



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 97026—2012

针织横机三角通用技术条件

General technical requirements for cams of flat knitting machines

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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(SAC/TC 215)归口。

本标准由江苏雪亮电器机械有限公司、江苏金龙科技股份有限公司、飞虎科技有限公司、张家港市
中飞针织设备有限公司、绍兴县大纬针织机械有限公司、浙江恒强科技股份有限公司、浙江海森纺机科
技有限公司、宁波博日机械有限公司、宁波裕发机械有限公司、张家港市德浩机械有限公司、中国纺织机
械器材工业协会负责起草。

本标准主要起草人：邵爱明、金永良、鲁献荣、徐海平、骆海生、胡军祥、李岱、蔡杰、俞云泉、朱红旗、
吕永军、张永德。

针织横机三角通用技术条件

1 范围

本标准规定了针织横机三角的技术要求、试验方法及检验规则。

本标准适用于针织横机、电脑针织横机用三角；其他横机类三角亦可参照使用。

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 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

3 技术要求

3.1 硬度

三角硬度范围为 62 HRC~66 HRC。

3.2 表面质量

3.2.1 走针廓面粗糙度 Ra 值不大于 $0.8 \mu\text{m}$ ，其纹理方向应与走针方向一致，且不允许有明显的波纹和凹痕。

3.2.2 护针廓面(非走针面)的表面粗糙度 Ra 值不大于 $1.6 \mu\text{m}$ 。

3.2.3 三角的安装平面及与其平行面的表面粗糙度 Ra 值不大于 $1.6 \mu\text{m}$ 。

3.2.4 相邻三角结合面的表面粗糙度 Ra 值不大于 $1.6 \mu\text{m}$ 。

3.2.5 三角上的定位孔的表面粗糙度 Ra 值不大于 $1.6 \mu\text{m}$ ；安装孔的表面粗糙度 Ra 值不大于 $6.3 \mu\text{m}$ 。

3.2.6 各倒角处或圆弧联接处的表面粗糙度 Ra 值不大于 $3.2 \mu\text{m}$ 。

3.3 尺寸精度

3.3.1 厚度尺寸公差为 -0.04 mm 。

3.3.2 走针廓面、护针廓面的尺寸公差为 $\pm 0.02 \text{ mm}$ 。

3.3.3 销孔定位尺寸公差：销孔中心距 $\leq 40 \text{ mm}$ 时为 $\pm 0.01 \text{ mm}$ ；销孔中心距 $> 40 \text{ mm}$ 时为 $\pm 0.02 \text{ mm}$ 。

3.3.4 安装孔定位尺寸公差为 $\pm 0.1 \text{ mm}$ 。

3.3.5 其余尺寸公差按 GB/T 1804 的规定。

3.4 其他

零件应经消磁处理。