

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 1036—2006

热带作物机械 术语

Terminology for tropical crop machinery

2006-01-26 发布

2006-04-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准由中华人民共和国农业部提出。

本标准由农业部热带作物机械及产品加工设备标准化分技术委员会归口。

本标准起草单位：中国热带农业科学院农业机械研究所、农业部热带作物机械质量监督检验测试中心。

本标准主要起草人：王金丽、黄晖、邓干然、邓怡国。

热带作物机械 术语

1 范围

本标准规定了热带作物机械主要产品天然橡胶初加工机械和剑麻加工机械的工艺与操作、设备与零部件、性能与试验方面的术语。

下列术语和定义适合于本标准。

2 天然橡胶初加工机械

2.1 工艺与操作

2.1.1

去杂 purifying

采用筛网过滤或离心沉降器分离、机械搅拌等方法除去胶乳、杂胶中的泥沙、树皮等杂质的工艺。

2.1.2

压薄 crushing

将厚度为 100 mm 以上的胶乳凝块滚压脱水,使其厚度减少至 40 mm~60 mm 以便通过绉片机或挤压机的工艺。

2.1.3

压绉 creping

将胶乳凝块、杂胶等胶料经绉片机辊筒滚压使其表面起绉的工艺。

2.1.4

压片 sheeting

将胶乳凝块滚压、脱水、压薄成胶片的工艺。

2.1.5

洗涤 washing

采用洗涤机将杂胶及胶线反复揉搓、挤压,并用水冲洗除去其中的杂质的工艺。

2.1.6

切粒 dicing

通过旋转的动刀与定刀的作用,将胶片切成胶粒的工艺。

2.1.7

造粒 size-reduction

将胶片或绉胶片制成胶粒的工艺。

注:改写 GB/T 14795—1993,定义 4.30。

2.1.8

锤磨 hammering

通过锤磨机旋转的锤片将胶片或绉胶片锤击撕裂成胶粒的工艺。

2.1.9

撕粒 shredding

通过撕粒机的定刀和撕粒辊将绉胶片撕裂成胶粒的工艺。

2.1.10

剪切 clipping

通过旋转刀与固定刀形成的剪切力对胶片进行切割的工艺。

2.1.11

挤压 extruding

胶乳凝块或其他胶料受到机械压紧而脱水、体积缩小的工艺。

2.1.12

深层干燥 deep-bed drying

干燥颗粒胶时,装载湿胶粒的厚度超过 40 cm 的干燥工艺。

2.1.13

浅层干燥 thin-bed drying

干燥颗粒胶时,装载湿胶粒的厚度不超过 40 cm 的干燥工艺。

2.1.14

打包 baling

将规定重量的胶片或胶粒,从松散状态压缩成具有一定规格的胶块的操作。

注:改写 GB/T 14795—1993,定义 4.48。

2.1.15

卸包 bale unloading

将打好的胶块从打包箱中取出的操作。

2.1.16

自动打包 auto baling

能连续进行打包、卸包及输送等工序的操作。

2.1.17

保压 pressure-keeping

使打包机液压系统在规定压力条件下保持一定时间的操作。

2.1.18

拉片和堆片 flake pulling and piling

因进料和送料速度不同步,而在机组间出现的胶片被拉断或堆积重叠的现象。当进料速度大于送料速度时,出现拉片现象;当送料速度大于进料速度时,出现堆片现象。

2.1.19

锤磨法造粒 hammering size-reduction

经给片机脱水压绉后的胶片由锤磨机完成造粒的方法。

2.1.20

剪切法造粒 clipping size-reduction

经压片机脱水、压薄后的胶片由切粒机完成造粒的方法。

2.1.21

挤压法造粒 extruding size-reduction

凝块胶由挤压机完成脱水和造粒的方法。

2.1.22

撕裂法造粒 shredding size-reduction

经给片机脱水压绉后的胶片由撕粒机完成造粒的方法。

2.2 设备与零部件

2.2.1

离心沉降器 centrifugal clarifier

在离心力和重力的作用下,使胶乳中较重的杂质沉降分离的设备。

注:改写 GB/T 14795—1993,定义 4.1.3。

2.2.2

胶乳搅拌机 latex mixing machine

对加入乳胶池或胶罐中的胶乳和氨进行搅拌的设备。

2.2.3

压薄机 crusher

将胶乳厚凝块滚压脱水成为较薄凝块的设备。

[GB/T 14795—1993,定义 4.27]

2.2.4

单辊压薄机 double-roller crusher

凝块经一对辊筒滚压脱水的压薄机。

2.2.5

双辊压薄机 double double-roller crusher

凝块经两对辊筒滚压脱水的压薄机。

2.2.6

绉片机 creper

将胶乳凝块、杂胶等胶料压制成绉胶片的设备。

[GB/T 14795—1993,定义 4.28]

2.2.7

花纹绉片机 marking creper

工作辊筒表面有沟纹的绉片机。

2.2.8

光面绉片机 smooth creper

工作辊筒表面为光面的绉片机。

2.2.9

绉片机组 creping battery

由数台不同辊筒表面花纹和转速的绉片机组成的机组。

注:改写 GB/T 14795—1993,定义 4.28.1。

2.2.10

压片机 roll mill;sheeter

将胶乳凝块滚压、脱水、压薄成胶片的设备。

[GB/T 14795—1993,定义 4.24]

2.2.11

五合一压片机 five in one roll mill

滚压装置由五对辊筒组成的压片机。

2.2.12

四合一压片机 four in one roll mill

滚压装置由四对辊筒组成的压片机。

2.2.13

手摇压片机 hand-operated roll mil

通过人工摇动手轮驱动一对辊筒旋转的压片机。

2.2.14

造粒机 size-reduction machine

将胶片或绉胶片制成胶粒的设备。

2.2.15

锤磨机 hammer mill

用旋转的锤片将胶片或绉胶片锤击成胶粒的设备。

注:改写 GB/T 14795—1993,定义 4.34。

2.2.16

撕粒机 shredder

由喂料辊、定刀和撕粒辊组成,将绉胶片挤压、切割、撕裂成胶粒的设备。

注:改写 GB/T 14795—1993,定义 4.33。

2.2.17

挤压机 extruder

通过螺杆的转动对凝块胶、杂胶进行挤压脱水及推送,再由高速旋转的动刀将挤压出的条状胶切成胶粒的设备。

2.2.18

切粒机 dicing cutter

通过两套旋转的动刀和定刀的作用,将胶片切成胶条再剪切成胶粒的设备。

2.2.19

洗涤机 scrap washer

通过一对辊筒将杂胶及胶线反复揉搓,并用水冲洗除去杂质的设备。

注:改写 GB/T 14795—1993,定义 4.26。

2.2.20

碎胶机 slab cutter

通过旋转的动刀与定刀的作用,将凝块胶、胶团及杂胶进行破碎并清洗除去杂物的设备。

2.2.21

螺杆破碎机 screw smasher

通过螺杆的作用,将凝块胶及杂胶进行破碎的设备。

注:具有一对相对运动的螺杆的破碎机为双螺杆破碎机。

2.2.22

抽胶泵 rubber pump

用于将低处的胶粒输送到高处的泵。

2.2.23

干搅机 dry-mixing machine

通过呈螺旋排列的动刀和定刀的作用,对胶料进行破碎、推进、挤压和混合均匀的设备。

2.2.24

冷却输送机 cooling conveyer

将干搅机加工出来的热胶料进行冷却和输送的设备。

2.2.25

切胶机 bale cutter

通过旋转刀和平台的相对运动将胶块切开的设备。

2.2.26

打包机 rubber baler

将规定重量的胶片或胶粒,从松散状态压缩成具有一定规格的胶块的设备。

注:改写 GB/T 14795—1993,定义 4.49。

2.2.27

自动打包机 auto rubber baler

能连续进行打包、卸包及输送工序的打包机。

2.2.28

干燥车 drying trolley

用于装载湿胶粒进行干燥的车箱式设备。

注:改写 GB/T 14795—1993,定义 4.41。

2.2.29

渡车 parallel trolley-shifter

将干燥车平行转移到另一轨道的装置。

2.2.30

转盘 vertical trolley-shifter

将干燥车转移到与原轨道成垂直方向的另一轨道上的装置。

2.2.31

干燥柜 drying box

用于对湿胶粒进行干燥的柜式装置。

2.2.32

推进器 pusher

将干燥车推进或推出干燥柜的设备。

2.2.33

转鼓 barrel tumbler

离心沉降器中通过高速旋转将胶乳与较重杂质分离的部件。

注:转鼓由鼓壳、鼓盖、中心进料管、长筋、胶塞等组成,是离心沉降器的重要工作部件。

2.2.34

收集罩 latex collector

离心沉降器中用以盛接和导出净化后的胶乳的装置。

2.2.35

辊筒 roller

具有一定长度、直径和表面形状的圆柱体零件。

2.2.36

梅花形辊筒 plum-blossom-vein roller

横截面为梅花状花纹的辊筒。

2.2.37

正多边形辊筒 regular-polygon-vein roller

横截面为正多边形花纹的辊筒。

2.2.38

锤片 hammer

安装于锤磨机转子并通过高速旋转对胶料进行锤击的零件。

2.2.39

安全片 breaking cup

安装于给片机辊距调整机构前端,在设备超载时起安全保护作用的零件。

2.2.40

转子 hammer rotator

由转轴、转盘、销轴、锤片和轴承组成的装置。

注:转子是锤磨机的主要工作部件。

2.2.41

干燥箱 drying box

干燥车上具有一定尺寸规格用于装载湿胶粒的箱子。

2.2.42

浅层干燥箱 thin-bed drying box

装载湿胶粒的厚度不超过 40 cm 的干燥箱。

2.2.43

深层干燥箱 deep-bed drying box

装载湿胶粒的厚度超过 40 cm 的干燥箱。

2.2.44

打包箱 baling box;press box

用于装盛规定重量的胶片或胶粒,经打包机加压后成一定规格的胶块的装置。

[GB/T 14795—1993,定义 4.49.1]

2.2.45

压头 rubber presser

安装于打包机加压杆前端,对打包箱内的胶片或胶粒进行压紧的装置。

2.3 性能与试验

2.3.1

辊筒间隙 roll clearance

两个平行安装且相对回转的工作辊筒之间的距离。

2.3.2

筛板开孔率 hole rate of the screen

筛孔的总面积与筛板总面积的百分率。

2.3.3

锤片组间质量差 weight difference of hammer groups

锤磨机转子转盘不同销轴上的锤片组之间的质量差。

2.3.4

锤片组内质量差 weight difference in hammer group

锤磨机转子转盘同一销轴上的一组锤片中,每一个锤片之间的质量差。

2.3.5

保压试验 pressure keeping test

当液压系统工作压力达到规定值时,在保持一定时间后测定其压力下降值的试验。

2.3.6

耐压试验 pressure bearing test

将液压系统工作压力调整为额定压力的规定倍数,并在保压一定时间后检查液压系统渗漏油和零

部件变形情况的试验。

2.3.7

分级运行试验 grading operation test

将液压系统额定工作压力值分为几个压力梯度,分别使油缸在不同压力梯度下作全行程往复运行5次以上,以检查设备运行情况的试验。

3 剑麻加工机械

3.1 工艺与操作

3.1.1

牵伸 dragging

使纤维束或麻条在长度方向上相互产生滑移从而被拉长变细的工艺。

注:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.2。

3.1.2

牵伸倍数 dragging multiple

纤维束或麻条被牵伸后与被牵伸前的长度之比。

[GB/T 15032—1994,定义 3.3]

3.1.3

加捻 twisting

使麻条、纱条、股条或绳索沿轴向作同一方向回转的操作。

注:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.4。

3.1.4

捻回 turn

麻条、纱条、股条或绳索绕其轴心旋转 360°的操作。

注:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.5。

3.1.5

捻度 twist

纱条、股条或绳索沿轴向单位长度的捻回数。

[GB/T 15032—1994,定义 3.6]

3.1.6

捻系数 twist factor

对纱条、股条或绳索加捻程度的一种度量。

注:在 tex 制中,按每单位长度的捻回数乘以线密度的平方根计算,常以每厘米捻回数 $\times (\text{tex})^{1/2}$ 表示。

3.1.7

捻向 direction of twist

当纱条、股条或绳索处于伸直状态时,组成纱条、股条或绳索的单元分别绕纱条、股条或绳索轴心旋转形成的螺旋线的倾斜方向。

3.1.8

正捻 S twist

S 捻 S twist

纱条、股条或绳索的倾斜方向与字母“S”的中部相一致的捻向。

3.1.9

反捻 Z twist

Z 捻 Z twist

纱条、股条或绳索的倾斜方向与字母“Z”的中部相一致的捻向。

3.1.10

捻距 twist distance

同一绳股中捻与捻之间的距离。

3.1.11

单捻 single twist

主轴转一圈能加捻一个捻距的操作。

3.1.12

双捻 double twist

主轴转一圈能加捻两个捻距的操作。

3.1.13

刮麻 decortication

通过旋转的刀具对剑麻类叶片进行打击、刮削,从中提取纤维的工艺。

3.1.14

理麻 hackling

将铺好的纤维或梳理出来的数根麻条并合进行梳理和牵伸,使纤维除杂、松散、分离和伸直的工艺。

3.1.15

梳理 carding

将纤维进行梳松、伸直及除杂的工艺。

3.1.16

脱胶 degumming

除去附在纤维上的胶质的工艺。

3.1.17

脱糠 brushing

除去黏附在纤维上的麻糠等杂质的工艺。

注:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.1。

3.1.18

并条 drawing

将经梳理后的数根麻条并合后再牵伸,或将麻条分组牵伸后再并合的工艺。

3.1.19

纺纱 spinning

将麻条牵伸加捻成具有一定线密度的纱条的工艺。

3.1.20

制股 strand forming

将数根一定规格的纱条按照一定的排列规则,并以纱条相反的捻向加捻成股条的工艺。

3.1.21

恒锭 constant spindle

在加捻过程中,股饼架(摇蓝)不随机器主轴运转的操作。

3.1.22

转锭 turning spindle

在加捻过程中,股饼架除绕自身轴心线旋转外,还跟随框架轮绕机器主轴运转的操作。

3.1.23

打包 baling

将规定重量的纤维,从松散状态压缩、捆扎成具有一定规格的纤维包的操作。

3.1.24

圆梳 round carding

用表面布满梳针的圆柱形滚筒对纤维进行梳理的操作。

3.1.25

平梳 flat carding

用排列在平面上的梳针对纤维进行梳理的操作。

3.2 设备与零部件

3.2.1

刮麻机 decorticator

通过刀片的打击、刮削从叶片中提取纤维的设备。

3.2.2

横向喂入式刮麻机 crosswise-feeding decorticator

喂入时叶片的长度方向与刀轮轴向一致的刮麻机。

3.2.3

纵向喂入式刮麻机 vertical-feeding decorticator

喂入时叶片的长度方向与刀轮轴向垂直的刮麻机。

3.2.4

罗拉式刮麻机 roller type for decorticator

通过几对辊筒完成对叶片的输送、夹持、刮削及出麻的纵向喂入式刮麻机。

3.2.5

手喂式刮麻机 hand-feeding decorticator

由人工手持叶片纵向喂入的刮麻机。

3.2.6

纤维压水机 fiber dewater machine

通过辊筒滚压使纤维脱胶、脱水的设备。

3.2.7

理麻机 hackling machine**梳麻机 carding machine**

将铺好的纤维或梳理出来的数根麻条并合进行梳理和牵伸,使纤维除杂、松散、分离和伸直的设备。

注 1:根据梳针直径和针距的大小,可依次分为 1、2、3……号理麻机;

注 2:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.7。

3.2.8

纤维脱糠机 fiber brushing machine

除去黏附在纤维上的麻糠等杂质的设备。

3.2.9

纤维打光机 fiber polishing machine

除去已干燥的纤维上的细小麻屑,并使纤维表面产生光泽的设备。

3.2.10

并条机 drawing frame

将经梳理后的数根麻条并合后再牵伸、除杂的设备。

注1:根据能同时生产出的麻条数量,并条机分为二道并条机、四道并条机、六道并条机和八道并条机等;

注2:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.8。

3.2.11

纺纱机 spinning machine

将麻条进行牵伸加捻成一定线密度的纱条的设备。

[GB/T 15032—1994,定义 3.10]

3.2.12

制股机 stranding machine

将数根纱条按照一定的排列规则,并以纱条相反的捻向加捻成股条的设备。

注:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.13。

3.2.13

恒锭制股机 stationary spindle stranding machine

股饼只绕自身轴心线旋转而不随机器主轴转动的制股机。

3.2.14

转锭制股机 rotary spindle stranding machine

股饼除绕自身轴心线旋转外,还跟随框架绕机器主轴转动的制股机。

3.2.15

制绳机 rope layer

将数根一定规格的股条以股条相反的捻向加捻成绳索或将一定规格、相同数量的 Z 捻与 S 捻股条按照一定规则编织成绳索的设备。

注:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.14。

3.2.16

立式制绳机 vertical rope layer

主轴与水平面垂直的制绳机。

3.2.17

卧式制绳机 horizontal rope layer

主轴与水平面平行的制绳机。

3.2.18

恒锭制绳机 stationary spindle rope layer

在加捻过程中,股饼架(摇蓝)不随机器主轴转动的制绳机。

3.2.19

转锭制绳机 rotary spindle rope layer

在加捻过程中,股饼架除绕自身轴心线旋转外,还跟随框架绕机器主轴转动的制绳机。

3.2.20

联合制绳机 combine rope layer

将一定数量的纱条分组加捻成股条后再加捻成绳索,即能同时完成制股和制绳的设备。

3.2.21

乱纤维回收机 fiber recovery machine

将在刮麻过程中随麻渣一起排出的乱纤维从麻渣中分离出来的设备。

3.2.22

圆梳机 round carding machine

由分布在辊筒圆周表面上的梳针,对乱纤维进行梳松、脱糠、除杂的设备。

注:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.9。

3.2.23

分丝机 leaf root fiber extractor

对收割后残留于剑麻头部的短叶片进行破碎、挤压、分离、除杂,从而获得纤维的设备。

3.2.24

纤维打包机 fiber baling machine

将规定重量的纤维,从松散状态压缩、捆扎成具有一定规格的纤维包的设备。

3.2.25

纱条绕球机 yarn winder

将纱条绕成球状纱条团的设备。

3.2.26

倒纱机 yarn reversing machine

将纱筒管上的纱条进行人字形排列成纱卷的设备。

注:改写 GB/T 15032—1994,定义 3.12。

3.2.27

刀轮 blade rotator

在锥形圆周面上安装有数把刀片通过高速旋转对叶片进行打击、刮削的刮麻机部件。

3.2.28

凹板 concave board

在刮麻机上与刀轮有一定间隙并与其共同作用对叶片进行打击、刮削的圆弧形板状零件。

注:凹板圆弧与刀轮同圆心。

3.2.29

夹麻链 clipping chain

在刮麻过程中用以夹持并输送叶片及纤维的一组链条。

3.2.30

夹麻绳 clipping rope

在刮麻过程中用以夹持并输送叶片及纤维的一组绳索。

3.2.31

梳针 carding needle

梳麻设备上用以对纤维进行梳理、伸直、脱糠、除杂的钢针。

3.2.32

弯轨 crooked track

理麻机械中,引导针排运动并呈弯曲状的导轨。

3.2.33

平轨 linear track

理麻机械中,引导针排运动并呈水平直线状的导轨。

3.2.34

摇篮 rocking basket

在恒锭制绳机中用于承载股饼的框架。

3.2.35

梳球 carding cylinder

圆梳机上装有梳针的圆形滚筒。

3.2.36

撑杆 stay stick

制绳机械中用于连接法兰的圆形杆。

3.2.37

股饼 strand plate

用于在制股过程中卷绕绳股的装置。

3.2.38

排线杆 strand ranging screw

来复杆 strand ranging screw

用于控制加捻后纱线或绳股卷绕排列的螺杆。

3.2.39

规格齿轮 standard gear

用来控制绳索、股条、纱条直径或捻距的一组齿轮。

3.3 性能与试验

3.3.1

戒指麻 ring fiber

叶片经刮麻后,中间留有尚未刮净的一小截叶肉的纤维。

3.3.2

机底麻片 bottom fiber

在刮麻过程中掉落至机底的叶片。

3.3.3

直纤维 straight fiber

经刮麻机提取的整齐的纤维。

3.3.4

乱纤维 recovery fiber

在刮麻过程中,从麻渣中回收的纤维。

3.3.5

纤维含杂率 fiber impurity content

纤维中的杂质(包括麻屑、病斑、干皮、青皮及严重脱胶不净的纤维)质量与纤维总质量的百分率。

3.3.6

纤维制得率 fiber gaining content

加工获得的干纤维质量与加工的总叶片质量的百分率。

3.3.7

纤维提取率 fiber extraction content

加工出的直纤维质量与纤维总质量的百分率。

3.3.8

乱纤维回收率 recovery fiber content

回收的乱纤维质量与乱纤维总质量的百分率。

3.3.9

机底漏麻率 bottom fiber content

在刮麻过程中掉落在机底的叶片质量与加工的叶片总质量的百分率。

3.3.10

青皮率 **peeled fiber content**

经干燥的纤维中有青皮的纤维质量与纤维总质量的百分率。

3.3.11

钩头 **crooked-tip carding needle**

梳麻设备中针尖弯曲的梳针。

3.3.12

秃头 **tipless carding needle**

梳麻设备中针尖断掉或被磨平了的梳针。

中 文 索 引

A

安全片	2.2.39
凹板	3.2.28

B

保压	2.1.17
保压试验	2.3.5
并条	3.1.18
并条机	3.2.10

C

撑杆	3.2.36
抽胶泵	2.2.22
锤磨	2.1.8
锤磨法造粒	2.1.19
锤磨机	2.2.15
锤片	2.2.38
锤片组间质量差	2.3.3
锤片组内质量差	2.3.4

D

打包	2.1.14
打包机	2.2.26
打包箱	2.2.44
单辊压薄机	2.2.4
单捻	3.1.11
刀轮	3.2.27
倒纱机	3.2.26
渡车	2.2.29

F

反捻	3.1.9
纺纱	3.1.19
纺纱机	3.2.11
分级运行试验	2.3.7
分丝机	3.2.23

G

干搅机	2.2.23
-----------	--------

干燥车	2.2.28
干燥柜	2.2.31
干燥箱	2.2.41
钩头	3.3.11
股饼	3.2.37
刮麻	3.1.13
刮麻机	3.2.1
光面绉片机	2.2.8
规格齿轮	3.2.39
辊筒	2.2.35
辊筒间隙	2.3.1

H

恒锭	3.1.21
恒锭制股机	3.2.13
恒锭制绳机	3.2.18
横向喂入式刮麻机	3.2.2
花纹绉片机	2.2.7

J

机底漏麻率	3.3.9
机底麻片	3.3.2
挤压	2.1.11
挤压法造粒	2.1.21
挤压机	2.2.17
夹麻链	3.2.29
夹麻绳	3.2.30
加捻	3.1.3
剪切	2.1.10
剪切法造粒	2.1.20
胶乳搅拌机	2.2.2
阶梯形锤片	2.1.53
戒指麻	3.3.1

L

拉片和堆片	2.1.18
来复杆	3.2.38
冷却输送机	2.2.24
离心沉降器	2.2.1
理麻	3.1.14
理麻机	3.2.7
立式制绳机	3.2.16
联合制绳机	3.2.20

乱纤维·····	3.3.4
乱纤维回收机·····	3.2.21
乱纤维回收率·····	3.3.8
螺杆打包机·····	3.1.31
螺杆破碎机·····	2.2.21
罗拉式刮麻机·····	3.2.4

M

梅花形辊筒·····	2.2.36
------------	--------

N

耐压试验·····	2.3.6
捻度·····	3.1.5
捻回·····	3.1.4
捻距·····	3.1.10
捻系数·····	3.1.6
捻向·····	3.1.7

P

排线杆·····	3.2.38
平轨·····	3.2.33
平梳·····	3.1.25

Q

牵伸·····	3.1.1
牵伸倍数·····	3.1.2
浅层干燥·····	2.1.13
浅层干燥箱·····	2.2.42
切胶机·····	2.2.25
切粒·····	2.1.6
切粒机·····	2.2.18
青皮率·····	3.3.10
去杂·····	2.1.1

S

S捻·····	3.1.8
纱条绕球机·····	3.2.25
筛板开孔率·····	2.3.2
深层干燥·····	2.1.12
深层干燥箱·····	2.2.43
收集罩·····	2.2.34
手摇压片机·····	2.2.13
手喂式刮麻机·····	3.2.5

梳理	3.1.15
梳球	3.2.35
梳针	3.2.31
双辊压薄机	2.2.5
双捻	3.1.12
撕粒	2.1.9
撕粒机	2.2.16
撕裂法造粒	2.1.22
四合一压片机	2.2.12
碎胶机	2.2.20

T

秃头	3.3.12
推进器	2.2.32
脱胶	3.1.16
脱糠	3.1.17

W

弯轨	3.2.32
卧式制绳机	3.2.17
五合一压片机	2.2.11

X

洗涤	2.1.5
洗涤机	2.2.19
纤维打包机	3.2.24
纤维打光机	3.2.9
纤维含杂率	3.3.5
纤维提取率	3.3.7
纤维脱糠机	3.2.8
纤维压水机	3.2.6
纤维制得率	3.3.6
卸包	2.1.15

Y

压薄	2.1.2
压薄机	2.2.3
压片	2.1.4
压片机	2.2.10
压头	2.2.45
压绉	2.1.3
摇篮	3.2.34
圆梳	3.1.24

圆梳机	3.2.22
-----------	--------

Z

Z 捻	3.1.9
造粒	2.1.7
造粒机	2.2.14
正多边形辊筒	2.2.37
正捻	3.1.8
直纤维	3.3.3
制股	3.1.20
制股机	3.2.12
制绳机	3.2.15
绉片机	2.2.6
绉片机组	2.2.9
转锭	3.1.22
转锭制股机	3.2.14
转锭制绳机	3.2.19
转鼓	2.2.33
转盘	2.2.30
转子	2.2.40
自动打包	2.1.16
自动打包机	2.2.27
纵向喂入式刮麻机	3.2.3

英 文 索 引

A

auto baling	2.1.16
auto rubber baler	2.2.27

B

bale cutter	2.2.25
bale unloading	2.1.15
baling	2.1.14
baling box	2.2.44
barrel tumbler	2.2.33
blade rotator	3.2.27
bottom fiber	3.3.2
bottom fiber content	3.3.9
breaking cup	2.2.39
brushing	3.1.17

C

carding	3.1.15
carding cylinder	3.2.35
carding machine	3.2.7
carding needle	3.2.31
centrifugal clarifier	2.2.1
clipping	2.1.10
clipping chain	3.2.29
clipping rope	3.2.30
clipping size-reduction	2.1.20
combine rope layer	3.2.20
concave board	3.2.28
constant spindle	3.1.21
cooling conveyer	2.2.24
creper	2.2.6
creping	2.1.3
creping battery	2.2.9
crooked-tip carding needle	3.3.11
crooked track	3.2.32
crosswise-feeding decorticator	3.2.2
crusher	2.2.3
crushing	2.1.2

D

decortication	3.1.13
decorticator	3.2.1
deep-bed drying	2.1.12
deep-bed drying box	2.2.43
degumming	3.1.16
dicing	2.1.6
dicing cutter	2.2.18
direction of twist	3.1.7
double double-roller crusher	2.2.5
double-roller crusher	2.2.4
double twist	3.1.12
dragging	3.1.1
dragging multiple	3.1.2
drawing	3.1.18
drawing frame	3.2.10
drying box	2.2.41
dry-mixing machine	2.2.23
drying trolley	2.2.28

E

extruder	2.2.17
extruding	2.1.11
extruding size-reduction	2.1.21

F

fiber baling machine	3.2.24
fiber brushing machine	3.2.8
fiber dewater machine	3.2.6
fiber extraction content	3.3.7
fiber gaining content	3.3.6
fiber impurity content	3.3.5
fiber polishing machine	3.2.9
fiber recovery machine	3.2.21
five in one roll mill	2.2.11
flake pulling and piling	2.1.18
flat carding	3.1.25
four in one roll mill	2.2.12

G

grading operation test	2.3.7
------------------------------	-------

H

hackling	3.1.14
hackling machine	3.2.7
hammer	2.2.38
hammering	2.1.8
hammering size-reduction	2.1.19
hammer mill	2.2.15
hammer rotator	2.2.40
hand-feeding decorticator	3.2.5
hand-operated roll mill	2.2.13
hole rate of the screen	2.3.2
horizontal rope layer	3.2.17

L

latex collector	2.2.34
latex mixing machine	2.2.2
leaf root fiber extractor	3.2.23
linear track	3.2.33

M

marking creper	2.2.7
----------------------	-------

P

parallelrolley-shifter	2.2.29
peeled fiber content	3.3.10
plum-blossom-vein roller	2.2.36
press box	2.2.44
pressure bearing test	2.3.6
pressure-keeping	2.1.17
pressure-keeping test	2.3.5
purifying	2.1.1
pusher	2.2.32

R

recovery fiber	3.3.4
recovery fiber content	3.3.8
regular-polygon-vein roller	2.2.37
ring fiber	3.3.1
rocking basket	3.2.34
roll clearance	2.3.1
roller	2.2.35
roller type for decorticator	3.2.20

roller mill	2.2.10
rope layer	3.2.15
rotary spindle rope layer	3.2.19
rotary spindle stranding machine	3.2.14
round carding	3.1.24
round carding machine	3.2.22
rubber baler	2.2.26
rubber presser	2.2.45
rubber pump	2.2.22

S

scrap washer	2.2.19
screw smasher	2.2.21
sheeter	2.2.10
sheeting	2.1.4
shredder	2.2.16
shredding	2.1.9
shredding size-reduction	2.1.22
single twist	3.1.11
size-reduction	2.1.7
size-reduction machine	2.2.14
slab cutter	2.2.20
smooth creper	2.2.8
spinning	3.1.19
spinning machine	3.2.11
standard gear	3.2.39
stationary spindle rope layer	3.2.18
stationary spindle stranding machine	3.2.13
stay stick	3.2.36
straight fiber	3.3.3
strand forming	3.1.20
stranding machine	3.2.12
strand plate	3.2.37
strand ranging screw	3.2.38
S twist	3.1.8

T

thin-bed drying	2.1.13
thin-bed drying box	2.2.42
tipless carding needle	3.3.12
turn	3.1.4
turning spindle	3.1.22
twist	3.1.5

twist distance	3.1.10
twist factor	3.1.6
twisting	3.1.3

V

vertical-feeding decorticator	3.2.3
vertical rope layer	3.2.16
vertical trolley-shifter	2.2.30

W

washing	2.1.5
weight difference in hammer group	2.3.4
weight difference of hammer group	2.3.3

Y

yarn reversing machine	3.2.26
yarn winder	3.2.25

Z

Z twist	3.1.9
---------------	-------

参 考 文 献

- [1] GB/T 15032—1994 制绳机械设备通用技术条件
 - [2] GB/T 14795—1993 天然生胶术语
 - [3] 华南热带作物学院主编. 热带作物产品加工机械. 北京: 农业出版社, 1991
-