



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92062—2012
代替 FZ/T 92062—1998

普通轧车用橡胶轧辊

Padder rubber bowl

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 92062—1998《普通轧车用橡胶轧辊》。

本标准与 FZ/T 92062—1998 相比主要技术变化如下：

- 修改了参数(见表 1,1998 年版的表 1)；
- 修改了轧辊工作表面对轴线的径向圆跳动公差的要求(见 4.6,1998 年版的 4.6)；
- 增加了中高轧辊中高度的线轮廓公差的要求(见 4.7)。

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/TC 215/SC 1)归口。

本标准起草单位：无锡二橡胶股份有限公司、张家港高普特橡胶制品有限公司、邵阳纺织机械有限责任公司、国家纺织机械质量监督检验中心、江阴市第三印染机械制造有限公司、黄石经纬纺织机械有限公司。

本标准主要起草人：郑军、徐滨、张群益、林健、李立平、徐建良、易姿明。

本标准于 1998 年 1 月首次发布，本次为第一次修订。

普通轧车用橡胶轧辊

1 范围

本标准规定了普通轧车用橡胶轧辊的参数、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。本标准适用于普通轧车用橡胶轧辊。

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/T 531.1—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)

GB/T 1958 产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定

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

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

FZ/T 90074 纺织机械产品涂装

HG/T 2447—2003 胶辊 第4部分:印染胶辊

HG/T 3078—2001 橡胶、塑料辊表面特性

3 参数

参数见表1。

表 1

项 目	参 数
公称宽度(B) mm	(1 100)、1 200、1 400、1 600、1 800、2 000、2 200、2 400、2 600、2 800、3 000、3 200、3 400、3 600
轧辊外径 mm	170、(225)、230、(245)、250、(280)、300、350、360、(375)、380、400、500
安装轴径 mm	50、60、70、80、90、100、125、150
安装中心距 mm	B+300 B+500
橡胶辊面硬度 Shore A	(60)、(65)、70、75、80、85
橡胶辊面硬度 Shore D	90、95
注:括号内数值尽量避免采用。	