

ICS 97.060
C 68



中华人民共和国国家标准

GB/T 36931—2018

工业洗涤机械术语

Industrial laundry machinery terms

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 通用术语	1
3 洗衣机术语	4
4 烘干机术语	7
5 熨平机术语	9
6 折叠机术语.....	13
7 隧道式洗涤机组术语.....	14
8 脱水机术语.....	16
9 干洗机术语.....	17
10 湿洗机术语	19
11 整烫机术语	20
12 去渍台术语	22
13 人像机术语	23
14 湿洗整烫机术语	23
15 熨烫工作台术语	24
16 服装输送机术语	24
17 衣物消毒柜术语	25
18 辅助设施术语	25
19 布草传输系统术语	25
20 地毯清洗机术语	26
21 洗衣房配套设备术语	26
参考文献	28
索引	29

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国服装洗涤机械标准化技术委员会(SAC/TC 126)归口。

本标准起草单位:山东大成洗涤机械有限公司、蓬莱市检验检测中心。

本标准主要起草人:孙寿杰、赵志铖、韩博、李祥、刘可涛、赵升乐、谭鹏。

工业洗涤机械术语

1 范围

本标准界定了工业洗涤机械的术语和定义。

本标准适用于工业/商用类的洗涤机械。

本标准不适用于制衣行业的专用整理机,也不适用于家用和类似用途的电器。

2 通用术语

2.1

工业洗涤机械 industrial laundry machinery

工业洗衣场所用于对成形和未成形的织物进行清洗、脱液、烘干和熨烫整理的机械。

示例:

工业/商用类的洗衣机、烘干机、熨平机、折叠机、干洗机、整烫定型机、隧道洗涤机组、布草传输系统、地毯清洗机、洗衣房配套设备及辅助设备。

注 1: 包括用于洗衣店、宾馆、医院、疗养院、监狱、印染厂和类似场所的机械。

注 2: 改写 GB 25115.1—2010,定义 3.1。

2.2

公共用纺织品 public textiles

在公共场所,供不同的人重复使用的纺织品。

[GB/T 28459—2012,定义 3.1]

2.3

布草 washing of the fabrics

洗衣房中洗涤的公共用纺织品(2.2)、医用纺织品的通称。

2.4

布草寿命周期 fabrics washing times

布草(2.3)经过正常洗涤、整理和储存,出现破损、变薄、变色、柔软性降低等情况时的洗涤次数。

2.5

被传染物料 infected work

有传染疾病或怀疑有传染疾病的人接触过的物料。

[GB 25115.2—2010,定义 3.7]

2.6

污染的医院物料 soiled hospital work

医院病房、疗养院和手术室中可能被弄脏或污染但不具传染性的物料。

[GB 25115.3—2010,定义 3.9]

2.7

完全干燥织物 anhydrous cloth

经过数次烘干程序后,间隔 5 min 测定相邻二次含水率无持续变化(不超过 0.5%)的近似不含水的

干燥织物。

2.8

干衣 dry loading

完全干燥织物(2.7)吸湿后,含水率约为8%时的状态。通常是指在自然环境(晴天)放置24 h的手感干燥状态的织物。

2.9

额定容量 rated loading capacity

铭牌上标称的负载质量,是在规定的使用条件下的最大负荷,指干衣(2.8)质量。

注:单位为千克(kg)。

2.10

装载率 loading rate

实际装载量与额定容量(2.9)的比值。

注:用百分比(%)表示。

2.11

容积载荷比 capacity load ratio

Z

转笼容量(2.16)与额定容量(2.9)的比值。

注:单位为升每千克(L/kg)。

2.12

脱水率 dewatering rate

洗脱机(3.5)、脱水机(8.1)、干洗机(9.1)等经过脱水工序后的织物的相对含水率。

注:对于干洗机是含剂率。

2.13

G 因子 G-factor

在转笼(2.14)外径测点的离心加速度和重力加速度构成的常数,见式(1)。

$$G = 5.6 \times \left[\frac{n}{1\ 000} \right]^2 \times d \dots\dots\dots(1)$$

式中:

n ——每分钟转动的次数,单位为转每分(r/min);

d ——转笼(2.14)直径,单位为厘米(cm)。

[GB 25115.2—2010,定义 3.10]

2.14

转笼 cage

内筒

在洗涤过程中装载物料的旋转容器。

注:一般情况下,转笼由带网孔的不锈钢制成,并由刚性或柔性轴承支撑。转笼既可以不分仓(单仓机器),也可以分割为两仓或多仓(多仓机器)。

[GB 25115.2—2010,定义 3.8]

2.15

肋筋 rib

转笼(2.14)上向内凸起的、旋转时提升织物且具有增加转笼(2.14)刚性作用的结构体。

2.16

转笼容量 cage capacity

转笼容积

L

转笼(2.14)的净有效容积,等于内部容积减去所有内部突出物的体积,肋筋(2.15)除外。

注:单位为立方分米(dm³)或升(L)。

2.17

装料门 loading door

装卸物料的门,通常安装在外筒(2.18)上,与外筒(2.18)组成密闭的容器。

2.18

外筒 drum

通常和门组成一个整体、转笼(2.14)在其内部旋转的容器。

[GB 25115.2—2010,定义 3.9]

2.19

污染布 contaminated cloth

按照特定的标准规范对原白布实施污染制成的用于测量洗净度(2.20)的特定织物。

2.20

洗净度 cleaning degree

污染布(2.19)经洗涤后增加的反射率值占实施污染降低的反射率值的百分比。

2.21

环境温度 ambient temperature

应用电气设备处的空气或其他介质的温度。

[GB 5226.1—2008,定义 3.2]

2.22

急停器件 emergency stop device

用于启动急停功能的手动控制装置。

[GB/T 16754—2008,定义 3.2]

2.23

失效 failure

执行某项规定能力的终结。

注 1:失效后,该功能项有故障。

注 2:“失效”是一个事件,而区别于作为一种状态的“故障”。

注 3:本概念作为定义,不适用于仅有软件组成的功能项目。

注 4:实际上,故障和失效这两个术语经常作同位语用。

注 5:改写 GB 5226.1—2008,定义 3.25。

2.24

危险 hazard

伤害身体或损害健康的潜在源。

注 1:“危险”一词可由其起源(例如:机械危险和电气危险),或其潜在伤害的性质(如电击危险、切割危险、中毒危险和火灾危险)进行限定。

注 2:危险有如下定义:

——危险既可以一直存在于机械的预期使用中(如危险运动部件的运动、焊接过程中的电弧、有害身体的工作

姿势、噪声、高温等)。

——危险又可以意外发生(如爆炸、意外启动引起的挤压、泄漏引起的喷射、加减速引起的坠落等)。

[GB 5226.1—2008, 定义 3.28]

2.25

安全防护装置 safeguard

为人们避免危险(2.24)而提供的防护装置或保护器件。

[GB 5226.1—2008, 定义 3.49]

2.26

类别 category

控制系统安全相关部件在防止故障能力以及故障条件下后续行为方面的分类,它通过部件的结构布置、故障检测和/或部件可靠性来达到。

[GB/T 16855.1—2018, 定义 3.1.2]

2.27

风险 risk

伤害发生的概率与伤害严重程度的组合。

[GB/T 15706—2012, 定义 3.12]

2.28

性能等级 performance level

PL

用于规定控制系统安全相关部件在预期条件下执行安全功能的离散等级。

[GB/T 16855.1—2018, 定义 3.1.23]

2.29

所需性能等级 required performance level

PL_r

每种安全功能为达到所需的**风险**(2.27)减小所采用的**性能等级**(2.28)。

[GB/T 16855.1—2018, 定义 3.1.24]

3 洗衣机术语

3.1

洗衣机 washing machine

利用机械力在水溶液中洗涤衣物的器具。

注:改写 GB 25115.2—2010, 定义 3.1。

3.2

工业洗衣机 industrial washing machine

工业洗衣场所用于对成形和未成形的织物进行清洗或清洗脱液的**洗衣机**(3.1)。

3.3

商用洗衣机 commercial washing machine

自助洗衣机

商业洗衣场所用于对成形的织物进行清洗或清洗脱液的机器。通常指用于自助洗衣店使用的**洗衣机**(3.1)。

3.4

半自动洗衣机 semi-automatic washing machine

仅用来完成清洗织物的洗衣机(3.1)。

3.5

洗脱机 washing-extractor

全自动洗衣机

具有物料清洗并利用离心运动脱水功能的洗衣机(3.1)。

[GB 25115.2—2010,定义 3.2]

3.6

隔离式洗衣机 isolated washing machine

装料和卸料位置没有直接接触(如有隔离墙)的洗衣机(3.1)或洗脱机(3.5)。

注:改写 GB 25115.2—2010,定义 3.5。

3.7

分仓式洗衣机 multi-compartment washing machine

转笼(2.14)内分割成独立的两个或以上仓室的洗衣机(3.1)或洗脱机(3.5)。

3.8

悬浮式洗脱机 suspended washer-extractor

外筒(2.18)不是刚性固定而是通过隔振系统与底座连接的洗脱机(3.5)。

注:改写 GB 25115.2—2010,定义 3.2.2。

3.9

下悬浮 lower suspension

隔振系统位于外筒(2.18)中心以下。

3.10

上悬浮 upper suspension

隔振系统位于外筒(2.18)中心以上。

3.11

固定式洗衣机 fixed washing machine

外筒(2.18)刚性固定安装在框架上的洗脱机(3.5)。

注:改写 GB 25115.2—2010,定义 3.2.1。

3.12

倾斜式洗衣机 tilting washing machine

在装料和/或卸料过程中,外筒(2.18)可以呈倾斜状态的固定或悬浮式洗衣机(3.1)。

注:改写 GB 25115.2—2010,定义 3.2.3。

3.13

单向倾斜洗衣机 washing machine with one-way tilting for unloading

外筒(2.18)可以呈单向倾斜状态实现卸料的洗衣机(3.1)。

3.14

双向倾斜洗衣机 washing machine with forward and backward tilting

外筒(2.18)可以呈双向倾斜状态实现装料和卸料的洗衣机(3.1)。

3.15

顶部装料、垂直轴式洗脱机 top-loading, vertical axis washer-extractor

装料门(2.17)平面与竖直的转笼(2.14)轴线成直角的洗脱机(3.5)。

[GB 25115.2—2010, 定义 3.2.5]

3.16

前部装料式机器 front-loading machine

装料门(2.17)平面与水平的转笼(2.14)轴线成直角的洗衣机(3.1)和洗脱机(3.5)。

[GB 25115.2—2010, 定义 3.3]

3.17

侧面装载式机器 side-loading machine

装料门(2.17)平面平行于转笼(2.14)水平旋转轴的洗衣机(3.1)或洗脱机(3.5)。

[GB 25115.2—2010, 定义 3.4]

3.18

抽屉式洗脱机 drawer-type washer-extractor

可以在框架上水平移动的两个抽屉仓,从低位仓口装料,高位仓口卸料的固定或悬浮式洗脱机(3.5)。

3.19

无菌型机器 aseptic machine

用于处理被传染物料(2.5)的洗衣机(3.1)或洗脱机(3.5)。

[GB 25115.2—2010, 定义 3.6]

3.20

单向洗 one way rotation

只有一个洗涤转向。

3.21

双向洗 two-way rotation

两个洗涤转向间歇式洗涤。

3.22

晃动洗 shaking rotating

两个洗涤转向间歇式洗涤,每次转动的角度均小于 360°。

3.23

最大偏载率 max. partial load rate

用来测试设备的振动状态,安装在内筒壁上的最大偏心质量,以额定容量(2.9)的百分比表示。

3.24

洗涤转速 washing speed

洗涤状态时转笼(2.14)的转速。

3.25

均布转速 distributing speed

均布状态时转笼(2.14)的转速。

3.26

脱水转速 extracting speed

脱水状态时转笼(2.14)的转速。

注:洗脱机(3.5)通常有两种或两种以上脱水转速(3.26)。

3.27

低脱 low speed

洗脱机(3.5)有多种脱水转速(3.26)时,最低的脱水速度。

3.28

中脱 medium speed

洗脱机(3.5)有多种脱水转速(3.26)时,在低脱(3.27)和高脱(3.29)之间的速度。

3.29

高脱 high speed

洗脱机(3.5)有多种脱水转速(3.26)时,最高的脱水速度。

3.30

液位 water level

洗衣机(3.1)中注入的水或水溶液的高度。

3.31

零液位 zero level

加热起始安全液位(3.30)。

3.32

低液位 low level

洗涤工艺中的最低液位(3.30)。

3.33

中液位 medium level

洗涤工艺中,在低液位(3.32)和高液位(3.34)之间的液位(3.30)。

3.34

高液位 high level

洗涤工艺中的最高液位(3.30)。

3.35

皂液箱 soap box

添加洗涤剂的装置。

3.36

洗涤剂自动分配器 detergent dispenser

不属于机器自身的部件,由程序控制自动添加多种洗涤剂的装置。

3.37

排水时间 drain time

从打开排水阀起到水流呈断续状止所用的时间。

3.38

加热时间 heating time

从启动加热起到停止加热所用的时间。

4 烘干机术语

4.1

烘干机 dryer

依靠机械作用,借助热能去除织物中的水分的器具。

4.2

工业烘干机 industrial dryer

在工业洗衣场所,由专业人员操作,用于对成形和未成形的织物进行烘干的烘干机(4.1)。

4.3

滚筒式烘干机 tumble dryer

潮湿的织物在有热空气通过的转笼(2.14)里翻转而除去水分的机器。

[GB 25115.4—2010,定义 3.1]

4.4

贯通式滚筒烘干机 through type dryer

装料门(2.17)和卸料门在相反方向的滚筒式烘干机(4.3)。

[GB 25115.4—2010,定义 3.1.2]

4.5

倾斜式滚筒烘干机 tilting dryer

装料和(或)卸料时机体呈倾斜状态的滚筒式烘干机(4.3)。

[GB 25115.4—2010,定义 3.1.3]

4.6

自动倾斜式滚筒烘干机 automatic tilting tumble dryer

装料和卸料、开门和关门均在自动(不是手动)控制下完成的倾斜式滚筒烘干机(4.5)。

注: 改写 GB 25115.4—2010,定义 3.1.4。

4.7

柜式烘干机 cabinet dryer

将成型服装悬挂在衣架上进行烘干的加热柜。

注: 改写 GB 25115.4—2010,定义 3.3。

4.8

轴向进风烘干机 axial inlet dryer

热空气从滚筒(5.16)的轴向进入的烘干机(4.1)。

4.9

前装式滚筒烘干机 front-loaded tumble dryer

门的平面与转笼(2.14)轴线成直角的滚筒式烘干机(4.3)。

[GB 25115.4—2010,定义 3.1.1]

4.10

燃气烘干机 gas dryer

以燃气为热源的烘干机(4.1)。

4.11

直燃式燃气烘干机 direct gas dryer

以燃气为热源,直接利用燃烧后的气体进行烘干的烘干机(4.1)。

4.12

换热式燃气烘干机 indirect gas dryer

以燃气为热源,利用燃烧后的气体换热后进行烘干的烘干机(4.1)。

4.13

燃油烘干机 fuel dryer

以燃油为热源的烘干机(4.1)。

4.14

电加热烘干机 electric heating dryer

以电能为热源的烘干机(4.1)。

4.15

导热油烘干机 **heat-conducting oil dryer**

以导热油为热源的烘干机(4.1)。

4.16

蒸汽加热烘干机 **steam heating dryer**

以蒸汽为热源的烘干机(4.1)。

4.17

自动烘干机 **automatic dryer**

从启动开始到烘干结束,整个过程按预先设定的程序自动完成的烘干机(4.1)。

4.18

普通烘干机 **manual dryers**

烘干过程中的温度、时间需要手动操作完成的烘干机(4.1)。

4.19

隧道式烘干机 **tunnel finisher**

隧道式后整理设备

将成衣服装挂在衣架上,由传送机构带动挂有服装的衣架依次从热空气腔内通过,去除水分使服装干燥并定型的机器。

注:改写 GB 25115.4—2010,定义 3.2。

4.20

冷风功能 **cooling air function**

自然空气不经过加热器进入**转笼**(2.14)与织物进行热交换的功能。

4.21

循环风功能 **circulating air function**

循环利用部分或全部与织物交换热量后的具有一定温度的热空气的功能。

4.22

烘干速率 **drying ratio**

单位时间内每千克织物蒸发的水分。

注:单位为千克每分千克 $[\text{kg}/(\text{min} \cdot \text{kg})]$ 。

4.23

能耗比 **energy consumption ratio**

烘干机(4.1)蒸发每升水所消耗的能量。

4.24

初始含水量 **initial water content**

烘干前织物的含水量。

4.25

最终含水量 **final water content**

烘干后织物的含水量。

5 熨平机术语

5.1

熨平机 **ironer**

在机械作用下,通过接触加热,使织物干燥并熨平的机器。

5.2

工业熨平机 ironer

通过接触加热,使潮湿的平面织物(5.38)干燥并熨平的机器。

5.3

槽式熨平机 bed ironer

有一个或多个包裹着物料包覆层的熨辊(5.12)将平面织物(5.38)压在被加热的熨槽(5.11)上进行熨平的机器。

[GB 25115.5—2010,定义 3.2]

5.4

滚筒式熨平机 cylinder ironer

烫平机

通过适当的系统,如编制带,将平面织物(5.38)输入并贴在一个或几个受热的滚筒(5.16)上进行熨平的机器。

[GB 25115.5—2010,定义 3.3]

5.5

筒槽式熨平机 chest & cylinder combined ironer

滚槽式熨平机

包含滚筒(5.16)和熨槽(5.11)的熨平机(5.1)。

5.6

送料机 flatwork feeding machine

送布机

将操作者放入的湿的、未整理的平面织物(5.38)拉紧、展开并送到熨平机(5.1)的进给带上或再送到折叠机(6.1)上的机器。

注:送料机也可用来将毯子,化纤被单和类似物料送到折叠机上。

[GB 25115.5—2010,定义 3.4]

5.7

提升装置 raised machine part

在送料机(5.6)的出口处,能够升起并直接接近熨平机(5.1)送料台的输送桥或类似装置。

[GB 25115.5—2010,定义 3.10]

5.8

展布器 spreader carrier

夹持和展开平面织物(5.38)为进料作准备的装置。

[GB 25115.5—2010,定义 3.5]

5.9

展布机 flattening wrinkles machine

将两个操作者协作放入的湿的、未整理的平面织物(5.38)上的皱褶抖开并送到熨平机(5.1)的机器。

5.10

多功能熨平机 multi-function machine

具有送料、熨平和折叠功能的机器。

[GB 25115.5—2010,定义 3.9]

5.11

熨槽 chest

槽式熨平机(5.3)中以光滑槽面为熨平工作面的受热体。

5.12

熨辊 roller

弹性辊

槽式熨平机(5.3)中包裹着弹性包覆层并能从中间抽湿的旋转辊筒体。

5.13

槽浮动 chest move

槽式熨平机(5.3)中,熨辊(5.12)固定,熨槽(5.11)浮动。

5.14

辊浮动 roller move

槽式熨平机(5.3)中,熨槽(5.11)固定,熨辊(5.12)浮动。

5.15

接料台 receiving table

安装在熨平机(5.1)出口,承接经熨烫后输出的平面织物(5.38)的平台(18.3)。

5.16

滚筒 cylinder

烘筒

滚筒式熨平机(5.4)中以圆柱体外表面为熨平工作面的受热体。

5.17

燃气熨平机 gas ironer

以燃气为热源的熨平机(5.1)。

5.18

直燃式燃气熨平机 direct gas ironer

以燃气为热源,燃烧后的气体直接对熨烫体〔滚筒(5.16)的筒壁或熨槽(5.11)的凹壁〕进行加热的熨平机(5.1)。

5.19

换热式燃气熨平机 indirect gas ironer

以燃气为热源,经介质(如导热油)换热后对熨烫体〔滚筒(5.16)的筒壁或熨槽(5.11)的凹壁〕进行加热的熨平机(5.1)。

5.20

电加热熨平机 electric heating ironer

以电能为热源的熨平机(5.1)。

5.21

导热油熨平机 heat-conducting oil ironer

以导热油为热源的熨平机(5.1)。

5.22

熨平带 ironing conveyor

滚筒式熨平机(5.4)上将平面织物(5.38)输入并缚在滚筒(5.16)上进行熨平的带。

5.23

导料带 **guide conveyor**

熨平机(5.1)上将平面织物(5.38)从滚筒(5.16)或熨辊(5.12)上剥离的带。

5.24

送料带 **feeding conveyor**

承接平面织物(5.38),并将平面织物(5.38)带入熨平区域的带。

5.25

卸料刮板 **unloading scraper**

槽式熨平机(5.3)上将平面织物(5.38)从熨辊(5.12)上剥离的刮板。

5.26

支承辊 **supporting roller**

与熨平带(5.22)接触的辊。

5.27

送料辊 **feeding roller**

与送料带(5.24)接触的辊。

5.28

单辊熨平机 **single roller ironer**

只有一个滚筒(5.16)或熨槽(5.11)的熨平机(5.1)。

5.29

双辊熨平机 **double roller ironer**

有两个滚筒(5.16)或熨槽(5.11)的熨平机(5.1)。

5.30

三辊熨平机 **three-roller ironer**

有三个滚筒(5.16)或熨槽(5.11)的熨平机(5.1)。

5.31

多辊熨平机 **multi-roll ironer**

有三个以上的滚筒(5.16)或熨槽(5.11)的熨平机(5.1)。

5.32

立式熨平机 **vertical ironer**

两个滚筒(5.16)在垂直方向排列可节约空间的熨平机(5.1)。

5.33

熨平宽度 **ironing width**

加热体〔滚筒(5.16)或熨槽(5.11)〕的工作面长度。

注:单位为米(m)。

5.34

熨平长度 **ironing length**

熨平机(5.1)允许的被熨平的平面织物(5.38)沿输入方向的最大长度。

注:单位为米(m)。

5.35

熨平度 **ironing flatness**

被熨平的平面织物(5.38)的平整度。

5.36

熨平速度 ironing speed

被熨平的平面织物(5.38)通过第一个熨辊(5.12)的线速度。

注：单位为米每分(m/min)。

5.37

熨平面积 ironing area

A_n

被熨平的平面织物(5.38)与加热体能够接触的最大面积。

注：单位为平方米(m²)。

5.38

平面织物 flatwork

可以被熨平机(5.1)熨平和干燥的平面形状的纺织品(如床单)。

5.39

额定蒸发量 rated evaporation capacity

在规定的试验条件下,单位时间内平面织物(5.38)经熨平后去除水分的重量。

注：单位为千克每小时(kg/h)。

6 折叠机术语

6.1

折叠机 flatwork folding machine

通常与熨平机(5.1)相连接的可自动折叠平面织物(5.38)的机器。

注：该机器也可用来折叠毯子,化纤被单和类似物件。

[GB 25115.5—2010,定义 3.6]

6.2

折叠机构 folding mechanism

折叠机(6.1)中折叠平面织物(5.38)的运动部件。

[GB 25115.5—2010,定义 3.7]

6.3

吹风折叠 blowing folding

织物被线状的高压气流形成的风刀吹进折叠装置进而被折叠的折叠方式。

6.4

台板折叠 platen folding

织物被台板夹住头部进而被折叠的折叠方式。

6.5

闸刀折叠 blade folding

织物被闸刀砍进折叠装置进而被折叠的折叠方式。

6.6

吹气管 air blast pipe

折叠机(6.1)上释放压缩空气完成吹气折叠的管道。

6.7

储气梁 air beam

折叠机(6.1)上为某次折叠储存压缩空气的梁。

6.8

纵折接料台 discharge platform

承接完成纵向折叠或不折叠的平面织物(5.38)的平台(18.3),为人工折叠提供方便。

6.9

出料平台 discharge table

承接最终折叠成品的平台(18.3)。

6.10

小件折叠机 folding machine for small pieces

毛巾折叠机

自动折叠毛巾、枕巾和类似物料的机器。

[GB 25115.5—2010,定义 3.8]

6.11

消除静电 static elimination

消除平面织物(5.38)经熨平产生的静电,避免平面织物(5.38)吸附在输送带上的措施。

6.12

折叠宽度 folding width

折叠机(6.1)的工作面长度。用纵向送料的辊的最短工作长度表示。

6.13

折叠长度 folding length

折叠机(6.1)所允许的被折叠的平面织物(5.38)沿纵向输入方向的最大长度。

6.14

折叠整齐度 fold the uniformity

被折叠的平面织物(5.38)的整齐程度。

6.15

超长检测 over-length inspection

折叠机(6.1)能自动检测物料超长而不进入纵向折叠。

6.16

折叠通道 folding channel

在折叠最大工作宽度上能够单独同时完成折叠物料的数量。

7 隧道式洗涤机组术语

7.1

隧道式洗涤机组 washing tunnel line

用于洗涤、脱水、烘干或散开成团物料的集成联合机器,包括必要的水、汽、气、电和化学品供应装置。

[GB 25115.3—2010,定义 3.1]

7.2

隧道式洗涤机 continuous tunnel washing machine

洗衣龙

用于物料成批连续洗涤的机器。

注 1: 本机器的转笼由可以沿纵向轴旋转的、并由传输系统连接的、几个独立的仓段所组成。

注 2: 改写 GB 25115.3—2010, 定义 3.2。

7.3

计量器 meter regulator

隧道式洗涤机组(7.1)中对洗涤物进行计量的装置。

7.4

装载机 loader

将物料自动输送到隧道式洗涤机(7.2)转笼(2.14)的传输装置。

7.5

自动称重装载机 automatic weighing loader

带有计量器(7.3)的装载机(7.4)。

7.6

仓段 compartment

洗涤筒

洗涤工位中的一个装载物料旋转并具有传输功能的独立容器。

7.7

转筒 drumline

隧道式洗涤机(7.2)中,由多个仓段(7.6)组成的用来装载物料旋转并具有传输功能的一组容器。

7.8

顶部传送 top transmission

物料在螺旋板带动下从转笼(2.14)上半部传送到下一级仓段(7.6)。

7.9

底部传送 bottom transmission

物料在螺旋板带动下从转笼(2.14)下半部传送到下一级仓段(7.6)。

7.10

洗涤摆动晃角 max. moving angle

隧道式洗涤机(7.2)转笼(2.14)在洗涤时正反转摆动的最大角度。

7.11

压干机 squeeze press

压榨脱水机

通过挤压去除物料中的水的机器。

注 1: 压干机用于从隧道式洗涤机自动接收物料并施加压力去除水分(如通过柔性隔膜)。它可包括一个或二个由液压、机械或气压驱动的压力工作台。

注 2: 改写 GB 25115.3—2010, 定义 3.3。

7.12

离心脱水机 centrifugal extraction machine

包括一个成批物料能进出的带孔转笼(2.14),通过转笼(2.14)旋转所产生的离心力去除水分的机器。

[GB 25115.3—2010,定义 3.4]

7.13

传输系统 transfer conveyor system

穿梭机

将物料从脱水机(8.1)输送到烘干机(4.1)并在洗涤和烘干循环之间对物料自动贮存和处理的传输装置。

注: 改写 GB 25115.3—2010,定义 3.5。

7.14

自动传输烘干机 automatic transfer tumble dryer

潮湿的物料在有热空气通过的转笼(2.14)中翻转以去除水分的机器。

注: 按照贯通式结构设计时,自动装料和卸料门在两侧;按照倾斜式结构设计时,装料和卸料门在同一侧。

[GB 25115.3—2010,定义 3.6]

7.15

装料或卸料系统 loading or unloading system

将物料自动输送到隧道式洗涤机(7.2)并将物料从烘干机(4.1)输送到后续工序的传输装置。

[GB 25115.3—2010,定义 3.7]

7.16

接口 interface

将物料从装料系统输送进隧道式洗涤机(7.2)或将物料从烘干机(4.1)输送到后续工序的区域。

[GB 25115.3—2010,定义 3.8]

7.17

额定装载量 rated capacity

在规定的工作条件下,隧道式洗涤机组(7.1)转笼(2.14)每仓段(7.6)能够称重装载、洗涤、压干或脱水、传输及烘干的最大负荷的质量,它是指洗涤前自然状态存放的干态物质量(其含水率小于或等于8%)。

7.18

脱水篮 dewatering basket

接收从隧道式洗涤机(7.2)中输出的物料,通过与压干机(7.11)液压缸相连接并可上下运动的容器。

7.19

柔性隔膜 flexible membrane

一种安装在压干机(7.11)主液压缸压头上,用特殊柔性材料制成的内部可填充液体的容器。

8 脱水机术语

8.1

脱水机 centrifugal extractor

依靠机械作用除掉被洗涤物中的水分的器具。

8.2

工业脱水机 centrifugal extractor

通过转笼(2.14)旋转所产生的离心力去除水分的机器。

注: 指用于对洗涤后的物料脱水的机器。

8.3

变频脱水机 variable-frequency extractor

通过变频器控制运转速度的脱水机(8.1)。

8.4

离心启动 centrifugal start-up

利用离心力产生的摩擦力启动的形式。

8.5

转鼓 rotating drum

转笼

脱水机(8.1)中承载物料的可旋转并带孔的容器。

8.6

胀闸制动 expanding brake

制动时刹车蹄铁向外涨,摩擦片的外表面产生摩擦力的制动方式。

8.7

抱闸制动 contracting brake

制动时刹车带向里拉紧,摩擦片的内表面产生摩擦力的制动方式。

8.8

起步轮 start wheel

采用离心启动(8.4)的脱水机(8.1)中与转鼓(8.5)连接为一体的传动轮。

9 干洗机术语

9.1

干洗机 dry-cleaning machines

用非水溶剂做洗涤剂的洗衣机(3.1)。

注:改写 GB 25116—2010,定义 3.1。

9.2

四氯乙烯干洗机 dry-cleaning machines using perchloroethylene

使用四氯乙烯作为溶剂洗涤纺织品、皮、毛制品,并具有洗涤、脱剂、烘干、溶剂过滤净化和回收等功能的机器。

9.3

石油干洗机 dry-cleaning machines using flammable solvents

可燃性溶剂干洗机

使用石油的派生液体作为洗涤溶剂的干洗机(9.1)。

9.4

多溶剂干洗机 dry-cleaning machines using multi-solvent

可用两种或两种以上溶剂作为洗涤剂的干洗机(9.1)。

9.5

二氧化碳干洗机 dry-cleaning machines using carbon dioxide

以液态二氧化碳作为洗涤剂的干洗机(9.1)。

9.6

全封闭干洗机 fully closed dry-cleaning machines

在除臭(9.12)过程中外筒(2.18)内的气体和工作场所的气体不进行交换的的干洗机(9.1)。

注：改写 GB 25116—2010,定义 3.1.2。

9.7

开启式干洗机 open circuit dry-cleaning machine

在打开装料/卸料门之前,通过吸入新鲜空气,排出溶剂/空气混合物,进行除臭(9.12)过程的干洗机(9.1)。

注：改写 GB 25116—2010,定义 3.1.1。

9.8

隔离式干洗机 barrier drycleaning machine

用隔层避免干净物料和脏物料之间的直接接触和间接接触,以保证卫生的干洗机(9.1)。

注：这是一种特殊情况,机器有两个门(一个进料,一个出料)在隔层的两边进行装料(物料)和卸料(物料)。

[GB 25116—2010,定义 3.1.3]

9.9

分体式干洗机 no drying dry-cleaning machines

无烘干回收系统的石油干洗机(9.3),洗涤和烘干在两个独立的机器中进行。

9.10

真空石油干洗机 vacuum dry-cleaning machines using combustible solvents

洗涤、烘干、回收均在负压状态下进行的石油干洗机(9.3)。

9.11

烘干系统 drying system

在洗涤结束时,按特定的流程通过加热和冷却气流回收物料上留有的四氯乙烯的循环通道。

[GB 25116—2010,定义 3.5]

9.12

除臭 deodorization

在烘干后,降低洗涤后物料和转笼(2.14)内的四氯乙烯含量的过程。

[GB 25116—2010,定义 3.6]

9.13

烘干冷凝器 drying condensator

冷凝气体中的四氯乙烯气体和水汽的烘干系统(9.11)的组件。

[GB 25116—2010,定义 3.7]

9.14

蒸馏冷凝器 distilling condensator

冷凝气化后的四氯乙烯气体和水汽的蒸馏系统(9.21)的组件。

[GB 25116—2010,定义 3.8]

9.15

水分离器 water separator

把冷凝器回收的混合液分离成水和溶剂的干洗机(9.1)组件。

注 1:由于溶剂微溶于水,水中会含有微量的该种溶剂。

注 2:改写 GB 25116—2010,定义 3.9。

9.16

蒸馏箱 still

加热脏溶液并使溶剂和水汽化,留下残留物的干洗机(9.1)组件。

[GB 25116—2010,定义 3.10]

9.17

液箱 solvent tank

用于存放洗涤过程中使用的溶剂并能承受应力和耐溶剂化学腐蚀的容器。

注:改写 GB 25116—2010,定义 3.11。

9.18

绒毛过滤器 lint filter

在烘干过程中,从气体中滤除绒毛和杂质的装置。

[GB 25116—2010,定义 3.12]

9.19

溶剂过滤器 solvent filter

在洗涤过程中,从溶剂中滤除杂质的装置。

注:改写 GB 25116—2010,定义 3.13。

9.20

钮扣收集器 button trap

在洗涤过程中,保护液泵不被硬物损坏的装置。

[GB 25116—2010,定义 3.14]

9.21

蒸馏系统 distillation system

通过汽化和冷凝再生溶剂的干洗机(9.1)组件。

9.22

安全溢出盘 safety spillage tray

放在干洗机(9.1)下面用于收集溢出溶剂的容器。

9.23

制冷系统 refrigeration system

烘干系统(9.11)的一部分,利用制冷剂冷却和加热气流以回收溶剂。

注:包括溶剂冷却或者冷凝来自蒸馏器的溶剂蒸汽和水蒸气。

9.24

溶融水 contact water

从干洗机(9.1)中分离出来的包含少许溶剂的水。

9.25

易燃溶剂 combustible solvent;CS

闪点高于 55 °C 的溶剂,在预定可使用条件下具有热稳定。

注:包括明确每种溶剂中所用化学成分的最大量。

10 湿洗机术语

10.1

湿洗机 wetcleaning machine

用水和清洗剂为溶剂洗涤毛料服装的机器。

10.2

发泡器 bubble generators

在洗涤液中制造气泡的装置。

11 整烫机术语

11.1

整烫机 ironing machine

夹熨机

在两个部件之间,对织物进行压烫,使其平整或成型的机器;至少有一个部件被加热,另外,如有需要时,可配备蒸气设备。

注:改写 GB 25115.6—2010,定义 3.1。

11.2

夹压式整烫机 pressing type ironing machine

施压模头(11.7)相对于静止的下承压模头(11.6)做弧线运动或弧线与直线复合运动的整烫机(11.1)。

[GB 25115.6—2010,定义 3.5]

11.3

万能夹机 press ironing machine for dry cleaning

干洗夹熨机

万能夹机

对干洗后的服装进行熨烫定型的夹压式整烫机(11.2)。

11.4

全自动万能夹机 automatic universal press

气动万能夹机

具备程序控制,除了放料和取料外可自动完成一个熨烫过程的万能夹机(11.3)。

11.5

手动万能夹机 manual universal press

完全靠手动操作,不具备自动程序控制的万能夹机(11.3)。

11.6

承压模头 pressure-bearing mouldform

由一层或多层织物包覆的整烫机(11.1)部件,在其上面物料可以按需要进行摆放、定位和成型。

注:承压模头可以被加热,并配备喷蒸汽装置,和/或吸风装置,和/或吹风装置。

[GB 25115.6—2010,定义 3.3]

11.7

施压模头 pressure-generating mouldform

通过与承压模头(11.6)相互作用产生所需压力的整烫机(11.1)的部件。

注:通常承压模头被加热,并且可以配备喷蒸汽装置和/或吸风装置。用于水洗物料的整烫机施压模头具有光滑的金属熨烫表面;用于干燥物料的施压模头表面包有一层或多层织物。

[GB 25115.6—2010,定义 3.4]

11.8

护手架 finger guard frame

安装在上模头外围的安全保护架,当触动保护架时上模头升起,防止压手。

11.9

双手操纵装置 two-hand control device

一种需要用双手同时操纵,以便在启动和维持机器某种运行的同时,针对存在的危险(2.24)情况下,为操纵人员提供防护的装置。

[GB/T 19671—2005,定义 3.1]

11.10

液压阻尼器 hydraumatic damper

夹压式整烫机(11.2)上以液压缸施压模头(11.7)吸收运动能量使模头平稳运动的装置。

11.11

急回功能 quick-return function

夹压式整烫机(11.2)的升起时的速度大于压下时的速度。

11.12

增压功能 pressure boost function

夹压式整烫机(11.2)的施压模头(11.7)压下后另有独立的装置施压。

11.13

粘合机 fusing machine

在两个部件之间,对物料进行加压,使其平整成型,并至少有一个部件被加热到能粘合温度的机器。

[GB 25115.6—2010,定义 3.2]

11.14

柜式整烫机 cabinet ironing machine

水平移动的两个或多个垂直施压模头(11.7)对运动到其间的垂直承压模头(11.6)上的服装进行压烫的整烫机(11.1)。

注:柜式整烫机可能有一个或多个水平移动的垂直承压模头,因而整个设备需要两个或更多的人员协调作业。

[GB 25115.6—2010,定义 3.6]

11.15

抽拉式整烫机 pull-lush ironing machine

平放的承压模头(11.6)水平直线运动到施压模头(11.7)下面,施压模头(11.7)[或承压模头(11.6)]做垂直直线运动,对模头[或施压模头(11.7)]进行压烫的整烫机(11.1)。

[GB 25115.6—2010,定义 3.7]

11.16

旋转式整烫机 rotary ironing machine

可旋转的承压模头(11.6),运动到不同位置上进行上料、下料、压烫的整烫机(11.1)。

[GB 25115.6—2010,定义 3.8]

11.17

上行式整烫机 upload type ironing machine

由施压模头(11.7)和承压模头(11.6)组成,通过机械或气动方式抬升承压模头(11.6)进行物料压烫定型的整烫机(11.1)。

[GB 25115.6—2010,定义 3.9]

11.18

多种下模头整烫机 multi down mouldform ironing machine

与旋转式整烫机(11.16)相似,承压模头(11.6)做直线运动的整烫机(11.1)。

[GB 25115.6—2010,定义 3.10]

11.19

水洗夹机 laundry press

水洗夹熨机

用于整烫水洗物料,上模头具有光滑的金属熨烫表面的夹压式整烫机(11.2)。

注:参见施压模头(11.7)。

11.20

工衣夹机 uniforms press

用于熨烫各种不同形状的工服的夹压式整烫机(11.2)。

11.21

领袖夹机 collar and cuff press

一般有两套袖口熨烫模头和一套衣领熨烫模头,能同时熨烫上衣衣领和袖口的夹压式整烫机(11.2)。

11.22

干洗领袖夹机 dry-cleaning press for collar and cuff

承压和施压模头(11.7)表面均敷设弹性垫料层,用于熨烫干洗织物的领袖夹机(11.21)。

11.23

水洗领袖夹机 laundry collar and cuff press

只有承压模头(11.6)敷设弹性垫料层,施压模头(11.7)熨烫表面为光滑的金属表面,用于熨烫水洗织物的领袖夹机(11.21)。

11.24

菌型夹机 mushroom press

具有菌型形状承压模头(11.6)和施压模头(11.7)的整烫机(11.1)。

11.25

干洗菌型夹机 dry-cleaning mushroom press

承压和施压模头(11.7)表面均敷设弹性垫料层,用于熨烫干洗织物的菌型夹机(11.24)。

11.26

水洗菌型夹机 laundry mushroom press

只有承压模头(11.6)敷设弹性垫料层,施压模头(11.7)熨烫表面为光滑的金属表面,用于熨烫水洗织物的菌型夹机(11.24)。

12 去渍台术语

12.1

去渍台 dirt-removing stand

通常具有蒸汽和压缩空气喷射功能,能够在负压状态下去除衣物局部重污渍的专用设备。

12.2

去渍枪 dirt-removing gun

手持喷射预处理剂的喷枪。

12.3

蒸汽压缩空气两用枪 steam and compressed air combination gun
手持喷射蒸汽或压缩空气的喷枪。

12.4

摇臂 rocker arm
铰接在机体上可以推拉摇移,用于在负压下熨烫衣袖的托板装置。

13 人像机术语

13.1

人像机 form finisher
具有人体形支架(13.3),将上衣套在其上,以特定方式使其从内部向外涨紧,并加热使衣物平整定型的机器。

13.2

箱式人像机 cabinet type form finisher
将人体形支架(13.3)置于封闭箱内进行衣物熨烫的机器。一般具有两个或多个人体形支架(13.3),实现旋转交替熨烫,以提高熨烫效率。

13.3

人体形支架 human body form bracket
形如人体,用于支撑熨烫衣物的支架。一般由金属骨架和人形布罩组成,腰部高度和肩膀宽度可调,使机器适应多种型号的衣物。

13.4

肩宽调整 shoulder width adjustment
人体形支架(13.3)上能够进行肩宽调整(13.4)的功能。

13.5

腰围调整 waistline adjustment
人体形支架(13.3)上能够进行腰围调整(13.5)的功能。

13.6

袖子撑具 sleeve support
插入待整型衣服的袖子中可以撑起衣袖的人像机(13.1)附件。

13.7

袖口夹 cuff clamp
熨烫时用于夹住袖口的夹子。

13.8

整形循环 plastic recycling
一件衣物从熨烫开始到熨烫结束所经过的工艺过程。

14 湿洗整烫机术语

14.1

湿洗整烫机 wetcleaning ironer
用于整烫湿(水)洗后的毛料服装的机器。

14.2

模架 die carrier

湿洗整烫机(14.1)上可以缩涨的整烫模型,被整烫服装套在模架(14.2)上,熨烫时模架(14.2)涨开。

14.3

整烫室 finishing room

容纳模架(14.2)的箱体。一般具有两个或多个模架(14.2),转换交替熨烫,以提高效率。

15 熨烫工作台术语

15.1

熨烫工作台 ironing table

熨烫成衣服装的有弹性包覆层的工作台,通常具有吸(鼓)风功能和/或加热功能。

15.2

吸风烫台 suction ironing table

具有吸风功能的熨烫工作台(15.1)。

15.3

吸鼓风烫台 suction blast ironing table

具有吸风和鼓风功能的熨烫工作台(15.1)。

15.4

摇臂烫台 rocker ironing tables

具有摇臂(12.4)的熨烫工作台(15.1)。

15.5

吸风压强 suction pressure

弹性包覆的工作台表面上测量的负压强度。

15.6

鼓(吹)风压强 air-blast pressure

弹性包覆的工作台表面上测量的鼓风强度。

15.7

去渍熨烫工作台 scouring ironing tables

具有去渍功能的熨烫工作台(15.1)。

15.8

多功能熨烫台 multifunctional ironing tables

具有去渍功能和吸鼓风功能及加热功能的熨烫工作台(15.1)。

16 服装输送机术语

16.1

服装输送机 clothes conveyor

洗衣店内用于挂取衣物的服装输送设备。

16.2

双层服装输送机 double-deck clothes conveyor

在高度上做出二层挂衣架的服装输送机(16.1),节省占地面积。

16.3

点数 counting

服装输送机(16.1)能够挂的衣架数量。

17 衣物消毒柜术语

17.1

衣物消毒柜 clothing disinfection cabinet

采用臭氧和紫外线对洗涤后的衣物进行消毒处理的装置。

18 辅助设施术语

18.1

辅助设施 auxiliary facilities

洗衣房中使用的运输、松散、打包、储存等装置和机器。

18.2

洗衣车 laundry cart

布草车

洗涤场所内储存、运输被洗涤物的手推车。

18.3

平台 platform

用于入料、叠料和整理布草(2.3)的工作台面。

18.4

入料平台 loading platform

在熨平机(5.1)输入端为入料方便而设置的工作台。

18.5

叠料平台 folding platform

在熨平机(5.1)出料端为叠料方便而设置的工作台。

18.6

整理平台 tidy-up platform

为整理布草(2.3)设置的工作台。

18.7

储物柜 locker

洗衣房中储存布草(2.3)的柜,通常没有门。

19 布草传输系统术语

19.1

布草传输系统 fabrics transmission system

在两工序之间传递布草(2.3)的装置和机器。

19.2

吊袋传输系统 hanging bag transmission system

洗衣房中以悬挂吊袋方式传递布草(2.3)的传输系统(7.13)。

19.3

皮带传输系统 belt transmission system

洗衣房中用皮带机构传递布草(2.3)的传输系统(7.13)。

19.4

布草识别系统 fabrics recognition system

洗衣房中用于识别布草(2.3)的系统。

19.5

布草分拣系统 fabrics sorting system

洗衣房中可完成布草(2.3)分拣操作的系统。

20 地毯清洗机术语

20.1

地毯清洗机 carpet washing machine

清洗地毯的机器。

20.2

地毯除尘机 carpet cleaning machine

以敲打或/和吸风的方式除去地毯中的尘埃的机械。

20.3

喷淋式洗地毯机 spray type carpet washing machine

以喷淋的方式向地毯喷洒洗涤剂和水的地毯清洗机。

20.4

浸入式洗地毯机 immersion carpet washing machine

将地毯浸入水中洗涤的地毯清洗机(20.1)。

20.5

地毯脱水机 carpet extractor

以离心力去除地毯中的水分的机械。

20.6

地毯干燥机 carpet dryer

以热空气去除地毯中的水分,使地毯干燥的机器。

21 洗衣房配套设备术语

21.1

洗衣房配套设备 laundry auxiliary equipment

为满足洗涤机械设备的正常使用,提供水、电、蒸汽、压缩空气和燃气等的装置和机器。

21.2

洗衣房加热系统 laundry equipment heating system

为洗衣房设备提供热源的系统。

21.3

洗衣房能源加热系统 laundry energy heating system

利用洗衣房能源加热的系统,如空气能热水器。

21.4

洗衣房废热回收系统 laundry waste heat recovery system

重复利用洗衣房设备产生的废热的系统。

21.5

洗衣房污水处理系统 laundry wastewater treatment system

对洗衣房产生的污水进行处理的系统。

参 考 文 献

- [1] GB/T 2900.71—2008 电工术语 电气装置(IEC 60050-826:2004, IDT)
- [2] GB 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(IEC 60204-1:2005, IDT)
- [3] GB/T 15706—2012 机械安全 设计通则 风险评估与风险减小
- [4] GB/T 16754—2008 机械安全 急停 设计原则
- [5] GB/T 16855.1—2018 机械安全 控制系统安全相关部件 第1部分:设计通则(ISO 13849-1:2015, IDT)
- [6] GB/T 19671—2005 机械安全 双手操纵装置 功能状况及设计原则(ISO 13851:2002, MOD)
- [7] GB 25115.1—2010 工业洗涤机械的安全要求 第1部分:通用要求(ISO 10472-1:1997, IDT)
- [8] GB 25115.2—2010 工业洗涤机械的安全要求 第2部分:洗衣机和洗脱机(ISO 10472-2:1997, IDT)
- [9] GB 25115.3—2010 工业洗涤机械的安全要求 第3部分:隧道式洗涤机组和相关机械(ISO 10472-3:1997, IDT)
- [10] GB 25115.4—2010 工业洗涤机械的安全要求 第4部分:烘干机(ISO 10472-4:1997, IDT)
- [11] GB 25115.5—2010 工业洗涤机械的安全要求 第5部分:熨平机、送布机和折叠机(ISO 10472-5:1997, IDT)
- [12] GB 25115.6—2010 工业洗涤机械的安全要求 第6部分:压烫机和粘合机(ISO 10472-6:1997, IDT)
- [13] GB 25116—2010 工业洗涤机械的安全要求 四氯乙烯干洗机(ISO 8320:1997, IDT)
- [14] GB/T 28459—2012 公共用纺织品
- [15] IEC 62061:2005 机械安全与安全有关的电气、电子和可编程电子控制系统的功能安全
- [16] IECV191(IEC 60050-191 AMD 1-1999) 国际电工词汇 第191章:可靠性和服务质量 修改1
- [17] ISO 8230-1:2008 干洗机的安全要求 第1部分:一般要求
- [18] ISO 8230-2:2008 干洗机的安全要求 第2部分:四氯乙烯干洗机
- [19] ISO 8230-3:2008 干洗机的安全要求 第3部分:使用易燃溶剂的干洗机
- [20] ISO 9398-1:2003 工业洗涤机械 特性容量和能耗特性的定义和测试 第1部分:熨平机
- [21] ISO 9398-2:2003 工业洗涤机械 特性容量和能耗特性的定义和测试 第2部分:烘干机
- [22] ISO 9398-3:2003 工业洗涤机械 特性容量和能耗特性的定义和测试 第3部分:隧道式洗涤机组
- [23] ISO 9398-4:2003 工业洗涤机械 特性容量和能耗特性的定义和测试 第4部分:洗涤脱水机

索 引

汉语拼音索引

- | A | D |
|--------------------|-------------------------|
| 安全防护装置 2.25 | 单辊熨平机 5.28 |
| 安全溢出盘 9.22 | 单向倾斜洗衣机 3.13 |
| B | 单向洗 3.20 |
| 半自动洗衣机 3.4 | 导料带 5.23 |
| 抱闸制动 8.7 | 导热油烘干机 4.15 |
| 被传染物料 2.5 | 导热油熨平机 5.21 |
| 变频脱水机 8.3 | 低脱 3.27 |
| 布草 2.3 | 低液位 3.32 |
| 布草车 18.2 | 底部传送 7.9 |
| 布草传输系统 19.1 | 地毯除尘机 20.2 |
| 布草分拣系统 19.5 | 地毯干燥机 20.6 |
| 布草识别系统 19.4 | 地毯清洗机 20.1 |
| 布草寿命周期 2.4 | 地毯脱水机 20.5 |
| C | 点数 16.3 |
| 仓段 7.6 | 电加热烘干机 4.14 |
| 槽浮动 5.13 | 电加热熨平机 5.20 |
| 槽式熨平机 5.3 | 吊袋传输系统 19.2 |
| 侧面装载式机器 3.17 | 叠料平台 18.5 |
| 超长检测 6.15 | 顶部传送 7.8 |
| 承压模头 11.6 | 顶部装料、垂直轴式洗脱机 3.15 |
| 抽拉式整烫机 11.15 | 多功能熨平机 5.10 |
| 抽屉式洗脱机 3.18 | 多功能熨烫台 15.8 |
| 出料平台 6.9 | 多辊熨平机 5.31 |
| 初始含水量 4.24 | 多溶剂干洗机 9.4 |
| 除臭 9.12 | 多种下模头整烫机 11.18 |
| 储气梁 6.7 | E |
| 储物柜 18.7 | 额定容量 2.9 |
| 穿梭机 7.13 | 额定蒸发量 5.39 |
| 传输系统 7.13 | 额定装载量 7.17 |
| 吹风折叠 6.3 | 二氧化碳干洗机 9.5 |
| 吹气管 6.6 | F |
| | 发泡器 10.2 |

分仓式洗衣机 3.7
 分体式干洗机 9.9
 风险 2.27
 服装输送机 16.1
 辅助设施 18.1

G

干洗机 9.1
 干洗夹熨机 11.3
 干洗菌型夹机 11.25
 干洗领袖夹机 11.22
 干衣 2.8
 高脱 3.29
 高液位 3.34
 隔离式干洗机 9.8
 隔离式洗衣机 3.6
 工业烘干机 4.2
 工业脱水机 8.2
 工业洗涤机械 2.1
 工业洗衣机 3.2
 工业熨平机 5.2
 工衣夹机 11.20
 公共用纺织品 2.2
 鼓(吹)风压强 15.6
 固定式洗衣机 3.11
 贯通式滚筒烘干机 4.4
 柜式烘干机 4.7
 柜式整烫机 11.14
 辊浮动 5.14
 滚槽式熨平机 5.5
 滚筒 5.16
 滚筒式烘干机 4.3
 滚筒式熨平机 5.4

H

烘干机 4.1
 烘干冷凝器 9.13
 烘干速率 4.22
 烘干系统 9.11
 烘筒 5.16
 护手架 11.8

环境温度 2.21
 换热式燃气烘干机 4.12
 换热式燃气熨平机 5.19
 晃动洗 3.22

J

急回功能 11.11
 急停器件 2.22
 计量器 7.3
 加热时间 3.38
 夹压式整烫机 11.2
 夹熨机 11.1
 肩宽调整 13.4
 接口 7.16
 接料台 5.15
 浸入式洗地毯机 20.4
 均布转速 3.25
 菌型夹机 11.24

K

开启式干洗机 9.7
 可燃性溶剂干洗机 9.3

L

肋筋 2.15
 类别 2.26
 冷风功能 4.20
 离心启动 8.4
 离心脱水机 7.12
 立式熨平机 5.32
 零液位 3.31
 领袖夹机 11.21

M

毛巾折叠机 6.10
 模架 14.2

N

内筒 2.14
 能耗比 4.23
 钮扣收集器 9.20

P		失效	2.23
排水时间	3.37	施压模头	11.7
喷淋式洗地毯机	20.3	湿洗机	10.1
皮带传输系统	19.3	湿洗整烫机	14.1
平面织物	5.38	石油干洗机	9.3
平台	18.3	手动万用夹机	11.5
普通烘干机	4.18	双层服装输送机	16.2
Q		双辊熨平机	5.29
起步轮	8.8	双手操纵装置	11.9
气动万用夹机	11.4	双向倾斜洗衣机	3.14
前部装料式机器	3.16	双向洗	3.21
前装式滚筒烘干机	4.9	水分离器	9.15
倾斜式滚筒烘干机	4.5	水洗夹机	11.19
倾斜式洗衣机	3.12	水洗夹熨机	11.19
去渍枪	12.2	水洗菌型夹机	11.26
去渍台	12.1	水洗领袖夹机	11.23
去渍熨烫工作台	15.7	四氯乙烯干洗机	9.2
全封闭干洗机	9.6	送布机	5.6
全自动万用夹机	11.4	送料带	5.24
全自动洗衣机	3.5	送料辊	5.27
R		送料机	5.6
燃气烘干机	4.10	隧道式烘干机	4.19
燃气熨平机	5.17	隧道式后整理设备	4.19
燃油烘干机	4.13	隧道式洗涤机	7.2
人体形支架	13.3	隧道式洗涤机组	7.1
人像机	13.1	所需性能等级	2.29
绒毛过滤器	9.18	T	
容积载荷比	2.11	台板折叠	6.4
溶剂过滤器	9.19	弹性辊	5.12
溶融水	9.24	烫平机	5.4
柔性隔膜	7.19	提升装置	5.7
入料平台	18.4	筒槽式熨平机	5.5
S		脱水机	8.1
三辊熨平机	5.30	脱水篮	7.18
商用洗衣机	3.3	脱水率	2.12
上行式整烫机	11.17	脱水转速	3.26
上悬浮	3.10	W	
		外筒	2.18
		完全干燥织物	2.7

万能夹机 11.3
 万用夹机 11.3
 危险 2.24
 污染布 2.19
 污染的医院物料 2.6
 无菌型机器 3.19

X

吸风烫台 15.2
 吸风压强 15.5
 吸鼓风烫台 15.3
 洗涤摆动晃角 7.10
 洗涤筒 7.6
 洗涤剂自动分配器 3.36
 洗涤转速 3.24
 洗净度 2.20
 洗脱机 3.5
 洗衣车 18.2
 洗衣房废热回收系统 21.4
 洗衣房加热系统 21.2
 洗衣房能源加热系统 21.3
 洗衣房配套设备 21.1
 洗衣房污水处理系统 21.5
 洗衣机 3.1
 下悬浮 3.9
 箱式人像机 13.2
 消除静电 6.11
 小件折叠机 6.10
 卸料刮板 5.25
 性能等级 2.28
 袖口夹 13.7
 袖子撑具 13.6
 悬浮式洗脱机 3.8
 旋转式整烫机 11.16
 循环风功能 4.21

Y

压干机 7.11
 压榨脱水机 7.11
 腰围调整 13.5
 摇臂 12.4

摇臂烫台 15.4
 液位 3.30
 液箱 9.17
 液压阻尼器 11.10
 衣物消毒柜 17.1
 易燃溶剂 9.25
 熨槽 5.11
 熨辊 5.12
 熨平长度 5.34
 熨平带 5.22
 熨平度 5.35
 熨平机 5.1
 熨平宽度 5.33
 熨平面积 5.37
 熨平速度 5.36
 熨烫工作台 15.1

Z

皂液箱 3.35
 增压功能 11.12
 闸刀折叠 6.5
 粘合机 11.13
 展布机 5.9
 展布器 5.8
 胀闸制动 8.6
 折叠长度 6.13
 折叠机 6.1
 折叠机构 6.2
 折叠宽度 6.12
 折叠通道 6.16
 折叠整齐度 6.14
 真空石油干洗机 9.10
 蒸馏冷凝器 9.14
 蒸馏系统 9.21
 蒸馏箱 9.16
 蒸汽加热烘干机 4.16
 蒸汽压缩空气两用枪 12.3
 整理平台 18.6
 整烫机 11.1
 整烫室 14.3
 整形循环 13.8

支承辊	5.26	装料门	2.17
直燃式燃气烘干机	4.11	装载机	7.4
直燃式燃气熨平机	5.18	装载率	2.10
制冷系统	9.23	自动称重装载机	7.5
中脱	3.28	自动传输烘干机	7.14
中液位	3.33	自动烘干机	4.17
轴向进风烘干机	4.8	自动倾斜式滚筒烘干机	4.6
转鼓	8.5	自助洗衣机	3.3
转笼	2.14	纵折接料台	6.8
转笼容积	2.16	最大偏载率	3.23
转笼容量	2.16	最终含水量	4.25
转筒	7.7		
装料或卸料系统	7.15	G 因子	2.13

英文对应词索引

A

air beam	6.7
air blast pipe	6.6
air-blast pressure	15.6
ambient temperature	2.21
anhydrous cloth	2.7
aseptic machine	3.19
automatic dryer	4.17
automatic tilting tumble dryer	4.6
automatic transfer tumble dryer	7.14
automatic universal press	11.4
automatic weighing loader	7.5
auxiliary facilities	18.1
axial inlet dryer	4.8

B

barrier drycleaning machine	9.8
bed ironer	5.3
belt transmission system	19.3
blade folding	6.5
blowing folding	6.3
bottom transmission	7.9
bubble generators	10.2
button trap	9.20

C

cabinet dryer 4.7

cabinet ironing machine 11.14

cabinet type form finisher 13.2

cage 2.14

cage capacity 2.16

capacity load ratio 2.11

carpet cleaning machine 20.2

carpet dryer 20.6

carpet extractor 20.5

carpet washing machine 20.1

category 2.26

centrifugal extraction machine 7.12

centrifugal extractor 8.1,8.2

centrifugal start-up 8.4

chest 5.11

chest move 5.13

chest&cylinder combined ironer 5.5

circulating air function 4.21

cleaning degree 2.20

clothes conveyor 16.1

clothing disinfection cabinet 17.1

collar and cuff press 11.21

combustible solvent 9.25

commercial washing machine 3.3

compartment 7.6

contact water 9.24

contaminated cloth 2.19

continuous tunnel washing machine 7.2

contracting brake 8.7

cooling air function 4.20

counting 16.3

CS 9.25

cuff clamp 13.7

cylinder ironer 5.4

cylinder 5.16

D

deodorization 9.12

detergent dispenser 3.36

dewatering basket	7.18
dewatering rate	2.12
die carrier	14.2
direct gas dryer	4.11
direct gas ironer	5.18
dirt-removing gun	12.2
dirt-removing stand	12.1
discharge platform	6.8
discharge table	6.9
distillation system	9.21
distilling condensator	9.14
distributing speed	3.25
double roller ironer	5.29
double-deck clothes conveyor	16.2
drain time	3.37
drawer-type washer-extractor	3.18
drum	2.18
drumline	7.7
dry loading	2.8
dry-cleaning machines	9.1
dry-cleaning machines using carbon dioxide	9.5
dry-cleaning machines using flammable solvents	9.3
dry-cleaning machines using multi-solvent	9.4
dry-cleaning machines using perchloroethylene	9.2
dry-cleaning mushroom press	11.25
dry-cleaning press for collar and cuff	11.22
dryer	4.1
drying condensator	9.13
drying ratio	4.22
drying system	9.11

E

electric heating dryer	4.14
electric heating ironer	5.20
emergency stop device	2.22
energy consumption ratio	4.23
expanding brake	8.6
extracting speed	3.26

F

fabrics recognition system	19.4
----------------------------------	------

fabrics sorting system 19.5

fabrics transmission system 19.1

fabrics washing times 2.4

failure 2.23

feeding conveyor 5.24

feeding roller 5.27

final water content 4.25

finger guard frame 11.8

finishing room 14.1

fixed washing machine 3.11

flattening wrinkles machine 5.9

flatwork 5.38

flatwork feeding machine 5.6

flatwork folding machine 6.1

flexible membrane 7.19

fold the uniformity 6.14

folding channel 6.16

folding length 6.13

folding machine for small pieces 6.10

folding mechanism 6.2

folding platform 18.5

folding width 6.12

form finisher 13.1

front-loaded tumble dryer 4.9

front-loading machine 3.16

fuel dryer 4.13

fully closed dry-cleaning machines 9.6

fusing machine 11.13

G

gas dryer 4.10

gas ironer 5.17

G-factor 2.13

guide conveyor 5.23

H

hanging bag transmission system 19.2

hazard 2.24

heat-conducting oil dryer 4.15

heat-conducting oil ironer 5.21

heating time 3.38

high level	3.34
high speed	3.29
human body form bracket	13.3
hydraumatic damper	11.10

I

immersion carpet washing machine	20.4
indirect gas dryer	4.12
indirect gas ironer	5.19
industrial dryer	4.2
industrial laundry machinery	2.1
industrial washing machine	3.2
infected work	2.5
initial water content	4.24
interface	7.16
ironer	5.1, 5.2
ironing area	5.37
ironing conveyor	5.22
ironing flatness	5.35
ironing length	5.34
ironing machine	11.1
ironing speed	5.36
Ironing table	15.1
ironing width	5.33
isolated washing machine	3.6

L

laundry auxiliary equipment	21.1
laundry cart	18.2
laundry collar and cuff press	11.23
laundry energy heating system	21.3
laundry equipment heating system	21.2
laundry mushroom press	11.26
laundry press	11.19
laundry waste heat recovery system	21.4
laundry wastewater treatment system	21.5
lint filter	9.18
loader	7.4
loading door	2.17
loading or unloading system	7.15
loading platform	18.4

loading rate 2.10
locker 18.7
low level 3.32
low speed 3.27
lower suspension 3.9

M

manual dryers 4.18
manual universal press 11.5
max. moving angle 7.10
max. partial load rate 3.23
medium level 3.33
medium speed 3.28
meter regulator 7.3
multi down mouldform ironing machine 11.18
multi-compartment washing machine 3.7
multi-function machine 5.10
multifunctional ironing tables 15.8
multi-roll ironer 5.31
mushroom press 11.24

N

no drying dry-cleaning machines 9.9

O

one way rotation 3.20
open circuit dry-cleaning machine 9.7
over-length inspection 6.15

P

performance level 2.28
plastic recycling 13.8
platen folding 6.4
platform 18.3
press ironing machine for dry cleaning 11.3
pressing type ironing machine 11.2
pressure boost function 11.12
pressure-bearing mouldform 11.6
pressure-generating mouldform 11.7
public textiles 2.2
pull-lush ironing machine 11.15

Q

quick-return function	11.11
-----------------------------	-------

R

raised machine part	5.7
rated capacity	7.17
rated evaporation capacity	5.39
rated loading capacity	2.9
receiving table	5.15
refrigeration system	9.23
required performance level	2.29
rib	2.15
risk	2.27
rocker arm	12.4
rocker ironing tables	15.4
roller	5.10
roller move	5.14
rotary ironing machine	11.16
rotating drum	8.5

S

safeguard	2.25
Safety spillage tray	9.22
scouring ironing tables	15.7
semi-automatic washing machine	3.4
shaking rotating	3.22
shoulder width adjustment	13.4
side-loading machine	3.17
single roller ironer	5.28
sleeve support	13.6
soap box	3.35
soiled hospital work	2.6
solvent filter	9.19
solvent tank	9.17
spray type carpet washing machine	20.3
spreader carrier	5.8
squeeze press	7.11
start wheel	8.8
static elimination	6.11
steam and compressed air combination gun	12.3

steam heating dryer 4.16
still 9.16
suction blast ironing table 15.3
suction ironing table 15.2
suction pressure 15.5
supporting roller 5.26
suspended washer-extractor 3.8

T

three-roller ironer 5.30
through type dryer 4.4
tidy-up platform 18.6
tilting dryer 4.5
tilting washing machine 3.12
top transmission 7.8
top-loading, vertical axis washer-extractor 3.15
transfer conveyor system 7.13
tumble dryer 4.3
tunnel finisher 4.19
two-hand control device 11.9
two-way rotation 3.21

U

uniforms press 11.20
unloading scraper 5.24
upload type ironing machine 11.17
upper suspension 3.10

V

vacuum dry-cleaning machines using combustible solvents 9.10
variable-frequency extractor 8.3
vertical ironer 5.32

W

waistline adjustment 13.5
washing machine 3.1
washing machine with forward and backward tilting 3.14
washing machine with one-way tilting for unloading 3.13
washing of the fabrics 2.3
washing speed 3.24
washing tunneline 7.1

washing-extractor	3.5
water level	3.30
water separator	9.15
wetcleaning ironer	14.1
wetcleaning machine	10.1

Z

zero level	3.31
------------------	------



中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
工 业 洗 涤 机 械 术 语
GB/T 36931—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2019年1月第一版

*

书号: 155066·1-62205

版权专有 侵权必究



GB/T 36931—2018