

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 95019—2020  
代替 FZ/T 95019-2013

圆网闷头

Rotary screen end ring

(报批稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

## 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 95019—2013《圆网闷头》，与 FZ/T 95019—2013 相比主要技术变化如下：

- 增加了标记示例（见 3.1.1）；
- 修改了公称周长、卡口外圆直径、镍网安装外圆直径和  $L_2$  等参数（见 3.2，2013 年版 3.2）；
- 修改了图 1（见图 1，2013 年版图 1）；
- 修改了表 3 中壁厚的参数（见表 3，2013 年版表 3）。

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：江阴市百科镍网有限公司、无锡纺织机械质量监督检验中心、江苏小太阳技术发展有限公司、福建佶龙机械科技股份有限公司、西安德高印染自动化工程有限公司、国家纺织机械质量监督检验中心、福建美彩科技有限公司。

本标准主要起草人：孙兴焕、李立平、张才南、翁少华、马公书、许佳铭。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 95019—2013。

# 圆网闷头

## 1 范围

本标准规定了圆网闷头的标记和参数、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于纺织印染行业的印花镍网配套用闷头。

## 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 191 包装储运图示标志

GB/T 2828.1—2012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 15114 铝合金压铸件

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

## 3 标记和参数

### 3.1 标记



#### 3.1.1 标记示例

示例：某企业生产的圆网闷头公称周长为640 mm，采用如下的标记：

640AL

### 3.2 参数

参数见表1。

表1

单位为毫米

项 目	参 数										
公称周长	575	640	726	820	914	1 018	1 206	1 350	1 450	1 500	1 570
卡口外圆直径 $D_1$	152	173	200	230	260	293	353	398	431	437	470
镍网安装外圆直径 $D_2$	183	204	231	261	291	324	384	430	461.5	477.5	500
$L_1$	6										
$L_2$	23										
$L_3$	20										

#### 4 要求

##### 4.1 圆网闷头材料

材料应采用 YL102；抗拉强度  $R_m$  应不小于 220 MPa；其他理化性能应符合 GB/T 15114 的规定。

##### 4.2 尺寸公差

见图1

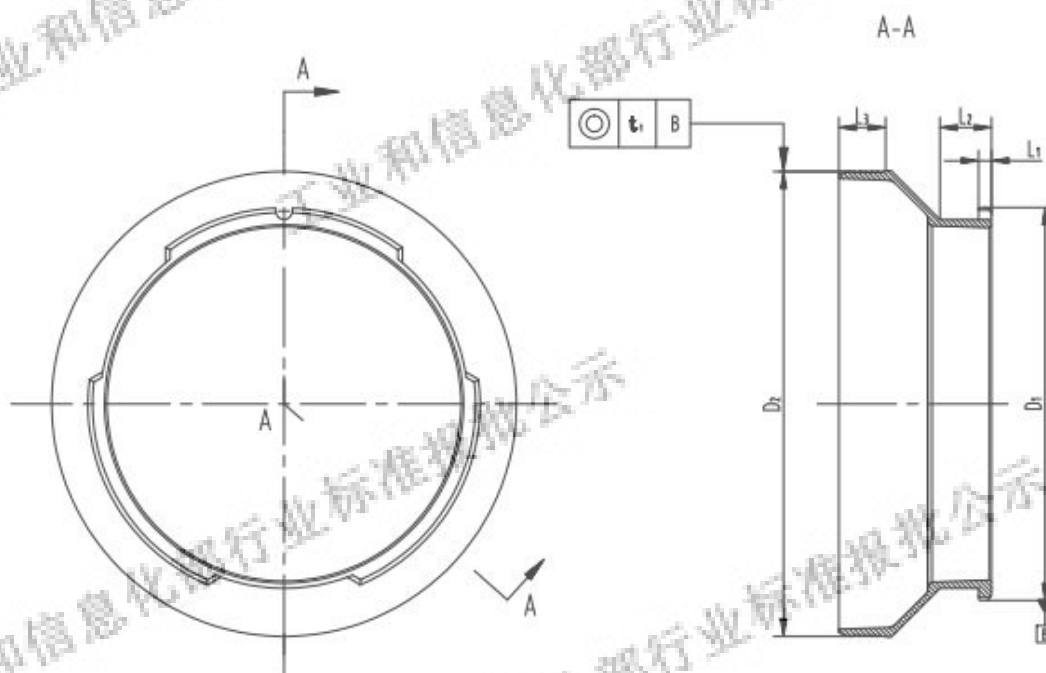


图1

4.2.1 卡口外圆直径  $D_1$  公差  $f_8$ 。

4.2.2 卡口厚度  $L_1$  公差  $d_{11}$ 。

4.2.3 镍网安装外圆直径  $D_2$  公差  $f_7$ 。

#### 4.3 圆网闷头形位公差

镍网安装外圆直径  $D_2$  对卡口外圆直径  $D_1$  的同轴度公差  $t_1$  见图 1，符合表 2 的规定。

表 2

单位为毫米

项 目	参 数	
公称周长	$\leq 820$	$> 820$
同轴度公差 $t_1$	$\leq \phi 0.025$	$\leq \phi 0.040$

#### 4.4 圆网闷头壁厚

圆网闷头壁厚应符合表 3 的规定。

表 3

单位为毫米

项 目	参 数	
公称周长	$\leq 726$	$> 726$
壁厚	$\geq 3.0$	$\geq 4.5$

#### 4.5 卡口外圆粗糙度

卡口外圆接触面的表面粗糙度为  $Ra 3.2 \mu m$ 。

#### 4.6 外观质量

表面无裂纹、欠铸和任何穿透性缺陷。

### 5 试验方法

5.1 材料 (4.1)，按 GB/T 15114 的规定检测。

5.2 卡口外圆直径  $D_1$  公差 (4.2.1)、镍网安装外圆直径  $D_2$  公差 (4.2.3)，用外径千分尺检测。

5.3 卡口厚度  $L_1$  公差 (4.2.2)，用游标卡尺检测。

5.4 镍网安装外圆直径  $D_2$  对卡口外圆直径  $D_1$  的同轴度公差 (4.3)，用千分表检测。

5.5 圆网闷头壁厚 (4.4)，用超声波测厚仪或壁厚千分尺检测。

5.6 卡口外圆接触面的表面粗糙度 (4.5)，用表面粗糙度样板比对检验或用表面粗糙度仪测定。

5.7 其余项目，感官检测。

### 6 检验规则

#### 6.1 型式检验

6.1.1 产品在下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 生产过程中，如结构、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 产品均须经生产企业检验部门检验合格，并附有合格证方能出厂。

6.2.2 检验项目：4.2、4.3、4.5、4.6。

## 6.3 抽样方法和判定规则

6.3.1 按 GB/T 2828.1—2012 的规定，采用正常检验一次抽样方案，从正常检验开始，选用一般检验水平 I，接收质量限 AQL 为 1.0。

6.3.2 样本经过检验，若不合格品数小于拒收数，则判定该样本符合标准的要求；反之，判定该样本不符合标准的要求。

## 6.4 其他

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

## 7 标志

7.1 圆网闷头的非工作面上标识产品标记。

7.2 包装箱上的储运图示标志，按 GB/T 191 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。