

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 95005—XXXX  
代替 FZ/T 95005-1994

不锈钢导辊式平洗槽

Stainless steel guide roller fiat washing tank

(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 95005-1994《不锈钢导辊式平洗槽》，与 FZ/T 95005-1994 相比主要技术变化如下：

- 修改了范围（见 1，1994 年版 1）；
- 修改了规范性引用文件（见 2，1994 年版 2）；
- 增加了分类（见 3.1）；
- 修改了参数（见 3.2，1994 年版表 1）；
- 删除了不锈钢导布辊的相关要求（见 1994 年版 4.1、4.2、4.3）；
- 增加了不锈钢导布辊应符合 GB/T 22801 的规定的要求（见 4.1）；
- 增加了不锈钢导布辊应转动灵活，织物不跑偏的要求（见 4.2）；
- 修改了相邻导布辊之间的平行度的要求（见 4.4，1994 年版 4.7）；
- 增加了导布辊机械密封部位平均泄漏量的要求（见 4.5）；
- 修改了槽体采用材料的要求（见 4.6，1994 年版 4.4）；
- 增加了带盖平洗槽的箱盖的要求（见 4.8）；
- 增加了温度控制精度和试验方法的要求（见 4.9、5.1.6）；
- 增加了全机采取安全防护措施的要求（见 4.10）；
- 增加了产品涂装的要求（见 4.11）。

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：国家纺织机械质量监督检验中心、江苏建业机械制造有限公司、福建佶龙机械科技股份有限公司、广东三技克朗茨机械科技有限公司、邵阳纺织机械有限责任公司、江苏红旗印染机械有限公司、江苏新联印染机械有限公司。

本标准主要起草人：李立平、周敏勇、陈进展、陈红军、王志辉、卞玉明、柳立华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 95005-1994。

# 不锈钢导辊式平洗槽

## 1 范围

本标准规定了不锈钢导辊式平洗槽的分类及参数、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于棉、毛、麻、丝、化纤及其混纺织物和纱线、纤维在染整工艺中用于洗涤的不锈钢导辊式平洗槽。

## 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 2894 安全标志及其使用导则

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 17780.7 纺织机械 安全要求 第7部分：染整机械

GB/T 22801 纺织机械 染整机器导布辊主要尺寸及要求

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

## 3 分类及参数

### 3.1 分类

a) 按穿布方式分为：

- 竖穿布式；
- 横穿布式。

b) 按洗涤方式分为：

- 逆流式；
- 非逆流式；
- 冲洗式；
- 震荡式。

c) 按结构形式分为：

- 敞口式；
- 带盖式。

### 3.2 参数

参数见表 1。

表 1

项 目	参 数
公称宽度 / mm	1 100、1 200、1 400、1 600、1 800、2 000、2 200、2 400、2 600、2 800、3 000、3 200 3 400、3 600
穿布长度 / m	10~20
工作温度 / °C	≤98 (标准大气压)
导布辊直径 / mm	100、125、150、180、200、215
注：上标带* 数值尽量避免采用。	

#### 4 要求

- 4.1 不锈钢导布辊应符合 GB/T 22801 的规定。
- 4.2 不锈钢导布辊应转动灵活，织物不跑偏。
- 4.3 箱内导布辊表面水平度应不大于 0.20/1000。
- 4.4 箱内相邻导布辊之间的平行度应不大于 0.30/1000。
- 4.5 导布辊机械密封部位平均泄漏量应不大于 3.0 ml/h。
- 4.6 槽体采用冷轧不锈钢板，其性能应符合 GB/T 3280 的规定。
- 4.7 槽体各处焊缝应光滑平整，槽体应不渗漏。
- 4.8 带盖平洗槽的箱盖应开启灵活，操作方便。
- 4.9 温度控制精度±2°C。温度显示应准确，控制应可靠。
- 4.10 整机应按 GB/T 17780.7 采取安全防护措施和设置警示标志。
- 4.11 产品涂装应符合 FZ/T 90074 的规定。

#### 5 试验方法

##### 5.1 检验方法

- 5.1.1 导布辊 (4.1)，按 GB/T 22801 的规定检测。
- 5.1.2 导布辊表面水平度 (4.3)，用水平仪置于导布辊表面进行检测。
- 5.1.3 相邻导布辊之间的平行度 (4.4)，用钢卷尺围绕两导布辊外圆一周，取其差值的二分之一。
- 5.1.4 导布辊机械密封部位平均泄漏量 (4.5)，用量杯检测。
- 5.1.5 槽体的冷轧不锈钢板 (4.6)，查验质保证书，仲裁时按 GB/T 3280 的规定检测。

5.1.6 温度控制精度(4.9)，检查设定温度与仪表显示温度的差值。

5.1.7 其余项目，感官检测。

## 5.2 空车运转试验

5.2.1 试验条件：

- a) 与联合机随同进行；
- b) 试验时间：2 h；
- c) 试验速度：按联合机设计速度的80%。

5.2.2 检验项目：4.1、4.3、4.4、4.6、4.8、4.10、4.11。

## 5.3 工作负荷试验

5.3.1 试验条件：

- a) 与联合机随同进行；
- b) 空车运转试验符合要求后再进行工作负荷试验；
- c) 试验速度：按工艺速度；
- d) 试验时间：连续运转 72 h。

5.3.2 检验项目：4.2、4.5、4.7、4.9。

## 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 制造厂在每批产品中抽出一台进行全装。

6.2.2 检验项目：4.3、4.4、4.8、4.10、4.11。

6.2.3 产品均应该经制造方检验部门检验合格，并附有产品合格证方可出厂。

### 6.3 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 包装箱上的储运图示标记，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 产品安全标志，按 GB 2894 的规定。

## 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。

---