

FZ/T 92044—2011

#### 7.2 包装

产品的包装应符合 FZ/T 90001 的规定。包装材料采用瓦楞纸箱。

#### 7.3 运输

产品包装箱在运输中,应按规定的起吊位置起吊,并按规定的朝向放置,不得颠倒或改变方向。

#### 7.4 贮存

产品应放在干燥、避风,室温在 $-5\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的库房内贮存。

FZ/T 92044—2011

ICS 59.120  
W 92

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92044—2011  
代替 FZ/T 92044—1995

### 酚醛塑料槽筒

Bakelite grooved drum



FZ/T 92044-2011

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·2-22253

定价: 14.00 元

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

表 2

单位为毫米

项 目	代 号				
	FC25 155	FC25 155B	FC30 155	FC25 130B	FC15 84
长度偏差	±0.5				
外径偏差	±0.15				+0.100 0
内径偏差	+0.084 0		+0.120 0		+0.045 0
外圆径向跳动 ≤	0.08			0.10	

## 5 试验方法

5.1 酚醛塑料槽筒项目参数的检测方法应符合表 3 规定。

表 3

单位为毫米

项 目	代 号					检 测 方 式
	FC25 155	FC25 155B	FC30 155	FC25 130B	FC15 84	
长度偏差	±0.5					专用卡规检测
外径偏差	±0.15				+0.100 0	离两端面 10 mm 处,用专用卡规检测
内径偏差	+0.084 0		+0.120 0		+0.045 0	专用塞规检测
外圆径向跳动 ≤	0.08			0.10		拧紧螺钉,固定芯轴上,两端 V 型铁支承。离两端面 5 mm 处用百分表测量

5.2 酚醛塑料槽筒导纱性能在专用导纱试验机上进行。

5.3 FC25 155 酚醛塑料槽筒导纱性能在数字显示导纱试验机上进行。其导纱质量指标为在半分钟内纱线两端不到头次数不超过 6 次。其导纱试验条件应符合 FZ/T 94043—2011 中 5.2 的规定。

5.4 酚醛塑料槽筒在 4 000 r/min 条件下,在防爆试验机上进行防爆试验,每次抽验 10 只,2 min 内不得爆裂。

## 6 检验规则

6.1 酚醛塑料槽筒在 4 000 r/min 条件下,在防爆试验机上进行防爆试验,每半年至少测试一次。

6.2 产品须经制造厂质量检查部门检查合格后方能出厂,并附有产品合格证。

6.3 用户有权按本标准复验产品质量,如发现产品有不符合本标准规定时,由制造厂负责调换。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

每个酚醛塑料槽筒的单侧法兰盘侧面上应标志厂标或商标,符合 GB/T 191 的规定。

中华人民共和国纺织  
行业 标 准  
酚 醛 塑 料 槽 筒  
FZ/T 92044—2011

\*

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 0.5 字数 9 千字  
2011 年 8 月第一版 2011 年 8 月第一次印刷

\*

书号:155066·2-22253 定价 14.00 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

### 3.2 酚醛塑料槽筒的基本结构参数

酚醛塑料槽筒采用酚醛模塑料制成,结构见图1。代号及主要参数见表1。

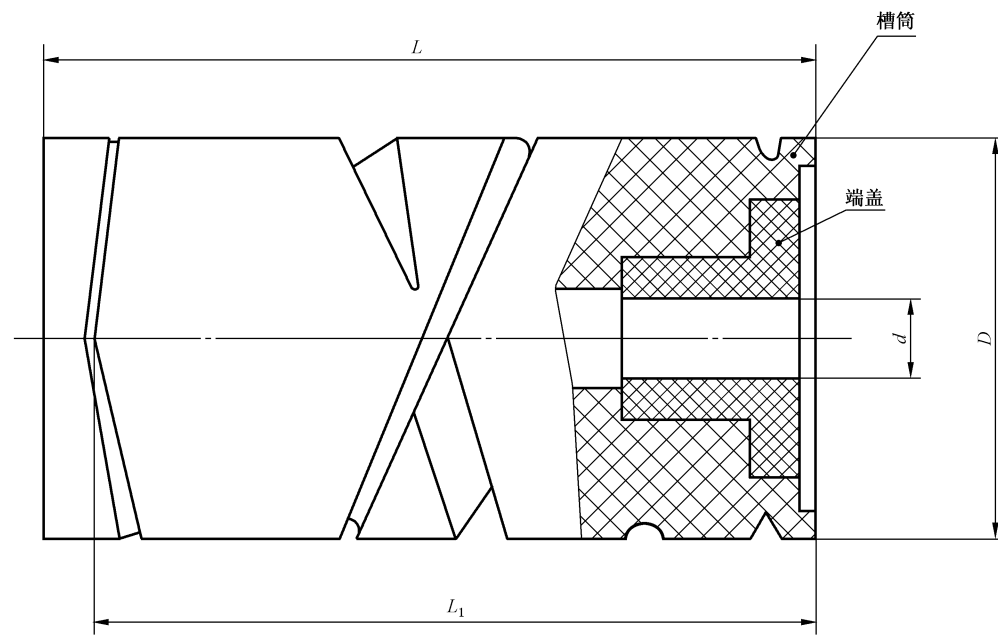


图 1

表 1

代 号	导纱槽圈数	基本尺寸 mm				络纱筒管半锥角	表面最大络纱速度 m/min
		D	d	L	L <sub>1</sub>		
FC25 155	2.5	82	20	175	155	3°30'~5°57'	713
FC25 155B	2.5	82.5	20	178	155	0°	670
FC30 155	3	76.5	20	173.5	155	0°, 3°30'	670
FC25 130B	2.5	82.5	25.4	146	130	0°	300
FC15 84	1.5	78	30	100	84	0°	300

## 4 要求

- 4.1 酚醛塑料槽筒的原材料性能应符合 GB 1404.3 中的规定。
- 4.2 外圆表面粗糙度  $R_a$  值为  $0.80 \mu\text{m}$ 。沟槽表面  $R_a$  值为  $1.6 \mu\text{m}$ 。
- 4.3 酚醛塑料槽筒表面不应有气孔、肿胀、凹凸、裂纹等缺陷。
- 4.4 酚醛塑料槽筒的主要项目参数的偏差应符合表 2 规定。

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。  
本标准代替 FZ/T 92044—1995《酚醛塑料槽筒》。

本标准与 FZ/T 92044—1995 的主要差异如下：

- 增加了该标准的英文名称；
- 增加了前言；
- 增加了第 1 章“范围”；
- 增加了第 2 章“规范性引用文件”，将原引用标准中已修订的标准转换为现行标准；
- 增加了标志、运输等内容；
- 其他一些编辑性修改。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会(SAC/TC 215)归口。

本标准起草单位：天津宏大纺织机械有限公司。

本标准主要起草人：左英英。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FJ/JQ 211—88；
- FZ/T 92044—1995。