

ICS 59.120.10
W 93

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 93017—2010
代替 FZ/T 93017—1993

精 纺 梳 毛 机

Worsted carding machines

2010-08-16 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准代替 FZ/T 93017—1993。

本标准与 FZ/T 93017—1993 相比,主要差异如下:

- 锡林宽度基本参数中增加“2 000 mm”幅宽规格,并相应增加了 2 000 mm 幅宽的相应参数(见表 1);
- 锡林转速(理论)改为“锡林设计转速 ≥ 160 ”(见表 1);
- 道夫转速(理论)改为“出条速度”(见表 1);
- 增加“梳理点数量 ≥ 9 个”(见表 1);
- 斩刀速度改为“ $\geq 1 480$ ”(见表 1);
- 增加“主电机功率”项目(见表 1);
- 除草辊外圆的径向跳动公差由原来的 0.08 mm 提高为 0.06 mm(见 4.3.2.1);
- 锡林筒体外圆的径向跳动公差由原来的 0.08 mm 提高为 0.06 mm(见 4.3.3.1);
- 道夫筒体外圆的径向跳动公差由原来的 0.10 mm 提高为 0.08 mm(见 4.3.4.1);
- 增加“电子式毛斗的喂入重量不匀率 $\leq 2.0\%$ ”(见 4.10.2);
- 其他编辑性修改。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会归口。

本标准由青岛东佳纺机(集团)有限公司、中国纺织机械器材工业协会、兰州理工大学、西安工程大学负责起草。

本标准主要起草人:纪合聚、李岱、蒋少军、张得昆、王伟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FJ/JQ 194—1988;
- FZ/T 93017—1993。

精 纺 梳 毛 机

1 范围

本标准规定了精纺梳毛机的型式与基本参数、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于将洗净、混合并经初步开松加油的羊毛、化学纤维及混合纤维梳理成一定单位重量毛条的精纺梳毛机。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB 755 旋转电机 定额和性能

GB 5226.1—2002 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 7111.1 纺织机械噪声测试规范 第1部分:通用要求

GB/T 7111.2 纺织机械噪声测试规范 第2部分:纺前准备和纺部机械

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 型式、尺寸及技术要求

FZ/T 90089.2 纺织机械铭牌 内容

FZ/T 93038 梳理机用齿条

3 型式与基本参数

型式与基本参数见表1。

表 1

项 目	基本参数	
型式	上行半周式	
锡林宽度/mm	1 550	2 000
喂入型式	称重式(机械、电子)、容积式	
喂入次数/(次/min)	2.5~3.5	
总牵伸倍数	47~117	47~125
锡林设计转速/(r/min)	≥160	
梳理点/个	≥9	
除草点/个	3~4(其中莫雷尔除草点1~2)	
斩刀设计速度/(次/min)	机械斩刀≥1 480、电磁斩刀≥2 000	
成条型式	圈条器	
出条速度/(m/min)	37~90	37~116
出条重量/(g/m)	15~20	15~25
主电机功率/kW	5.5、7.5	7.5