



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92061—2012
代替 FZ/T 92061—1998

普通轧车用不锈钢轧辊

Padder stainless steel 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 92061—1998《普通轧车用不锈钢轧辊》。

本标准与 FZ/T 92061—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 4.5,1998 年版的 4.5)。

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：江苏海大印染机械有限公司、国家纺织机械质量监督检验中心、邵阳纺织机械有限责任公司、黄石经纬纺织机械有限公司。

本标准主要起草人：陈丽洁、李立平、林健、易姿明。

本标准于 1998 年 1 月首次发布，本次为第一次修订。

普通轧车用不锈钢轧辊

1 范围

本标准规定了普通轧车用不锈钢轧辊的参数、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不锈钢轧辊。

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 1958 产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

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

3 参数

参数见表1。

表 1

单位为毫米

项 目	参 数
公称宽度(B)	(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	150、170、200、(210)、220、225、245、(250)、300、350、360、(375)、380、400
安装轴径	50、60、70、80、90、100、125、150
安装中心距	B+300 B+500
注: 括号内数值尽量避免采用。	

4 要求

- 4.1 不锈钢轧辊由辊体和不锈钢包覆层组成,不锈钢材料性能应符合 GB/T 3280 的有关规定。
- 4.2 轧辊的辊体与包覆层,应贴覆紧密。
- 4.3 轧辊工作表面的表面粗糙度为 $Ra 1.6 \mu m$ 。
- 4.4 轧辊工作表面圆柱度公差应符合表2的规定。
- 4.5 轧辊工作表面对轴线的径向圆跳动公差应符合表2的规定。