

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 342—2012
代替 NY/T 342—1998

剑麻加工机械 纺纱机

Machinery for sisal hemp processing—
Spinning machine

2012-12-07 发布

2013-03-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1 给出的规则起草。

本标准代替 NY/T 342—1998《剑麻加工机械 纺纱机》。

本标准与 NY/T 342—1998 相比,主要变化如下:

- 增加了型号规格 FL16 和 FL24;
- 修改了 FGL36 和 FGL48 产品的主要技术参数;
- 增加了阻尼装置、前法兰、后法兰与撑杆的技术要求;
- 增加了使用可靠性指标;
- 修改了空载和负载试验内容;
- 增加了生产率、使用可靠性、尺寸公差、形位公差、硬度、齿轮副和蜗杆副的接触斑点和侧隙、漆膜附着力和纱条不均匀率等指标的试验方法;
- 修改了出厂检验内容;
- 修改了型式检验要求和判定规则;
- 标志和包装按 GB/T 15032—2008 中第 8 章的规定。

本标准由农业部农垦局提出。

本标准由农业部热带作物及制品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:中国热带农业科学院农业机械研究所、广东省湛江农垦第二机械厂。

本标准主要起草人:欧忠庆、张劲、陈进平、张文强。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- NY/T 342—1998。

剑麻加工机械 纺纱机

1 范围

本标准规定了剑麻加工机械纺纱机的术语和定义、型号规格和主要技术参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存要求。

本标准适用于将麻条进行牵伸加捻形成纱条的纺纱机。

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 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1800.2 产品几何技术规范(GPS)极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表

GB/T 2828.1 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 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包围测量表面的简易法

GB/T 10089 圆柱蜗杆、蜗轮精度

GB/T 15032—2008 制绳机械设备通用技术条件

GB/T 18620.2—2008 圆柱齿轮 检验实施规范 第2部分:径向综合偏差、径向跳动、齿厚和侧隙的检验

JB/T 9050.2 圆柱齿轮减速器接触斑点测定方法

NY/T 247 剑麻纱线细度均匀度的测定 片段长度称重法

NY/T 255 剑麻纱

NY/T 457 农用剑麻纱

NY/T 1036 热带作物机械 术语

3 术语和定义

GB/T 15032—2008 和 NY/T 1036 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

牵伸 draging

纤维束在长度方向上相互间产生滑移拉长变细。

[GB/T 15032—2008,定义 3.2]

3.2

牵伸倍数 dragging multiple

纤维束牵伸后与牵伸前的长度之比。

[NY/T 1036—2006,定义 3.1.2]

4 型号规格和主要技术参数

4.1 型号规格表示方法

产品型号规格编制应符合 GB/T 15032—2008 的规定,由机名代号、结构特性和主参数等组成,表示如下: