

ICS 65.060.99
B 93



中华人民共和国国家标准

GB/T 21531—2008

MFBD 型钢丝打扣机

MFBD type steel wire knotter

2008-04-09 发布

2008-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型号	1
4 技术要求	1
5 试验方法	2
6 检验规则	2
7 标志、包装、运输和储存	3

前 言

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由中华全国供销合作总社棉花加工工业标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：南通龙腾机械有限公司、中国棉花协会棉花加工分会、中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所、荆州市三力机电科技有限公司。

本标准主要起草人：刘建、胡春雷、李久喜、王瑞霞、华林。

MFBD 型钢丝打扣机

1 范围

本标准规定了 MFBD 型钢丝打扣机的型号及适用范围、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和储存。

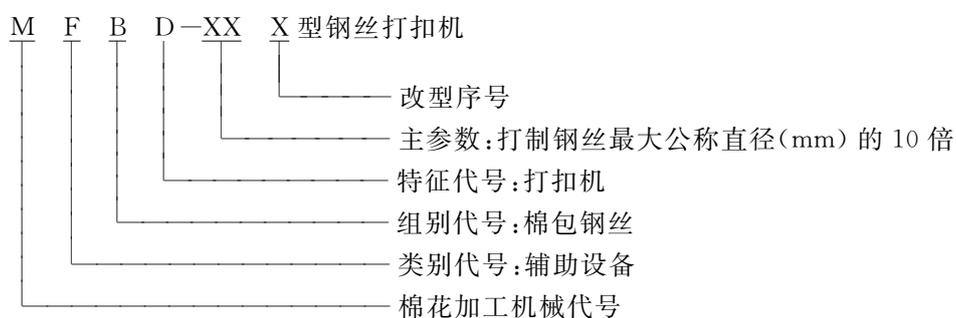
本标准适用于打制符合 GB/T 21530 的棉花打包用镀锌钢丝且制成总长度为 1 750 mm~2 350 mm 扣丝的 MFBD 型钢丝打扣机。

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/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 21530 棉花打包用镀锌钢丝

3 型号



4 技术要求

- 4.1 钢丝打扣机应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2 传动、调直、送丝、切断、成形、卸料各部分动作应准确无误、协调一致,使钢丝两端扣环同时成形,并能顺利打扣和自动出丝。
- 4.3 钢丝打扣机正常运转后,每加工 50 kg 钢丝停机调整次数不超过三次。
- 4.4 生产率
 - a) 扣丝总长度为 2 150 mm~2 350 mm 时,钢丝打扣机每分钟制成扣丝不少于 8 根;
 - b) 扣丝总长度为 1 950 mm~2 149 mm 时,钢丝打扣机每分钟制成扣丝不少于 9 根;
 - c) 扣丝总长度为 1 750 mm~1 949 mm 时,钢丝打扣机每分钟制成扣丝不少于 10 根。
- 4.5 制成扣丝质量
 - 4.5.1 同一种长度规格的扣丝,其长度相对误差不大于 0.3%。
 - 4.5.2 表面无明显伤痕。
 - 4.5.3 扣环平面与开口平面夹角为 30°~50°,同一台钢丝打扣机所制扣丝扣环平面与开口平面夹角允许