

**INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ**



5250

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

**Textile machinery and accessories — Dyeing and finishing
machinery — Vocabulary for stenters**

First edition — 1982-12-15

**Matériel pour l'industrie textile — Machines de teinture
et d'apprêt — Vocabulaire relatif aux rames**

Première édition — 1982-12-15

**Текстильные машины и вспомогательное оборудование —
Красильные и отделочные машины — Словарь по сушильно-
ширительным машинам**

Первое издание — 1982-12-15

UDC/CDU/УДК 677.057.133 : 001.4

Ref. No./Réf. n° : ISO 5250-1982 (E/F/R)

Ссылка N° : ИСО 5250-1982 (А/Ф/Р)

Descriptors : textile machinery, dyeing equipment, vocabulary. / Descripteurs : matériel textile, matériel de teinture et d'apprêt, vocabulaire. /
Дескрипторы : машины текстильные, машины красильные, словари.

Price based on 23 pages / Prix basé sur 23 pages / Цена рассчитана на 23 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 5250 was developed by Technical Committee ISO/TC 72, *Textile machinery and allied machinery and accessories*, and was circulated to the member bodies in January 1978.

It has been approved by the member bodies of the following countries :

Belgium	Ireland	South Africa, Rep. of
Bulgaria	Italy	Spain
Czechoslovakia	Japan	Switzerland
Egypt, Arab Rep. of	Mexico	Turkey
France	Netherlands	United Kingdom
Germany, F.R.	Poland	USSR
India	Romania	Yugoslavia

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 de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'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 5250 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 72, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe*, et a été soumise aux comités membres en janvier 1978.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Roumanie
Allemagne, R.F.	Irlande	Royaume-Uni
Belgique	Italie	Suisse
Bulgarie	Japon	Tchécoslovaquie
Égypte, Rép. arabe d'	Mexique	Turquie
Espagne	Pays-Bas	URSS
France	Pologne	Yougoslavie

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Введение

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ИСО). Деятельность по разработке Международных Стандартов проводится техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ИСО, также принимают участие в работах.

Проекты Международных Стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на одобрение перед их утверждением Советом ИСО в качестве Международных Стандартов.

Международный Стандарт ИСО 5248 был разработан Техническим комитетом ИСО/ТК 72, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование*, и разослан комитетам-членам в январе 1978 года.

Он был одобрен комитетами-членами следующих стран :

Бельгии	Польши	Чехословакии
Болгарии	Румынии	Швейцарии
Египта	Соединенного	Югославии
Индии	Королевства	Южно-Африканской
Ирландии	СССР	Республики
Испании	Турции	Японии
Италии	Федеративной	
Мексики	Республики Германии	
Нидерландов	Франции	

Ни один комитет-член не отклонил документ.

- © International Organization for Standardization, 1982 ●
- © Organisation internationale de normalisation, 1982 ●
- © Международная Организация по Стандартизации, 1982 ●

Printed in Switzerland / Imprimé en Suisse / Издано в Швейцарии

This page intentionally left blank

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 5250:1982

Textile machinery and accessories — Dyeing and finishing machinery — Vocabulary for stenters

Matériel pour l'industrie textile — Machines de teinture et d'apprêt — Vocabulaire relatif aux rames

Текстильные машины и вспомогательное оборудование — Красильные и отделочные машины — Словарь по сушильно-ширильным машинам

Scope and field of application

This International Standard gives an illustrated nomenclature of machines known as stenters, used in the textile finishing industry (bleaching, dyeing, printing and finishing), for the thermal treatment of fabric with maintenance of the width and adjustment of the latter, if necessary.

The terms used are placed under the following headings :

- 1 Types of stenter
- 2 Machine features
- 3 Designation of side and indication of dimensions
- 4 Elements of construction

NOTE — In addition to terms given in the three official ISO languages (English, French and Russian), this International Standard gives in annexes the equivalent terms in German and Italian; these have been included at the request of Technical Committee ISO/TC 72, and are published under the responsibility of the member bodies for Germany F.R. (DIN), Switzerland (SNV) and Italy (UNI). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

References

ISO 1036, *Textile machinery and accessories — Dyeing and finishing machines — Definition of left and right sides.*

Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale donne une nomenclature illustrée des machines, dites rames, utilisées dans l'industrie de l'ennoblissement des textiles (blanchiment, teinture, impression et apprêt), pour le traitement thermique des étoffes avec maintien de la laize et l'égalisation de celle-ci, si nécessaire.

Les termes retenus sont répartis dans les rubriques suivantes :

- 1 Types de rames
- 2 Caractéristiques des rames
- 3 Désignation du côté et indication des dimensions
- 4 Éléments de construction

NOTE — En supplément aux termes donnés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français, russe), la présente Norme internationale donne, en annexes, les termes équivalents en allemand et italien; ces termes ont été inclus à la demande du comité technique ISO/TC 72, et sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN), de la Suisse (SNV) et de l'Italie (UNI). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes et définitions ISO.

Références

ISO 1036, *Matériel pour l'industrie textile — Machines de teinture et d'apprêt — Définition des côtés droit et gauche.*

Объект и область применения

Настоящий Международный Стандарт устанавливает иллюстрированную номенклатуру в области сушильно-ширильных машин, применяемых в текстильной промышленности (беление, крашение, печать и отделка) для получения тканей заданной ширины и, в случае необходимости, ее регулирования в процессах тепловой обработки.

Используемые термины расположены под следующими заголовками :

- 1 Типы сушильно-ширильных машин
- 2 Характерная особенность устройств сушильно-ширильных машин
- 3 Определение сторон и указание размеров
- 4 Элементы конструкции

ПРИМЕЧАНИЕ — В дополнение к терминам на трех официальных языках ИСО (английском, французском и русском), настоящий Международный Стандарт дает в приложении эквивалентные термины на немецком и итальянском языках; они были включены по просьбе Технического Комитета ИСО/ТК 72 и публикуются под ответственность комитетов-членов Федеративной Республики Германии (ДИН), Швейцарии (СНВ) и Италии (УНИ). Однако, только термины и определения, данные на официальных языках, могут рассматриваться как термины и определения ИСО.

Ссылки

ИСО 1036, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование — Красильные и отделочные машины — Определения левой и правой сторон.*¹⁾

1) Опубликован только на английском и французском языках.

ISO 1505, *Textile machinery and accessories — Dyeing and finishing equipment — Working widths and nominal widths.*

ISO 1506, *Textile machinery — Dyeing, finishing and allied machinery — Classification and nomenclature.*

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

ISO 1505, *Matériel pour l'industrie textile et matériel connexe — Matériels de teinture et d'apprêt — Largeurs de travail et largeurs nominales.*

ISO 1506, *Matériel pour l'industrie textile — Matériel de teinture, de finissage et matériel connexe — Classification et nomenclature.*

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

ИСО 1505, *Текстильные машины и вспомогательное оборудование — Красильное и отделочное оборудование — Рабочие ширины и номинальные ширины.*¹⁾

ИСО 1506, *Текстильные машины — Красильное и отделочное оборудование — Классификация и номенклатура.*

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

1 Types of stenter

1.1 stretching stenter: Chamberless machine used to stretch fabrics presented in open width. The chains constituting the tension device can be in a horizontal plane (see 2.1.1) or vertical plane (see 2.1.2).

The figure represents a stretching stenter (clip stretcher) with a horizontal return chain tension device (see 2.1.1).

Types de rames

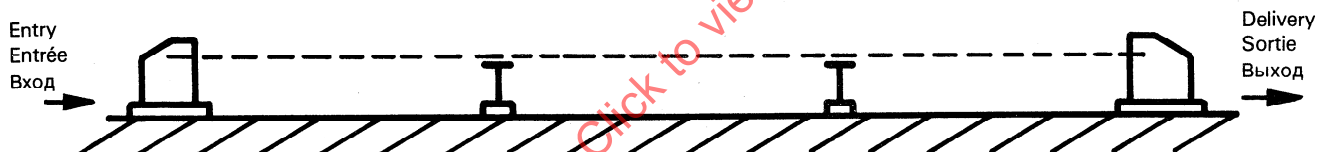
rame à égaliser: Machine à simple parcours sans tunnel servant à tendre les étoffes, présentées au large. Les chaînes, constituant le dispositif de tension, peuvent se mouvoir dans un plan horizontal (voir 2.1.1) ou vertical (voir 2.1.2).

La figure représente une rame à égaliser avec dispositif horizontal de tension à chaînes (voir 2.1.1).

Типы сушильно-ширильных машин

однопольная ширильная машина: Машина без камеры, применяемая для ширения тканей врасправку. Цепи, образующие натяжное устройство, могут быть расположены в горизонтальной (см. 2.1.1) или вертикальной (см. 2.1.2) плоскости.

На рисунке показана однопольная ширильная машина с горизонтальным расположением цепей (см. 2.1.1).



1.2 other single-pass stenters: Machines with chambers used to stretch and to treat the fabric presented in open width. The direction of the incident air is either parallel (see 2.2.1) or perpendicular (see 2.2.2) to the fabric. The chains constituting the tension device can be in a horizontal plane (see 2.1.1) or vertical plane (see 2.1.2).

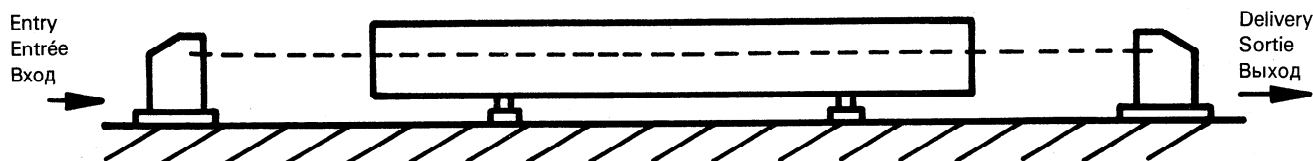
The figure shows a single-pass horizontal return stenter (see 2.1.1).

autres rames à simple parcours: Machines avec tunnel servant à tendre et à traiter les étoffes présentées au large. La direction de l'air insufflé est, soit parallèle (voir 2.2.1), soit perpendiculaire (voir 2.2.2) à l'étoffe. Les chaînes constituant le dispositif de tension, peuvent se mouvoir dans un plan horizontal (voir 2.1.1) ou vertical (voir 2.1.2).

La figure représente une rame à simple parcours plan de l'étoffe, avec dispositif horizontal de tension à chaînes (voir 2.1.1).

однопольная сушильно-ширильная машина: Машина с камерой, предназначенной для ширения и обработки ткани врасправку. Направление циркулирующего воздуха либо параллельно (см. 2.2.1), либо перпендикулярно (см. 2.2.2) ткани. Цепи, образующие натяжное устройство, могут быть расположены в горизонтальной (см. 2.1.1) или вертикальной (см. 2.1.2) плоскости.

На рисунке показана сушильно-ширильная машина с горизонтальным расположением цепей (см. 2.1.1).

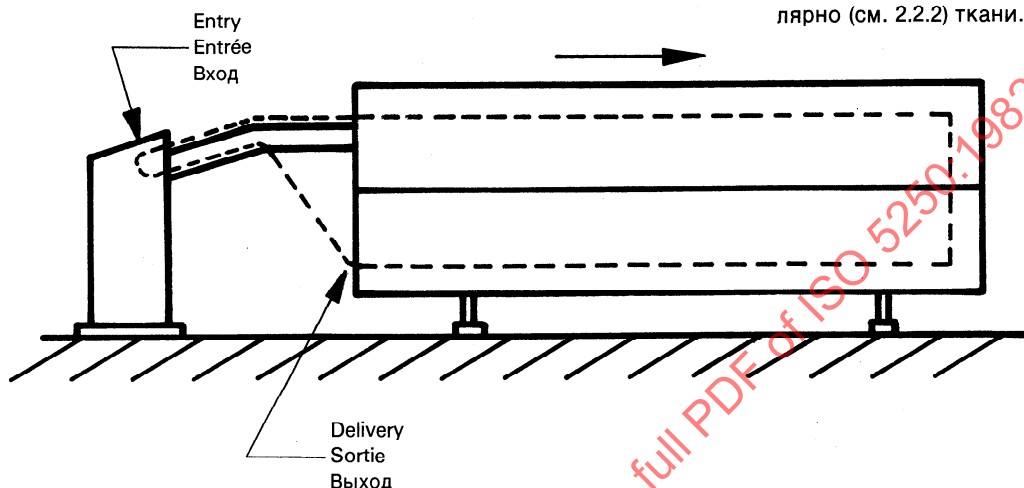


1) Опубликовано только на английском и французском языках.

1.3 double-pass stenter¹⁾: Machine used to stretch and to treat the fabric presented in open width on one forward and one return pass through the stenter. The chains constituting the tension device move in a vertical plane (see 2.1.2). The direction of the incident air is either parallel (see 2.2.1) or perpendicular (see 2.2.2) to the fabric.

rame à un étage¹⁾: Machine servant à tendre et à traiter les étoffes présentées au large sur un aller et un retour à travers la rame. Les chaînes constituant le dispositif de tension se meuvent dans un plan vertical (voir 2.1.2). La direction de l'air insufflé est soit parallèle (voir 2.2.1), soit perpendiculaire (voir 2.2.2) à l'étoffe.

двухпольная одностадийная сушильно-ширильная машина¹⁾: Машина применяемая для ширения и сушки расправленной ткани при однократном прохождении ее через сушильно-ширильную машину туда и обратно. Цепи, образующие натяжное устройство, двигаются в вертикальной плоскости (см. 2.1.2). Направление циркулирующего воздуха либо параллельно (см. 2.2.1), либо перпендикулярно (см. 2.2.2) ткани.



1.4 multi-pass stenter: Machine used to stretch and to treat the fabric presented in open width providing several forward and return passes through the thermal treatment zone. The chains constituting the tension device are in a vertical plane (see 2.1.2). The direction of the incident air is either parallel (see 2.2.1) or perpendicular (see 2.2.2) to the fabric.

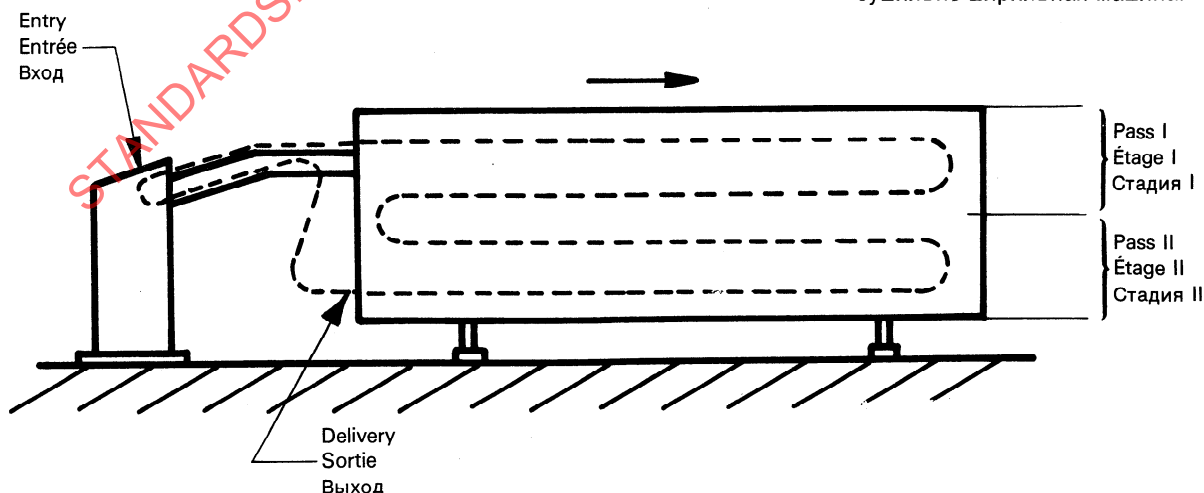
rame à plusieurs étage: Machine servant à tendre et à traiter les étoffes présentées au large et sur plusieurs aller et retour, à travers la zone de traitement thermique. Les chaînes constituant le dispositif de tension se meuvent dans un plan vertical (voir 2.1.2). La direction de l'air insufflé est soit parallèle (voir 2.2.1), soit perpendiculaire (voir 2.2.2) à l'étoffe.

многопольная сушильно-ширильная машина: Машина применяемая для ширения и сушки расправленной ткани, которая совершает несколько проходов туда и обратно через зону тепловой обработки. Цепи, образующие натяжное устройство, двигаются в вертикальной плоскости (см. 2.1.2). Направление циркулирующего воздуха либо параллельно (см. 2.2.1), либо перпендикулярно (см. 2.2.2) ткани.

The figure shows a four-pass stenter (four passes).

La figure représente une rame à deux étages (deux allers et deux retours).

На рисунке показана четырехпольная сушильно-ширильная машина.



1) A double pass corresponds to one forward and one return pass of the fabric.

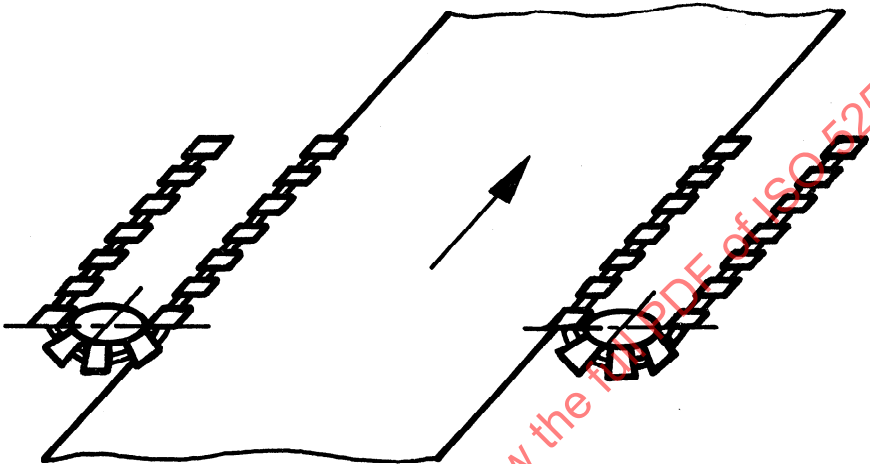
1) Un étage correspond à un aller et un retour de l'étoffe.

1) Одна стадия соответствует одному проходу ткани туда и обратно.

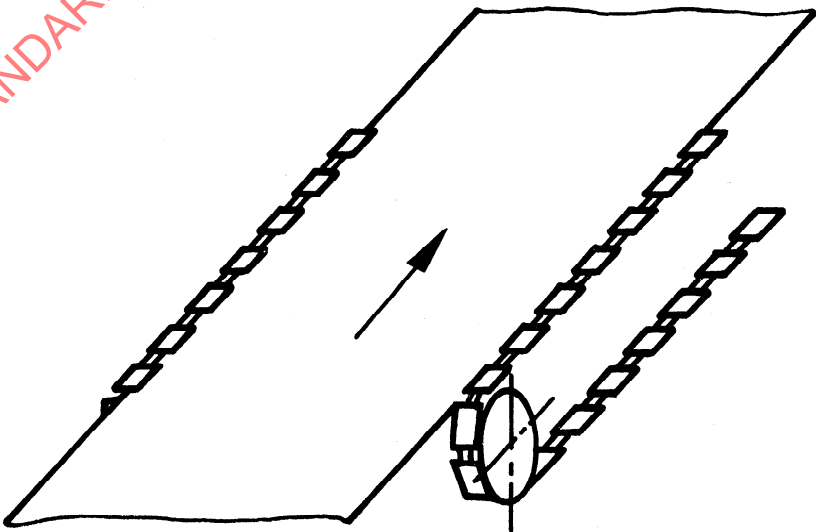
2	Machine features	Caractéristiques des rames	Характеристики устройств сушильно-ширильных машин
---	------------------	----------------------------	---

2.1	Chain arrangement	Disposition des chaînes	Расположение цепей
-----	-------------------	-------------------------	--------------------

2.1.1	horizontal: Arrangement in which the forward and return paths of the two chains are in the same horizontal plane.	horizontale: Disposition dans laquelle le parcours des deux chaînes à l'aller et au retour est situé dans un même plan horizontal.	горизонтальное: Расположение цепей, при котором движение двух цепей туда и обратно осуществляется в одной и той же горизонтальной плоскости.
-------	--	---	---



2.1.2	vertical: Arrangement in which the forward and return paths of each chain are in a vertical plane.	verticale: Disposition dans laquelle le parcours de chaque chaîne à l'aller et au retour est situé dans un plan vertical.	вертикальное: Расположение цепей, при котором движение двух цепей туда и обратно осуществляется в вертикальной плоскости.
-------	---	--	--



2.2 Direction of incident air

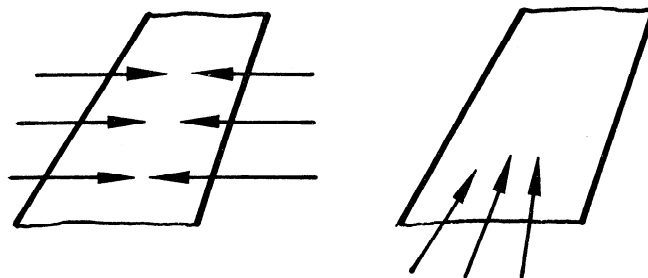
Direction d'air insufflé

Направление циркуляции воздуха

2.2.1 parallel to the fabric: The air is blown in a plane parallel to that of the fabric (laterally or longitudinally).

parallèle à l'étoffe: L'air est insufflé dans un plan parallèle à celui de l'étoffe (latéralement ou longitudinalement).

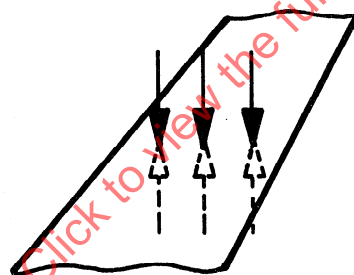
параллельно ткани: Воздух продувается в плоскости, параллельной плоскости ткани в боковом или продольном направлении.



2.2.2 perpendicular to the fabric: The air is blown perpendicularly onto the plane of the fabric either from above, from below or from above and below simultaneously.

perpendiculaire à l'étoffe: L'air est insufflé perpendiculairement au plan de l'étoffe soit par le haut, soit par le bas, soit par le haut et le bas simultanément.

перпендикулярно ткани: Воздух продувается перпендикулярно плоскости ткани снизу или сверху одновременно.



3 Designation of side and indication of dimensions

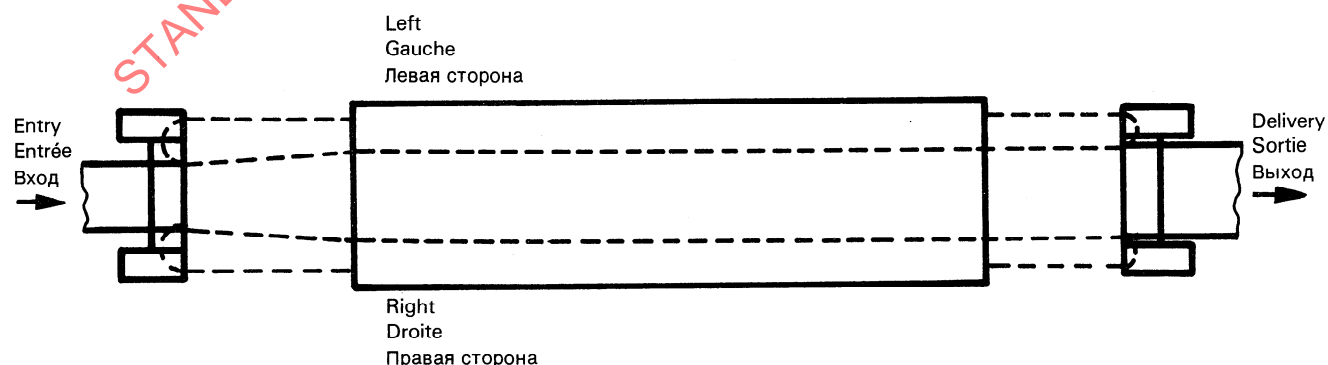
Désignation du côté et indications des dimensions

Определение сторон и указание размеров

3.1 Designation of side (conforming to ISO 1036)

Désignation du côté (conforme à l'ISO 1036)

Определение сторон (в соответствии с ИСО 1036)



3.1.1 right-hand side: Side which, for an observer looking in the direction of fabric entry, is on the right.

côté droit: Côté qui, pour un observateur regardant dans le sens de l'entrée de l'étoffe, est à sa droite.

правая сторона машины: Правой стороной машины считается сторона, которая находится справа от рабочего, смотрящего в направлении движения ткани.

3.1.2 left-hand side: Side which, for an observer looking in the direction of fabric entry, is on the left.

NOTE — The definition of right and left sides is intended to allow the designation, without ambiguity, of the position of various parts.

côté gauche: Côté qui, pour un observateur regardant dans le sens de l'entrée de l'étoffe, est à sa gauche.

NOTE — La définition des côtés droit et gauche a pour objet de permettre la désignation, sans ambiguïté, de l'emplacement des divers organes.

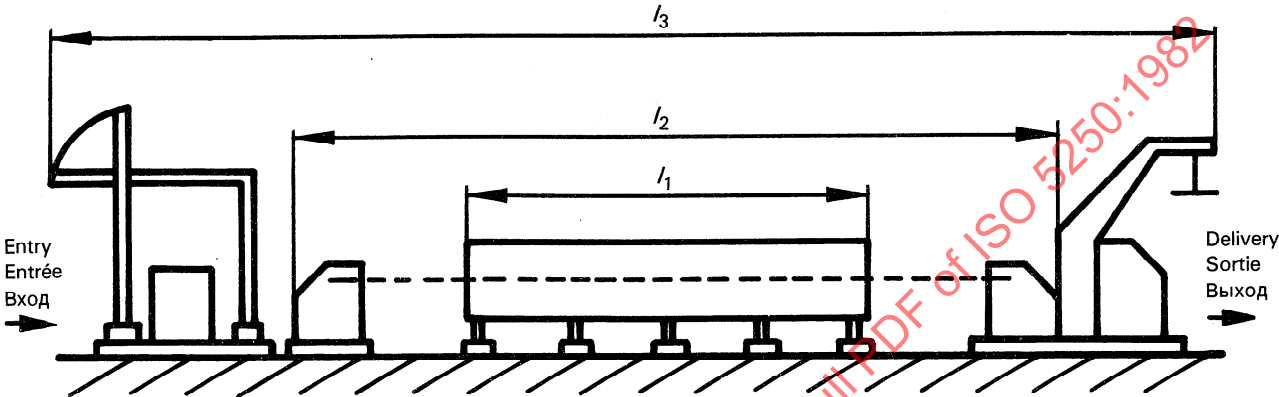
левая сторона машины: Лево́й сторо́ной машины считается сторона, которая находится слева от рабочего, смотрящего по направлению движения ткани.

ПРИМЕЧАНИЕ — Определение правой и левой сторон преследует цель внести ясность в определение положения различных частей.

3.2 Indication of length

Indication de la longueur

Указание длины



3.2.1 length of chamber (l_1)

longueur du tunnel (l_1)

длина камеры (l_1)

3.2.2 length of stenter (l_2): Overall length of stenter, not including any devices or elements added to the entry and exit ends.

longueur de la rame (l_2): Longueur de la rame hors tout, non compris le ou les dispositifs et éléments annexes d'entrée et de sortie.

длина сушильно-ширильной машины (l_2): Габаритная длина сушильно-ширильной машины, не включая устройства и элементы, установленные на входе и выходе.

3.2.3 length of installation (l_3): Total length of the stenter, including any devices and elements added to the entry and exit ends.

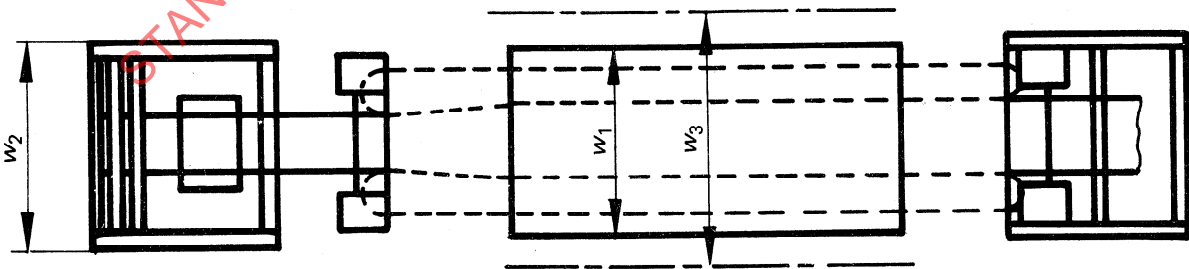
longueur de l'installation (l_3): Longueur totale de la rame, y compris le ou les dispositifs et éléments annexes d'entrée et de sortie.

длина установки (l_3): Общая длина сушильно-ширильной машины, включая все устройства и элементы, установленные на входе и выходе машины.

3.3 Indication of width

Indication de la largeur

Указание ширины



3.3.1 width of stenter (w_1): Width of the stenter in a functional state, not including additional devices and elements at the entry or exit ends.

largeur de la rame (w_1): Largeur de la rame en état de fonctionnement, non compris les dispositifs et éléments annexes d'entrée et de sortie.

ширина сушильно-ширильной машины (w_1): Ширина сушильно-ширильной машины в состоянии функционирования, исключая дополнительные устройства и элементы на входе и выходе машины.

3.3.2 total width (w_2): Maximum width of the machine, which includes additional devices and elements at the entry and delivery ends.

largeur de l'installation (w_2): Largeur maximale de l'installation, y compris les dispositifs et éléments annexes d'entrée et de sortie.

общая ширина (w_2): Максимальная ширина, которая включает дополнительные устройства и элементы на входе и выходе машины.

3.3.3 installation width (w_3): Total width of the space necessary for the operation and maintenance of the machine and possible dismantling of the machine.

largeur d'implantation (w_3): Largeur totale de l'installation, y compris la place nécessaire pour l'entretien et le démontage éventuel des installations.

ширина установки (w_3): Общая ширина пространства, необходимого для работы, обслуживания и возможного демонтажа машины.

3.3.4 nominal width: Width equal to the greatest width between the clips or the pins of the tension chain.

largeur nominale: Largeur égale à la plus grande largeur entre les pinces ou les picots des chaînes de tension.

номинальная ширина: Ширина, равная наибольшей ширине между ножевыми или игольчатыми клуппами натяжных цепей.

3.3.5 working width: Maximum effective width of fabric able to be treated by the stenter.

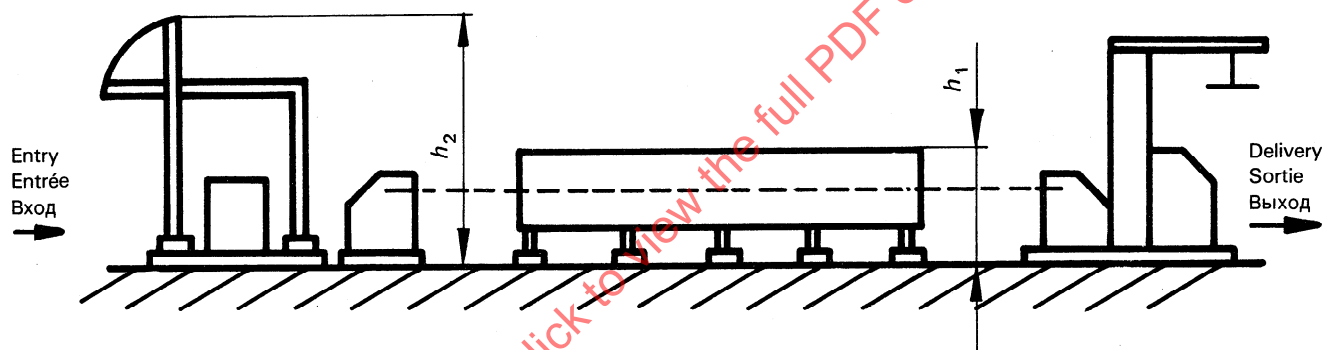
largeur de travail: Largeur maximale effective de l'étoffe pouvant être traitée par la rame.

рабочая ширина: Максимальная эффективная ширина ткани, обрабатываемая сушильно-ширильной машиной.

3.4 Indication of height

Indication de la hauteur

Указание высоты



3.4.1 height of stenter (h_1): Height of the stenter chamber not including devices and elements added at the entry and delivery ends.

hauteur de la rame (h_1): Hauteur de la rame, non compris les dispositifs et éléments annexes d'entrée et de sortie.

высота сушильно-ширильной машины (h_1): Высота сушильно-ширильной машины, исключая устройства и элементы на входе и выходе машины.

3.4.2 height of installation (h_2): Maximum height of installation including devices and elements added at the entry and delivery ends.

hauteur de l'installation (h_2): Hauteur maximale de l'installation, y compris les dispositifs et éléments annexes d'entrée et de sortie.

высота установки (h_2): Максимальная высота установки, включая устройства и элементы на входе и выходе машины.

4 Elements of construction

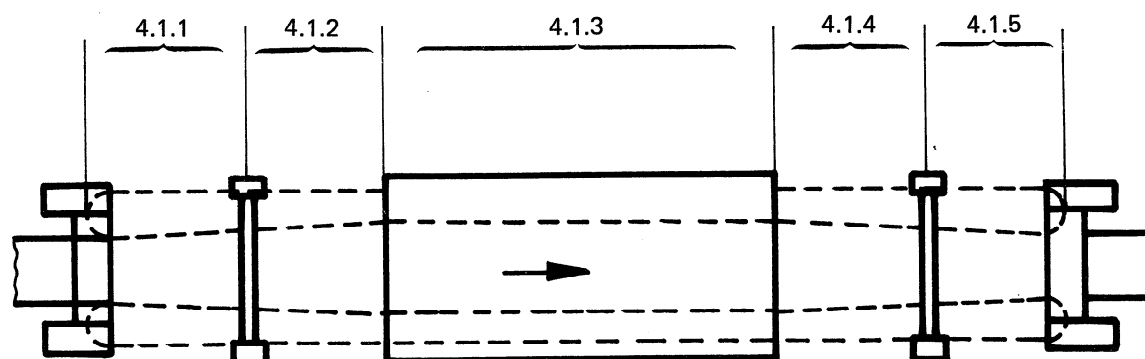
Éléments de construction

Элементы конструкции

4.1 Division of the stenter into zones

Division d'une rame en zones

Разделение сушильно-ширильных машин на зоны



4.1.1 feed zone: Part of the stenter in which the fabric is secured by the pins or clips.

zone d'introduction: Partie de la rame dans laquelle l'étoffe est prise par des picots ou par des pinces.

зона вводного поля: Часть сушильно-ширильной машины, в которой ткань накалывается на иглы или закрепляется ножевыми клуппами.

4.1.2 intermediate zone: Part of the stenter found between the feed zone (4.1.1) and the thermal treatment zone (4.1.3) and where the fabric is subjected to tension.

zone intermédiaire: Partie de la rame située entre la zone d'introduction (4.1.1) et la zone de traitement thermique (4.1.3) et où l'étoffe se trouve mise sous tension.

промежуточная зона: Часть сушильно-ширильной машины, находящаяся между зоной вводного поля (4.1.1) и зоной термической обработки (4.1.3), где ткань подвергается натяжению.

4.1.3 thermal treatment zone (or chamber): Part of the stenter in which the fabric is subjected to a rise in temperature.

zone de traitement thermique (ou tunnel): Partie d'une rame dans laquelle l'étoffe est soumise à une élévation de la température.

зона термической обработки (или камеры): Часть сушильно-ширильной машины, в которой ткань подвергается обработке при повышенной температуре.

4.1.3.1 drying zone: Part of the thermal treatment zone in which the fabric, during its passage, is relieved of its excess moisture.

zone de séchage: Partie de la zone de traitement thermique dans laquelle l'étoffe, pendant son parcours, est débarrassée de son excès d'humidité.

зона сушки: Часть зоны термической обработки, в которой ткань в процессе прохождения освобождается от избыточной влаги.

4.1.3.2 setting zone: Part of the thermal treatment zone permitting the attainment of the necessary treatment temperatures for setting the textile material, or fixing dyes or finishes.

zone de fixage: Partie de la zone de traitement thermique permettant d'atteindre les températures de traitement nécessaires au fixage de la matière textile, ou des colorants, ou des apprêts.

зона стабилизации (фиксации): Часть зоны термической обработки, в которой достигаются необходимые температуры обработки для стабилизации текстильного материала, фиксации красителей или отделки.

4.1.4 cooling zone: Part of the stenter between the thermal treatment zone (4.1.3) and the delivery zone (4.1.5). The fabric could be subjected to forced cooling in this zone.

zone de refroidissement: Partie de la rame se trouvant entre la zone de traitement thermique (4.1.3) et la zone de sortie (4.1.5). L'étoffe peut faire l'objet d'un refroidissement forcé dans cette zone.

зона охлаждения: Часть сушильно-ширильной машины между зоной термической обработки (4.1.3) и выпускной зоной (4.1.5). В этой зоне ткань может подвергаться принудительному охлаждению.

4.1.5 delivery zone: Part of the stenter in which the fabric is released.

zone de sortie: Partie de la rame dans laquelle l'étoffe est libérée.

выпускная зона: Часть сушильно-ширильной машины, в которой ткань освобождается от натяжных цепей.

4.2 stenter chain: Chain carrier allowing for guidance and width control of the fabric.

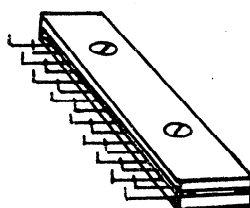
chaîne de tension: Chaîne transporteuse permettant le guidage et la mise au large de l'étoffe.

цепь сушильно-ширильной машины: Транспортирующая цепь, обеспечивает направление и регулирование ширины ткани.

4.2.1 chain link with pins: Piece of the stenter chain (4.2) used to take the fabric by pinning the selvage of that fabric.

maillon de chaîne avec picots: Pièce de la chaîne de tension (4.2) utilisée pour maintenir l'étoffe par piquage de pointes dans la lisière de l'étoffe.

звено цепи с игольчатой пластиной: Звено цепи сушильно-ширильной машины (4.2), применяемое для накалывания кромки ткани.

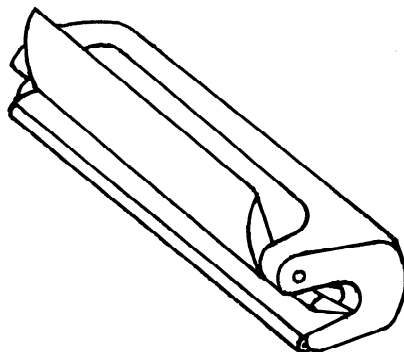


Pin plate
Plaquette à picots
Игольчатая пластина

4.2.2 chain link with clip: Piece of the stenter chain (4.2) used to take the fabric by gripping the selvedge of that fabric.

maillon de chaîne avec pince: Pièce de la chaîne de tension (4.2) utilisée pour prendre l'étoffe par pincement de la lisière de l'étoffe.

звено цепи с ножевым клуппом: Звено цепи сушильно-ширильной машины (4.2), применяемое для захвата кромки обрабатываемой ткани.

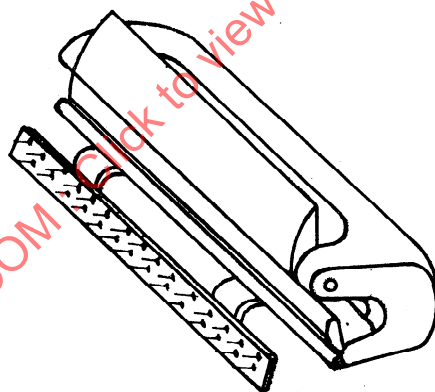


Clip
Pince
Ножевой клупп

4.2.3 chain link with combined system of pins and clips: Piece of the stenter chain (4.2) combining the functions of pins and clips.

maillon de chaîne avec dispositif combiné de pince et de picots: Pièce de la chaîne de tension (4.2) combinant les fonctions des picots et des pinces.

звено цепи с комбинированным клуппом: Звено цепи сушильно-ширильной машины (4.2), сочетающее функции игольчатой пластины и ножевого клуппа.



Combined clip and pin device
Dispositif combiné de pince et de picots
Комбинированный клупп

4.2.4 clip: Active part of the chain link with clip (see 4.2.2).

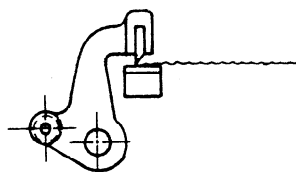
pince: Élément actif du maillon de chaîne avec pince (voir 4.2.2).

клупп: Рабочий орган звена клуппной цепи (см. 4.2.2).

4.2.4.1 hammer clip: Device designed to hold the selvages of the fabric, principally for vertically guided chains (see 2.1.2).

pince à marteau: Dispositif de prise des lisières de l'étoffe, principalement sur les chaînes guidées verticalement (voir 2.1.2).

клупп Хаммер: Устройство, предназначенное для удерживания кромок ткани, в основном для вертикально направляемых цепей (см. 2.1.2).



4.2.4.2 wobbler clip: Device designed to take the selvages of the fabric, principally for horizontally guided chains (see 2.1.1).

The wobbler clip may be:

- friction roller;
- light pressure (for lightweight and delicate fabrics);
- heavier pressure (for production on mercerizing and coating machines).

4.2.5 pin plate: Active part of the chain link with the pins (see 4.2.1). The pins may be distributed in one or several rows and be of one of the following types:

- smooth pins;
- moulded pins;
- hooked pins.

pince à tâteur: Dispositif de prise des lisières de l'étoffe, principalement sur les chaînes guidées horizontalement (voir 2.1.1).

Les tâteurs de pinces peuvent être:

- à galet;
- à faible pression (pour étoffes légères et sensibles);
- à pression plus forte (pour les productions des machines d'enduction et de mercerisation).

plaquette à picots: Élément actif du mail-
lon de chaîne avec des picots (voir 4.2.1). Ces picots peuvent être disposés sur un ou plusieurs rangs et de l'un des types suivants:

- picots lisses;
- picots façonnés (ou moulés);
- picots à crochets.



крупн Wobbler: Устройство, предназначенное для удерживания кромок ткани, в основном для горизонтально направляемых цепей (см. 2.1.1).

Крупн Wobbler может иметь следующие разновидности конструкций:

- фрикционный роликовый;
- с незначительным давлением (для легких и нежных тканей);
- с усиленным давлением (для работы на мерсеризационных машинах и машинах для нанесения покрытий).

игольчатая пластина: Активная часть звена цепи с иглами (см. 4.2.1). Иглы могут быть распределены в один или несколько рядов и быть следующих видов:

- гладкие иглы;
- литые (формованные) иглы;
- иглы в виде крючков.

4.3 Adjustment of the width

4.3.1 adjustment of the width in the feed zone: Device in the feed zone (see 4.1.1) by means of which the chain adapts itself, by a special detection component, to variations in the selvages of the fabric position.

4.3.1.1 additional adjustment of the width in the feed zone: Device for extending the angular adjustment of the chain rail in the inlet.

4.3.2 adjustment of the width in the intermediate zone and possibly in the thermal treatment zone: Device in the intermediate zone (see 4.1.2) and possibly in the thermal treatment zone (see 4.1.3) which permits the adjustment of the fabric to the desired width.

4.3.2.1 additional adjustment of the width in the intermediate zone and possibly in the thermal treatment zone: Device in the intermediate zone (see 4.1.2) and possibly in the thermal treatment zone (see 4.1.3) for setting the tenting width according to the shrinkage value.

Réglage de la largeur

réglage de la largeur dans la zone d'introduction: Dispositif de la zone d'introduction (voir 4.1.1) au moyen duquel la chaîne s'adapte, grâce à des organes spéciaux de détection, aux variations de la position des lisières de l'étoffe.

réglage additionnel de la largeur dans la zone d'introduction: Dispositif de la zone d'introduction qui permet l'allongement de la conicité du chemin de chaîne à l'introduction.

réglage de la largeur dans la zone intermédiaire, éventuellement dans la zone de traitement thermique: Dispositif de la zone intermédiaire (voir 4.1.2), éventuellement de la zone de traitement thermique (voir 4.1.3), qui permet le réglage de la largeur de l'étoffe à la valeur souhaitée.

réglage additionnel de la largeur dans la zone intermédiaire, éventuellement dans la zone de traitement thermique: Dispositif de la zone intermédiaire (voir 4.1.2) et, éventuellement, de la zone de traitement thermique (voir 4.1.3), qui permet de régler la tension sur la largeur de l'étoffe pour limiter son rétrécissement à une valeur déterminée.

Регулирование ширины

регулирование ширины в зоне вводного поля: Устройство в зоне вводного поля в виде специального датчика, с помощью которого цепь приспосабливается к изменениям положения кромок ткани.

дополнительное устройство для регулирования ширины в зоне вводного поля: Устройство для углового регулирования направляющих цепей при ширении ткани на входе.

регулирование ширины ткани в промежуточной зоне и éventuellement в зоне термообработки: Устройство в промежуточной зоне (см. 4.1.2) и éventuellement в зоне термообработки (см. 4.1.3), которое позволяет осуществлять ширение ткани до заданной величины.

дополнительное регулирование ширины в промежуточной зоне и éventuellement в зоне термообработки: Устройство в промежуточной зоне (см. 4.1.2) и éventuellement в зоне термической обработки (см. 4.1.3) для регулирования величины ширения в соответствии с величиной усадки.

4.3.3 adjustment of the width in the delivery zone: Device in the delivery zone (see 4.1.5) which permits the adjustment of the fabric to the desired width.

4.3.3.1 additional adjustment of the width in the delivery zone: Device in the delivery zone (see 4.1.5) for setting the tenting width according to the shrinkage value.

4.3.4 width indicator: Device for reading the distance between the clips or the pins of the two chains.

4.3.5 fabric feed: Device used to introduce the selvages of the fabric into the clips (see 4.2.4) or onto the pin plate (see 4.2.5).

4.4 Devices for heating air

4.4.1 air filter: Device to remove airborne fibres from air recycled to the driers.

4.4.2 heating unit: Source of heat enabling the air blown onto the fabric to be brought to the required temperature.

4.4.3 circulation fan: Device allowing the heated air to be blown onto the fabric.

4.4.4 air nozzle: Device allowing the direction of a jet of air onto the fabric.

4.4.5 exhaust fan: Device by means of which the air charged with moisture or contaminants is evacuated.

4.5 Devices for guiding the selvages

4.5.1 selvedge uncurler: Device designed to open the curled or creased selvages of the fabric.

4.5.2 selvedge detector: Feeler used to detect the position of the selvages of the fabric.

4.5.2.1 mechanical selvedge detector: Selvedge detector with lever feeler.

réglage de la largeur dans la zone de sortie: Dispositif de la zone de sortie (voir 4.1.5) qui permet le réglage de la largeur de l'étoffe à la valeur souhaitée.

réglage additionnel de la largeur dans la zone de sortie: Dispositif de la zone de sortie (voir 4.1.5) qui permet de régler la tension sur la largeur de l'étoffe pour limiter son rétrécissement à une valeur déterminée.

indicateur de largeur: Dispositif de lecture de l'écart entre les pinces ou les picots des deux chaînes.

dispositif d'introduction: Dispositif servant à introduire les lisières de l'étoffe dans les pinces (voir 4.2.4) ou sur les plaquettes à picots (voir 4.2.5).

Dispositif pour l'air chaud

filtre à air: Dispositif servant à débarrasser des fibrilles entraînées de l'air recyclé vers les séchoirs.

corps de chauffe: Source de chaleur permettant de porter à la température voulue l'air soufflé sur l'étoffe.

ventilateur de circulation: Dispositif permettant de souffler de l'air chaud sur l'étoffe.

tuyère à air: Dispositif permettant de diriger un jet d'air sur l'étoffe.

ventilateur d'extraction: Dispositif permettant l'évacuation de l'air chargé d'humidité ou pollué.

Dispositifs de guidage des lisières

dérouleur de lisière: Dispositif destiné à ouvrir les lisières roulées ou rabattues de l'étoffe.

tâteur de lisière: Organe palpeur servant à détecter la position des lisières de l'étoffe.

tâteur de lisière mécanique: Tâteur de lisière avec commande mécanique du levier palpeur.

регулирование ширины в выпускной зоне: Устройство в выпускной зоне (см. 4.1.5), которое позволяет производить регулирование ширины ткани до заданной величины.

дополнительное регулирование ширины ткани в выпускной зоне: Устройство в выпускной зоне (см. 4.1.5) для регулирования ширины ткани в соответствии с величиной усадки.

индикатор (указатель) ширины: Устройство для определения расстояния между ножевыми клуппами или игольчатыми пластинами противоположных цепей.

вводчик ткани: Устройство для введения кромок ткани в ножевые клуппы (см. 4.2.4) или накалывания на игольчатые пластины (см. 4.2.5).

Устройства для нагретого воздуха

воздушный фильтр: Устройство для удаления волокон из воздуха, рециркулирующего к сушилкам.

нагревательная установка: Источник тепла, нагревающий подаваемый на ткань воздух до заданной температуры.

циркуляционный вентилятор: Устройство, осуществляющее подачу нагретого воздуха на ткань.

воздушное сопло: Устройство, осуществляющее подачу струи воздуха на ткань.

вытяжной вентилятор: Устройство, осуществляющее удаление воздуха с влагой или загрязнениями.

Устройства для направления кромок

устройство для разворачивания (раскручивания) кромок: Устройство, предназначенное для раскрытия закрученных или замятых кромок ткани.

щуп для кромки: Щуп, предназначенный для обнаружения положения кромки ткани.

механический щуп для кромки: Щуп для кромки рычажным щупом.

4.5.2.2 electrical selvage detector: Selvage detector with electrically controlled feeler.

tâteur de lisière électrique: Tâteur de lisière avec commande électrique du levier palpeur.

электрический щуп для кромки: Щуп для кромки с электрически регулируемым щупом.

4.5.2.3 photoelectric selvage detector: Selvage detector with light ray and photoelectric cell.

tâteur de lisière photoélectrique: Tâteur de lisière avec rayon lumineux et cellule photoélectrique.

фотоэлектрический щуп для кромки: Щуп для кромки с лучом света и фотоэлементом.

4.5.2.4 pneumatic selvage detector: Selvage detector with jet of air.

tâteur de lisière pneumatique: Tâteur de lisière par jet d'air.

пневматический щуп для кромки: Щуп для кромки с воздушной струей.

4.5.3 overfeed device: Device for introducing the fabric into the stenter at a speed higher than that of the chains.

dispositif de suralimentation: Dispositif permettant d'introduire l'étoffe dans la rame à une vitesse supérieure à celle de l'avancement des chaînes.

опережающее устройство: Устройство для введения ткани в сушильно-ширильную машину со скоростью, превышающей скорость цепей.

4.5.4 control of clipping or pinning (fail-safe or knock-off device): Safety device for stopping the machine when one or both selvages of the fabric are not held by the clips (see 4.2.4) or the pin plates (see 4.2.5).

contrôleur de pincement ou de piquage: Dispositif de sécurité arrêtant la machine lorsque l'une ou les deux lisières de l'étoffe ne sont plus prises par les pincés (voir 4.2.4) ou par les plaquettes à picots (voir 4.2.5).

регулирование процессов накалывания ткани на иглы или зажима клуппами: Предохранительное устройство для остановки машины, когда одна или обе кромки ткани не удерживаются клуппами (см. 4.2.4) или игольчатыми пластинами (см. 4.2.5).

4.5.5 Devices for adjustment of the fabric

Dispositifs de dégagement de l'étoffe

Устройства для освобождения ткани

4.5.5.1 device for unclipping: Device permitting the release of the fabric selvages from the clips (see 4.2.4) in the delivery zone (see 4.1.5).

dispositif de dépinçement: Dispositif permettant le retrait des lisières de l'étoffe hors des pincés (voir 4.2.4) dans la zone de sortie (voir 4.1.5).

устройство для освобождения от клуппов: Устройство, позволяющее освободить кромки ткани от клуппов (см. 4.2.4) в выпускной зоне (см. 4.1.5).

4.5.5.2 device for unpinning: Device permitting the release of the fabric selvages from the pin plates (see 4.2.5) in the delivery zone (see 4.1.5).

dispositif de dépicotage: Dispositif permettant le retrait des lisières de l'étoffe hors des plaquettes à picots (voir 4.2.5) dans la zone de sortie (voir 4.1.5).

устройство для скалывания: Устройство, позволяющее освободить кромки ткани от игольчатых пластин (см. 4.2.5) в выпускной зоне (см. 4.1.5).

4.5.6 control for unclipping and de-pinning on delivery: Safety device for stopping the machine when one or both selvages of the fabric, in the delivery zone (see 4.1.5), are not disengaged from the clips (see 4.2.4) or pin plates (see 4.2.5).

contrôleur de dépinçement ou de dépicotage de sortie: Dispositif de sécurité arrêtant la machine lorsque l'une ou les deux lisières de l'étoffe, dans la zone de sortie (voir 4.1.5) ne se dégagent pas des pincés (voir 4.2.4) ou des plaquettes à picots (voir 4.2.5).

регулирование освобождения ткани из клуппов или скалывания с игл на выпуске: Предохранительное устройство для остановки машины, когда одна или обе кромки ткани в выпускной зоне (см. 4.1.5) не освобождаются от клуппов (см. 4.2.4) или игольчатых пластин (см. 4.2.5).

4.6 Devices for guiding the material before and after the stenter chain

Dispositifs de guidage de la matière avant et après la chaîne de la rame

Устройство для направления ткани перед и после цепи сушильно-ширильной машины

4.6.1 guide roller (see ISO 5246, item 3.2.1): An undriven roller designed to guide and support a material. The roller is caused to move by the material.

rouleau de guidage (voir ISO 5248, terme 3.2.1): Rouleau non commandé destiné à guider et à supporter une matière. Le rouleau est mis en mouvement par la matière.

направляющий ролик (см. ИСО 5248, термин 3.2.1): Неприводной ролик, предназначенный для направления и поддержания материала (ткани). Ролик приводится в движение материалом (тканью).

4.6.2 drive roller (see ISO 5248, item 3.2.2): Driven roller designed to contribute to the movement of the material. The roller is driven by the axle.

rouleau d'entraînement (voir ISO 5248, terme 3.2.2): Rouleau commandé destiné à mettre en mouvement une matière. Le rouleau est commandé par l'axe.

приводной ролик (см. ИСО 5248, термин 3.2.2): Приводной ролик, предназначенный для того, чтобы способствовать движению материала. Ролик приводит в движение через ось.

4.6.3 spreading roller (see ISO 5248, item 3.5): Device to maintain fabric width, designed to prevent the formation of creases, to eliminate creases and to unroll selvages during a run.

rouleau élargisseur (voir ISO 5248, terme 3.5): Dispositif de maintien au large, destiné à empêcher la formation de plis, à les éliminer et à dérouler les lisières dans le parcours de la matière.

ширильный ролик (см. ИСО 5248, термин 3.5): Устройство для поддержания ширины ткани, предотвращения и устранения складок, а также раскручивания кромок в процессе работы.

4.6.4 return roller: Undriven roller ensuring guidance and the return of the material over several stages in the stenter.

tambour de retour: Rouleau non commandé assurant le guidage et le retour de la matière dans les rames à plusieurs étages.

возвратный ролик: Неприводной ролик, обеспечивающий направление и возврат материала в многопольной сушильно-ширильной машине.

4.6.5 device for weft adjustment: Device permitting all weft threads to be kept parallel to each other and at right angles to the warp threads.

dispositif d'alignement de la trame: Dispositif destiné à permettre une présentation des fils de trame parallèlement les uns aux autres et perpendiculairement aux fils de chaîne.

устройство для правки утка: Устройство, позволяющее поддерживать параллельность друг другу всех уточных нитей, а также их перпендикулярность к нитям цепи.

4.7 Measuring instruments

Instruments de mesure

Измерительные приборы

4.7.1 fabric speed indicators: Instruments which signal the linear speed of the fabric into zones of the stenter.

indicateurs de la vitesse de l'étoffe: Instruments de mesure indiquant la vitesse de défilement de l'étoffe dans les diverses zones de la rame.

указатели скорости ткани: Приборы, которые подают сигналы о линейной скорости ткани в зонах сушильно-ширильной машины.

4.7.2 temperature indicators: Instruments which signal either the temperature of the fabric or the air in the different zones of the stenter.

indicateurs de température: Instruments de mesure indiquant la température de l'étoffe ou de l'atmosphère dans les diverses zones de la rame.

указатели температуры: Приборы, которые подают сигналы о температуре ткани или воздуха в зонах сушильно-ширильной машины.

4.7.3 moisture content indicators: Instruments which signal either the moisture content of the fabric or the humidity of the air in the different zones of the stenter.

indicateurs des taux d'humidité: Instruments de mesure indiquant le taux d'humidité de l'étoffe ou de l'atmosphère dans les diverses zones de la rame.

указатели влагосодержания: Приборы, которые подают сигналы о влагосодержании ткани или атмосферы в различных зонах сушильно-ширильной машины.

NOTE — These instruments may be introduced into the control system to regulate devices enabling a required degree of dryness, corresponding to a predetermined moisture content in the fabric to be obtained. They may also be used for the automatic recording of drying curves.

NOTE — Ces instruments peuvent être introduits dans la chaîne de commande pour la régulation d'un dispositif permettant d'obtenir l'état de séchage recherché correspondant à un taux d'humidité prédéterminé de l'étoffe. Ils peuvent également servir à l'enregistrement des courbes de séchage.

ПРИМЕЧАНИЕ — Эти приборы могут использоваться в целях контроля и регулирования для устройств, которые обеспечивают степень сушки, соответствующую предварительно заданной величины влагосодержания ткани. Они также могут осуществлять графическую запись хода процесса сушки.

Annex A

Equivalent German terms and definitions

Annexe A

Terminologie allemande équivalente

Приложение А

Эквивалентная немецкая терминология

1 Arten von Spann- und Trocknungsmaschinen

1.1 Egalisiermaschine: Maschine ohne Trocknungskammer zum Spannen von bahnförmigen Waren. Die Spannkettenumlenkung kann horizontal (siehe 2.1.1) oder vertikal (siehe 2.1.2) sein.

Das Bild zeigt eine Egalisiermaschine mit horizontaler Spannkettenumlenkung (siehe 2.1.1).

1.2 Einfach-Spann- und Trocknungsmaschine: Maschine mit Trocknungskammer zum Spannen und Behandeln von bahnförmigen Waren. Luftzuführung entweder parallel (siehe 2.2.1) oder vertikal (siehe 2.2.2) zur Ware. Die Spannkettenumlenkung kann horizontal (siehe 2.1.1) oder vertikal (siehe 2.1.2) sein.

Das Bild zeigt eine Einfach-Spann- und Trocknungsmaschine mit horizontaler Spannkettenumlenkung (siehe 2.1.1).

1.3 Doppel-Spann- und Trocknungsmaschine: Maschine zum Spannen und Behandeln von bahnförmigen Waren in einem Hin- und Rücklauf der Ware durch den Trockner. Spannkettenumlenkung vertikal (siehe 2.1.2). Luftzuführung entweder parallel (siehe 2.2.1) oder vertikal (siehe 2.2.2) zur Ware.

1.4 Mehretagen-Spann- und Trocknungsmaschine: Maschine zum Spannen und Behandeln von bahnförmigen Waren in mehrmaligem Hin- und Rücklauf der Ware durch das Trocknungsfeld. Spannkettenumlenkung vertikal (siehe 2.1.2). Luftzuführung entweder parallel (siehe 2.2.1) oder vertikal (siehe 2.2.2) zur Ware.

Das Bild zeigt eine Zweietagen-Spann- und Trocknungsmaschine (zweimaliger Hin- und Rücklauf = vier Durchläufe).

2 Maschinemerkmale

2.1 Spannkettenumlenkung

2.1.1 horizontal: Einrichtung, bei der der Hin- und Rücklauf der beiden Ketten in der gleichen horizontalen Ebene liegt.

2.1.2 vertikal: Einrichtung, bei der der Hin- und Rücklauf jeder Kette in einer vertikalen Ebene liegt.

2.2 Luftzuführung

2.2.1 parallel zur Ware: Die Luft wird in einer zur Ware parallelen Ebene (quer oder längs) zugeführt.

2.2.2 vertikal zur Ware: Die Luft wird senkrecht zur Ware entweder von oben oder von unten oder gleichzeitig von oben und unten zugeführt.

3 Seitenbezeichnung und Maßangaben

3.1 Seitenbezeichnung (entsprechend ISO 1036)

3.1.1 rechte Seite: Die Seite, die in der Einlaufrichtung der Ware gesehen, rechts liegt.

3.1.2 linke Seite: Die Seite, die in der Einlaufrichtung der Ware gesehen, links liegt.

ANMERKUNG — Die Definition der rechten und linken Seite ermöglicht die eindeutige Lagebezeichnung der verschiedenen Teile.

3.2 Längenmaße

3.2.1 Länge der Trocknungskammer (l_1)

3.2.2 Maschinenlänge (l_2): Länge der Spann- und Trocknungsmaschine, ohne zusätzliche Einrichtungen und Bauelemente an den Enden des Ein- und Auslaufs.

3.2.3 Länge der Anlage (l_3): Gesamtlänge der Spann- und Trocknungsmaschine, einschließlich etwaiger Einrichtungen und Bauelemente an den Enden des Ein- und Auslaufs.

3.3 Breitenmaße

3.3.1 Maschinenbreite (w_1): Breite der betriebsbereiten Spann- und Trocknungsmaschine, ohne zusätzliche Einrichtungen und Bauelemente an den Enden des Ein- und Auslaufs.

3.3.2 Breite der Anlage (w_2): Größte Breite der Anlage, einschließlich zusätzlicher Einrichtungen und Bauelemente an den Enden des Ein- und Auslaufs.

3.3.3 Montagebreite (w_3): Gesamtbreite der Anlage, einschließlich des Platzbedarfs für Instandhaltung und eventuelle Demontage.

3.3.4 Nennbreite: Größte Breite zwischen den Kluppen oder Nadeln der Spannketten.

3.3.5 Arbeitsbreite: Größte effektive Breite der Ware, die durch die Spann- und Trocknungsmaschine behandelt werden kann.

3.4 Höhenmaße

3.4.1 Maschinenhöhe (h_1): Höhe der Spann- und Trocknungsmaschine, ohne zusätzliche Einrichtungen und Bauelemente an den Enden des Ein- und Auslaufs.

3.4.2 Höhe der Anlage (h_2): Größte Höhe der Anlage, einschließlich der Einrichtungen und Bauelemente an den Enden des Ein- und Auslaufs.

4 Bauteile

4.1 Feldeinteilung der Spann- und Trocknungsmaschine

4.1.1 Einlauffeld: Teil der Spann- und Trocknungsmaschine, in dem die Ware durch Nadeln oder Kluppen aufgenommen wird.

4.1.2 freies Spannfeld: Teil der Spann- und Trocknungsmaschine zwischen dem Einlauffeld (4.1.1) und dem Wärmebehandlungsfeld (4.1.3), in dem die Ware einer Spannung ausgesetzt wird.

4.1.3 Wärmebehandlungsfeld (oder Trocknungskammer): Teil der Spann- und Trocknungsmaschine, in dem die Ware einer steigenden Temperatur ausgesetzt wird.

4.1.3.1 Trocknungsfeld: Teil des Wärmebehandlungsfeldes, in dem der durchlaufenden Ware die Feuchtigkeit entzogen wird.

4.1.3.2 Fixierfeld: Teil des Wärmebehandlungsfeldes, das das Erreichen bestimmter Temperaturen zum Fixieren, Färben und Veredeln der Ware ermöglicht.

4.1.4 Kühlfeld: Teil der Spann- und Trocknungsmaschine zwischen dem Wärmebehandlungsfeld (4.1.3) und dem Auslauffeld (4.1.5). Die Ware kann in diesem Feld stark gekühlt werden.

4.1.5 Auslauffeld: Teil der Spann- und Trocknungsmaschine, in dem die Ware abgegeben wird.

4.2 Spannkette: Transportkette zum Führen und Breitspannen der Ware.

4.2.1 Nadelkettenglied: Teil der Spannkette (4.2) zum Aufnehmen der Ware mittels Nadeln.

4.2.2 Kluppenkettenglied: Teil der Spannkette (4.2) zum Aufnehmen der Ware mittels Kluppen.

4.2.3 kombiniertes Kluppen-Nadel-Kettenglied: Teil der Spannkette (4.2) mit kombinierter Wirkung der Nadel- und Kluppenkettenglieder.

4.2.4 Kluppe: Wirksamer Teil des Kluppenkettengliedes (siehe 4.2.2).

4.2.4.1 Hammerkluppe: Einrichtung zum Aufnehmen der Warenkanten, hauptsächlich bei vertikal umgelenkten Ketten (siehe 2.1.2).

4.2.4.2 Tasterkluppe: Einrichtung zum Aufnehmen der Warenkanten, hauptsächlich bei horizontal umgelenkten Ketten (siehe 2.1.1).

Tasterkluppen können sein

- mit Röllchentastung;
- mit Schleiftastung, entlastet (für leichte und empfindliche Ware);
- mit Schleiftastung, nicht entlastet (für die Produktion auf Streich- und Mercerisiermaschinen).

4.2.5 Nadelleiste: Wirksamer Teil des Nadelkettengliedes (siehe 4.2.1). Die Nadeln können in einer oder zwei Reihen angeordnet sein und zu einer der folgenden Arten gehören:

- glatte Nadeln;
- geformte Nadeln;
- hakenförmige Nadeln.

4.3 Breitenverstellung

4.3.1 Breitenverstellung im Einlauffeld: Einrichtung im Einlauffeld (4.1.1), durch die sich die Kettenbahn mittels besonderer Fühlorgane den Warenkantenschwankungen anpasst.

4.3.1.1 Zusatzbreitenverstellung im Einlauffeld: Einrichtung zum Verlängern der Einlaufschrägstellung der Kettenbahn.

4.3.2 Breitenverstellung im freien Spannfeld und gegebenenfalls im Wärmebehandlungsfeld: Einrichtung im freien Spannfeld (siehe 4.1.2) und gegebenenfalls im Wärmebehandlungsfeld (siehe 4.1.3), die das Einstellen der gewünschten Warenbreite ermöglicht.

4.3.2.1 Zusatzbreitenverstellung im freien Spannfeld und gegebenenfalls im Wärmebehandlungsfeld: Einrichtung im freien Spannfeld (siehe 4.1.2) und gegebenenfalls im Wärmebehandlungsfeld (siehe 4.1.3), die das Einstellen der Spannbreite für das Einspringen der Ware entsprechend dem Krumpfwert ermöglicht.

4.3.3 Breitenverstellung im Auslauffeld: Einrichtung im Auslauffeld (siehe 4.1.5), die das Einstellen der gewünschten Warenbreite ermöglicht.

4.3.3.1 Zusatzbreitenverstellung im Auslauffeld: Einrichtung im Auslauffeld (siehe 4.1.5), die das Einstellen der Spannbreite für das Einspringen der Ware entsprechend dem Krumpfwert ermöglicht.

4.3.4 Breitenanzeige: Ablesevorrichtung für den Abstand zwischen den Kluppen oder Nadeln der beiden Ketten.

4.3.5 Einführvorrichtung: Vorrichtung zum Einführen der Warenkanten in die Kluppen (siehe 4.2.4) oder Nadelleisten (siehe 4.2.5).

4.4 Warmlufteinrichtungen

4.4.1 Luftsieb: Einrichtung zum Entfernen von Verunreinigungen aus der in den Trocknungskammern zirkulierenden Luft.

4.4.2 Heizkörper: Einrichtung, die das Aufheizen der zur Ware strömenden Luft auf die gewünschte Temperatur ermöglicht.

4.4.3 Umlüfter: Einrichtung zum Bewegen der Warmluft zur Warenbahn.

4.4.4 Lufterdüse: Einrichtung für einen gezielten Luftstrom auf die Ware.

4.4.5 Ablüfter: Einrichtung zum Abführen der mit Feuchtigkeit oder Verunreinigungen angereicherten Luft.

4.5 Kantenführungseinrichtungen

4.5.1 Kantenausroller: Einrichtung zum Beseitigen eingerollter oder eingeschlagener Warenkanten.

4.5.2 Kantentaster: Fühlorgan zum Abtasten der Warenkanten.

4.5.2.1 mechanischer Kantentaster: Kantentaster mit mechanisch gesteuertem Fühlhebel.

4.5.2.2 elektrischer Kantentaster: Kantentaster mit elektrisch gesteuertem Fühlhebel.

4.5.2.3 photo-elektrischer Kantentaster: Kantentaster mit Lichtstrahl und Photozelle.

4.5.2.4 pneumatischer Kantentaster: Kantentaster mit Luftstrahl.

4.5.3 Voreillaufnadelgerät: Einrichtung zum Einführen der Ware in die Spann- und Trocknungsmaschine mit einer gegenüber der Kettengeschwindigkeit höheren Geschwindigkeit.

4.5.4 Kantenwächter: Sicherheitseinrichtung zum Abschalten der Maschine, wenn eine oder beide Warenkanten nicht mehr von den Kluppen (siehe 4.2.4) oder Nadelleisten (siehe 4.2.5) erfasst werden.

4.5.5 Einrichtung zum Lösen der Ware

4.5.5.1 Kluppenöffner: Einrichtung zum Herausnehmen der Warenkanten aus den Kluppen (siehe 4.2.4) im Auslauffeld (siehe 4.1.5).

4.5.5.2 Ausnadeleinrichtung: Einrichtung zum Herausnehmen der Warenkanten aus den Nadelleisten (siehe 4.2.5) im Auslauffeld (siehe 4.1.5).

4.5.6 Auslaufsicherung: Sicherheitseinrichtung zum Abschalten der Maschine, wenn eine oder beide Warenkanten im Auslauffeld (siehe 4.1.5) nicht von den Kluppen (siehe 4.2.4) oder Nadelleisten (siehe 4.2.5) freigegeben werden.

4.6 Warenführungs- und Leiteinrichtungen vor und hinter der Kettenführung

4.6.1 Leitwalze (siehe ISO 5248, 3.2.1) : Nicht angetriebene Walze zum Leiten und Stützen einer Ware. Die Walze wird durch die Ware mitgenommen.

4.6.2 Zugwalze (siehe ISO 5248, 3.2.2) : Angetriebene Walze zum Transport einer Ware. Die Walze wird über ihre Zapfen angetrieben.

4.6.3 Breitstreckwalze (siehe ISO 5248, 3.5) : Einrichtung zum Breithalten der Ware, zum Verhindern von Faltenbildungen, zum Beseitigen von Faltenbildungen und/oder zum Ausrollen der Warenkanten beim Durchlauf der Ware.

4.6.4 Umkehrtrommel : Nicht angetriebene Trommel zum Führen und Umkehren der Ware in Mehretagen-Spann- und Trocknungsmaschinen.

4.6.5 Verzugsrichter : Einrichtung zum Geraderichten verzogener Warenbahnen.

4.7 Meß- und Anzeigegeräte

4.7.1 Warengeschwindigkeits-Anzeigegerät : Gerät, das die Geschwindigkeit des Warenlaufs durch die verschiedenen Felder der Spann- und Trocknungsmaschine anzeigt.

4.7.2 Temperaturanzeigegerät : Gerät, das die Temperatur der Ware oder der umgebenden Luft in den verschiedenen Feldern der Spann- und Trocknungsmaschine mißt und anzeigt.

4.7.3 Feuchte-Anzeigegerät : Gerät, das den Feuchtegehalt der Ware in den verschiedenen Feldern der Spann- und Trocknungsmaschine mißt und anzeigt.

ANMERKUNG — Diese Geräte können zur Feuchterege lung benutzt werden (entsprechend einem vorgegebenen Feuchtegehalt der Ware). Sie können gleichzeitig zur Aufzeichnung des Feuchtediagramms dienen.