Kettvorbereitung und Anlagen zur Kettvorbereitung

Begriffe

DIN 62500

ICS 01.040.59; 59.120.20

Ersatz für
DIN 62500:1972-03

Warp preparation and facilities for warp preparation — Terms and definitions

Préparation chaîne et d'equipment pour de préparation chaîne — Termes et définitions

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss TEX-SK „Spulerei und Kettvorbereitungsmaschinen“ erstellt.

Änderungen

Gegenüber DIN 62500:1972-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

a) Titel geändert;

b) Inhalt vollständig überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 61050:1957-01

DIN 62500:1957-01, 1972-03

Fortsetzung Seite 2 bis 14

Textilnorm, Normenausschuss Textil und Textilmaschinen im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: DIN 62500:2003-12

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Begriffe für die Kettvorbereitung und für die Anlagen der Kettvorbereitung fest. Diese Anlagen bestehen aus Spulengatter, Kettvorbereitungsmaschinen und Zusatzeinrichtungen. Die hergestellten Ketten dienen zur Vorlage an Webmaschinen und/oder an Kettenwirkmaschinen.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN ISO 2012, *Textilmaschinen und Zubehör — Konusschärmaschinen, Größte Nutzbreite.*

DIN ISO 8116-1, *Textilmaschinen und Zubehör — Kettbäume — Teil 1: Allgemeine Begriffe (ISO 8116-1:1995).*

3 Begriffe

Die Begriffe für die Kettvorbereitung und für die Anlagen zur Kettvorbereitung werden in folgende Gruppen eingeteilt:

1 Verfahren der Kettvorbereitung

2 Allgemeine Begriffe der Kettvorbereitung

3 Spulengatter und deren Bauteile

4 Zusatzkomponenten für Kettvorbereitungsanlagen

5 Kettvorbereitungsmaschinen und deren Bauteile

5.1 Allgemeine Bauteile

5.2 Konusschärmaschine

5.3 Einzelfaden-Schärmaschine

5.4 Direktschärmaschine

5.5 Zettelmaschine

5.6 Bäummaschine

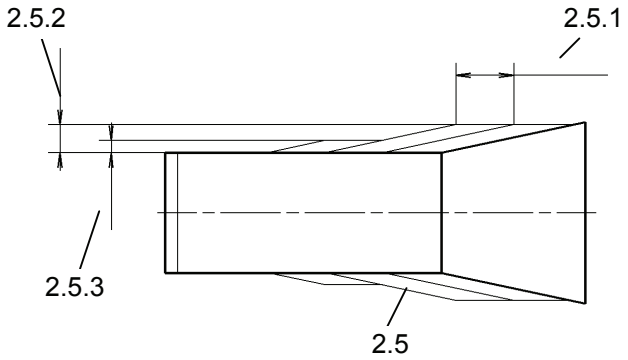
6 Typische Kettvorbereitungsanlagen

Documents
Document Sharing Hub

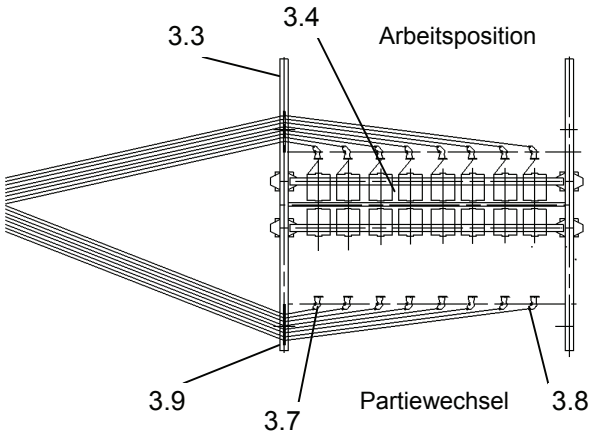
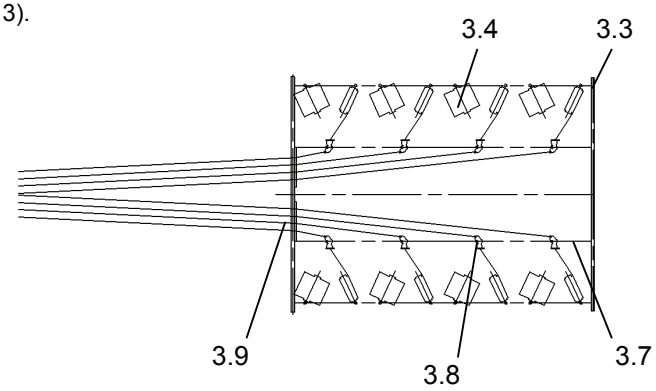
Full document details: DIN 62500:2003-12

Nr	Benennung	Definition
1 Verfahren der Kettvorbereitung		
1.1	Schären	paralleles Aufwickeln von Fäden in Fadendichte der Kette in der Regel mit Abzug von einem Spulengatter
1.1.1	Konusschären	paralleles Aufwickeln von Schärbändern einzeln und nacheinander auf eine zylindrische Schärtrommel mit einseitig angesetztem Konus
1.1.2	Direktschären	paralleles und gleichzeitiges Aufwickeln von Fäden in Fadendichte der Kette auf einen Teilkettbaum mit Abzug von einem Spulengatter
1.2	Zetteln	paralleles Aufwickeln von Fäden in Teilfadendichte der Kette auf einen Zettelbaum in der Regel mit Abzug von einem Spulengatter
1.3	Bäumen	paralleles und gleichzeitiges Aufwickeln von Fäden in Fadendichte und voller Fadenzahl der Kette auf einen Kettbaum
1.4	Direktbäumen	paralleles und gleichzeitiges Aufwickeln von Fäden in Fadendichte und voller Fadenzahl der Kette auf einen Kettbaum mit Abzug von einem Spulengatter
1.5	Assemblieren	Zusammenführen von Fäden von mehreren Zettelbäumen zu einer Kette
1.6	Strecken	gleichzeitiger Längsverzug von unverstreckten oder teilverstreckten Filamentfäden, integriert in ein Verfahren der Kettvorbereitung, wie z. B. Streckschären, Streckschlichten
1.7	Tängeln	punktartiges Verwirbeln zum Verfestigen der Filamente eines Fadens, integriert in ein Verfahren der Kettvorbereitung
1.8	Schlichten	Nassauftrag von Schlichtemitteln mit anschließendem Trocknen, integriert in ein Verfahren der Kettvorbereitung
1.8.1	Vollfadenschar-Schlichten	Schlichten in voller Fadendichte der Kette
1.8.2	Teilfadenschar-Schlichten	Schlichten in Teilfadendichte der Kette
1.9	Streckschlichten	Schlichten mit integriertem Strecken
1.10	Färbeschlichten	Schlichten mit integriertem Färbeprozess
2 Allgemeine Begriffe der Kettvorbereitung		
2.1	Kette	Gesamtzahl von annähernd parallelen Fäden gleicher Länge auf einem Kettbaum
2.1.1	Kettfadenzahl	Anzahl der Fäden der Kette
2.1.2	Kettbreite	von der Gesamtheit aller Fäden einer Kette eingenommene Breite, gemessen zwischen den Kettbaumscheiben
2.1.3	Kettfadendichte	Anzahl der Kettfäden, bezogen auf eine Längeneinheit der Kettbreite
2.1.4	Kettlänge	beim Aufwickeln gemessene Länge der Kette
2.2	Kettbaum	Kettbaumrohr mit festen oder verstellbaren Kettbaumscheiben zum Aufnehmen der Kettfäden (siehe DIN ISO 8116-1)
2.2.1	Vollkettbaum	Kettbaum mit zwei verstellbaren Kettbaumscheiben
2.2.2	Halbkettbaum	Kettbaum mit einer festen und einer verstellbaren Kettbaumscheibe. Zwei Halbkettbäume bilden in der Regel eine Kette.

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: DIN 62500:2003-12

Nr	Benennung	Definition
2.2.3	Teilkettbaum	Kettbaum mit zwei festen Kettbaumscheiben. In der Regel werden mehrere Teilkettbäume auf einer Trägerwelle zu einer Kette zusammengefügt.
2.3	Zettelbaum	Kettbaum mit festen Kettbaumscheiben zur Aufnahme eines Teiles der Kettfadenzahl
2.4	Färbebaum	Zettelbaum mit perforiertem Kettbaumrohr
2.5	Schärband	Teilfadenzahl der Kette, die vom Spulengatter abgezogen und auf eine Schärtrommel aufgewickelt wird (siehe Bild 1)  **Bild 1 — Schärtrommel mit teilweise aufgeschärtem Schärband**
2.5.1	Schärband-Breite	vom Schärband auf der Schärtrommel eingenommene Breite (siehe Bild 1)
2.5.2	Schärband-Höhe	vom Schärband in voller Länge auf der Schärtrommel eingenommene Gesamthöhe (siehe Bild 1)
2.5.3	Schärband-Auftragshöhe	vom Schärband auf der Schärtrommel momentan eingenommene Höhe (siehe Bild 1)
2.6	Wickeldichte	Verhältnis der Masse der Kette zu ihrem Volumen
2.7	Kettrapport	regelmäßig wiederkehrende Anordnung von Fäden verschiedener Art, Farbe und/oder Feinheit einer Kette
2.8	Fadenkreuz	regelmäßige Kreuzung von Einzelfäden oder Fadengruppen, fixiert durch Trennelemente wie Fadenkreuzschnur
2.9	Mehrfachteilung	Aufteilung der Kettfäden in mehrere Ebenen, fixiert durch Trennelemente wie Teilschnur
2.10	Zettellänge	beim Aufwickeln gemessene Länge der Kette auf einem Zettelbaum

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: DIN 62500:2003-12

Nr	Benennung	Definition
3 Spulengatter und deren Bauteile		
3.1	Spulengatter	ortsfestes oder verschiebbares Gestell zur Aufnahme von Spulen
3.1.1	Festgatter	Spulengatter mit festem Spulenfeld
3.1.1.1	Normalgatter	Festgatter ohne Reservespulen (siehe Bild 2)  **Bild 2 — Normalgatter mit Außenabzug**
3.1.1.2	Magazingatter	Festgatter mit Reservespulen, wobei in der Regel zum kontinuierlichen Abarbeiten das Fadenende der ablaufenden Spule mit dem Fadenanfang der folgenden Reservespule verbunden ist. (siehe Bild 3).  **Bild 3 — Magazingatter mit Innenabzug**

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: DIN 62500:2003-12