

JJF(纺织)

中华人民共和国纺织行业计量技术规范

JJF(纺织)041—2020

生丝抱合测试仪校准规范

Calibration Specification for Raw Silk Cohesion Testers

2020-12-09 发布

2020-12-31 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

生丝抱合测试仪校准规范

Calibration Specification for
Raw Silk Cohesion Testers

JJF(纺织)041—2020
代替 JJF(纺织)041—2006

归口单位：中国纺织工业联合会

起草单位：广西壮族自治区纺织产品质量检验站

安徽省中小企业发展促进中心

合肥鹏通电子科技有限公司

广西产品质量检验研究院

安徽省纺织计量站

常州华纺纺织仪器有限公司

本规范委托全国纺织计量技术委员会负责解释

本规范起草人：

郭泽泉（广西壮族自治区纺织产品质量检验站）

程训健（安徽省中小企业发展促进中心）

崔群海（合肥鹏通电子科技有限公司）

盘佳秀（广西壮族自治区纺织产品质量检验站）

邓新荣（广西产品质量检验研究院）

王 平（安徽省纺织计量站）

孙伟平（常州华纺纺织仪器有限公司）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 术语	(1)
4 概述	(1)
5 计量特性	(1)
6 校准条件	(2)
7 校准项目和校准方法	(2)
8 校准结果	(4)
9 复校时间间隔	(4)
附录 A 生丝抱合测试仪校准原始记录表参考格式	(5)
附录 B 生丝抱合测试仪校准证书 (内页) 参考格式	(6)
附录 C 生丝抱合测试仪测量不确定度评定示例	(7)

引 言

本规范依据 JJF 1071—2010《国家计量校准规范编写规则》、JJF 1001—2011《通用计量术语及定义》和 JJF 1059.1—2012《测量不确定度评定与表示》为基础性系列规范的规则进行编写。

本规范的术语和技术指标参数参考了 GB/T 1797—2008《生丝》和 GB/T 1798—2008《生丝试验方法》的相关内容。

本规范是对 JJF(纺织)041—2006《生丝抱合力机校准规范》的修订,与 JJF(纺织)041—2006 相比,主要技术变化如下:

——修改校准规范名称,将原校准规范名称《生丝抱合力机校准规范》改为《生丝抱合测试仪校准规范》。

——增加了引言、引用文件、校准前准备、校准原始记录表参考格式、校准证书(内页)参考格式等内容。

——增加了摩擦刀片厚度、上下摩擦刀中心总间距、摩擦刀口高度差校准项目,删除了刀口磨损缺口深度、二排丝钩间距校准项目。

——增加了生丝抱合测试仪测量不确定度评定示例。

本规范的历次版本发布情况为:

——JJG(纺织)052—1993;

——JJF(纺织)041—2006。

生丝抱合测试仪校准规范

1 范围

本校准规范适用于生丝抱合测试仪（以下简称抱合仪）的校准，其他类似仪器的校准可参照本规范执行。

2 引用文件

本规范引用了下列文件：

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判断

JJF 1071—2010 国家计量校准规范编写规则

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规范；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规范。

3 术语

3.1 抱合 cohesion

构成生丝的茧丝间互相胶着的牢固程度。

[GB/T 32014—2015，定义 2.28]

4 概述

生丝抱合仪是生丝技术指标测试的常规仪器，主要用来测试生丝抱合，检测生丝的茧丝之间互相胶着的抱合程度。其检测原理为：将一根丝条连续往复置于抱合仪框架两边的丝钩之间，在恒定和均匀的张力下，使丝条的不同部位同时受到摩擦，通过一定速度往复运动的刀片与丝条的不断摩擦，使生丝中的蚕丝发生分裂。根据生丝分裂程度，当半数以上丝条中出现 6 mm 及以上的丝条开裂时，记录摩擦的次数。以 20 只丝锭（筒）的平均值取整数，作为该批次生丝的抱合评定结果。

5 计量特性

5.1 摩擦刀片厚度： (0.5 ± 0.1) mm。

5.2 上摩擦刀中心总间距： (35 ± 0.2) mm。

5.3 下摩擦刀中心总间距： (28 ± 0.2) mm。

5.4 摩擦刀口高度差： ≤ 0.2 mm。

5.5 上摩擦刀架质量： (300 ± 3) g。

5.6 张力重锤质量（托盘+砝码）： (200 ± 2) g。

5.7 摩擦刀架往复行程： (90 ± 2) mm。

5.8 摩擦刀架往复速度： $(v \pm 5)$ 次/min（ v 在 60~150 次/min 内）。