

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

纺纱机械 梳毛机用搓条胶板技术条件

Spinning machinery—Technical requirement of condenser rubbers for cards

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织机械与附件标准化技术委员会纺织器材分技术委员会（SAC/TC 215/SC 2）归口。

本文件起草单位：无锡二橡胶股份有限公司、无锡市兰翔胶业有限公司、安徽八一纺织器材有限公司、陕西纺织器材研究所、如东纺织橡胶有限公司、天津市顺兴纺织橡胶有限公司、陕西科技大学。

本文件主要起草人：付晓艳、张新焱、卓理财、华文亮、秋黎凤、吴国轩、杨增钢、郑军、李少周、肖国华、侯水利、宗序国、鲁莉博、强涛涛。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

纺纱机械 梳毛机用搓条胶板技术条件

1 范围

本文件规定了梳毛机用搓条胶板的分类和标记、要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输和储存。

本文件适用于梳毛机用搓条胶板（以下简称“搓条板”）。

2 规范性引用文件

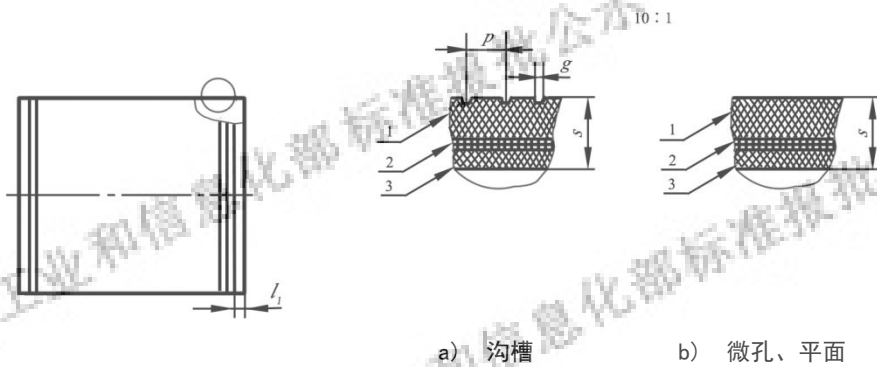
下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定（ISO 36：1993, IDT）
- GB/T 1690 硫化橡胶或热塑性橡胶耐液体试验方法
- GB/T 2828.1 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（ISO 2859-1：1999，IDT）
- GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）
- GB/T 19383—2003 梳毛机用搓条胶板主要尺寸和标记（ISO 6170：1999, IDT）

3 术语和符号

GB/T 19383—2003界定的以及下列术语和符号适用于本文件（如图1所示）。

- g ——槽宽；
- l_1 ——定位块槽端距；
- p ——槽距；
- s ——厚度。



标引序号说明：

- 1—外层；
- 2—强力层；
- 3—内层。

图1 搓条板结构及表面形态

4 分类和标记

4.1 分类

根据结构及表面形态，分为沟槽型搓条板(代号为G)、微孔型搓条板(代号为W)和平面型搓条板(代号为P)。

4.2 标记

搓条板的标记方法应遵守 GB/T 19383—2003 第 4 章的规定，当需要增加分类特征时应在标记最后端增加半字线、串连分类特征符号。

示例：

产品：

表面形态为沟槽型的搓条板，符合 GB/T 19383，内周长 c 为 1 010 mm，总宽 t 为 2 610 mm，定位块两内侧面间的距离 b 为 2 560 mm，外表面每 100 mm 内的沟槽数 n 为 20。

标记：

梳毛机用搓条胶板 GB/T 19383-1 010×2 610×2 560-20-G

5 要求

5.1 搓条板的基本尺寸及其极限偏差应符合以下规定：

- a) 定位块两内侧面间的距离 b 按 GB/T 19383—2003 中表 1；
- b) 外表面每 100 mm 内的沟槽数 n 和对应的槽距 p 按 GB/T 19383—2003 中表 2；
- c) 其他按表 1。

表 1 搓条板的基本尺寸及其极限偏差

单位为毫米

基本尺寸		极限偏差
内周长 c	495, 510, 540, 590, 605 或为 $(2i + \pi d) \leq 605$	± 5
	665, 710, 900, 915, 1000, 1010, 1030, 1050, 1190 或为 $(2i + \pi d) > 605$	± 10
厚度 s	3.5, 4.0, 5.0, 5.5, 6.0	$\begin{matrix} +0.4 \\ 0 \end{matrix}$
总宽 t	110, 130, 145, 190 或为 $(l+60) \leq 190$	$\begin{matrix} +3 \\ -1 \end{matrix}$
	$(l+60) > 190$	$\begin{matrix} +4 \\ -1 \end{matrix}$

5.2 搓条板的层间粘着强度均应不小于 1.60 N/mm。

5.3 搓条板的耐液体体积变化百分数 ΔV_{100} 应不大于 5.0%。

5.4 搓条板外表面沟槽应清晰，无裂纹；内表面不应缺胶、露布。

6 试验方法

6.1 内周长 c 、厚度 s 和总宽 t 用普通计量器具测量。

6.2 层间粘着强度按 GB/T 532 规定测定。

6.3 耐液体体积变化百分数 ΔV_{100} 按 GB/T 1690 规定测定。

6.4 外观质量用目测。

7 检验规则

7.1 总则

7.1.1 搓条板应通过以下类别的检验：

- a) 型式检验；
- b) 出厂检验。

7.1.2 型式检验和出厂检验应由制造厂质量检验部门负责进行，订货方也可按本文件中的出厂检验规定在 1 个月内对购进的搓条板进行验收；根据订货方要求，制造厂应提供出厂检验所在周期的型式检验报告。

7.1.3 在型式检验或出厂检验中，被检验的样本单位若有不符合本文件表 2、表 3 对检验项目的有关规定时，即为不合格；有一个或一个以上不合格，即为不合格品。

7.2 检验

7.2.1 型式检验

7.2.1.1 连续生产的搓条板应根据生产过程稳定的持续时间为周期进行型式检验，在改进产品结构、主要制造工艺，或更换材料、中断生产后再恢复生产时，也应进行型式检验。

7.2.1.2 型式检验应按 GB/T 2829 中判别水平 I 的一次抽样方案，型式检验方案由表 2 给出。

表 2 搓条板的型式检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	不合格质量水平	不合格分类	
1	定位块两内侧面间的距离 b	5.1a)	6.1	25	B	
2	沟槽数 n	5.1b)		25		
3	槽距 p			25		
4	内周长 c	5.1c)		25		
5	厚度 s			25		
6	总宽 t			25		
7	层间粘着强度	5.2	6.2	25		
8	耐液体体积变化百分数 ΔV_{100}	5.3	6.3	25		
9	外观质量	5.4	6.4	40	C	

7.2.2 出厂检验

7.2.2.1 每批搓条板均应进行出厂检验，经型式检验合格后方可进行出厂检验。

7.2.2.2 每批搓条板应以件为样本单位进行出厂检验，出厂检验应按 GB/T 2828.1 中的一般检查水平 I 的一次抽样方案，从正常检验开始，出厂检验方案由表 3 给出。

表 3 搓条板的出厂检验方案

序号	检验项目	要求的章条号	试验方法的章条号	接收质量限	不合格分类
1	内周长 c	5.1c)	6.1	2.5	B
2	厚度 s			2.5	
3	总宽 t			2.5	
4	外观质量	5.4	6.4	4.0	C

8 包装、标志、运输和储存

8.1 包装

8.1.1 搓条板应经检验合格并附有合格证，方可进行包装。

8.1.2 每件搓条板应用塑料袋封装。

8.1.3 搓条板运输包装宜采用纸箱或硬质包装箱。

8.2 标志

8.2.1 产品标志

每件搓条板上应附有一个清晰且不易污损的标记卡片，其上标明：

- a) 制造厂名或商标；
- b) 产品标记；
- c) 生产批号或生产日期；
- d) 合格标记。

8.2.2 包装标志

8.2.2.1 运输包装收发货标志

搓条板运输包装收发货标志上应标明：

- a) 制造厂名和商标；
- b) 产品标记；
- c) 数量；
- d) 毛重；
- e) 生产批号或生产日期；
- f) 体积（长×宽×高= m^3 ）。

8.2.2.2 包装储运图示标志

“怕晒”“怕雨”图示标志应符合 GB/T 191 规定。

8.3 运输

在运输过程中应加盖遮篷。

8.4 储存

搓条板应包装完好地存放在阴凉通风干燥且无腐蚀性介质环境中，不应受阳光直接照射和雨雪浸泡。