

FZ/T 93046—1997

前 言

本标准按目前国内生产精梳机的水平层次划分为三个等级,普通型(属国内一般水平)、中速型(属国内先进水平)、高速型(属国际先进水平)。

本标准代替 FJ/JQ 38—84《A201D 棉精梳机》及 FJ/JQ 66—86《FA251A 棉精梳机》标准。在技术要求内容方面,主要反映产品的综合性能要求,取消了原标准中部分零部件的装配质量要求。

本标准由中国纺织总会技术装备部提出。

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、上海纺机总厂、常德纺机厂。

本标准主要起草人:钱玲飞、杜任星、夏云科、王锦城。

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 93046—1997

棉 精 梳 机

代替 FJ/JQ 38—84
FJ/JQ 66—86

Comber

1 范围

本标准规定了棉精梳机的产品分类与基本参数、技术要求、试验方法、抽样规则和判定原则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于棉精梳工序的精梳机。

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 6004—85 试验筛用金属丝编织方孔网
- GB 11368—89 齿轮传动装置清洁度
- FZ 90001—91 纺织机械产品包装
- FZ/T 90071—95 纺织机械噪声声压级的测量方法
- FZ/T 90074—95 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—95 纺织机械电气设备技术条件
- ZB W90 001—88 纺织机械产品标准编写规定

3 分类与基本参数

3.1 按锡林最高速度(钳次/min)分为:普通型;中速型;高速型。

3.2 基本参数见表1。

表 1

项 目		普 通 型	中 速 型	高 速 型
眼 数		6	8	
喂入棉卷	宽,mm	230	270、300	300
	直径,mm	320	400、450、550	450、550、600
	定量,g/m	35~55	40~65、50~75	50~80
锡林设计速度,钳次/min		<200	200~300	≥300
落棉率,%		10~20	10~25	
条筒尺寸	直径,mm	350、400	400、500	400、500、600
	高度,mm	900	900、1 100、1 200	

中国纺织总会1997-08-21批准

1997-10-01实施

FZ/T 93046—1997

表 1(完)

项 目	普 通 型	中 速 型	高 速 型
精条定量,g/5 m	12.5~25		15~30
棉卷并合数	六并一	八并一	

4 技术要求

- 4.1 各传动机件安装正确,运转平稳。
- 4.2 各传动系统润滑良好,无渗漏油现象。
- 4.3 车头油浴箱内的清洁度不大于 1 g。
- 4.4 各轴承温升不大于 20℃。
- 4.5 圈条成形良好,无粘连现象。
- 4.6 过棉及吸落棉通道表面光滑,不挂纤维。
- 4.7 电气接线正确可靠,线路排列整齐,接线对号清楚。
- 4.8 各监测和自停机构动作准确灵敏。
- 4.9 电气设备和线路绝缘良好,金属外壳保护性接地正确,接地电阻 $\leq 0.1\ \Omega$ 。
- 4.10 电气设备的绝缘电阻不小于 1 M Ω 。
- 4.11 电气强电设备须经持续 1 min 的耐压试验,试验交流电压不低于 1 500 V,无击穿和闪烁现象。
- 4.12 空车运转全机噪声 $\leq 84\ \text{dB(A)}$ 。
- 4.13 空车运转主电机输入功率,应符合表 2 的规定。

表 2

项 目 \ 类 别	普通型	中速型	高速型
主电机输入功率,kW	<3		<4

- 4.14 防护罩壳密封良好。
- 4.15 产品涂装按 FZ/T 90074 的规定。
- 4.16 钳板组装后,上下钳板钳唇咬合良好。
- 4.17 精条乌斯特条干 CV(%)值应符合表 3 的规定。

表 3

项 目 \ 类 别	普通型	中速型		高速型
工艺速度,钳次/min	140~ <175	175~ <230	230~270	≥ 270
CV,%	≤ 4.5	≤ 4.2	≤ 4.1	

- 4.18 排除棉卷短绒率 $\geq 45\%$ 。

5 试验方法

5.1 空车运转试验

5.1.1 试验条件

- 5.1.1.1 试验速度:不小于设计速度的 80%。
- 5.1.1.2 连续运转时间:2 h(钳板处于不咬合状态)。

5.1.2 检验项目

4.1~4.4,4.6~4.16。

5.2 工作负荷试验

FZ/T 93046—1997

5.2.1 试验条件

5.2.1.1 各运转部件的配合、各加压值、隔距等工艺参数均按合理的精梳工艺方案配置,并加注规定的润滑油。

5.2.1.2 工作环境:温度 22~30℃,相对湿度 55%~65%。

5.2.1.3 喂入半制品质量:

- a) 细绒配棉长度差异 $<2\text{ mm}$;
- b) 生条短绒含量 $16\%\pm 0.5\%$;
- c) 小卷重量不匀率 $\leq 1\%$ 。

5.2.1.4 试验时间:正常生产连续运转不少于 15 天。

5.2.1.5 检验项目:第 4.5、4.17、4.18。

5.3 测试方法

5.3.1 车头油浴箱内清洁度测试采用 HJ-50 机械油及 SSW0.1/0.071 GB 6004(相当于英制 148 目/英寸)金属丝滤网过滤。取样步骤按 GB 11368—89 第 3.22 条规定。

5.3.2 用点温计测试轴承温升。

5.3.3 在初始咬合状态,用宽 25 mm,长 150 mm,厚为 0.05 mm 新闻纸,同时插入上下钳板钳唇的左、中、右三处,纸片不得抽出为合格。

5.3.4 用棉花擦拭目测通道是否挂纤维。

5.3.5 按 FZ/T 99014—95 中 12.1 规定检测绝缘电阻及接地电阻。

5.3.6 按 FZ/T 90071 的规定检测噪声。

5.3.7 用一级精度的瓦特表检测功耗。

5.3.8 电气耐压试验按 FZ/T 99014—95 中 12.2 规定。

5.3.9 4.1、4.2、4.5、4.6、4.7、4.8、4.14、4.16 按手感、目测检查。

6 抽样规则及判定原则

按每批量的 2% 进行抽检,不足 50 台的抽检一台,每项检验合格后,判该批产品合格。

6.1 出厂检验

6.1.1 制造厂总装产品每台均需经空车运转试验。空车运转试验项目按 5.1。

6.1.2 每台产品由制造厂质检部门检验合格并附有合格证,方能出厂。

6.2 型式检验

6.2.1 产品在符合 ZB W90 001—88 中 5.11.1.2 情况下进行型式检验。

6.2.2 检验项目按第 4 章。

6.3 使用厂在安装调试中发现有不符合本标准时,由制造厂负责会同使用厂处理。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志 产品铭牌及铭牌内容按 FZ/T 90089.1 和 FZ/T 90089.2 的规定。

7.2 包装 按 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,包装箱应按规定的朝向安置,不得倾倒或改变方向。

7.4 贮存 产品出厂后,在有良好防雨及通风的贮存条件下,包装箱内的零件防潮、防锈有效期为一年。