

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92079—XXXX

代替 FZ/T 92079-2011

剥边器

Selvedge uncurler

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部

发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 92079-2011《剥边器》，与 FZ/T 92079-2011 相比主要技术变化如下：

- 修改了分类和参数（见 3，2011 年版 3）；
- 修改了不同箱体上的两螺纹指的轴线平行度（见 4.5，2011 年版 4.5）；

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会纺纱、染整机械分技术委员会（SAC/TC215/SC1）归口。

本标准起草单位：江苏小太阳机械科技有限公司、国家纺织机械质量监督检验中心、江苏迎阳无纺机械有限公司、西安德高印染自动化工程有限公司、福建信龙机械科技股份有限公司、邵阳纺织机械有限责任公司。

本标准主要起草人：张才南、李立平、范立元、马公书、陈进宝、唐接莲。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 92079-2011。

剥边器

1 范围

本标准规定了剥边器的分类和参数、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。本标准适用于拉幅定形机、预缩机和印花机等染整机械在进布时将布边展开的通用装置。

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，仅所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 191 包装储运图示标志

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

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 分类和参数

3.1 分类

a) 按工作原理分为：

- 辊子式；
- 型板式；
- 气流式。

b) 辊子式剥边器按指数分为：

- 2指辊子式剥边器；
- 3指辊子式剥边器；
- 4指辊子式剥边器。

c) 气流式剥边器按结构型式分为：

- 单面气流式剥边器；
- 双面气流式剥边器。

3.2 参数

3.2.1 辊子式剥边器

辊子式剥边器的参数见表1。

表 1

项 目	参 数	
	大螺纹指	小螺纹指
螺纹指直径/mm	35.2、36	24、24.4
伸出长度/mm	225、250	143、160
螺距/mm	6、8	4、6
头数	1、2	2、3
适用织物克重/(g/m ²)	≤400	
织物速度/(m/min)	≤150	

3.2.2 型板式剥边器

型板式剥边器的参数见表2。

表 2

项 目	参 数	
	大齿板	小齿板
齿高/mm	8.5、10	8.5、9.5
齿距/mm	12.2、12.8	5.9、6.8
适用织物克重/(g/m ²)	≤300	
织物速度/(m/min)	≤150	

3.2.3 气流式剥边器

气流式剥边器的参数见表3。

表 3

项 目	参 数
风压/ Kpa	27
风量/(m ³ /h)	400
适用织物克重/(g/m ²)	≤400
织物速度/(m/min)	≤150

4 要求

4.1 剥边器应展边效果良好。

4.2 剥边器应与红外线布边追踪器相匹配。

4.3 剥边器与织物的接触面应光滑。其中辊子式和型板式剥边器的表面粗糙度 Ra 1.6 μ m，气流式剥边器的表面粗糙度 Ra 0.8 μ m。

4.4 型板式剥边器两板间距离的调节范围应为(0~6) mm; 气流式剥边器两板间距离的调节范围应为(2.5~15) mm。

4.5 辊子式剥边器同一箱体上的两螺纹指的轴线平行度公差应不大于0.20 mm; 不同箱体上的两螺纹指的轴线平行度公差应不大于0.35 mm。

4.6 辊子式剥边器螺纹指外圆对轴线的径向圆跳动公差应不大于0.25 mm。

4.7 辊子式剥边器第一、二指的转向相反时, 应配置安全防护装置。

5 试验方法

5.1 剥边器的表面粗糙度(4.3), 用表面粗糙度样板比对检测, 或用表面粗糙度仪检测。

5.2 剥边器两板间的调节距离(4.4), 用游标卡尺或塞尺测量。

5.3 两螺纹指轴线的平行度(4.5), 用游标卡尺检测。

5.4 剥边器螺纹指外圆的径向圆跳动(4.6), 用百分表检测。

5.5 其余项目, 感官检验。

6 检验规则

6.1 型式检验

6.1.1 产品在下列情况之一时进行型式检验:

- a) 产品的结构、材料、工艺有较大改变, 可能影响产品性能时;
- b) 新产品鉴定或老产品转厂定型生产时;
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- d) 产品停产两年以上恢复生产时;
- e) 第三方进行质量检验时。

6.1.2 检验项目: 第4章。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品均应经制造方检验部门检验合格, 并附有产品合格证方可出厂。

6.2.2 检验项目: 4.2~4.7。

6.3 判定规则

全部项目检验合格, 判该产品符合标准要求。

6.4 其他

产品出厂一年内, 用户厂在进行安装、调试中发现有不符合本标准时, 由制造方负责会同使用方共同处理。

7 标志

7.1 包装箱的储运图示标志，按 GB/T 191 的规定。

7.2 产品铭牌，按 FZ/T 90089.1 和 FZ/T 90089.2 的规定。

7.3 剥边器应标识织物前进方向或左、右向的标志。

8 包装、运输和贮存

8.1 产品的包装，按 FZ/T 90001 的规定。

8.2 产品在运输过程中，包装箱应按规定的朝向安置，不得倾斜或改变方向。

8.3 产品出厂后，在良好的防雨及通风贮存条件下，包装箱内的产品防潮、防锈有效期为一年。