

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 93059—2001

并 纱 机

Doubler winder

2001-12-28 发布

2002-07-01 实施

中国纺织工业协会 发布

前 言

最近几年,我国通过引进及开发,各种品种、型号的并纱机发展较快,生产厂家也相当多,但质量、水平、规格参数参差不齐,没有一个统一的产品标准。根据市场经济的发展和国内外贸易的需要,制定一个既能基本覆盖目前国内制造、生产并纱机的市场,又具有一定水平的行业标准,是制定本标准的指导思想。

由于没有国际标准、国家标准可供参考,本标准中提出的主要参数和技术要求,是根据国内各生产企业提供的实际产品情况综合考虑,同时参考进口同类并纱机实测数据和技术资料而制定的。随着生产的发展,可对本标准进行修改和补充。

本标准由原国家纺织工业局提出。

本标准由无锡纺织机械研究所归口。

本标准起草单位:无锡纺织机械研究所、沈阳华岳机械有限责任公司、浙江日发纺织机械股份有限公司、经纬纺织机械股份有限公司、天津市第二纺织机械制造厂、江苏正泰纺织机械厂。

本标准主要起草人:王林德、朱宝砚、陈红、于冬青、王冬建、姚友庚。

1 范围

本标准规定了并纱机的主要规格和基本参数、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于短纤维槽筒式并纱机。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 191—2000 包装储运图示标志

GB/T 398—1993 棉本色纱线

FZ 90001—1991 纺织机械产品包装

FZ/T 90071—1995 纺织机械噪声声压级的测量方法

FZ/T 90074—1995 纺织机械产品涂装

FZ/T 90089.1—1996 纺织机械铭牌 型式、尺寸及技术要求

FZ/T 90089.2—1996 纺织机械铭牌 内容

FZ/T 99014—1995 纺织机械电气设备技术条件

3 主要规格和基本参数

见表 1。

表 1

序号	项 目	基本参数
1	适纺范围/ $\text{tex}(N_e)$	7.4~36.5(80~16)
2	喂入形式	立式或卧式
3	驱动型式	整机集体传动或单锭传动
4	每节锭数/(锭/节)	4、5、6、8、10、12
5	成形传动型式	槽筒式
6	锭数/(锭/台)	24~132 ¹⁾
7	锭距/mm	254、260、280、340、350、400、420
8	最高卷绕速度/(m/min)	集体传动 ≥ 400 单锭传动 ≥ 600
9	并合股数/股	2、3

表 1(完)

序号	项 目	基本参数
10	卷装规格(最大直径×长度)/mm	φ180×152
11	最大喂入卷装直径/mm	φ180
1) 可根据用户订货时商定。		

4 技术要求

4.1 传动系统

4.1.1 机器运转平稳,无异常振动和冲击声响。

4.1.2 各轴承温升 $\leq 20\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。

4.1.3 各润滑系统润滑良好,无渗油、漏油现象。

4.2 卷绕系统

4.2.1 过纱部件转动灵活,外表光滑、不挂纱。

4.2.2 槽筒表面径向跳动 $\leq 0.2\text{ mm}$ 。

4.3 断纱自停系统

应灵敏、可靠。

4.4 噪声

噪声 $\leq 82\text{ dB(A)}$ 。

4.5 功率消耗

主电机功耗 \leq 额定功率 $\times 75\%$ 。

4.6 电气系统

4.6.1 电气接线正确、可靠。

4.6.2 绝缘电阻 $\geq 1\text{ M}\Omega$ 。

4.6.3 电气设备能经受 1 min 的耐压试验,试验电压 $\geq 1\ 500\text{ V}$ 。

4.7 外观质量

产品涂装按 FZ/T 90074 的规定。

4.8 并纱质量

4.8.1 筒纱成形良好,无凸边、脱圈、蛛网丝等缺陷现象。

4.8.2 并合纱线间张力均匀,同锭两纱张力差不超过 3 g,同台纱张力锭间差异不超过 4 g,纱线间分叉现象不超过 5%。

4.8.3 成纱质量应不低于供给原纱相应的等级,其指标应符合 GB/T 398 规定。

5 试验方法

5.1 4.1.2 用点温计检测。

5.2 4.2.2 手盘传动带,用百分表测量槽筒外圆表面两端向内 5 mm 范围处。

5.3 4.4 噪声的测定,按 FZ/T 90071 的规定。

5.4 4.5 用三相功率表检测。

5.5 4.6.2 绝缘电阻的测定按 FZ/T 99014 中 12.1 规定。

5.6 4.6.3 耐压试验的测定按 FZ/T 99014 中 12.2 规定。

5.7 其他项目可用目测、手感以及通用量具来检测、评定。

5.8 空车运转试验

5.8.1 试验条件

- a) 试验电源:三相交流,额定电压:380 V \pm 10%,频率:50 Hz \pm 1 Hz;
- b) 试验速度:最高卷绕速度的 80%;
- c) 空车运转时间: \geq 4 h。

5.8.2 检验项目:按 4.1~4.7 进行。

5.9 工作负荷试验

5.9.1 试验条件

5.9.1.1 并纱工艺按制造厂所提供的方案配置。

5.9.1.2 喂入并纱的条干变异参数应达到 1997 年国内纱线质量水平统计值 25%的水平。

5.9.1.3 正常生产连续运转时间 \geq 48 h。

5.9.2 试验项目

按 4.2、4.3、4.8 进行。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 制造厂在每批产品中抽出一台进行全装,批量大于 50 台时全装两台,并按 5.8 进行空车运转试验。

6.1.2 每台产品需经制造厂质量检查部门检验合格后方能出厂,并附有产品质量合格证。

6.2 型式检验

6.2.1 产品在符合下列情况之一时,一般应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 同一型号产品正常生产五年后应周期性进行一次检验;
- d) 产品停产两年以上,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.2.2 型式检验项目按第 4 章的规定。

6.3 产品出厂后一年内,使用厂进行安装、调试、试验中发现有不符合本标准时,由制造厂负责处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 包装储运的图示标志应符合 GB 191 的规定。

7.1.2 产品质量合格证上应标志执行的产品标准号。

7.1.3 产品铭牌应符合 FZ/T 90089.1 和 FZ/T 90089.2 的规定。

7.2 包装

产品包装应符合 FZ 90001 的规定。

7.3 运输

产品在运输过程中,应按规定的起吊位置起吊,包装箱应按规定朝向安置,不得倾倒。

7.4 贮存

产品出厂后,在有良好的防雨及通风的贮存条件下,包装箱内的零件防潮防锈有效期自出厂日起为一年。

中 华 人 民 共 和 国 纺 织
行 业 标 准
并 纱 机

FZ/T 93059—2001

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版
北 京 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号
邮 政 编 码 : 100045

电 话 : 68523946 68517548

中 国 标 准 出 版 社 秦 皇 岛 印 刷 厂 印 刷
新 华 书 店 北 京 发 行 所 发 行 各 地 新 华 书 店 经 售

*

开 本 880×1230 1/16 印 张 1/2 字 数 10 千 字

2002 年 6 月 第 一 版 2002 年 6 月 第 一 次 印 刷

印 数 1—800

*

书 号 : 155066 · 2-14446 定 价 8.00 元

网 址 www.bzcsb.com

版 权 专 有 侵 权 必 究

举 报 电 话 : (010)68533533



FZ/T 93059-2001