

ICS 59.120.99
W 92

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92039—2009
代替 FZ/T 92039—1998

FZ/T 92039—2009

布 铎

Clip

中华人民共和国纺织
行业标准
布 铎
FZ/T 92039—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字

2010年1月第一版 2010年1月第一次印刷

*

书号: 155066·2-20216 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



FZ/T 92039-2009

2009-11-17 发布

2010-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

7 标志

布铗表面应标志厂标或商标。

8 包装、运输、贮存

- 8.1 包装时刀口处应有衬垫、刀口位置朝下,其余按 FZ/T 90001 的规定。
 - 8.2 产品包装箱在运输中,应按规定的起吊位置起吊,并应按规定的朝向放置,不得倾倒或改变方向。
 - 8.3 产品出厂后,在良好的防雨及通风贮存条件下,包装箱内的产品防潮、防锈有效期为一年。
-

前 言

本标准代替 FZ/T 92039—1998《铝合金布铗》。

本标准与 FZ/T 92039—1998 相比主要变化如下:

- 标准名称《铝合金布铗》改为《布铗》;
- 扩大标准适用范围;
- 增加分类和标记;
- 调整参数和适用条件;
- 按针铗、刀铗、针刀两用铗分别提出要求及试验方法;
- 增加对针铗、针刀两用铗针板的要求及试验方法。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织机械及附件标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:无锡纺织机械研究所。

本标准参加起草单位:江苏小太阳印染机械有限公司、江苏宏特印染机械设备公司、上海太平洋纺织机械成套设备有限公司印染机械分公司。

本标准主要起草人:张瑞南、赵基平、杨春、陆健义。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为:

- FJ/JQ 103—1987;
- FZ/T 92039—1995、FZ/T 92039—1998。

3.2.3 标记示例

示例 1: □0201ZL-T50.8, 表示某企业生产的产品型号为 0201 的针铗, 适用立式机、铗体主材料为铜、节距为 50.8 mm。

示例 2: □0301D-60, 表示某企业生产的产品型号为 0301 的刀铗, 适用卧式机、铗体主材料为铝合金、节距为 60 mm。

示例 3: □0401ZD-Z63.5, 表示某企业生产的产品型号为 0401 的针刀两用铗, 适用卧式机、铗体主材料为铸铁、节距为 63.5 mm。

3.3 参数和适用条件

3.3.1 参数

铗体配合布铗链条的节距(mm): 25.4、38.1、50.8、60、63.5、101.6、127。

3.3.2 适用条件

3.3.2.1 织物面密度 $30 \text{ g/m}^2 \sim 400 \text{ g/m}^2$ 。

3.3.2.2 公称速度不大于 125 m/min 。

3.3.2.3 工作温度不大于 $250 \text{ }^\circ\text{C}$ 。

4 要求

4.1 针铗

4.1.1 针铗定位面与针板安装面距离尺寸 D 的极限偏差为 $\pm 0.15 \text{ mm}$ 。

4.1.2 铗体配合链条节距的孔距尺寸 A 的极限偏差为 $\pm 0.05 \text{ mm}$ 。

4.1.3 针座(铗体)

4.1.3.1 针座定位孔与针板孔距离尺寸 E 的极限偏差为 $\pm 0.30 \text{ mm}$ 。

4.1.3.2 针座定位孔中心距离尺寸 F 的极限偏差为 $\pm 0.10 \text{ mm}$ 。

4.1.4 针板

4.1.4.1 钢针与针板夹角为 $80^\circ \pm 30'$ 。

4.1.4.2 针板定位孔中心距离尺寸 F 的极限偏差为 $\pm 0.10 \text{ mm}$ 。

4.1.4.3 钢针的硬度应符合 FZ/T 93049 拉幅针规定的要求。

4.1.4.4 钢针的表面粗糙度应符合 FZ/T 93049 拉幅针规定的要求。

4.1.4.5 钢针排列整齐, 无断针、弯针; 钢针与针板底面应平齐、牢固不松动。

4.1.4.6 针板表面无气孔、凹坑和毛刺等缺陷; 电镀针板表面应光亮、无斑纹, 镀层应不脱落。

4.2 刀铗

4.2.1 刀口端面处尖角不得有毛刺, 应光滑修圆。

4.2.2 铗体配合链条节距的孔距尺寸 A 的极限偏差为 $\pm 0.05 \text{ mm}$ 。

4.2.3 铗体定位孔轴线到刀口距离尺寸 B 的极限偏差为 $\pm 0.30 \text{ mm}$ 。

4.2.4 铗体与链条接触平面到刀口距离尺寸 C 的极限偏差为 $^{+0.15}_0 \text{ mm}$ 。

4.2.5 铗体表面平整、光滑、不得有裂纹。

4.2.6 刀铗夹布边量为 $(5 \pm 1) \text{ mm}$ 。

4.2.7 刀铗在使用中不得脱铗, 刀架在开闭时应灵活可靠。

4.3 针刀两用铗

4.3.1 针刀两用铗在正常交替使用的情况下, 针铗应翻动灵活, 不得有卡死呆滞现象。

4.3.2 针铗应符合 4.1.2、4.1.3、4.1.4 的规定。

4.3.3 刀铗应符合 4.2 的规定。

4.3.4 针铗定位面与针板安装面距离尺寸 G 的极限偏差为 $\pm 0.30 \text{ mm}$ 。

布 铗

1 范围

本标准规定了布铗的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志和包装、运输、贮存。

本标准适用于棉、化纤及混纺等各类针织、机织物及非织造布进行丝光、拉幅、定形等机械用的布铗。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件, 其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准, 然而, 鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件, 其最新版本适用于本标准。

GB/T 411 棉印染布

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第 1 部分: 按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第 1 部分: 试验方法

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

FZ/T 93049 纺织用针

3 分类、标记、参数和适用条件

3.1 分类

按夹持方式分类。

3.1.1 针铗见图 1。

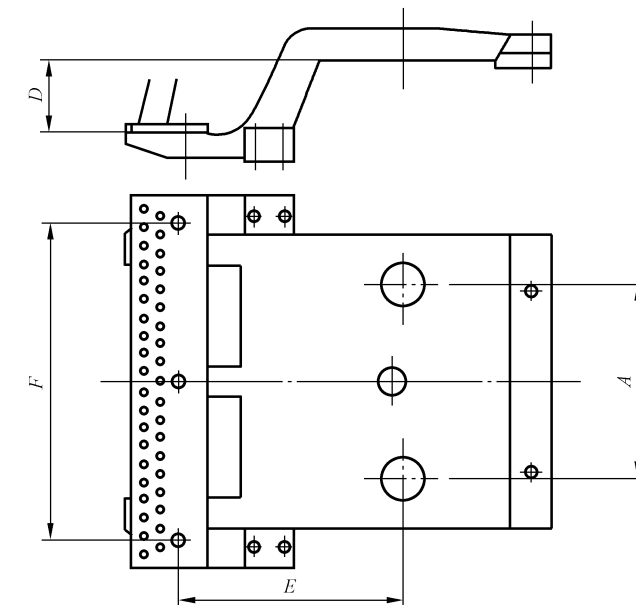


图 1

3.1.2 刀铗(原称布铗)见图 2。