

ICS 59.120.10
W 93

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92029—2006
代替 FZ/T 92029—1995

梳棉机 盖板骨架

Card—Flat bar

2006-03-07 发布

2006-08-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准代替 FZ/T 92029—1995《梳棉机盖板》。

本标准与 FZ/T 92029—1995 相比主要变化如下：

- a) 标准名称改为《梳棉机 盖板骨架》；
- b) 删除了 FZ/T 92029—1995 中第 3 章主要技术参数；第 4 章技术要求中的 4.1、4.4、4.5，第 5 章试验方法中的 5.4、5.5；
- c) 增加了有关固定盖板的内容(本版的第 3 章、4.2)；
- d) 将 FZ/T 92029—1995 中 4.2 调整为保留踵趾面硬度 ≥ 200 HB，取消盖板铸坯材料性能不低于 HT150，并经定性处理等相关要求；
- e) 增加了涂装的检测(本版的 5.6)；
- f) 将 FZ/T 92029—1995 中第 6 章检验规则中 6.3 删除，增加了检验分类(本版的 6.1、6.2)；
- g) 将 FZ/T 92029—1995 中第 7 章改为本版的第 7 章标志和本版的第 8 章包装、运输和贮存。

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。

本标准起草单位：无锡纺织机械研究所、青岛宏大纺机有限责任公司、郑州纺织机械股份有限公司、江阴机械制造有限公司、海安县纺机配件厂、浙江锦峰纺机有限公司。

本标准主要起草人：孟昭华、杨巧玲、许强、尤学元、陈少清、赵蓉贞。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——FJ/JQ 145—1988，FZ/T 92029—1995。

梳棉机 盖板骨架

1 范围

本标准规定了梳棉机盖板骨架(以下称“盖板”)的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于梳棉机用的盖板。

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。凡是标注日期的引用文件,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 2828.1—2003 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

GB/T 6892 工业用铝及铝合金热挤压型材

FZ 90001 纺织机械产品包装

FZ/T 90074 纺织机械产品涂装

3 分类

- 3.1 按材质分:铸铁、铝合金。
- 3.2 按梳理特性分:回转盖板、固定盖板(吊装式、包覆式)。
- 3.3 按踵趾差分:有踵趾差(0.90 mm、0.56 mm)、无踵趾差。

4 要求

4.1 回转盖板

- 4.1.1 回转盖板底面的平面度 ≤ 0.08 mm,底面涂塑的平面度 ≤ 0.05 mm。
- 4.1.2 回转盖板两端踵趾应落实,允许一棱线跷起值 ≤ 0.03 mm。
- 4.1.3 链条传动铸铁盖板两端螺孔轴心线对底面的平行度 ≤ 0.08 mm。

4.2 固定盖板

固定盖板底平面的平面度 ≤ 0.04 mm。

4.3 铸铁盖板

踵趾面硬度 ≥ 200 HB。

4.4 铝合金盖板

材料性能不低于 6063 的规定。

4.5 产品涂装

应符合 FZ/T 90074 的规定。

5 试验方法

- 5.1 盖板底平面的平面度测量:将盖板平置于 1 级精度的平板上,用 1 级精度的刀口直尺和普通级塞尺全面检查底面的平面度。
- 5.2 盖板两端踵趾棱线落实的测量:将盖板两端踵趾面放置在 1 级精度平板的等高块上(或磨盖板机