

ICS 59.120.30
W 94

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 94057—2010

FZ/T 94057—2010

无梭织带机

Shuttleless ribbon looms

中华人民共和国纺织
行业标准
无梭织带机
FZ/T 94057—2010

*

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 10 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

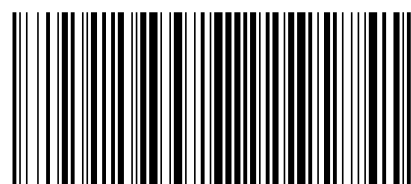
*

书号: 155066·2-21310 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 94057-2010

2010-08-16 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

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归口。

本标准由浙江华海合力科技股份有限公司、上海中剑纺织机械有限公司、诸暨市金湖机械制造厂、浙江省质量技术监督检测研究院、中国纺织机械器材工业协会负责起草。

本标准主要起草人：蔡华峻、徐海平、李岱、董汉民、杜春树、徐梓荣、张烨。

5.3.3 检测项目

4.1、4.2、4.4~4.6。

5.4 工作负荷试验

5.4.1 试验条件

空车试验合格后进行,试验转速、环境条件按织造工艺而定。

5.4.2 检测项目

4.3。

6 检验规则

6.1 组批及抽样方法

6.1.1 组批

由相同生产条件下生产的同一规格(型号)的产品组成一批。

6.1.2 抽样方法

6.1.2.1 出厂检验

在每批中随机按2%的比例抽样,如抽样不足1台时则抽取1台。

6.1.2.2 型式检验

在出厂检验合格的产品中随机抽取1台。

6.2 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

6.2.1 出厂检验

6.2.1.1 出厂检验项目为本标准的4.1、4.2.1、4.2.4、4.6。

6.2.1.2 产品须经制造厂质检部门进行出厂检验合格后方可出厂,并附有制造厂质检部门开具的产品合格证。

6.2.2 型式检验

6.2.2.1 型式检验项目为本标准第4章规定的全部内容。

6.2.2.2 在下列情况之一时,要进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,产品的结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 产品停产一年以上,恢复生产时;
- 国家有关部门提出进行型式检验要求时。

6.3 判定规则

6.3.1 出厂检验

检验结果如有两项及两项以上指标不符合本标准要求时,判定整批产品不合格;有一项指标不符合本标准要求时,允许重新取样进行复验,复验结果仍不符合本标准技术指标的要求,则判定整批产品为不合格。

6.3.2 型式检验

检验结果如有一项及一项以上指标不符合本标准要求时,则判定产品为不合格。

6.4 其他

使用厂在安装调试产品过程中发现不符合本标准时,由制造厂负责会同使用厂进行协商处理。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 包装储运图示标志按GB/T 191的规定。

无梭织带机

1 范围

本标准规定了无梭织带机(以下简称织带机)的型式与基本参数、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于织造以棉、毛、麻、丝、化纤等为原料的各种带类织物的无梭织带机。

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 191 包装储运图示标志
- GB 755 旋转电机 定额和性能
- GB 5226.1—2002 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 7111.1 纺织机械噪声测试规范 第1部分:通用要求
- GB/T 7111.6 纺织机械噪声测试规范 第6部分:织造机械
- FZ/T 90001 纺织机械产品包装
- FZ/T 90074 纺织机械产品涂装
- FZ/T 90089.1 纺织机械铭牌 型式、尺寸及技术要求
- FZ/T 90089.2 纺织机械铭牌 内容

3 型式与基本参数

3.1 型式见表1。

表 1

项 目	型 式	
开口	凸轮、花链轮、提花机	
引纬	纬针引纬、经针钩纬	
打纬	连杆、凸轮	
张力控制	纬纱:碟盘式张力器	经纱:重锤加压式、弹簧拉力式
送经	消极式经筒制动、电子	
卷取	机械式连续卷取、电子伺服卷取	

3.2 基本参数见表2。

表 2

项 目	基本参数
织带条数/(条/层)	1~14
最大织带宽度/mm	300
打纬次数/(次/min)	≥200