

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 95034—2020

烫光机

Natural lustre finishing machine

(报批稿)

(本稿完成日期：2019.12.)

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/T1.1-2009 给出的规则起草。

请注意本文标准的某些内容可能涉及专利，本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

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：江苏鹰游纺机有限公司、连云港如年实业有限公司、无锡纺织机械质量监督检验中心、海宁纺织机械有限公司、潍坊圣威纺织机械有限公司、国家纺织机械质量监督检验中心。

本标准主要起草人：张斯纬、张昊、李立平、姚衡、王洪志、刘晖。

烫光机

1 范围

本标准规定了烫光机的参数、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于人造毛皮、海派长毛绒、涤纶毛毯、呢绒、法兰绒等各类绒类织物后整理烫光用的烫光机。

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

GB 2894 安全标志及其使用导则

GB/T 5226.1—2019 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB/T 7111.7 纺织机械噪声测试规范 第7部分：染整机械

GB/T 9239.1-2006 机械振动 恒态（刚性）转子品质平衡品质要求 第1部分：规范与平衡允差的检验

GB/T 17780.7 纺织机械 安全要求 第7部分：染整机械

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 第1部分：型式、尺寸及技术要求

FZ/T 90089.2 纺织机械铭牌 第2部分：内容

3 参数

参数见表1。

表 1

项 目		参 数		
工作幅宽/ mm		1 800~4 800		
走布速度/(m/min)		2~45		
烫光辊	直径/ mm	268、320、370、415、488		
	工作转速/(r/min)	600~1 200		
	数量/ 台	1、2		
	槽数/根	4、6、8、10		
	槽形	V形、W形		
	加热方式	电	燃气	导热油
	工作温度/ °C	60~250	100~230	100~220
托布带	数量/ 台	1、2、3、4		
	材质	羊毛、橡胶、化纤		

4 要求

4.1 烫光辊

- 4.1.1 表面镀硬铬，镀层厚度应不小于 0.03 mm。
- 4.1.2 辊体工作表面粗糙度应不大于 $Ra\ 0.4\ \mu\text{m}$ 。
- 4.1.3 辊体平衡品质等级应符合 GB/T 9239.1—2006 中 G 6.3 的规定。
- 4.1.4 正常工作状态下，烫光辊表面温度差应不大于 6℃。
- 4.1.5 烫光辊径向圆跳动公差不大于 0.050 mm。

4.2 托布带

- 4.2.1 托布带工作表面应平整，耐磨、耐油。
- 4.2.2 托布带在正常工作条件下，使用寿命不少于一年。

4.3 整机运行质量

- 4.3.1 传动系统运行应平稳、可靠，无异常振动和声响。
- 4.3.2 烫光辊表面温度从室温升温至 180℃，升温时间应不超过 1 h。
- 4.3.3 各传动部件轴承应润滑良好，温升不大于 25℃。
- 4.3.4 燃气、导热油管道不得泄漏。

4.4 电气系统

- 4.4.1 电气设备的连接和布线，应符合 GB/T 5226.1—2019 中 13.1 的规定。
- 4.4.2 电气设备的导线标识，应符合 GB/T 5226.1—2019 中 13.2 的规定。

4.4.3 电气设备保护联结电路连续性,应符合 GB/T 5226.1—2019 中 18.2.2 的规定。

4.4.4 电气设备的绝缘性能,应符合 GB/T 5226.1—2019 中 18.3 的规定。

4.4.5 电气设备的耐压试验,应符合 GB/T 5226.1—2019 中 18.4 的规定。

4.5 安全和环保

4.5.1 不带风机,托带不接触烫光辊时,全机噪声(发射声压级)应不大于 85 dB(A)。

4.5.2 全机应按 GB/T 17780.7 的规定采取安全防护措施和警示标志,以避免产品在使用过程中对人体健康造成的伤害。

4.6 涂装

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 烫光辊表面硬铬镀层厚度(4.1.1),用镀层测厚仪检测。

5.1.2 辊体工作表面粗糙度(4.1.2),用表面粗糙度样板比对或用表面粗糙度仪检测。

5.1.3 烫光辊平衡品质等级(4.1.3)按 GB/T 9239.1—2006 的规定,用动平衡机检测。

5.1.4 正常工作状态下,烫光辊表面温度差(4.1.4),用接触式温度计在辊体的外表面工作区左、中、右取三个点检测,取其最大差值。

5.1.5 托布带使用寿命(4.2.2),以在正常环境和工作条件下,自出厂之日起的使用时间计算。

5.1.6 烫光辊表面温度升温时间(4.3.2),按照控制柜显示的温度读数,从室温(20℃)开始计算升温时间。

5.1.7 各传动部件轴承温升(4.3.3),用接触式温度计在轴承座的外表面检测。

5.1.8 燃气、导热油管道的密封性能(4.3.4),应按设计压力的 2 倍进行气压试验。在进行气压试验时,应将压力缓慢上升到试验压力,检查管路有无泄漏

5.1.9 电气设备的连接和布线(4.4.1),按 GB/T 5226.1—2019 中 13.1 的规定,目测接线是否牢固;两端子之间的导线和电缆是否有接头和拼接点;电缆和电缆束的附加长度是否满足连接和拆卸的需要等。

5.1.10 电气设备导线的标识(4.4.2),按 GB/T 5226.1—2019 中 13.2 的规定,检查导线的每个端部是否有标记;如果用颜色作导线标记时,应符合标准的规定。

5.1.11 电气设备的保护联结电路连续性(4.4.3),按 GB/T 5226.1—2019 中 18.2.2 的规定检测,测试数据判定按 GB/T 5226.1—2019 附录 G 的规定。

5.1.12 电气设备的绝缘性能(4.4.4),按 GB/T 5226.1—2019 中 18.3 的规定测试,用兆欧表检测。

5.1.13 电气设备的耐压试验（4.4.5），按 GB/T 5226.1—2019 中 18.4 的规定测试，用耐压试验仪检测。

5.1.14 全机噪声（发射声压级）（4.5.1），按 GB/T 7111.7 的规定，不带风机，托带不接触烫光辊，空车运转时用精密声级计检测。

5.1.15 其余项目，感官检测。

5.2 空车运转试验

5.2.1 试验条件

- a) 烫光辊不升温；
- b) 试验时间：2h；
- c) 试验速度：公称速度的 80%。

5.2.2 检验项目

4.2.1、4.3.1、4.3.3、4.4、4.5、4.6。

5.3 工作负荷试验

5.3.1 试验条件

- a) 在空车运转试验合格后进行；
- b) 试验时间：正常生产连续运转 24h；
- c) 试验速度：按工艺要求确定。

5.3.2 检验项目

4.1.4、4.2.2、4.3.2、4.3.4。

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 产品出厂时应进行空车运转试验，并经生产企业质检部门检验合格，附有产品合格证方能出厂。

6.2.2 每台机器检验结果如有一项指标不符合本标准要求时，判定该机器不合格；其中外观要求不符合本标准要求时，允许修复一次，修复后检验仍不符合本标准要求时，判定该机器不合格。

6.2.3 检验项目：4.1.1~4.1.3、4.2.1、4.3.1、4.3.3、4.4、4.5、4.6。

6.3 判定规则

全部项目检验合格，判定该产品符合标准要求。

6.4 其他

用户在安装调试过程中，发现有项目不符合本标准时，制造厂应会同用户共同处理。

7 标志

7.1.1 包装箱上的储运图示标记，按 GB/T 191 的规定。

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

7.1.3 产品安全标志，按 GB 2894 的规定。

8 包装、运输和贮存

8.1.1 产品的包装，按 FZ/T 90001 的规定。烫光辊包装时，两端应搁置固定，表面用软性材料包裹，勿使其接触硬物、酸碱和油类物质。

8.1.2 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。

8.1.3 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。