

ICS 59.120.10  
W 93

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 93017—2010  
代替 FZ/T 93017—1993

FZ/T 93017—2010

### 精 纺 梳 毛 机

Worsted carding machines

中华人民共和国纺织  
行业标准  
精 纺 梳 毛 机  
FZ/T 93017—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](http://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 11 千字  
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

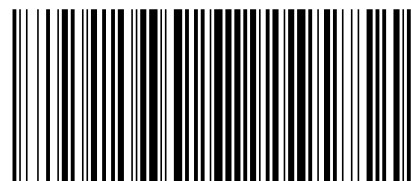
\*

书号: 155066·2-21304 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 93017-2010

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

本标准代替 FZ/T 93017—1993。

本标准与 FZ/T 93017—1993 相比,主要差异如下:

- 锡林宽度基本参数中增加“2 000 mm”幅宽规格,并相应增加了 2 000 mm 幅宽的相应参数(见表 1);
- 锡林转速(理论)改为“锡林设计转速 $\geq 160$ ”(见表 1);
- 道夫转速(理论)改为“出条速度”(见表 1);
- 增加“梳理点数量 $\geq 9$ 个”(见表 1);
- 斩刀速度改为“ $\geq 1 480$ ”(见表 1);
- 增加“主电机功率”项目(见表 1);
- 除草辊外圆的径向跳动公差由原来的 0.08 mm 提高为 0.06 mm(见 4.3.2.1);
- 锡林筒体外圆的径向跳动公差由原来的 0.08 mm 提高为 0.06 mm(见 4.3.3.1);
- 道夫筒体外圆的径向跳动公差由原来的 0.10 mm 提高为 0.08 mm(见 4.3.4.1);
- 增加“电子式毛斗的喂入重量不匀率 $\leq 2.0\%$ ”(见 4.10.2);
- 其他编辑性修改。

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归口。

本标准由青岛东佳纺机(集团)有限公司、中国纺织机械器材工业协会、兰州理工大学、西安工程大学负责起草。

本标准主要起草人:纪合聚、李岱、蒋少军、张得昆、王伟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FJ/JQ 194—1988;
- FZ/T 93017—1993。

- $q_1$ ——平均重量以下的平均喂入量,单位为克(g);  
 $n_1$ ——平均重量以下的试验次数;  
 $n$ ——试验总次数。

5.23 4.10.3用精度为1 mg的电子天平检测。

5.24 空车运转试验

5.24.1 试验条件

5.24.1.1 锡林转速为160 r/min。

5.24.1.2 斩刀速度为1 730次/min。

5.24.1.3 连续运转2 h。

5.24.2 检验项目

4.1、4.2、4.3.6、4.3.7、4.4~4.8。

5.25 工作负荷试验

5.25.1 试验条件

5.25.1.1 羊毛品质支数为60支~66支。

5.25.1.2 应符合毛纺工艺要求的温湿度。

5.25.1.3 在使用厂正常运转一周后进行。

5.25.2 检验项目

4.10。

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4.1~4.6。

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

## 精 纺 梳 毛 机

1 范围

本标准规定了精纺梳毛机的型式与基本参数、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于将洗净、混合并经初步开松加油的羊毛、化学纤维及混合纤维梳理成一定单位重量毛条的精纺梳毛机。

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 7111.2 纺织机械噪声测试规范 第2部分:纺前准备和纺部机械

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

FZ/T 93038 梳理机用齿条

3 型式与基本参数

型式与基本参数见表1。

表 1

项 目	基本参数	
型式	上行半周式	
锡林宽度/mm	1 550	2 000
喂入型式	称重式(机械、电子)、容积式	
喂入次数/(次/min)	2.5~3.5	
总牵伸倍数	47~117	47~125
锡林设计转速/(r/min)	≥160	
梳理点/个	≥9	
除草点/个	3~4(其中莫雷尔除草点1~2)	
斩刀设计速度/(次/min)	机械斩刀≥1 480、电磁斩刀≥2 000	
成条型式	圈条器	
出条速度/(m/min)	37~90	37~116
出条重量/(g/m)	15~20	15~25
主电机功率/kW	5.5、7.5	7.5