnelle (ou « ensouple de bonneterie »).
- Cette dernière opération est appelée ensouplage sectionnel.
- ensouplage par réunissage; réunissage:** Opération consistant à dérouler la chaîne de plusieurs ensouples primaires (chacune contenant une fraction du nombre total des fils de chaîne) et à l'enrouler sur une ensouple de tissage.

II

ТЕРМИНЫ, ОТНОСЯЩИЕСЯ
К ОБРАБОТКЕ

- установка наковок на сновальной раме:** Расположение питающих наковок на сновальной раме.
- сновать:** Укладывать нити равной длины параллельно относительно друг друга для подготовки к дальнейшей обработке.
- сновка на партионной сновальной машине:** Намотка части общего количества нитей основы по всей ширине на сновальный валик.
- секционная сновка:** Операция, состоящая из подготовки основы путем намотки секций одна за другой на сновальный барабан.
- навивка:** Операция, состоящая из намотки нитей основы на сновальный валик или ткацкий навой.
- прямая перегонка:** Сматывание основы по всей ширине за одну операцию с паковок, установленных на шпулярике,
- либо на ткацкий навой,
 - либо на секционную катушку.
- Последняя операция называется секционной сновкой.
- перегонка:** Сматывание основы с нескольких сновальных валиков (каждый из которых содержит часть общего количества нитей основы) на ткацкий навой.

- 13.3 beaming:** Unwinding of a warp of full width and total number of ends from a warping drum or reel onto a warper's or weaver's beam or from the sizing machine onto a weaver's beam.
- pliage (réensouplage) à l'ourdissage; pliage (réensouplage) à l'encollage:** Déroulement en pleine largeur du nombre total des fils de chaîne d'un tambour ou rouleau d'ourdissage et enroulement sur une ensouple d'ourdissage ou de tissage, ou bien à partir de l'encolleuse, enroulement sur une ensouple de tissage.
- перегонка:** Сматывание основы по всей ширине общего количества нитей основы со сновального барабана или со шликтовальной машины на ткацкий навой.
- 14 sizing:** Treatment of the warp with suitable material to improve the physical properties of the yarn for further processing, for example to smooth down the projecting fibres.
- encollage:** Apprêtage de la chaîne avec des produits appropriés, dans le but d'améliorer les propriétés physiques du fil pour les opérations ultérieures; par exemple, lisser les fibres saillantes.
- шлихтование:** Обработка основы соответствующим материалом для сглаживания выступающих волокон с целью улучшения физико-механических свойств пряжи для ткачества.
- 15 splitting:** Separation of adhering warp threads.
- division:** Séparation des fils de chaîne qui adhèrent les uns aux autres.
- расщепление:** Разделение слипшихся нитей основы.
- 16 leasing:** Dividing the warp by passing either individual threads or groups of threads over and under rods or lease cords, thereby maintaining the threads in a correct order.
- enverjure:** Division de la chaîne obtenue en passant soit des fils individuels, soit des groupes de fils, au-dessus et au-dessous de baguettes ou de cordeaux d'encroix en vue de maintenir ces fils dans l'ordre voulu.
- проборка в ценовый крест:** Разделение основы прохождением отдельных нитей или группы нитей над или под прутками или ценовыми шнурами, поддерживая, таким образом, правильный порядок.
- 17 cut mark:** Marking of a warp, for example by means of coloured marks, paper strips, or marking threads, to indicate definite lengths.
- marque de pièce; sonnette:** Marquage d'une chaîne, par exemple au moyen de repères colorés, bandes de papier ou fils-repères, pour indiquer des longueurs prédéterminées.
- маркировка:** Нанесение меток на основу посредством краски бумажных лент или маркировочных нитей для обозначения определенной длины.
- 18 warping speed:** Speed of the warp threads (in metres per minute) during warping.
- vitesse d'ourdissage:** Vitesse d'avancement des fils de chaîne (en mètres par minute) durant l'ourdissage.
- линейная скорость сновки:** Скорость движения нитей основы (в метрах в минуту) в процессе сновки.
- 19 beaming speed:** Speed of the warp threads (in metres per minute) during beaming.
- vitesse d'ensouplage:** Vitesse d'avancement des fils de chaîne (en mètres par minute) durant l'ensouplage.
- линейная скорость перегонки:** Скорость движения основных нитей (в метрах в минуту) в процессе перегонки.
- 20 joining:** Connection of the ends of successive warps by appropriate means, for example knotting, twisting, glueing.
- rattachement (ou rattaché):** Opération consistant à réunir les extrémités des fils de chaînes successives par des moyens appropriés tels que nouage, tordage, collage, etc.
- соединение:** Соединение концов нитей основы, следующих одна за другой соответствующими способами, например, узловязанием, кручением, склеиванием и т. д.
- 21 dropping the drop wires:** To set open-ended drop wires onto the warp threads.
- placement des lamelles casse-chaînes:** Pose de lamelles ouvertes sur des fils de chaîne.
- напизывание ламелей:** Установка ламелей с открытым концом на рейки основонаблюдателя.
- 22 threading the drop wires:** The passing of warp threads through the eyes of closed-end drop wires.
- rentrage dans les lamelles:** Passage des fils de chaîne à travers les œillets de lamelles fermées.
- заправка ламелей:** Пропускание основных нитей через глазки ламелей с закрытым концом.
- 23 drawing in:** The passing of warp threads through the mail eyes of healds or harnesses.
- rentrage:** Passage des fils de chaîne à travers les œillets ou maillons des lisses ou harnais.
- проборка нитей основы в ремизы:** Пропускание основных нитей через глазки галев ремизок.
- 24 reeding; sleying:** The passing of warp threads through the reed spaces.
- piquage au peigne:** Passage des fils de chaîne entre les dents du peigne.
- проборка нитей основы в бердо:** Пропускание основных нитей между зубьями берда.

III

TERMS FOR MACHINES,
DEVICES, ASSEMBLIES
AND COMPONENT PARTS

WARP CREELS

25 warp creel: Support, fixed or mobile, to hold yarn packages generally in rows from which the entirety of ends is unwound.

25.1 simple warp creel (see figure 2): Creel having a single supply package per warp end.

III

TERMES RELATIFS
AUX MACHINES, DISPOSITIFS,
ASSEMBLAGES ET ÉLÉMENTS

CANTRES

cantre: Ensemble fixe ou mobile supportant les bobines de fil disposées généralement par rangées, et à partir desquelles la totalité des fils est dévidée.

cantre simple (voir figure 2): Cantre ne comportant qu'une seule bobine d'alimentation par fil à ourdir.

III

ТЕРМИНЫ, КАСАЮЩИЕСЯ
МАШИН, УСТРОЙСТВ, УЗЛОВ
И ОТДЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ

СНОВАЛЬНЫЕ РАМЫ

сновальная рама: Подвижная или неподвижная стойка для паковок, расположенных обычно рядами, с которых сматывается нить.

простая сновальная рама (см. фигуру 2): Рама, имеющая одну питающую паковку на основную нить.

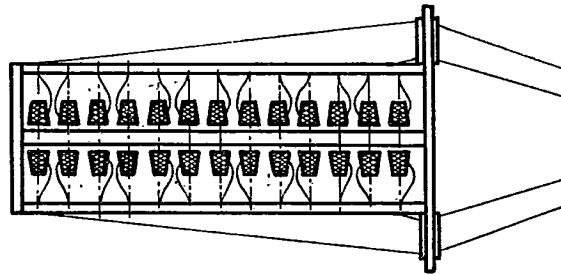


FIGURE 2 / ФИГУРА 2

25.2 reserve package warp creel (see figure 3): Creel having two supply packages per warp end. The tying-in of the reserve package is only possible after the warping machine has been stopped.

cantre avec bobines de réserve (voir figure 3): Cantre comportant deux bobines d'alimentation par fil à ourdir. La rattaché de la bobine de réserve n'est possible qu'après l'arrêt de la machine d'ourdissage.

сновальная рама с резервными паковками (см. фигуру 3): Рама, имеющая две питающие паковки на основную нить. Привязывание конца резервной паковки возможно только после останова машины.

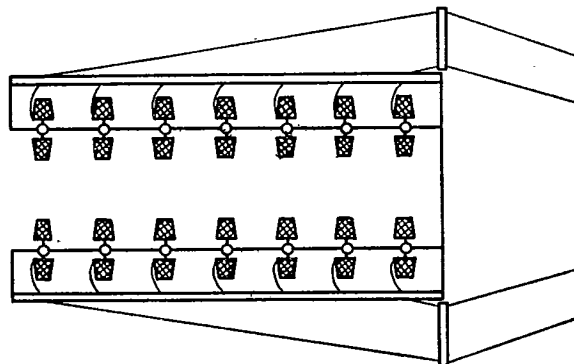


FIGURE 3 / ФИГУРА 3

25.3 magazine warp creel (see figure 4): Creel for mounting two or more supply packages per warp end. The yarn is unwound from one package to the next to ensure continuity of warping.

cantre magasin (voir figure 4): Cantre permettant l'installation de deux bobines d'alimentation (ou plus) par fil à ourdir. Le fil est dévidé sans interruption d'une bobine à la suivante pour assurer la continuité de l'alimentation de l'ourdissoir.

магазинная сновальная рама (см. фигуру 4): Рама для установки двух и более питающих паковок на одну основную нить. Нить сматывается с одной паковки, затем с другой, обеспечивая непрерывность сновки.

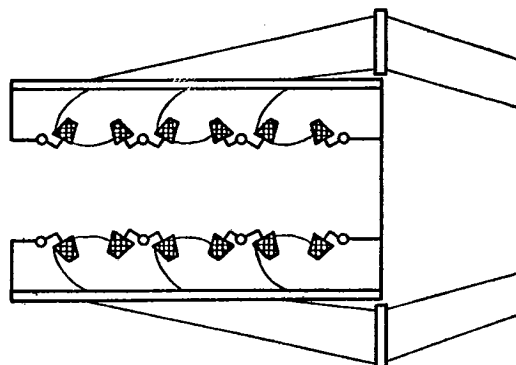


FIGURE 4 / ФИГУРА 4

Component parts of a warp creel

Éléments du cantre

Составные части сновальной рамы

- 26** creel frame: Part of the creel for carrying the bobbin bay and the tension frame.
- 27** bobbin bay; bobbin frame: Part of the creel carrying the package holding devices. It may be stationary or mobile.
- 27.1** package holding device: Part of the bobbin bay carrying the package.
- 28** tension frame: Part of the creel carrying, for example, the tension device, thread guide and/or stop motion.
- 29** yarn tension device: Device for imparting tension to the yarn and possibly for adjusting the tension during warping.
- 30** thread guide carrier: Support for the thread guide.
- 31** thread guide: Device for guiding the threads in the creel.
- 32** stop motion: Device for detecting yarn breakage or empty package and for stopping the warping machine in case of missing ends.
- 32.1** signalling device: System of lamps or other suitable signals in conjunction with the stop motion for the rapid detection of missing ends.

- cadre du cantre:** Partie du cantre supportant les porte-bobines et le cadre de tension.
- châssis porte-bobine:** Partie du cantre supportant les dispositifs destinés à recevoir les enroulements. Elle peut être fixe ou mobile.
- support de bobine:** Partie du châssis porte-bobine supportant l'enroulement.
- cadre de tension:** Partie du cantre supportant les tendeurs, les guide-fils et éventuellement les casse-fils.
- tendeur de fil:** Dispositif servant à donner la tension au fil et à régler éventuellement la tension pendant l'ourdissage.
- porte guide-fils:** Support de guide-fils.
- guide-fil:** Pièce pour guider chaque fil dans le cantre.
- casse-fil:** Dispositif destiné à détecter la casse d'un fil ou la fin d'un enroulement et à arrêter l'ourdissoir en cas de manque de fil.
- dispositif de signalisation:** Système de lampes ou autre système approprié qui, en liaison avec les casse-fils, est prévu pour permettre la détection rapide des fils manquants.

- остов сновальной рамы:** Часть сновальной рамы, несущая стойки бобинодержателей и сигнальные рамки.
- стойка бобинодержателя:** Часть сновальной рамы, несущая устройства, удерживающие паковку. Она может быть неподвижной или подвижной.
- бобинодержатель:** Штырь, несущий паковку.
- натяжная рамка:** Часть сновальной рамы, несущая нитенатяжитель и нитенаправитель.
- нитенатяжитель:** Устройство для натяжения нити и для регулировки натяжения в процессе сновки.
- держатель нитенаправителя:** Опора для нитенаправителя.
- нитенаправитель:** Устройство для направления нитей на сновальной раме.
- механизм останова:** Устройство для останова сновальной машины в случае обрыва нити или доработки паковки.
- сигнальная рамка:** Система ламп или других подходящих сигналов в сочетании с механизмом останова для быстрого обнаружения места обрыва нити.

WARPING MACHINES

33 **warping machine:** Machine for winding simultaneously a number of threads in distinct, equal lengths and approximately parallel onto a drum, reel or beam.

33.1 **cone sectional warping machine** (see figure 5): Warping machine for winding the total number of ends in successive warp sections, the first of which is supported by the cone of the drum or reel, the following ones by the free taper of the preceding section to prevent slipping. The warp is rewound in full width onto a beam or fed into a sizing machine.

OURDISOIRS

ourdissoir: Machine servant à enrouler simultanément un certain nombre de fils de même longueur déterminée et à les disposer approximativement parallèles sur un tambour ou une ensouple.

ourdissoir sectionnel à cône (voir figure 5): Ourdissoir servant à enrouler le nombre total des fils du cantre par sections d'ourdissage successives. La première est supportée par le cône du tambour; chaque section suivante est supportée par la partie conique libre de la section précédente, empêchant ainsi tout glissement. La chaîne est réenroulée en pleine largeur sur une ensouple ou alimente une encolleuse.

СНОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

сновальная машина: Машина для наматывания параллельных нитей равных длин на валик, мотовило или навой.

ленточная сновальная машина с конусным барабаном (см. фигуру 5): Сновальная машина для наматывания основных лент, первая из которых поддерживается конусом валика или мотовила, а другие — свободным конусом предыдущей ленты с целью предотвращения соскальзывания по краям. Основа перематывается по всей ширине на навой или подается на шпихтовальную машину.

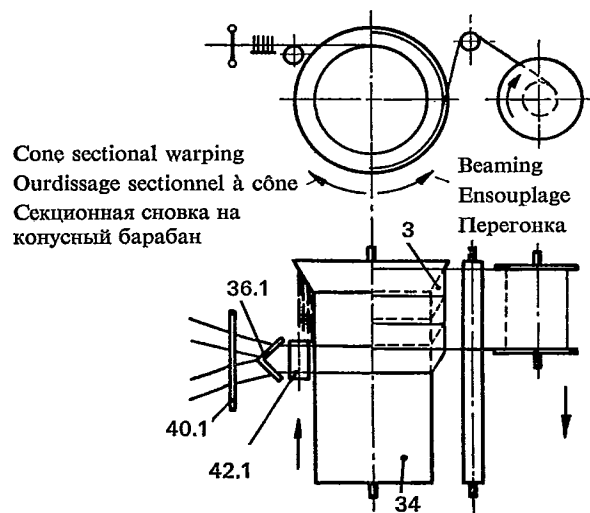


FIGURE 5 / ФИГУРА 5

33.2 **sectional warping machine** (see figure 6): Warping machine for winding the total number of ends in successive warp sections each of which is limited by lateral means, for example pins, clips, limiting plates, set irons, on the drum or reel, from which the warp is rewound in full width onto a beam.

ourdissoir sectionnel à dispositifs latéraux (voir figure 6): Ourdissoir servant à enrouler le nombre total des fils du cantre par sections d'ourdissage successives. Chaque section est limitée par des dispositifs latéraux sur le tambour ou le rouleau, par exemple chevilles, pinces, disques, jeux de pièces en fer. La chaîne est réenroulée en pleine largeur sur une ensouple.

ленточная сновальная машина (см. фигуру 6): Сновальная машина для наматывания общего числа нитей в основные ленты, поддерживаемые кольшками, зажимами, ограничительными пластинами, конусами и т. д., на валик или мотовило, с которых основа перематывается по всей ширине на навой.

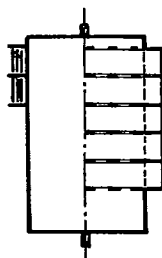


FIGURE 6 / ФИГУРА 6

33.3 beam warping machine: Beaming machine for winding part of the total number of ends in the warp in full width onto a back beam or dyeing beam.

ourdissoir classique: Ourdissoir destiné à l'enroulement en pleine largeur d'une fraction du nombre total des fils de la chaîne sur une ensouple primaire ou une ensouple de teinture.

партионная сновальная машина: Машина для намотки части нитей основы по всей ширине на сновальный валик или валик для крашения.

33.3.1 beam warping machine with indirect drive (see figure 7): Machine with surface-driven beam.

ourdissoir classique avec entraînement indirect (voir figure 7): Machine avec entraînement tangentiel de l'ensouple par contact.

партионная сновальная машина с косвенным приводом (см. фигуру 7): Машина, на которой сновальный валик приводится в движение трением.

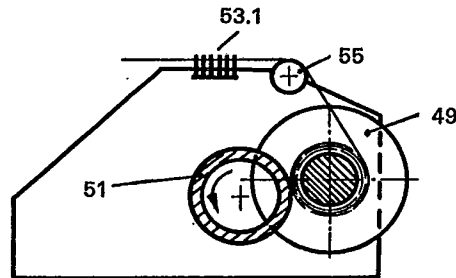


FIGURE 7 / ФИГУРА 7

33.3.2 beam warping machine with direct drive (see figure 8): Machine with axially driven beam.

ourdissoir classique avec entraînement direct (voir figure 8): Machine avec commande axiale de l'ensouple.

партионная сновальная машина с непосредственным приводом (см. фигуру 8): Машина, на которой сновальный валик приводится в движение непосредственно через свою ось.

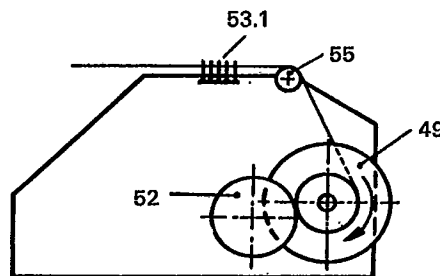


FIGURE 8 / ФИГУРА 8

Component parts of the cone sectional warping machine

Éléments de l'ourdissoir sectionnel à cône

Составные части ленточной сновальной машины с конусным барабаном

34 warping drum; warping reel: Drum or reel on which the warp sections are wound.

tambour d'ourdissoir; rouleau d'ourdissoir: Tambour ou rouleau sur lequel les sections d'ourdissage sont enroulées.

сновальный барабан: Барабан, на который наматываются ленты основы.

34.1 fixed warping drum: Warping drum or reel which is an integral part of the warping machine.

tambour fixe: Tambour constituant une partie intégrante de l'ourdissoir.

несъемный сновальный барабан: Сновальный барабан, являющийся неотъемлемой частью сновальной машины.

34.2 transportable warping drum: Warping drum which is not an integral part of the warping machine and which is transportable with the warp wound thereon.

tambour transportable: Tambour ne faisant pas partie intégrante de l'ourdissoir et qui peut être déplacé avec une chaîne enroulée dessus.

съемный сновальный барабан: Сновальный барабан, не являющийся частью сновальной машины и транспортируемый вместе с намотанной на него основой.

34.3 warping drum lath: A lengthwise member on the surface of the warping drum or reel, for support of the warp sections.

latte (ou hausse) de tambour: Élément placé dans le sens de la longueur sur la surface du tambour, ou rouleau, pour supporter les sections d'ourdissage.

планка сновального барабана: Продольная планка на поверхности сновального барабана для поддерживания основных лент.

34.4 warping cone (see figure 9): Part of the warping drum or reel which supports the first section of the warp.

cône du tambour (voir figure 9): Partie du tambour qui supporte la première section de la chaîne.

сновальный конус (см. фигуру 9): Часть сновального барабана, поддерживающая первую ленту основы.

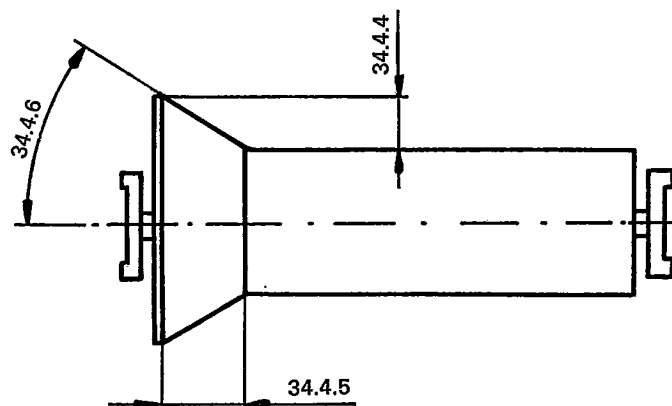


FIGURE 9 / ФИГУРА 9

34.4.1 fixed warping cone: Warping cone with fixed cone angle.

cône fixe: Cône avec un angle fixe.

неподвижный сновальный конус: Сновальный конус с неподвижным углом.

34.4.2 adjustable warping cone: Warping cone with adjustable cone angle.

cône ajustable: Cône dont l'angle peut être réglé.

регулируемый сновальный конус: Сновальный конус с регулируемым углом.

34.4.3 blade: A single rod or member of the adjustable cone.

lame: Un des éléments du cône ajustable.

упор: Пруток или деталь регулируемого конуса.

34.4.4 height of cone (see figure 9): Useful height from the drum surface to the greatest height of the yarn wound, measured at right-angles to the surface of the warping drum or reel.

hauteur du cône (voir figure 9): Distance radiale disponible de la surface cylindrique du tambour jusqu'au plus grand diamètre de fil enroulé, et mesurée à angle droit avec la surface cylindrique du tambour.

высота конуса (см. фигуру 9): Наибольшая толщина слоя пряжи, намотанной на сновальный барабан.

34.4.5 cone length (see figure 9): Useful length for the winding of a section of warp, measured axially along the warping drum or reel.

longueur du cône (voir figure 9): Longueur disponible pour l'enroulement d'une section de chaîne, et mesurée suivant l'axe du tambour.

длина конуса (см. фигуру 9): Ширина первой намотанной ленты основы, измеренной вдоль оси сновального барабана.

34.4.6 cone angle (see figure 9): Angle determined by the height and length of the cone.

angle du cône (voir figure 9): Angle déterminé par la hauteur et la longueur du cône.

угол конуса (см. фигуру 9): Угол, образуемый высотой и длиной конуса.

NOTE—Mathematically, the "cone angle" is the half-angle of the cone.

NOTE — Mathématiquement, l'« angle du cône » est le demi-angle du cône.

ПРИМЕЧАНИЕ — Математически «угол конуса» равен половине угла конуса.

35 drive of the reed carriage: Drive for the movement of the carriage along the length of the warping drum or reel.

commande du chariot du peigne de mises: Commande du mouvement latéral du chariot le long du tambour ou du rouleau.

привод суппорта: Привод для движения суппорта вдоль оси сновального барабана.

36 reed: Device with equally spaced stiff wires, each held on both ends by a baulk or slat.

peigne de mises: Dispositif constitué de fils métalliques rigides équidistants, chacun étant maintenu à ses deux extrémités par une bande ou une encoche.

сновальное бердо: Устройство с равномерно расположенными жесткими зубьями, каждый конец которых удерживается слачком или планкой.

36.1	hinged reed: Two reeds joined together in a V-shape by a hinge to allow adjustment of the angle of the "V".	peigne articulé: Ensemble constitué de deux peignes, assemblés en forme de « V » par une articulation, destinée au réglage de l'angle du « V ».	шарнирное бердо: Два берда, соединенные вместе V-образно шарниром, что обеспечивает регулирование угла.
37	reed carriage: Device on which the reed can be moved along the length of the warping drum or reel.	chariot du peigne de mises: Support mobile au moyen duquel le peigne peut être déplacé latéralement le long du tambour ou du rouleau.	суппорт: Устройство движущееся вдоль оси сновального барабана.
38	comb; wraith: Device with equally spaced stiff wires, each held on one end by a baulk or slat.	peigne: Dispositif constitué de fils métalliques rigides équidistants, chacun étant maintenu à l'une de ses extrémités par une bande ou une encoche.	рядок: Устройство с равномерно расположенными жесткими прутками, каждый из которых на одном конце удерживается слачком или планкой.
39	wave motion: Mechanical device used during the build-up of a warp on a warping drum or reel to ensure the inclusion of extra length of any yarn that has a substantially lower extensibility than the yarn in the body of the warp.	donneur de fil: Dispositif mécanique utilisé au cours du montage de la chaîne sur un tambour ou un rouleau d'ourdissoir, pour assurer l'incorporation d'une longueur d'un certain fil supplémentaire qui a une extensibilité notablement plus faible que celle du fil dans le corps de la chaîne.	волновой механизм: Механическое устройство, используемое во время наработки основы на сновальный барабан для обеспечения намотки дополнительной длины любой нити, имеющей значительно меньшую растяжимость, чем нить в начале наработки.
40	leasing device: Device for producing a lease by means of a leasing reed.	dispositif envergeur: Dispositif pour la formation d'enverjure au moyen d'un peigne envergeur.	ценовое устройство: Устройство с ценовым рядком для прокладки цен.
40.1	leasing reed: Special reed with wires arranged in a suitable way for producing a lease.	peigne envergeur: Peigne spécial avec fils métalliques soudés entre eux pour permettre la production d'une enverjure.	ценовый рядок: Специальный рядок с прутками, спаянными соответствующим образом для прокладки цен.
41	counter: Device for counting the number of revolutions of the warping drum or reel or any other suitable quantity in order to attain equal lengths of warp sections.	compteur: Appareil destiné au comptage du nombre de tours du tambour ou rouleau d'ourdissoir ou de toute autre grandeur appropriée, en vue d'obtenir des sections d'ourdissement de longueurs égales.	счетчик: Устройство, предназначенное для определения числа оборотов сновального барабана, мотовила или какой-либо другой соответствующей части с целью обеспечения равномерной длины лент основы.
42	METHODS OF MEASUREMENT	MÉTHODES DE MESURAGE	МЕТОДЫ ИЗМЕРЕНИЯ
42.1	direct measurement: Measurement of the warp length by a contact roller.	mesurage direct: Mesurage de la longueur de chaîne par un rouleau de contact.	непосредственное измерение: Измерение длины основы и скорости сновки контактным роликком.
42.2	indirect measurement: Measurement of the warp length without contact with the yarn.	mesurage indirect: Mesurage de la longueur de chaîne sans contact avec le fil.	косвенное измерение: Измерение длины и скорости сновки без контакта с нитью.
43	beaming device: Device on the cone sectional or sectional warping machine for winding the warp in full width from the warping drum or reel.	dispositif d'ensouplage; de pliage: Dispositif sur l'ourdissoir sectionnel à cône (ou à dispositifs latéraux) permettant d'enrouler en pleine largeur la chaîne provenant du tambour ou du rouleau d'ourdissoir.	перевивочное устройство: Устройство у ленточной сновальной машины для перемотки основы по полной ширине со сновального барабана на ткацкий навой.
44	warper's beam: Roller with or without flanges holding the warp ready for sizing or another process.	ensouple d'ourdissoir: Rouleau muni ou non de disques latéraux, contenant la chaîne prête pour l'encollage ou autre traitement.	сновальный валик: Катушка с фланцами или без фланцев, содержащая основу, подготовленную к плихтованию или другим процессам.
45	weaver's beam: Roller with or without flanges holding the warp for weaving.	ensouple de tissage: Rouleau muni ou non de disques latéraux, contenant la chaîne pour le tissage.	ткацкий навой: Катушка с фланцами или без фланцев, содержащая основу для ткачества.

- | | | | |
|------|--|---|--|
| 46 | cross winding device (side traverse motion): Device consisting of a train of gears to produce reciprocating movement of the guide roller or beam during beaming. | dispositif va-et-vient de croisure: Dispositif destiné à produire un mouvement de va-et-vient du rouleau de guidage ou de l'ensouple au cours de l'ensouplage. | устройство для крестовой намотки; боковой траверсивный механизм: Устройство, состоящее из зубчатой передачи, обеспечивающей возвратно-поступательное движение направляющего ролика или навоя во время перегонки. |
| 47 | pressure device: Device for producing beams of optimum density with the minimum possible yarn tension by use of pressure rollers at the beaming side of the warping machine. | dispositif de pression: Dispositif servant à préparer des ensouples de densité optimale avec la tension minimale possible du fil par l'utilisation des rouleaux exerçant une pression du côté ensouplage de l'ourdissoir. | прижимное устройство: Устройство для наработки навоя оптимальной плотности с минимально возможным натяжением нити путем использования прижимных роликов сбоку навоя сновальной машины. |
| 48 | waxing device: Device for waxing the warp during beaming with cold or hot liquid wax at the beaming side of the warping machine. | dispositif d'encrement: Dispositif servant, au cours de l'ensouplage, à enduire la chaîne avec de la cire liquide froide ou chaude du côté ensouplage de l'ourdissoir. | вощильное устройство: Устройство для вощения основы горячим или охлажденным жидким воском во время перегонки. |
| | <i>Component parts of the beam warping machine</i> | <i>Éléments de l'ourdissoir classique</i> | <i>Составные части партионной сновальной машины</i> |
| 49 | back beam: Flanged roller carrying part of the total number of ends in a warp. | ensouple primaire: Rouleau muni de disques latéraux et garni d'une fraction du nombre total des fils d'une chaîne. | сновальный валик: Катущка с фланцами, несущая часть общего количества нитей основы. |
| 50 | dyeing beam: Perforated stainless steel roller with flanges, carrying part of the total number of ends in a warp for dyeing or other chemical processes. | ensouple de teinture: Rouleau en acier inoxydable présentant des perforations, muni de disques latéraux et garni d'une fraction du nombre total des fils d'une chaîne destinée à la teinture ou autres traitements chimiques. | сновальный валик под крашение: Перфорированная катущка из нержавеющей стали с фланцами, несущая часть общего количества нитей основы для крашения или других химических процессов. |
| 51 | driving roller: Cylindrical roller for surface drive and to produce the required density. | rouleau d'entraînement: Rouleau cylindrique destiné à l'entraînement tangentiel et à l'obtention de la densité requise de l'ensouple. | уплотняющий ролик: Цилиндрический ролик трения, обеспечивающий требуемую плотность намотки нитей основы на сновальный валик. |
| 52 | pressure roller: Cylindrical roller to produce the required density when using direct drive. | rouleau de pression: Rouleau cylindrique destiné à l'obtention de la densité requise de l'ensouple sur un ourdissoir à entraînement direct. | прижимной ролик: Цилиндрический ролик, обеспечивающий требуемую плотность намотки пряжи при использовании непосредственного привода. |
| 53 | comb; wraith: Device with equally spaced stiff wires each held at one end by a baulk or slat. | peigne: Dispositif constitué de fils métalliques rigides équidistants, chacun étant maintenu à l'une de ses extrémités par une bande ou une encoche. | рядок: Устройство с равномерно расположенными жесткими зубьями, каждый из которых удерживается на одном конце слачком или планкой. |
| 53.1 | expanding comb; expanding wraith: Comb or wraith for setting the width of the warp sheet. | peigne extensible: Peigne destiné à régler la largeur de la nappe de chaîne. | раздвижной рядок: Рядок для установки определенной плотности основы путем изменения расстояния между отдельными зубьями. |
| 53.2 | spring comb; spring wraith: Expanding comb or wraith in which the teeth are arranged between the coils of a spring. | peigne à ressorts: Peigne extensible dans lequel les dents sont disposées entre les spires d'un ressort. | пружинный рядок: Раздвижной рядок, в котором зубья расположены между витками пружины. |
| 53.3 | "zig-zag" comb; "zig-zag" wraith: Expanding comb or wraith of the "zig-zag" type, adjustable by means of a screw spindle. | peigne « zigzag »: Peigne extensible, du type « zigzag », ajustable au moyen d'un axe fileté. | шарнирно-раздвижной рядок «зигзаг»: Раздвижной рядок зигзагообразного типа, регулируемый винтовым шпинделем. |

54 cross winding device (side traverse motion): Device consisting of a train of gears to produce reciprocating movement of the comb or wraith, the guide roller, or the beam.

dispositif va-et-vient de croisure: Dispositif destiné à produire un mouvement de va-et-vient du peigne, du rouleau de guidage ou de l'ensouple.

устройство для крестовой намотки (боковой механизм раскладки): Устройство, состоящее из зубчатой передачи, обеспечивающее возвратно-поступательное движение рядка или сновального валика.

55 measuring roller: Roller for measuring the warp length and/or the warping speed.

rouleau de mesure: Rouleau servant à mesurer la longueur de chaîne et/ou la vitesse d'ourdisage.

мерильный ролик: Ролик для измерения длины основы и скорости сновки.

56 guide roller: Roller in place of the measuring roller, where the length is measured by the pressure roller.

rouleau de guidage: Rouleau remplaçant le rouleau de mesure quand la longueur est mesurée par le rouleau de pression.

мерильный валик: Валик, заменяющий мерильный ролик, когда длина измеряется нажимным валиком.

57 length counter: Counter for measuring the length of the warp being wound and for stopping the machine when the desired length has been completed.

compteur de longueur: Compteur servant à mesurer la longueur de la chaîne enroulée et à arrêter automatiquement la machine quand la longueur désirée est atteinte.

счетчик длины: Счетчик для определения длины намотанной основы и для останова машины при наработке требуемой длины.

WARP SIZING MACHINE

ENCOLLEUSE

ШЛИХТОВАЛЬНАЯ МАШИНА

58 warp sizing machine (see figure 10): Machine for sizing a warp in full width and with total number of ends unrolling from a set of back beams or from a warper's beam with subsequent drying and beaming onto a weaver's beam.

encolleuse (voir figure 10): Machine servant à encoller en pleine largeur une chaîne constituée du nombre total des fils, provenant du déroulement d'un jeu d'ensouples primaires ou d'une ensouple d'ourdissoir, suivi de séchage et d'enroulage sur une ensouple de tissage.

шлихтовальная машина (см. фигуру 10): Машина для шлихтования основы по всей ширине и с общим количеством нитей, сматываемой с ряда сновальных валиков с последующей сушкой и перематкой на ткацкий навой.

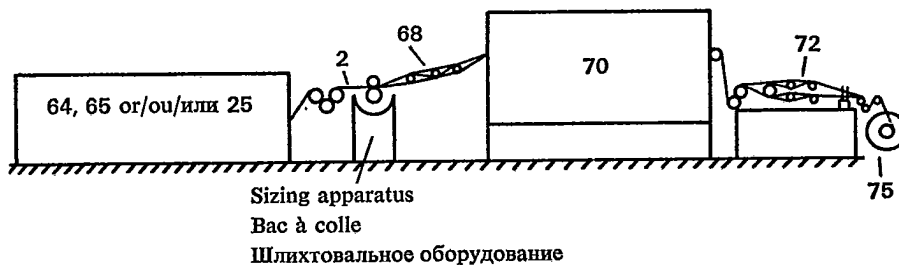


FIGURE 10 / ФИГУРА 10

59 METHODS OF FEEDING

MÉTHODES D'ALIMENTATION

МЕТОДЫ ПИТАНИЯ

59.1 by unwinding from a transportable warping drum: See figure 11.

par déroulement à partir d'un tambour d'ourdisage transportable: Voir figure 11.

путем сматывания со съёмного сновального барабана: См. фигуру 11.

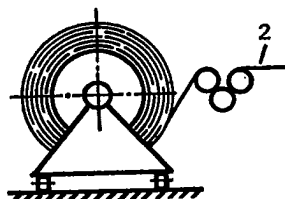


FIGURE 11 / ФИГУРА 11

59.2 by unwinding from a number of back or dyeing beams: See figure 12.

par déroulement à partir d'un certain nombre d'ensouples primaires ou d'ensouples de teinture: Voir figure 12.

путем сматывания с ряда сновальных валиков или валиков под крашение (см. фигуру 12).

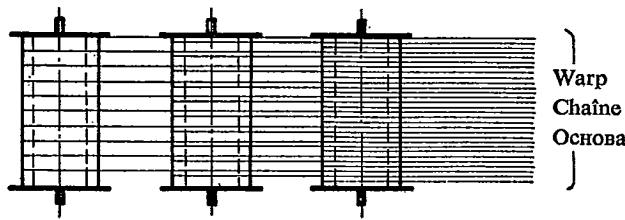


FIGURE 12 / ФИГУРА 12

59.3 by unrolling from a warper's beam: See figure 13.

par déroulement à partir d'une seule ensouple d'ourdissoir: Voir figure 13.

путем сматывания со сновальных валиков (см. фигуру 13).

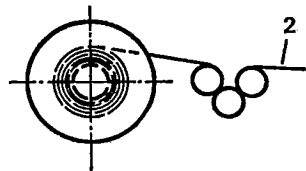


FIGURE 13 / ФИГУРА 13

59.4 by unwinding from a warp creel: See figures 2, 3 and 4.

directement par dévidage des bobines d'un cantre: Voir figures 2, 3 et 4.

путем сматывания со сновальной рамы (см. фигуры 2, 3 и 4).

60 METHODS OF DRYING

MÉTHODES DE SÉCHAGE

МЕТОДЫ СУШКИ

60.1 contact drying: Drying on heated surfaces.

séchage par contact: Séchage par application sur des surfaces chauffées.

контактная сушка: Сушка на нагретой поверхности.

60.2 convection drying: Drying by circulating hot air.

séchage par convection: Séchage par circulation d'air chaud.

конвекционная сушка: Сушка циркуляцией горячего воздуха.

60.3 infra-red drying: Drying by infra-red radiation.

séchage par infrarouge: Séchage par radiations infrarouges.

сушка инфракрасным излучением: Сушка инфракрасными лучами.

60.4 combined drying: Drying by different methods, either combined or in immediate sequence to one another.

séchage combiné: Séchage par différentes méthodes soit combinées, soit se suivant immédiatement l'une l'autre.

комбинированная сушка: Сушка различными методами либо в сочетании, либо в прямой последовательности одного за другим.

61 TYPES OF DRYERS

TYPES DE SÉCHOIRS

ТИПЫ СУШИЛОК

61.1 cylinder dryer: Machine for the drying of a warp on one or more heated cylinders.

séchoir à cylindres (ou tambours): Machine de séchage comportant un ou plusieurs cylindres (ou tambours) chauffés.

барабанная сушилка: Машина для сушки нитей основы на одном или нескольких нагретых барабанах.

61.2 single passage dryer: Machine in which the warp is passed once through the drying chamber.

séchoir à parcours droit: Machine dans laquelle la chaîne traverse une seule fois la chambre de séchage.

однопроходная сушилка: Машина, на которой основа проходит через сушильную камеру один раз.

61.3 multi-passage dryer: Machine in which the warp is passed several times through the drying chamber.

séchoir à plusieurs parcours: Machine dans laquelle la chaîne traverse plusieurs fois la chambre de séchage.

многопроходная сушилка: Машина, на которой основа проходит через сушильную камеру несколько раз.

- | | | |
|---|--|---|
| <p>61.4 radiation dryer: Machine in which the warp is passed through a chamber fitted with infra-red lamps.</p> | <p>séchoir par radiations: Machine dans laquelle la chaîne traverse une chambre équipée d'appareils émetteurs de radiations infrarouges.</p> | <p>радиационная сушилка: Машина, на которой основа проходит через камеру, снабженную инфракрасными лампами.</p> |
| <p>62 METHODS OF REGULATING THE DEGREE OF DRYNESS. The degree of dryness is regulated either by adjusting the speed of the warp or by adjusting the temperature.</p> | <p>MÉTHODES DE RÉGULATION DU DEGRÉ DE SICCITÉ. Le degré de siccité de la chaîne est obtenu soit par réglage de la vitesse de la chaîne, soit par réglage de la température.</p> | <p>МЕТОДЫ РЕГУЛИРОВКИ СТЕПЕНИ СУШКИ. Степень сушки регулируется либо скоростью движения основы, либо изменением температуры.</p> |
| <p>62.1 Speed adjustment</p> | <p>Réglage de la vitesse</p> | <p>Регулировка скорости</p> |
| <p>62.1.1 manual speed adjustment: The degree of dryness of the warp is measured inside the dryer, or after the dryer, by feelers. According to the difference between the measured and the desired value the speed of the warp is adjusted manually.</p> | <p>réglage manuel de la vitesse: Le degré de siccité de la chaîne est mesuré à l'intérieur du séchoir ou après passage dans le séchoir, par des tâteurs. En fonction de la différence entre la valeur mesurée et la valeur désirée, la vitesse de la chaîne est réglée manuellement.</p> | <p>ручная регулировка скорости: Степень сушки основы, измеряемая чувствительными элементами внутри сушилки или после выхода из сушилки. В зависимости от разницы между полученной и желаемой величиной, скорость движения основы регулируется вручную.</p> |
| <p>62.1.2 automatic speed adjustment: The speed of the warp is regulated automatically by the difference between the measured and the desired dryness.</p> | <p>réglage automatique de la vitesse: La vitesse de la chaîne est réglée automatiquement en fonction de la différence entre la valeur mesurée et la valeur désirée du degré de siccité.</p> | <p>автоматическая регулировка скорости: Скорость движения основы регулируется автоматически в результате разницы между полученной и желаемой степенью сушки.</p> |
| <p>62.2 Temperature adjustment</p> | <p>Réglage de la température</p> | <p>Регулировка температуры</p> |
| <p>62.2.1 manual temperature adjustment: The degree of dryness of the warp is measured inside the dryer, or after the dryer, by feelers. According to the difference between the measured and the desired value, the temperature is adjusted manually.</p> | <p>réglage manuel de la température: Le degré de siccité de la chaîne est mesuré à l'intérieur du séchoir, ou après le séchoir, par des tâteurs. En fonction de la différence entre la valeur mesurée et la valeur désirée du degré de siccité, la température est réglée manuellement.</p> | <p>ручная регулировка температуры: Степень сушки основы, измеряемая чувствительными элементами, внутри сушилки или после выхода из сушилки. В зависимости от разницы между измеренной и желаемой величиной, температура регулируется вручную.</p> |
| <p>62.2.2 automatic temperature adjustment: The temperature is adjusted automatically by the difference between the measured and the desired dryness.</p> | <p>réglage automatique de la température: La température est réglée automatiquement en fonction de la différence entre la valeur mesurée et la valeur désirée du degré de siccité.</p> | <p>автоматическая регулировка температуры: Температура регулируется автоматически в результате разницы между полученной и желаемой степенью сушки.</p> |
| <p><i>Component parts of the warp sizing machine</i></p> | <p><i>Éléments de l'encolleuse</i></p> | <p><i>Составные части шлихтовальной машины для основы</i></p> |
| <p>63 warping drum traverse device: Device for the traversing of a transportable warping drum before sizing in harmony with the feed motion during cone sectional warping.</p> | <p>dispositif de déplacement latéral pour tambour: Dispositif servant à déplacer un tambour transportable d'ourdissoir avant l'encollage, en rapport avec le mouvement d'alimentation au cours de l'ourdissage sectionnel à cône.</p> | <p>устройство для транспортировки сновального барабана: Устройство для транспортировки сновального барабана и установки его перед шлихтованием на питающий механизм.</p> |
| <p>64 beam creel: Stationary, mobile or rotatable frame for accommodating a certain number of back beams or dyeing beams.</p> | <p>râtelier porte-ensouple: Châssis fixe, mobile ou orientable, servant à disposer un certain nombre d'ensouples primaires ou d'ensouples de teinture.</p> | <p>стойка для сновальных валиков: неподвижная, подвижная или вращающаяся рама для определенного числа сновальных валиков или валиков под крашение.</p> |
| <p>65 warper's beam frame: Fixed or mobile frame supporting a warper's beam.</p> | <p>support d'ensouple d'ourdissoir: Châssis fixe ou mobile servant à recevoir une ensouple d'ourdissoir.</p> | <p>рама для сновальных валиков: неподвижная или подвижная рама для сновальных валиков.</p> |

- 66 feeding device:** Driven rollers for feeding the warp into the size bath of a sizing machine.
- dispositif d'alimentation:** Foulard de rouleaux commandés servant à appeler et à plonger la chaîne dans le bain d'encollage de l'encolleuse.
- питающее устройство:** Приводные ролики для подачи основы в шпихтовальное корыто шпихтовальной машины.
- 67 sizing apparatus:** Device for sizing of the warp, consisting of a size box (sow box) with sizing rollers and squeeze rollers.
- bac à colle:** Dispositif destiné à l'encollage de la chaîne et comprenant un bac à colle avec des rouleaux encolleurs et exprimeurs.
- шлихтовальный аппарат:** Устройство для шпихтования основы, состоящее из шпихтовального корыта с шпихтовальными и отжимными роликами.
- 68 wet splitting device:** Device for splitting or separating adhering warp threads before drying. This device consists of rotating or fixed splitting rods.
- dispositif de séparation des fils à l'état humide:** Dispositif destiné à diviser ou séparer avant le séchage les fils de chaîne collés entre eux. Ce dispositif comporte des baguettes de séparation, rotatives ou fixes.
- устройство для разделения нитей основы в мокром состоянии:** Устройство для расщепления или разделения слипшихся нитей основы перед сушкой, состоящее из вращающихся или неподвижных расщепляющих прутков.
- 69 splitting rod:** Metal tube for separating the threads.
- baguette de séparation:** Tube métallique pour séparer les fils.
- расщепляющий пруток:** Металлическая трубка для расщепления нитей.
- 70 dryer:** Device for drying the warp after sizing (see 60 and 61).
- séchoir:** Dispositif de séchage de la chaîne après l'encollage (voir 60 et 61).
- сушилка:** Устройство для сушки основы после шпихтования (см. 60 и 61).
- 71 tension device:** Device for controlling the warp tension in the warp sizing machine.
- dispositif de réglage de la tension:** Dispositif destiné à contrôler la tension de la chaîne à l'ensouplage de cette chaîne.
- устройство для натяжения:** Устройство для контроля натяжения нитей основы на шпихтовальной машине.
- 72 dry splitting device:** Device for splitting adhering warp threads after drying. This device consists of rotating or fixed splitting rods.
- dispositif de séparation des fils à l'état sec:** Dispositif destiné à séparer après séchage les fils de chaîne collés entre eux. Ce dispositif comporte des baguettes de séparation, rotatives ou fixes.
- устройство для разделения в сухом состоянии:** Устройство для разделения слипшихся нитей основы после сушки, состоящее из вращающихся или неподвижных расщепляющих прутков.
- 73 cut marker:** Device for indicating definite lengths (cuts) of the warp, for example by coloured marks.
- marqueur de pièces:** Dispositif destiné à indiquer des longueurs déterminées (ou coupes) de la chaîne, par exemple par des marques de couleur.
- маркировщик:** Устройство для отметки определенных длин (отрезков основы) цветными метками.
- 74 cut counter:** Device for counting the number of cuts.
- compteur de pièces:** Dispositif servant à compter le nombre de pièces (ou coupes).
- счетчик отрезков:** Устройство для подсчета количества отрезков.

BEAMING MACHINE

ENSOUPLEUSE

ПЕРЕГОННАЯ МАШИНА

- 75 beaming machine; beaming headstock:** Machine for winding a warp in full width and with total number of ends onto a weaver's beam.
- ensoupleuse; poupée d'ensouplage:** Machine servant à enrouler la chaîne en pleine largeur et avec le nombre total de fils sur une ensouple de tissage.
- перегонная машина:** Машина для намотки основы по всей длине общего количества нитей на ткацкий навой.

NOTE—The beaming machine is also used for direct beaming and for beaming several back beams onto one beam, for dressing.

NOTE — L'ensoupleuse est aussi utilisée pour l'ensouplage direct et pour l'ensouplage de plusieurs ensouples primaires sur une ensouple, pour l'apprêtage.

Примечание — Перегонная машина используется также для партионной сновки, для перегонки основы с нескольких сновальных валков на навой.

Component parts of the beaming machine

Éléments d'une ensoupleuse

Составные части перегонной машины

- 76 cross winding device (side traverse motion):** Device consisting of a train of gears to produce reciprocating movement of the comb or wraith, the guide roller or the beam.
- dispositif va-et-vient de croisure:** Dispositif destiné à produire un mouvement de va-et-vient du peigne, du rouleau de guidage ou de l'ensouple au cours de l'ensouplage.
- устройство для крестовой намотки (боковой механизм раскладки):** Устройство, состоящее из зубчатой передачи, обеспечивающее возвратно-поступательное движение рядка, направляющего ролика или сновального валика.

77	<p>“zig-zag” comb; “zig-zag” wraith: Expanding comb or wraith of the “zig-zag” type, adjustable by means of a screw spindle.</p>	<p>peigne « zigzag »: Peigne extensible du type « zigzag » ajustable au moyen d'un axe fileté.</p>	<p>шарнирно-раздвижной рядок: Раздвижной рядок «зигзагообразного» типа регулируемый винтовым шпинделем.</p>
78	<p>beaming device: Device on the beaming machine for winding the warp onto weaver's beams.</p>	<p>dispositif d'ensouplage: Dispositif de l'ensoupleuse destiné à enrouler la chaîne sur des ensouples de tissage.</p>	<p>перегонное устройство: Устройство у перегонной машины для перемотки основы на ткацкий навой.</p>
78.1	<p>single beaming device: Device for supporting one beam at a time.</p>	<p>dispositif d'ensouplage simple: Dispositif supportant une seule ensouple à la fois.</p>	<p>перегонное устройство с одним сновальным валиком: Устройство для установки одного сновального валика.</p>
78.2	<p>double beaming device: Device for simultaneously supporting two beams,</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) side by side, 2) one above the other, 3) one behind the other. 	<p>dispositif d'ensouplage double: Dispositif supportant simultanément deux ensouples disposées</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) côte à côte, 2) l'une au-dessus de l'autre, 3) l'une derrière l'autre. 	<p>перегонное устройство с двумя сновальными валиками: Устройство для одновременной установки двух навоев, расположенных</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) рядом, 2) один над другим, 3) один за другим.
79	<p>weaver's beam: Roller with or without flanges holding the warp for weaving.</p>	<p>ensouple de tissage: Rouleau, avec ou sans disques latéraux, supportant la chaîne destinée au tissage.</p>	<p>ткацкий навой: Катущка с фланцами или без фланцев, содержащая основу, подготовленную к ткачеству.</p>
80	<p>weaver's beam drive: Device for driving the weaver's beam with regulation of the warping speed and the tension of the warp.</p>	<p>commande de l'ensouple: Ensemble assurant l'entraînement de l'ensouple de tissage, la régulation de la vitesse d'ensouplage et de la tension de la chaîne.</p>	<p>привод ткацкого навоя: Устройство для привода ткацкого навоя с регулированием скорости сновки и натяжения основы.</p>
81	<p>pressure device: Device for producing beams of optimum density with the minimum possible yarn tension by use of pressure rollers.</p>	<p>dispositif de pression: Dispositif destiné à produire des ensouples de densité optimale avec le minimum possible de tension sur le fil au moyen du rouleau de pression.</p>	<p>прижимное устройство: Устройство для наработки навоев оптимальной плотности с минимально возможным натяжением нити путем использования нажимных валиков.</p>
82	<p>cut marker: Device for indicating definite lengths (cuts) of the warp, for example by coloured marks.</p>	<p>marqueur de pièces: Dispositif destiné à indiquer des longueurs déterminées (ou coupes) de la chaîne, par exemple par des marques de couleur.</p>	<p>маркировщик отрезков: Устройство для обозначения определенной длины отрезков основы, например, цветными метками.</p>
83	<p>cut counter: Device for counting the number of cuts.</p>	<p>compteur de pièces: Dispositif servant à compter le nombre de pièces (ou coupes).</p>	<p>счетчик отрезков: Устройство для подсчета количества отмеченных отрезков.</p>
84	<p>speedometer: Instrument for indicating the speed, in metres per minute, of the warp during beaming.</p>	<p>tachymètre: Instrument indiquant la vitesse de la chaîne, en mètres par minute, durant l'ensouplage.</p>	<p>спидометр: Устройство для указания линейной скорости, в метрах в минуту, движения основы в процессе перегонки.</p>
85	<p>measuring roller: Roller for measuring the length of warp.</p> <p><small>NOTE—In some cases it is used for simultaneously measuring the speed of the warp during beaming.</small></p>	<p>rouleau de mesure: Rouleau pour mesurer la longueur de la chaîne.</p> <p><small>NOTE — Dans certains cas, ce rouleau est utilisé pour mesurer simultanément la vitesse de la chaîne durant l'ensouplage.</small></p>	<p>мерильный ролик: Ролик для измерения длины основы.</p> <p><small>Примечание — В некоторых случаях этот ролик используется для одновременного измерения линейной скорости движения основы во время перегонки.</small></p>

ANNEX

EQUIVALENT GERMAN TERMS AND DEFINITIONS

As used in Germany /D/ and Switzerland /CH/

This list of equivalent German terms and definitions has been prepared by the Member Bodies for Germany and Switzerland and is published under their responsibility.

ANNEXE

TERMES ET DÉFINITIONS ALLEMANDS ÉQUIVALENTS

Utilisés en Allemagne /D/, et en Suisse /CH/

Cette liste des termes et définitions allemands équivalents a été préparée par les Comités Membres de l'Allemagne et de la Suisse et est publiée sous leur responsabilité.

ПРИЛОЖЕНИЕ

ЭКВИВАЛЕНТНЫЕ НЕМЕЦКИЕ ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Применяемые в Германии /Д/ и Швейцарии /СН/

Этот перечень эквивалентных немецких терминов и определений подготовлен Комитетами-членами Германии и Швейцарии и публикуется под их ответственность.

TEXTILMASCHINEN — KETTVOORBEREITUNGSMASCHINEN, KETTVOORBEREITUNG

I

ALLGEMEINE BEGRIFFE

- 1 **Kette:** Eine Anzahl von annähernd parallelen Fäden von bestimmter, gleicher Länge, die in verschiedenen Formen zur Vorbereitung des Webens aufgemacht werden können.
Die Kettfäden laufen in Längsrichtung des Gewebes.
- 2 **Kettfadenlage:** Gesamtheit der Schärbänder oder einzelne Kettfadenlage.
- 2.1 **Schärbreite:** Gesamtbreite der Kette, d.h. Gesamtbreite aller Schärbänder, gemessen auf der Schärtrommel oder dem Schärbaum.
- 3 **Schärband:** Teil der Gesamtheit der Kettfäden, die auf der Schärtrommel in Längsrichtung der Kette aufgewickelt sind.
- 3.1 **Schärbandbreite:** Der von einem Schärband eingenommene Raum, gemessen auf der Schärtrommel parallel zu ihrer Achse.
- 3.2 **Schärbandhöhe:** Gesamthöhe eines Schärbandes, das in voller Länge auf die Schärtrommel gewickelt ist.
- 4 **Schärdichte:** Anzahl der Kettfäden je Längeneinheit, gemessen auf der Schärtrommel.
- 5 **Schärlänge:** Länge der geschärten Kette.
- 6 **Schärrapport:** Regelmäßig wiederholtes Muster aus Kettfäden von verschiedener Art, Farbe und Feinheit.
- 7 **Fadenkreuz:** Regelmäßige Kreuzung von einzelnen Kettfäden oder Kettfadengruppen über und unter zwei Kreuzstäben oder Kreuzschnüren.
- 8 **Mehrfachteilung:** Anordnung der Kettfäden, die durch Teilen der Kette in mehrere Garnlagen zum Schlichten erreicht wird.

II

BEGRIFFE FÜR ARBEITSGÄNGE

- 9 **Spulen-Aufstecken:** Das Anbringen von Spulen in einen Spulengatter.
- 10 **Schären:** Aufwickeln von Fäden in bestimmter, gleicher Länge parallel zueinander als Vorbereitung für weitere Arbeitsgänge.
- 11 **Zetteln:** Das Aufwickeln eines Teils der Gesamtanzahl der Kettfäden in voller Breite auf einen Zettelbaum.
- 12 **Bandschären:** Arbeitsgang zur Vorbereitung einer Kette durch Aufwickeln von Schärbändern nebeneinander auf eine Schärtrommel.
- 13 **Bäumen:** Aufwickeln des Garnes auf einen Schärbaum oder einen Kettbaum.
- 13.1 **Direktbäumen:** Aufwickeln einer Kette in voller Breite und voller Fadenzahl in einem Arbeitsgang von aufgesteckten Spulen,
— entweder auf einen Kettbaum
— oder einen Teilkettbaum.
Der letztgenannte Arbeitsgang wird Teilbäumen genannt.
- 13.2 **Zusammenbäumen (Assemblieren):** Abwickeln der Kette von mehreren Zettelbäumen (von denen jeder einen Teil der Gesamtfadenzahl enthält) auf einen Kettbaum.
- 13.3 **Bäumen:** Abwickeln einer Kette in voller Breite und voller Fadenzahl von einer Schärtrommel auf einen Schärbaum oder einen Kettbaum oder von einer Schlichtmaschine auf einen Kettbaum.
- 14 **Schlichten:** Behandeln der Kette mit geeigneten Mitteln, um die physikalischen Eigenschaften des Garnes für das Weben zu verbessern, z.B. durch Glätten hervorstehender Fasern.
- 15 **Aufteilen:** Trennen aneinanderhängender Kettfäden.
- 16 **Kreuzschlagen:** Einzelne Kettfäden oder Gruppen von Kettfäden nacheinander abwechselnd über und unter Kreuzstäbe oder Kreuzschnüre so führen, daß ihre richtige Reihenfolge erhalten bleibt.
- 17 **Stückzeichnen:** Markieren einer Kette z.B. durch Farbzeichen, Papierstreifen oder Markierfäden zum Angeben bestimmter Längen.
- 18 **Schärgeschwindigkeit:** Geschwindigkeit der Kettfäden in m/min während des Schärens.
- 19 **Bäumgeschwindigkeit:** Geschwindigkeit der Kettfäden in m/min während des Bäumens.
- 20 **Anknoten (Verbinden):** Verbinden der Fäden aufeinanderfolgender Ketten durch geeignete Maßnahmen, z.B. Knoten, Andrehen, Kleben.
- 21 **Lamellen-Aufstecken:** Offene Kettfadenwächterlamellen auf die Kettfäden stecken.
- 22 **Lamellen-Einziehen:** Kettfäden durch die Augen von geschlossenen Kettfadenwächterlamellen ziehen.
- 23 **Einziehen:** Kettfäden durch die Fadenaugen von Webelitzen ziehen.
- 24 **Blatt-Stecken:** Kettfäden durch die Lücken zwischen je zwei Rietstäben des Webeblattes ziehen.

III

BEGRIFFE FÜR MASCHINEN, VORRICHTUNGEN, MASCHINEN-AGGREGATE UND BAUTEILE

SPULENGATTER

- 25 **Spulengatter:** Ortsfestes oder fahrbares Gestell zur Aufnahme von Spulen, gewöhnlich in Reihen, von denen die Gesamtheit der Kettfäden abgezogen wird.
- 25.1 **Einfaches Spulengatter:** Spulengatter, das nur je eine Spule pro Kettfaden hat.
- 25.2 **Spulengatter mit Reserve-Aufsteckung:** Spulengatter, das zwei Spulen je Kettfaden hat. Das Anknoten der Reservespule ist nur bei stillstehender Maschine möglich.
- 25.3 **Spulengatter mit Magazin-Aufsteckung:** Spulengatter zur Unterbringung von zwei oder mehr Spulen je Kettfaden. Das Garn wird von einer Spule zur nächsten abgezogen, um ein kontinuierliches Schären zu ermöglichen.

Bauteile des Spulengatters

- 26 Gatterrahmen:** Teil des Spulengatters, das das Spulenfeld und das Spannergatter /D/ (den Spannerrahmen /CH/) trägt.
- 27 Spulenfeld:** Teil des Gatters, das die Spulenhaltvorrichtung trägt. Es kann ortsfest oder fahrbar sein.
- 27.1 Spulenhalter:** Teil des Spulenfeldes, das die Spule trägt.
- 28 Spannergatter /D/; Spannerrahmen /CH/:** Teil des Spulengatters, das z.B. den Fadenspanner, den Fadenführer und/oder den Fadenwächter trägt.
- 29 Fadenspanner:** Vorrichtung zum Erteilen einer Fadenspannung /CH/ (Fadenzugkraft /D/) und deren Regelung während des Schärens.
- 30 Ösenleiste /D/; Fadenführerleiste /CH/:** Träger für den Fadenführer.
- 31 Fadenführer:** Vorrichtung zum Führen der Fäden im Spulengatter.
- 32 Fadenwächter:** Vorrichtung zum Feststellen von Fadenbrüchen und leeren Spulen und zum Anhalten der Schärmaschine bei Fadenausfall.
- 32.1 Signaleinrichtung:** Ein System von Lampen oder anderen geeigneten Signalen in Verbindung mit dem Fadenwächter zum schnellen Auffinden eines Fadenausfalles.

SCHÄRMASCHINEN

- 33 Schärmaschine:** Maschine zum gleichzeitigen Aufwickeln einer Anzahl von Fäden in bestimmten, gleichen Längen, annähernd parallel, auf eine Schärtrommel oder einen Baum.
- 33.1 Konusschärmaschine:** Maschine zum Aufwickeln der Gesamtanzahl der Kettfäden in Form von nebeneinander liegenden Schärbändern. Das erste Schärband wird an der einen Seite durch den Konus der Schärmaschine gestützt, die folgenden jeweils durch die freie Seitenfläche des vorhergehenden Schärbandes. Durch diese Anordnung wird das Abrutschen von Fäden vermieden. Die fertige Kette wird in voller Breite auf einen Baum gewickelt oder einer Schlichtmaschine vorgelegt.
- 33.2 Sektionsschärmaschine:** Schärmaschine zum Aufwickeln der Gesamtanzahl der Kettfäden in Form von nebeneinander liegenden Schärbändern, die seitlich begrenzt sind durch geeignete Mittel, z. B. Stifte, Klammern, Begrenzungsbleche, Stelleisten. Die fertige Kette wird in voller Breite auf einen Baum gewickelt.
- 33.3 Zettelmaschine:** Bäummaschine zum Aufwickeln eines Teils der Gesamtanzahl der Kettfäden in voller Breite auf einen Zettelbaum oder Färbebaum.
- 33.3.1 Zettelmaschine mit indirektem Antrieb (Umfangantrieb):** Bäummaschine mit Umfangsantrieb des Baumes.
- 33.3.2 Zettelmaschine mit Direktantrieb:** Bäummaschine mit direktem Axialantrieb des Baumes.

Bauteile der Konusschärmaschine

- 34 Schärtrommel:** Zylindrische oder vieleckige Trommel, auf die die Schärbänder aufgewickelt werden.
- 34.1 Feste Schärtrommel:** Schärtrommel, die ein fester Bestandteil der Schärmaschine ist.
- 34.2 Bewegliche Schärtrommel:** Schärtrommel, die mit der aufgewickelten Kette transportiert werden kann.
- 34.3 Trommellatte:** Ein in Längsrichtung verlaufendes Teil auf der Oberfläche der Schärtrommel zum Stützen der Schärbänder.
- 34.4 Schärkonus:** Teil der Schärtrommel, der das erste Schärband stützt.
- 34.4.1 Fester Schärkonus:** Schärkonus mit unveränderlichem Konuswinkel.
- 34.4.2 Einstellbarer Schärkonus:** Schärkonus mit einstellbarem Konuswinkel.
- 34.4.3 Konuslatte:** Ein einzelnes Glied des einstellbaren Konus.
- 34.4.4 Konushöhe:** Nutzbare Höhe, gemessen im rechten Winkel zur Oberfläche der Trommel bis zur größten Höhe des aufgewickelten Garnes.
- 34.4.5 Konuslänge:** Nutzbare Länge für das Aufwickeln eines Schärbandes, gemessen in Axialrichtung auf der Schärtrommel.
- 34.4.6 Konuswinkel:** Der Winkel, der durch Höhe und Länge des Konus bestimmt wird.

ANMERKUNG — Mathematisch ist der „Konuswinkel“ der halbe Kegelwinkel.

- 35** **Vorschubgetriebe:** Getriebe zum Verschieben des Schärblattschlittens in Längsrichtung der Schärtrommel.
- 36** **Schärblatt:** Vorrichtung mit gleichabständigen gespannten Drähten (Stäben), die an beiden Enden durch einen Bund gehalten werden.
- 36.1** **Gelenkschärblatt:** Zwei miteinander in V-Form mit einstellbarem Winkel verbundene Schärblätter.
- 37** **Schärblattschlitten:** Vorrichtung zum Bewegen des Schärblattes in Längsrichtung der Schärtrommel.
- 38** **Schärkamm:** Vorrichtung mit gleichabständigen gespannten Drähten (Stäben), die an einem Ende durch einen Bund gehalten werden.
- 39** **Vorrichtung zur Wellenbewegung:** Eine mechanische Vorrichtung, die während des Schärens einer Kette von einer Schärtrommel benutzt wird, um einem Garn, das eine merklich geringere Dehnbarkeit hat als das Garn im Hauptteil der Kette, eine zusätzliche Länge zu geben.
- 40** **Fadenkreuz-Vorrichtung:** Vorrichtung zum Bilden eines Fadenkreuzes mit Hilfe eines Kreuzschärblattes bzw. Geleseblattes.
- 40.1** **Geleseblatt (Kreuzschärblatt):** Ein besonderes Schärblatt, dessen Stäbe in geeignete Weise zur Bildung eines Fadenkreuzes gelötet sind.
- 41** **Zählwerk:** Vorrichtung zum Zählen der Anzahl der Umdrehungen der Schärtrommel oder einer anderen geeigneten Größe, um gleiche Längen der Schärbänder zu erreichen.
- 42** **MESSVERFAHREN**
- 42.1** **Direktmessung:** Messen der Kettlänge durch eine Meßwalze.
- 42.2** **Indirektmessung:** Messen der Kettlänge ohne Kontakt mit dem Garn.
- 43** **Bäumvorrichtung:** Vorrichtung an der Konusschärmaschine oder Sektionsschärmaschine zum Abwickeln der Kette in ihrer vollen Breite von der Schärtrommel.
- 44** **Schärbaum:** Walze mit oder ohne Scheiben, die die Kette zum Schlichten oder für andere Arbeitsgänge bereithält.
- 45** **Webkettbaum:** Walze mit oder ohne Scheiben, die die Kette zum Weben hält.
- 46** **Kreuzbäumvorrichtung /D/; Kreuzwickelvorrichtung /CH/:** Vorrichtung, bestehend aus einem Getriebe zum Erzeugen einer hin- und hergehenden Bewegung der Leitwalze oder des Baumes beim Bäumen.
- 47** **Anpreßvorrichtung:** Vorrichtung zum Erzeugen von Ketten mit größter Dichte und geringst möglicher Garnspannung durch Benutzung von Druckwalzen an der Bäumvorrichtung.
- 48** **Wachsvorrichtung:** Vorrichtung an der Bäumseite der Schärmaschine zum Wachsen der Kette während des Bäumens mit kaltem oder heißem flüssigen Wachs.
- Bauteile der Zettelmaschine*
- 49** **Zettelbaum:** Walze mit Scheiben, die einen Teil der Gesamtanzahl der Fäden einer Kette trägt.
- 50** **Färbebaum:** Perforierte Walze aus nicht rostendem Stahl mit Scheiben, die einen Teil der Gesamtanzahl der Fäden einer Kette aufnimmt zum Zwecke des Färbens oder für andere chemische Arbeitsgänge.
- 51** **Antriebstrommel:** Zylindrische Walze für den Umfangsantrieb und zum Erzeugen der erforderlichen Dichte.
- 52** **Preßwalze:** Zylindrische Walze zum Erzeugen der erforderlichen Dichte bei Direktantrieb.
- 53** **Kamm:** Vorrichtung mit gleichabständigen gespannten Drähten (Stäben), die an einem Ende durch einen Bund gehalten werden.
- 53.1** **Expansionskamm:** Kamm zum Einstellen der Kettbreite.
- 53.2** **Federkamm:** Expansionskamm, in dem die Stäbe zwischen den Windungen einer Feder angeordnet sind.
- 53.3** **Scherenkamm:** Expansionskamm in Form einer Nürnberger Schere, durch Gewindespindel einstellbar.
- 54** **Kreuzschärvorrichtung /D/; Kreuzwickelvorrichtung /CH/:** Vorrichtung, bestehend aus einem Zahnradgetriebe zum Erzeugen einer hin- und hergehenden Bewegung des Schärkamms, der Leitwalze oder des Baumes.
- 55** **Meßwalze:** Walze zum Messen der Kettlänge und/oder der Schärgeschwindigkeit.

- 56 Führungswalze:** Walze, die anstelle der Meßwalze tritt, wenn die Länge durch die Druckwalze gemessen wird.
- 57 Meterzähler:** Zähler zum Messen der Kettlänge während des Aufwickelns und zum Anhalten der Maschine, wenn die gewünschte Länge erreicht ist.

KETTSCHLICHTMASCHINE

- 58 Kettlichtmaschine:** Maschine zum Schlichten einer Kette in voller Breite und mit voller Fadenzahl, die abgerollt wird von einem Satz von Zettelbäumen oder von einem Schärbaum, mit anschließendem Trocknen und Bäumen auf einen Kettbaum.

59 ARTEN DER GARNZUFÜHRUNG

- 59.1 Durch Abwickeln von einer transportablen Schärtrommel.**
- 59.2 Durch Abwickeln von einer Anzahl von Zettelbäumen oder Färbebäumen.**
- 59.3 Durch Abrollen von einem Schärbaum.**
- 59.4 Durch Abziehen von einem Spulengatter.**

60 TROCKNUNGSARTEN

- 60.1 Kontakttrocknung:** Trocknen auf erhitzten Flächen.
- 60.2 Konvektionstrocknung:** Trocknen durch zirkulierende Heißluft.
- 60.3 Infrarot-Trocknung:** Trocknen durch Infrarot-Strahlung.
- 60.4 Kombinierte Trocknung:** Trocknen durch verschiedene Verfahren, entweder kombiniert oder in unmittelbarer Aufeinanderfolge.

61 AUSFUHRUNGSARTEN VON TROCKNERN:

- 61.1 Zylindertrockner:** Maschine zum Trocknen einer Kette auf einem oder mehreren erhitzten Zylindern.
- 61.2 Einbahntrockner:** Maschine, in der die Kette einmal durch die Trockenkammer geführt wird.
- 61.3 Mehrbahntrockner:** Maschine, in der die Kette mehrmals durch die Trockenkammer geführt wird.
- 61.4 Strahlungstrockner:** Maschine, in der die Kette durch eine mit Infrarot-Lampen ausgestattete Kammer geführt wird.

- 62 REGULUNGSARTEN DES TROCKENHEITSGRADES.** Der Trockenheitsgrad wird geregelt: entweder durch Einstellen der Geschwindigkeit der Kette oder durch Einstellen der Temperatur.

62.1 Geschwindigkeitseinstellung

- 62.1.1 Geschwindigkeitseinstellung von Hand:** Der Trockenheitsgrad der Kette wird im Innern des Trockners oder nach Passieren des Trockners durch Fühler gemessen. Je nach dem Unterschied zwischen dem gemessenen und dem gewünschten Wert wird die Geschwindigkeit der Kette von Hand eingestellt.

- 62.1.2 Automatische Geschwindigkeitsregelung:** Die Geschwindigkeit der Kette wird automatisch geregelt durch den Unterschied zwischen der gemessenen und der gewünschten Trockenheit.

62.2 Temperatureinstellung

- 62.2.1 Temperatureinstellung von Hand:** Der Trockenheitsgrad der Kette wird im Innern des Trockners oder nach Passieren des Trockners durch Fühler gemessen. Je nach dem Unterschied zwischen dem gemessenen und dem gewünschten Wert wird die Temperatur von Hand eingestellt.

- 62.2.2 Automatische Temperaturregelung:** Die Temperatur wird automatisch geregelt durch den Unterschied zwischen der gemessenen und der gewünschten Trockenheit.

Bauteile der Kettlichtmaschine

- 63 Schärtrommel-Verschiebe-Vorrichtung:** Vorrichtung zum Verschieben einer transportablen Schärtrommel vor dem Schlichten im Einklang mit der Speisebewegung während des Konusbandschärens.

- 64 **Zettel- bzw. Färbebaum-Gestell:** Ortsfestes, fahrbares oder drehbares Gestell zum Aufnehmen einer gewissen Anzahl von Zettel- oder Färbebäumen.
- 65 **Abrollbock:** Ortsfestes oder fahrbares Gestell, das einen Schärbaum trägt.
- 66 **Zuführvorrichtung /D+CH/; Abzugsvorrichtung /D/:** Antriebswalzen zum Einführen der Kette in das Schlichtbad einer Schlichtmaschine.
- 67 **Schlichtvorrichtung:** Vorrichtung zum Schlichten der Kette, bestehend aus einem Schlichtetrog mit Streich- und Quetschwalzen.
- 68 **Naßteiffeld:** Vorrichtung zum Teilen aneinanderhängender Kettfäden vor dem Trocknen. Diese Vorrichtung besteht aus rotierenden oder feststehenden Teilstäben.
- 69 **Teilstab:** Metallrohr zum Trennen der Fäden.
- 70 **Trockner:** Vorrichtung zum Trocknen der Kette nach dem Schlichten (Trocknungsarten siehe Absatz 60, Ausführungsarten von Trocknern siehe Absatz 61).
- 71 **Spannungsregler:** Vorrichtung zum Kontrollieren der Kettspannung /CH/ (Kettfadenzugkraft /D/) in der Kettenschlichtmaschine.
- 72 **Trockenteiffeld:** Vorrichtung zum Teilen aneinanderhängender Kettfäden nach dem Trocknen. Diese Vorrichtung besteht aus rotierenden oder feststehenden Teilstäben.
- 73 **Stückzeichenapparat:** Vorrichtung zum Markieren bestimmter Längen der Kette (Stücke) z.B. durch Farbzeichen.
- 74 **Stückzählvorrichtung:** Vorrichtung zum Zählen der markierten Anzahl von Stücken.

BÄUMMASCHINE

- 75 **Bäummaschine:** Maschine zum Aufwickeln einer Kette in voller Breite und voller Fadenzahl auf einen Kettbaum.
ANMERKUNG — Die Bäummaschine wird auch benutzt zum direkten Bäumen, zum Bäumen von mehreren Zettelbäumen auf einen Baum und zum Umbäumen.

Bauteile der Bäummaschine

- 76 **Kreuzbäumvorrichtung /D/; Kreuzwickelvorrichtung /CH/:** Vorrichtung, bestehend aus einem Getriebe zum Erzeugen einer hin- und hergehenden Bewegung des Schärkamms, der Leitwalze oder des Baumes.
- 77 **Scherenkamm:** Expansionskamm in Form einer Nürnberger Schere, durch Gewindespindel einstellbar.
- 78 **Bäumvorrichtung:** Vorrichtung an der Bäummaschine zum Aufwickeln der Kette auf Kettbäume.
- 78.1 **Einzelbäumvorrichtung:** Vorrichtung für das Bäumen von einem einzelnen Baum.
- 78.2 **Doppelbäumvorrichtung:** Vorrichtung zum gleichzeitigen Bäumen von zwei Bäumen,
1) nebeneinander
2) übereinander
3) hintereinander.
- 79 **Webkettbaum:** Walze mit oder ohne Scheiben, die die Kette zum Weben trägt.
- 80 **Kettbaumantrieb:** Vorrichtung zum Antreiben des Kettbaumes mit Regelung der Baumgeschwindigkeit und der Kettspannung /CH/ (Kettfadenzugkraft /D/).
- 81 **Anpreßvorrichtung:** Vorrichtung zum Erzeugen von Ketten mit größter Dichte und geringst möglicher Garnspannung durch Benutzung von Druckwalzen.
- 82 **Stückzeichenapparat:** Vorrichtung zum Markieren bestimmter Längen der Kette (Stücke) z.B. durch Farbzeichen.
- 83 **Stückzählvorrichtung:** Vorrichtung zum Zählen der markierten Anzahl von Stücken.
- 84 **Geschwindigkeitsmesser:** Instrument zum Anzeigen der Geschwindigkeit der Kette in m/min während des Bäumens.
- 85 **Meßwalze:** Walze zum Messen der Kettlänge.
ANMERKUNG — In einigen Fällen wird die Meßwalze gleichzeitig zum Messen der Geschwindigkeit der Kette während des Bäumens benutzt.