

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

纺织机械与附件 卷布辊技术条件

Textile machinery and accessories—Technical requirement of cloth rollers

(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：浙江鼎丰纺织器材有限公司、安徽华茂纺织股份有限公司、广东康特斯织造装备有限公司、晋中市综合检验检测中心、陕西纺织器材研究所。

本文件主要起草人：侯水利、余定雅、杨圣明、戴晓晗、范丽华、秋黎凤、淡培霞、许正付、张士丹、常宗英、付晓艳、李炳慧。

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

纺织机械与附件 卷布辊技术条件

1 范围

本文件规定了织机用卷布辊的分类和标记、要求、试验方法、检验规则及包装、标志、运输和储存。本文件适用于铝合金卷筒的卷布辊。

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 1958—2017 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 检测与验证

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 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 30162—2013 纺织机械 卷布辊 术语和主要尺寸

3 术语和定义

GB/T 30162—2013界定的术语适用于本文件。

4 分类和标记

卷布辊的分类和标记应遵守GB/T 30162—2013第3章和第4章的规定。

5 要求

5.1 卷布辊的基本尺寸及其极限偏差及圆柱度公差应符合图1、表1规定。

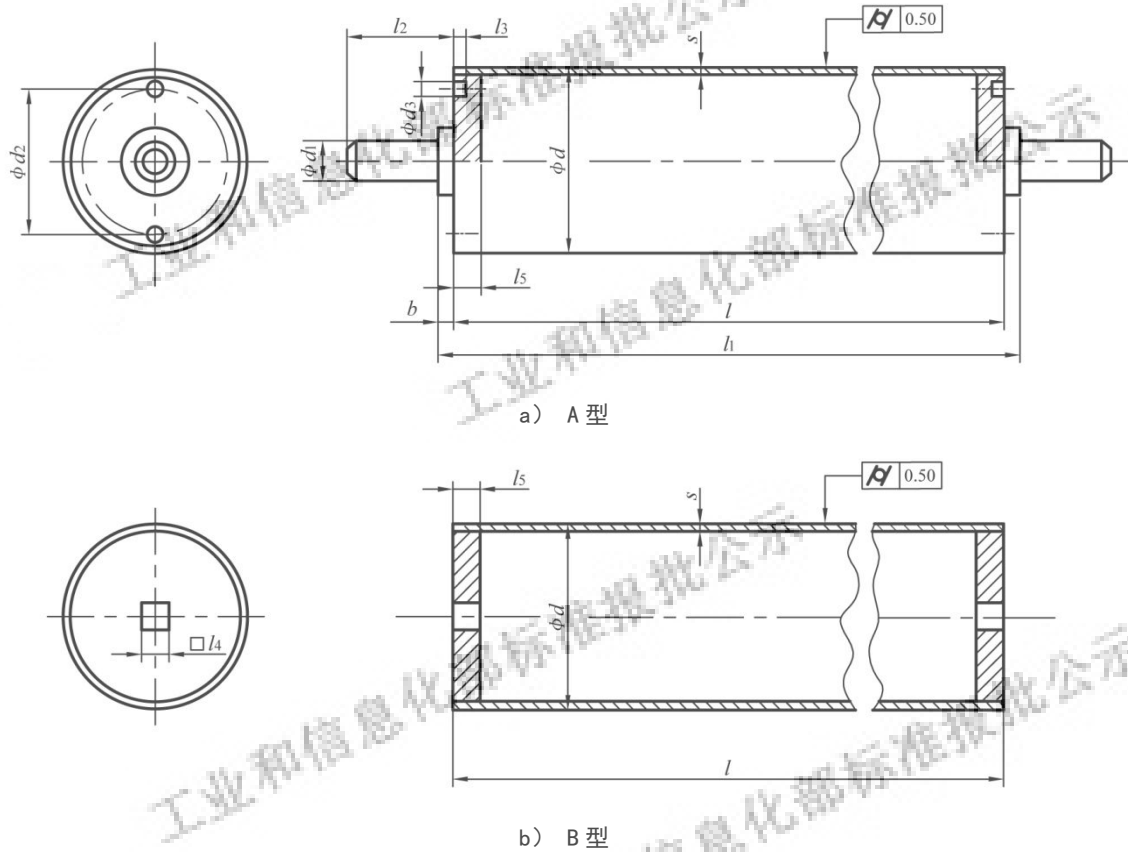


图1 卷布辊

表1 卷布辊基本尺寸及其极限偏差

单位为毫米

基本尺寸		极限偏差
卷筒外径 d	见 GB/T 30162—2013	± 0.20
卷筒长度 l		0 -2
两轴肩外端面间距离 l_1		0 -3
轴伸直径 d_1	25, 30, 35, 40, 50	0 -0.05
传动孔节圆直径 d_2	102	± 0.10
传动孔直径 d_3	10.3	+0.10 0
轴伸长度 l_2	25, 35, 40, 45, 65, 85	± 0.20
传动孔深度 l_3	20	+1 0
轴肩长度 b	5, 10, 15, 20	± 0.10
卷筒壁厚 s	3.0, 3.5, 4.0, 4.5, 5.0	± 0.10
方榫孔尺寸 l_4	35, 36, 38, 42, 45, 50	+0.1 0
堵头厚度 l_5	20, 25, 50, 60	-

- 5.2 卷筒表面应经氧化处理，其硬度应不小于 90 HV0.2。
- 5.3 卷布辊卷筒的圆柱度公差应不大于 0.50 mm。
- 5.4 堵头与卷筒连接应牢固。
- 5.5 卷筒表面齿纹应清晰、无伤痕。

6 试验方法

- 6.1 基本尺寸用普通计量器具或采用专用量规测定。
- 6.2 硬度按 GB/T 4340.1 规定测定。
- 6.3 筒体圆柱度误差按 GB/T 1958—2017 表 C.5 规定测定。
- 6.4 外观质量用手感、目测。

7 检验规则

7.1 总则

7.1.1 卷布辊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 个月内对购进的卷布辊进行验收；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 连续生产的卷布辊应以生产过程稳定的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 II 的一次抽样方案，型式检验方案由表 2 给出。

表 2 卷布辊的型式检验方案

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
01	轴伸直径 d_1	5.1	6.1	40	B
02	传动孔节圆直径 d_2			40	
03	传动孔直径 d_3			40	
04	轴伸长度 l_2			40	
05	传动孔深度 l_3			40	
06	轴肩长度 b			40	
07	方榫孔尺寸 l_4			40	
08	卷筒表面硬度	5.2	6.2	40	
09	卷筒圆柱度	5.3	6.3	40	

表2 (续)

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
10	堵头与卷筒连接	5.4	6.4	40	B
11	卷筒外径 d	5.1	6.1	65	C
12	卷筒长度 l			65	
13	堵头厚度 l_5			65	
14	卷筒壁厚 s			65	
15	两轴肩外端面间距离 l_1 (A型)			65	
16	外观质量	5.5	6.4	65	

7.2.2 出厂检验

7.2.2.1 每批卷布辊均应进行出厂检验，经型式检验合格后方可进行出厂检验。

7.2.2.2 每批卷布辊应以根为样本单位进行出厂检验，出厂检验应按 GB/T 2828.1 中一般检验水平 II 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 卷布辊的出厂检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	接收质量限	不合格分类
01	轴伸直径 d_1	5.1	6.1	4.0	B
02	传动孔节圆直径 d_2			4.0	
03	传动孔直径 d_3			4.0	
04	轴伸长度 l_2			4.0	
05	传动孔深度 l_3			4.0	
06	轴肩长度 b			4.0	
07	方榫孔尺寸 l_4			4.0	
08	卷筒外径 d			6.5	C
09	卷筒长度 l			6.5	
10	两轴肩外端面间距离 l_1 (A型)			6.5	
11	外观质量	5.5	6.4	6.5	

8 包装、标志、运输和储存

8.1 包装

8.1.1 卷布辊应经检验合格并附有合格证，方可进行包装。

8.1.2 每根卷布辊应用塑料袋封装，每 5 根卷布辊宜捆扎为一体。

8.1.3 卷布辊运输包装应采用木板箱或专用周转箱。

8.2 标志

8.2.1 产品标志

每根卷布辊上均应有产品标志，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

卷布辊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) 出厂日期;
- g) 体积(长×宽×高= m^3)。

8.2.2.2 包装储运图示标志

“易碎物品”“怕雨”等包装储运图示标志应符合GB/T 191规定。

8.2.2.3 标志位置

运输包装收发货标志和包装储运图示标志应分别位于包装箱的侧面和端面。

8.2.2.4 标志要求

标志应用油漆、油墨等印色材料涂打或印刷,标志应清晰、耐久。

8.3 运输

在运输过程中应轻拿轻放、加盖遮篷。

8.4 储存

卷布辊应包装完好地存放在通风干燥且无腐蚀性介质的环境中,其质量在1年内应符合本文件。