

ICS 59.120.10
W 97

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 96027—2012

FZ/T 96027—2012

摩擦盘式假捻器

Friction disc twister

中华人民共和国纺织
行业标准
摩擦盘式假捻器
FZ/T 96027—2012

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
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 13 千字
2013年5月第一版 2013年5月第一次印刷

*

书号: 155066·2-24837 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)68510107



FZ/T 96027-2012

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e) 第三方进行质量检验时。

6.1.2 检验项目:见第4章。

6.2 出厂检验

- 6.2.1 产品均应经生产企业检验部门检验合格,并附有合格证方能出厂。
- 6.2.2 检验项目:见4.1~4.3、4.4.2~4.4.6、4.5.3~4.5.9。

6.3 抽样方法和判定规则

- 6.3.1 假捻器总成、主动和从动轴承、张紧轮轴承按 GB/T 2828.1—2003 的规定,采用正常检验一次抽样方案,从正常检验开始,选用一般检验水平 I,接收质量限 AQL 为 2.5。
- 6.3.2 陶瓷工作盘、聚氨酯工作盘按表 7 的规定检验。

表 7

检验项目	检验水平	接受质量限 AQL
工作表面的粗糙度	特殊检验水平 S-3	4
基本尺寸、形位误差	一般检验水平 II	1.5

6.3.3 样本经过检验,若不合格品数小于拒收数,则判定该样本符合标准的要求;反之,判定该样本不符合标准的要求。

6.4 其他

用户在安装调试过程中,发现有项目不符合本标准时,生产企业应会同用户共同处理。

7 标志

包装箱上的储运图示标志,按 GB/T 191 的规定。

8 包装、运输和贮存

- 8.1 产品的包装,按 FZ/T 90001 的规定。
- 8.2 产品在运输过程中,包装箱应按规定的朝向安置,不得倾斜或改变方向。
- 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织机械及附件标准化技术委员会(SAC/TC 215)归口。

本标准起草单位:无锡宏源机电科技有限公司、无锡宏大纺织机械专件有限公司、无锡纺织机械研究所、浙江越剑机械制造有限公司、江苏南星科技实业有限公司、上海德培纺织机械有限公司、衡阳纺织机械有限公司、无锡市宏飞工贸有限公司、浙江伟达科技有限公司、锦州市太和化纤纺织配件厂、阿丽亚娜聚氨酯技术(天津)有限公司、天津爱尼机电有限公司、无锡远洋机械有限公司。

本标准主要起草人:缪小方、黄华、李兵、王兆海、胡伯钧、黄喜芝、吉云飞、郭友撑、李丽华、汤晓华、江伟明、徐向红、孙月洋、李立平。

表 5

项目	参 数							
聚氨酯硬度/ Shore A	100%定伸应力/ MPa	300%定伸应力/ MPa	拉断永久变形/ %	拉伸强度/ MPa	伸长率/ %	撕裂强度/ (kN/m)	回弹性/ %	磨耗量/ cm ³
84~88	5.0~7.0	20.0~30.0	5.5~12.0	30.0~ 45.0	320.0~ 420.0	80.0~ 105.0	30.0~ 40.0	0.01~ 0.03
88~95	8.6~9.5	22.0~28.0	8.0~12.0	45.0~ 55.0	420.0~ 490.0	108.0~ 129.0	45.0~ 50.0	0.01~ 0.03

4.5.2 工作盘外圆溶胀率 $<1.9\%$,厚度溶胀率 $<2.7\%$ 。

4.5.3 聚氨酯硬度偏差 ± 1 Shore A。

4.5.4 形位公差应符合表 3 的要求。

4.5.5 工作盘聚氨酯厚度公差 ± 0.030 mm。

4.5.6 工作盘定位面尺寸公差 ± 0.030 mm。

4.5.7 工作盘内孔直径公差 $D_{+0.018}^{+0}$ mm。

4.5.8 工作盘外径公差 $d_{+0.060}^{+0}$ mm。

4.5.9 工作表面的粗糙度 $Ra(1.3\pm 0.3)\mu m, Rz(8.5\pm 1.5)\mu m$ 。

5 试验方法

5.1 摩擦盘盘间间距公差(4.1.1):用塞尺检测。

5.2 假捻器各轴承温升(4.1.4):假捻器在试验速度下运转 2 h 后,用表面温度计在座体的外表面检测。

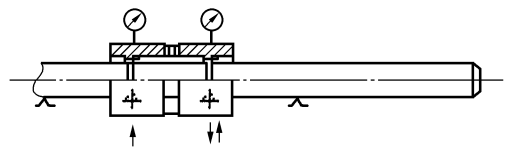
5.3 假捻器锭架振动值(4.1.5):用测振仪在假捻器座体上平面下方 10mm 各对应轴承处检测。

5.4 心轴外径(4.2.1):用外径千分尺检测。

5.5 径向游隙(4.2.2、4.3.1):检验方法见表 6。

5.6 轴向游隙(4.2.3):检验方法见表 6

表 6

项目	简图	测试仪器	试验方法
主、从动轴承 径向游隙		专用径向游隙测量仪,千分表	水平握持心轴,千分表触头置于外圈(壳)沟径处,上下加压,测量负荷 F 为 25 N,每转 120° 测量一次,取三次算术平均值作为测量值

摩擦盘式假捻器

1 范围

本标准规定了摩擦盘式假捻器的分类、参数、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。本标准适用于涤纶、锦纶、丙纶预取向丝的牵伸假捻变形(加弹)工序使用的摩擦盘式假捻器。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定

GB/T 529 硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)

GB/T 531.1—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第 1 部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)

GB/T 1681 硫化橡胶回弹性的测定

GB/T 1689 硫化橡胶耐磨性能的测定(用阿克隆磨耗机)

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 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第 1 部分:规范与平衡允差的检验

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

FZ/T 96002—1991 纺织用特种瓷件

3 分类和参数

3.1 分类

3.1.1 按速度分为:低速、中速、高速。

3.1.2 按传动形式分为:龙带传动(单丝道、双丝道);单电机传动。

3.2 参数

参数见表 1。