

ICS 59.060.01
W 10

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 10001—2016
代替 FZ/T 10001—2006

转杯纺纱捻度的测定 退捻加捻法

Test twist in single open-end yarn—Untwist-retwist method

2016-10-22 发布

2017-04-01 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。

本标准代替 FZ/T 10001—2006《气流纱捻度的测定 退捻加捻法》，与 FZ/T 10001—2006 相比主要技术变化如下：

- 将标准名称调整为：转杯纺纱捻度的测定 退捻加捻法；
- 删除第 3 章术语，直接采用 GB/T 2543.2 等标准的术语；
- 对取样规定进行调整简化，取消按产品标准取样，直接按本标准要求取样；
- 删除快速试验的大气条件；
- 将第 8 章和第 9 章内容整合为一章；
- 调整预加张力为 (1.0 ± 0.1) cN/tex；
- 将附录 A 内容移至第 5 章。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 10)归口。

本标准起草单位：河南新野纺织股份有限公司、杭州市质量技术监督检测院、浙江春江轻纺集团有限责任公司、上海市纺织工业技术监督所、中国棉纺织行业协会。

本标准主要起草人：吴勤霞、周海敏、李莉、陈乃英、王憬义、景慎全、宋玲玲。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 10001—1992、FZ/T 10001—2006。

转杯纺纱捻度的测定 退捻加捻法

1 范围

本标准规定了用一次退捻加捻法测定转杯纺纱捻度的方法。
本标准适用于测定转杯纺纱的捻度。

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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

3 原理

在规定的条件下,夹住已知长度纱线的两端,经退捻和反向加捻后回复到起始长度所需的捻回数,并折算至对应捻度。

4 仪器设备

4.1 捻度试验仪

4.1.1 捻度试验仪应具有一对夹钳。其中一个夹钳为“回转夹钳”,可绕轴正反旋转,并和转数器相连接;另一夹钳为“移动夹钳”,位于回转夹钳的延伸轴线上,可在 250 mm~500 mm 范围内调节。夹钳口不应有可能影响长度的缝隙。

4.1.2 仪器应具有预加张力的装置,装卸方便。

4.1.3 仪器应具有测量试样长度的装置,其精度为 ± 0.5 mm。

4.1.4 仪器应具有捻数显示装置,其精度为个位数。

4.2 摇纱装置

对于绞纱试样,备有绞纱引出的摇纱装置。

5 取样

5.1 按表 1 抽取一箱或多箱样品组成批样,代表被检验批。