

附表 2:

行业标准项目建议书

建议项目名称 (中文)	纬编机 双反面圆型纬编机			建议项目名称 (英文)	Weft knitting machine — Double-purl circular knitting machines	
制定或修订	<input checked="" type="checkbox"/> 制定		<input type="checkbox"/> 修订	被修订标准号		
采用程度	<input type="checkbox"/> IDT	<input type="checkbox"/> MOD	<input type="checkbox"/> NEQ	采标号		
国际标准名称 (中文)				国际标准名称 (英文)		
采用快速程序	<input type="checkbox"/> FTP			快速程序代码	<input type="checkbox"/> B	<input type="checkbox"/> C
ICS 分类号	59.120.40			中国标准分类号	W96	
牵头单位	泉州恒毅机械有限公司			体系编号	02-07-03-012	
参与单位	泉州市洛江东晖机械有限公司、泉州威力克机械工贸有限公司、福建泉州精合圆纬机械有限公司、中国纺织机械协会等			计划起止时间	12 个月	
目的、意义 或必要性	<p>双反面圆型纬编机是采用双头舌针为主要编织零件,通过设置于相对布置的上、下针筒内的导针片推拉针头进行上下运动,再辅以喂纱系统和牵拉卷取系统完成由纱线编织为纬编针织物的过程。通常的在下筒会设置提花装置由提花系统控制进行编织动作的选择。</p> <p>由上可知双反面圆型纬编机无论从主要编织零件还是机器结构都有别于普通单、双面圆型纬编机和双面提花圆型纬编机。</p> <p>另外双反面圆型纬编机最主要的功能就是利用双头舌针进行反针编织,这也是双反面组织区别于普通单、双面组织的显著特征。连续的反针编织使织物的正、反面呈现出来的线圈形态都类似于纬平针组织的反面线圈形态,这也是双反面组织的名称的由来。</p> <p>要完成反针编织,就需要上、下控制导针片针脚的三角(编织三角)和控制导针片摆动的三角(护针三角)密切配合才能完成,因此双反面圆型纬编机的每一个最小编织单元所需完成的编织动作比普通单、双面圆型纬编机需要完成的动作多,通常需要占用的空间更多,也就意味着相同针筒直径的设备,双反面圆型纬编机的进纱路数比普通单、双面圆型纬编机少很多,针筒运转线速度也会较低。</p> <p>双反面织物是有着明显区别于普通单、双面织物的一类特殊针织物。其在连续反针编织的情况下产生的织物,在织物的正、反面呈现出来的线圈形态都类似于纬平针组织的反面线圈形态,这也是双反面组织的名称的由来。如果通过选针系统和喂入不同特性的原料搭配则可呈现出形态各异且凹凸有致的织物效果,是一类特色鲜明的纬编针织物,在提倡消费升级的当下其有着巨大的应用发展空间。</p> <p>传统的,双反面圆型纬编机主要用于羊毛衫类的产品生产,近年来,由于我国圆机研发、制造水平的不断提升,双反面圆型纬编机的针距可以做得更小,机器进纱路数可以做得更多,功能上也可以实现四工位编织,同时也可以实现裸氨纶的喂入,这些条件的实现使双反面织物早已不再局限于羊毛衫面料的生产,已经广泛的被用于各种高档男、女装面料的生产。这也是近年来双反面织物市场份额逐步扩大的原因。</p>					

	<p>双反面圆型纬编机作为一类特殊的圆编机已经存在了几十年的时间，以前主要为欧洲国家和韩国厂商生产，且大多生产厂家已经倒闭，市场上的设备也趋凋零殆尽。近十年来，国内陆续有圆机生产厂商对该类设备进行开发与生产，依托现有成熟的电脑提花技术和完善的圆机研发、制造能力，使该类设备又焕发出勃勃生机，产品结构特性与以往产品有较大的差异，尤其产品的性能得到了极大地提升，在织造端也形成了一定的产业规模，且有持续扩大之势，但目前圆型纬编机仅有《纬编机 单面圆型纬编机》、《纬编机 双面圆型纬编机》、《纬编机 双面提花圆型纬编机》三个整机标准，这并不能全部覆盖圆纬机的种类范围，由于双反面圆型纬编机与单、双面圆型纬编机及双面提花圆型纬编机的设备结构和运转特性差异较大，以上三个标准也无法用于指导双反面圆型纬编机开发与生产，为规范行业健康发展，确保产品品质，制定相应的行业标准势在必行，且意义重大。</p>				
<p>范围和主要技术内容</p>	<p>标准适用范围：本文件规定了双反面圆型纬编机的主要参数、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。</p> <p>双反面圆型纬编机主要技术内容：双反面圆型纬编机的主要技术参数、主要零部件的技术要求、电气控制系统的技术要求、润滑及润滑系统的技术要求、卷取装置的技术要求、整机的技术要求、安全防护的技术要求、外观的质量要求、织物质量的要求、出厂留挂坯布的要求。</p>				
<p>国内外情况 简要说明</p>	<p>1. 国内外对该技术研究情况简要说明：国内外对该技术研究情况、进程及未来的发展；该技术是否相对稳定（技术成熟度），如果不是的话，预计一下技术未来稳定的时间，提出的标准项目是否可作为未来技术发展的基础；</p> <p>双反面圆型纬编机最早期（1950年~2000年左右）主要有英国“Bentely”和西班牙“Jumberca”两家公司生产，由于当时电脑技术尚未普及，因此其提花方式为机械式提花，运作方式为针筒静止不动，编织三角、心脏、送纱机构围着针筒转，进纱路数较少，技术相对落后，调机、维修均不方便。</p> <p>1980~2010左右韩国“LINKER”是双反面圆型纬编机的主要生产厂家，其产品采用了电脑提花技术，路数也较高，针距主要以18G以下为主，相较于英国“Bentely”和西班牙“Jumberca”两家公司的产品，韩国“LINKER”运作方式为针筒运转，编织三角、心脏、送纱机构不动，调机、维修较为方便。</p> <p>国内双反面圆型纬编机技术早期主要是针织厂人员对英国“Bentely”和西班牙“Jumberca”韩国“LINKER”的改造升级中获得，在2010年以后陆续有圆机生产厂商对该类设备进行持续的开发，随着设备推向市场，产品不断迭代升级，目前国内生产的双反面圆型纬编机无论是产能还是稳定性亦或操作的便利性都得到了极大的提升，功能上也更契合市场需求。</p> <p>2. 项目与国际标准或国外先进标准采用程度的考虑：该标准项目是否有对应的国际标准或国外先进标准，标准制定过程中如何考虑采用的问题（国外类似标准的水平比较）； 无</p> <p>3. 与国内相关标准间的关系：该标准项目是否有相关的国家或行业标准，该标准项目与这些标准是什么关系（如方法或产品的差异），该标准项目在标准体系中的位置； 无</p> <p>4. 指出是否发现有知识产权的问题。 本标准不涉及专利和知识产权问题。</p>				
<p>牵头单位</p>	<p>（签字、盖公章） 月 日</p>	<p>标准化技术组织</p>	<p>（签字、盖公章） 月 日</p>	<p>部委托机构</p>	<p>（签字、盖公章） 月 日</p>

[注 1] 填写制定或修订项目中，若选择修订必须填写被修订标准号；

[注 2] 选择采用国际标准，必须填写采标号及采用程度；

[注 3] 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码；

[注 4] 体系编号是指各行业（领域）技术标准体系建设方案中的体系编号。