

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92070—XXXX
代替 FZ/T 92070-2009

棉精梳机 锡林

Comber for cotton circular comb

(报批稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

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。

本文件代替了 FZ/T 92070-2009《棉精梳机 锡林》。

本文件与 FZ/T 92070-2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要变化如下：

- 调整了标记内容的顺序（见 4.2.1，2009 年版的 3.2.1）；
- 更改了参数（见 4.3 表 1，2009 年版的 3.3 表 1）；
- 更改了锡林齿尖对锡林轴轴线径向圆跳动（见 5.2，2009 年版的 4.2）；
- 更改了齿片工作部位的硬度（见 5.5，2009 年版的 4.5）；
- 细化了检测方法，增加图示（见 6.1、6.2）；
- 更改了附录 A（见附录 A）。

请注意本文件的某些内容有可能涉及专利。本文件的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

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纱、染整机械分技术委员会(SAC/TC215/SC1)归口。

本文件主要起草单位：浙江锦峰纺织机械有限公司、经纬智能纺织机械有限公司、上海敦孚精梳机械有限公司、无锡纺织机械质量监督检验中心、金轮针布（江苏）有限公司、晋中余辉机械科技有限公司、江苏凯宫机械股份有限公司。

本文件主要起草人：王胜、聂智良、薛庆、何瑞林、顾丹青、张立彬、张国强、邹树源、彭宝瑛。

本文件所代替标准的历次版本发布情况为：

- 2000 年首次发布，2009 年第一次修订，本次为第二次修订。

棉精梳机 锡林

1 范围

本文件规定了棉精梳机锡林的型式、标记及参数、要求、试验方法、检验规则、标志和包装、运输、贮存。

本文件适用于棉精梳机的锡林（以下简称锡林）。

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 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 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分 试验方法

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

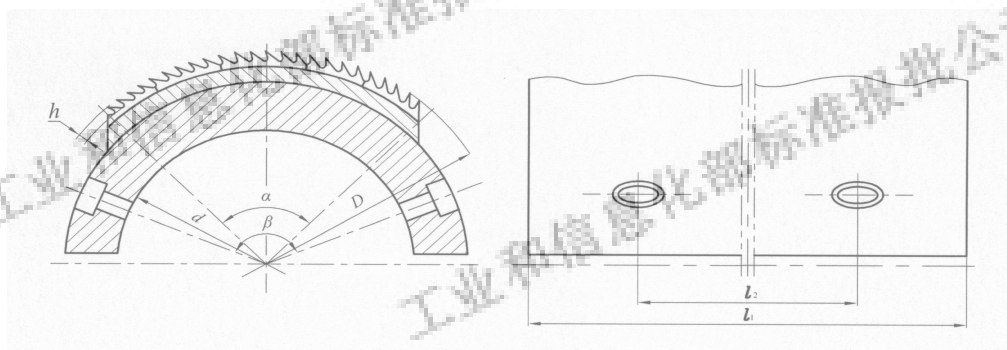
3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 型式、标记及参数

4.1 型式

锯齿式整体锡林，见图1。



说明：

α —— 齿面圆心角；

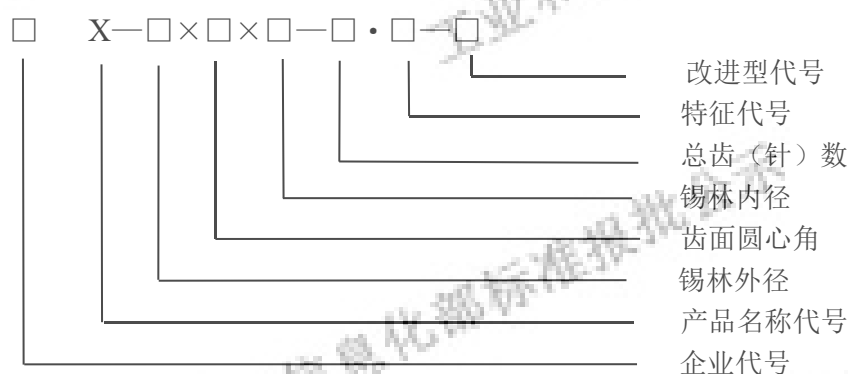
β —— 安装孔角度；

- D —— 锡林外径；
 d —— 锡林内径；
 h —— 齿深；
 l_1 —— 锡林长度；
 l_2 —— 安装孔间距。

图 1

4.2 标记

4.2.1 标记内容



- a) 企业代号由企业自行规定；
 b) 产品名称代号为“X”；
 c) 锡林外径（前三位数表示）单位为毫米；
 d) 齿面圆心角单位为度；
 e) 锡林内径单位为毫米；
 f) 总齿（针）数（三位数表示）单位万枚；
 g) 特征代号由企业自行规定，也可表示配套机型；
 h) 改进型代号用大写字母 A、B、C……表示。

注：在以特征代号表示配套机型时，可省略标注外径和内径。

4.2.2 标记示例

示例：

某公司生产、总针数为34647枚、特征代号为E、外径为 ϕ 125.4 mm、齿面圆心角为 90° 、内径为 ϕ 85mm、改进B型的棉精梳机锡林。

标记：□X-125×90×85-3.46·E-B

4.3 参数

见表1。

表 1

项 目	参 数		
锡林公称外径 D/mm	125.4	127	150
齿面圆心角 $\alpha / (^\circ)$	72~140		
锡林内径 d/mm	30~85		90、95

表 1 (续)

项 目	参 数
齿深 h/mm	1.4~3.5
总齿(针)数/枚(齿)	20000~70000

4.4 常用的锡林安装尺寸

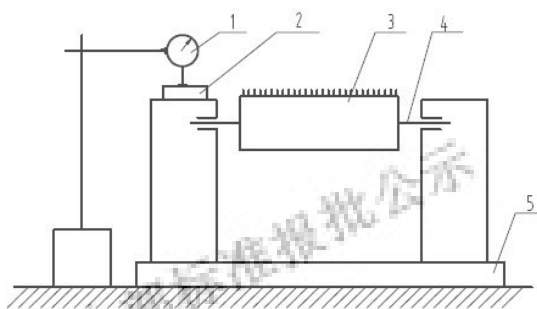
见附录A。

5 要求

- 5.1 锡林半径的极限偏差 ${}_{-0.18}^{-0.05}$ mm。
- 5.2 锡林齿尖对锡林轴轴线径向圆跳动 ≤ 0.12 mm。
- 5.3 锡林齿尖轴向连线高度差 ≤ 0.08 mm。
- 5.4 锡林重量 ≤ 2.5 kg 时, 同规格锡林重量允差 ± 0.03 kg。
- 5.5 齿片工作部位的硬度 ≥ 650 HV。
- 5.6 齿片工作部分表面粗糙度 Ra0.8 μ m。
- 5.7 锡林表面应光滑, 齿尖锋利, 无毛刺、棱角、碰痕、锈蚀、短齿(针)、断齿(针)、缺齿(针)不钩挂纤维。

6 试验方法

6.1 锡林半径的极限偏差(5.1)、齿尖对锡林轴轴线径向圆跳动(5.2), 将锡林安装在专用平台上, 如图2。在锡林的左中右的位置用百分表检测, 取最大差值。

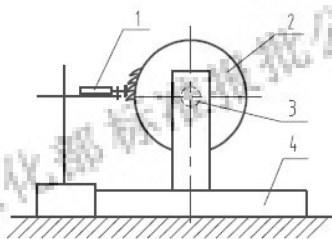


标引序号说明:

- 1——平头百分表;
- 2——标准量块;
- 3——锡林;
- 4——锡林轴;
- 5——专用平台。

图2

6.2 齿尖轴向连线高度差(5.3), 将锡林安装在专用平台上, 在锡林的幅宽位置用平头百分表检测, 如图3。取最大值与最小值之差。



标引序号说明:

- 1——平头百分表;
- 2——锡林;
- 3——锡林轴;
- 4——专用平台。

图3

- 6.3 锡林重量允差 (5.4) 用精度为 5.0 g 的台秤检测。
- 6.4 齿片工作部位的硬度 (5.5), 按 GB/T 4340.1 的规定, 用维氏硬度计 HV_{0.2} 检测。
- 6.5 齿片工作部分表面粗糙度 (5.6), 用表面粗糙度样板感官检测。必要时, 用表面粗糙度仪检测。
- 6.6 锡林表面质量 (5.7), 用感官和棉纤维擦拭检测。

7 检验规则

7.1 型式检验

7.1.1 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) 停产两年后, 恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e) 第三方进行质量检验时。

7.1.2 检验项目: 第 5 章。

7.2 出厂检验

7.2.1 产品经型式检验合格后, 方可进行出厂检验。

7.2.2 产品由制造厂质量检验部门, 检验合格后方可出厂, 并应附有产品合格证。

7.2.3 检验项目: 5.1~5.4、5.7。

7.3 抽样方法和判定规则

7.3.1 按 GB/T 2828.1-2012 的规定确定抽样方案, 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 II, 接收质量限 AQL 为 1.5。

7.3.2 样本经过检验, 若每项不合格数小于拒收数, 则判定该样本符合标准要求; 否则, 判为不符合标准要求。

8 标志

8.1 包装箱的储运图示标志, 应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 锡林应有产品标记, 标记内容应符合 4.2 的规定。

9 包装、运输、贮存

9.1 产品的包装应符合 FZ/T 90001 的规定。

9.2 产品包装箱在运输过程中, 应按规定的位置起吊, 规定的朝向放置, 不得倾倒或改变方向。

9.3 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。

附录 A
(资料性)
常用锡林的安装尺寸

A1. 常用的锡林安装尺寸见表A.1。

表 A. 1

锡林代号 外径×齿面圆心角×内径 mm×(°)×mm	L_1 /mm	L_2 /mm	β	安装孔规格/mm
125.4×72×80	324	210±0.2	105°±10′	4-Φ9 沉孔Φ15 深6
125.4×90×85			120°±10′	
125.4×111×85			137°±10′	4-Φ9 沉孔Φ15 深9 (4-Φ9 沉孔Φ15 深6)
125.4×120×85			148°±10′	(4-Φ9 沉孔Φ13.5 深6)
125.4×130×85	310	210±0.2	153°±10′	4-M8
125.4×137×30	310	270±0.2	/	4-M8
127×81×72	305	265±0.2	135°±10′	4-Φ9 沉孔Φ15 深9
127×84×72				4-Φ9 沉孔Φ14 深14
127×85×72				4-Φ9 沉孔Φ14 深14
127×90×72				4-Φ9 沉孔Φ15 深9
127×90×85	320	295±0.2	120°±10′	4-Φ9 沉孔Φ15 深6
127×112×85			135°±10′	4-Φ9 沉孔Φ15 深9