

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 93051—2016
代替 FZ/T 93051—1998

纺纱准备和纺纱机械 上罗拉包覆物用胶管

Spinning preparatory and spinning machinery—
Rubber tubes of the coverings for the top rollers

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 93051—1998《前纺和细纱机械 上罗拉包覆物 胶管》。与 FZ/T 93051—1998 相比,除编辑性修改外的主要技术变化如下:

- 修改了标准名称“前纺和细纱机械 上罗拉包覆物 胶管”为“纺纱准备和纺纱机械 上罗拉包覆物用胶管”;
- 删除了根据纺纱机械的类别对胶管进行分类的规则(1998年版的 3.1);
- 在“分类和标记”一章中,增加了“铝衬管胶管”的结构型式(见 3.1,1998年版的 3.2);
- 删除了胶管“长度 L ”和“壁厚 s ”参数系列(1998年版的 3.3);
- 修改了对胶管标记方法的规定(见 3.2,1998年版的 3.4);
- 增加了不同结构型式胶管内径 d 的公称尺寸系列值(见 4.1);
- 增加了胶管“宽度 b ”的极差和“粗磨外径 d_2 ”及其极限偏差,修改了“胶管内径 d ”的极限偏差(见 4.2,1998年版的 4.1)。

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织器材分技术委员会(SAC/TC 215/SC 2)归口。

本标准起草单位:无锡二橡胶股份有限公司、安徽八一纺织器材有限公司、安徽华茂纺织股份有限公司、如东纺织橡胶有限公司、无锡市振华纺织橡胶器材厂、天津市顺兴纺织橡胶有限公司、陕西纺织器材研究所。

本标准主要起草人:秋黎凤、展盛仙、华文亮、倪俊龙、吴国轩、沈林源、张桂、赵玉生、陈亮、肖国华、李长亮、徐耘、李巍峰、陈丽。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FJ 1022—1979;
- FZ/T 93014—1992;
- FZ/T 93051—1998。

纺纱准备和纺纱机械 上罗拉包覆物用胶管

1 范围

本标准规定了纺纱准备和纺纱机械上罗拉包覆物用胶管的分类和标记、要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和储存。

本标准适用于纺纱准备和纺纱机械用邵尔 A 硬度为 60~90 度的上罗拉包覆物用胶管(以下简称“胶管”)。

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 531.1—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶压入硬度试验方法 第 1 部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)(ISO 7619-1)

GB/T 2828.1 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 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 24376—2009 纺织机械与附件 纺纱准备和纺纱机械 上罗拉包覆物的主要尺寸

3 分类和标记

3.1 分类

根据胶管的结构型式(见图 1),胶管分为单层、双层和铝衬管。

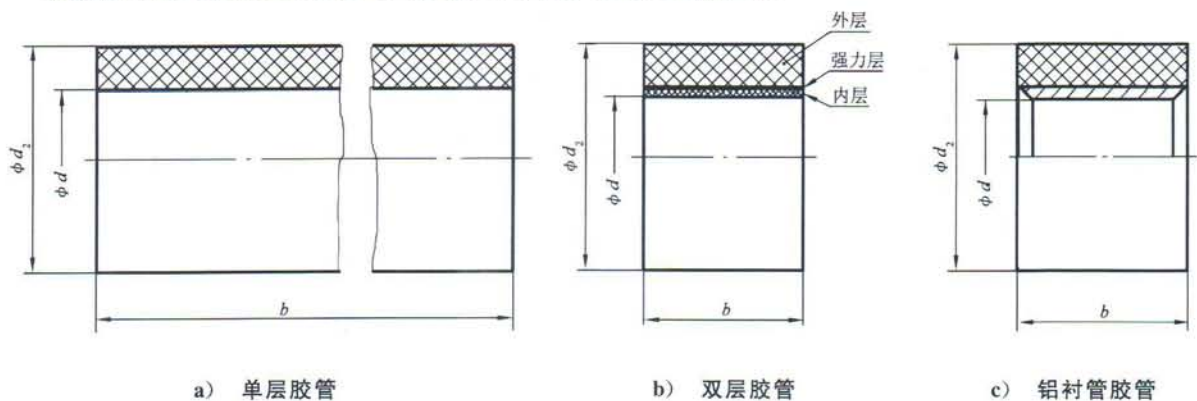


图 1 胶管的结构型式

3.2 标记

胶管标记应符合 GB/T 24376—2009 中第 4 章的规定。

示例：

按照 GB/T 24376—2009 的上罗拉包覆物尺寸 $d_1=19\text{ mm}$ 、 $d_2=30\text{ mm}$ 、 $b=28\text{ mm}$ ，邵尔 A 硬度为 65 度，D 型，上罗拉压力为 16 daN，铝衬管胶管，其标记为：铝衬管胶管 GB/T 24376-19×30×28-65-D-16。

4 要求

4.1 胶管内径 d 的公称尺寸系列值应符合表 1 规定。

表 1 胶管内径 d 的公称尺寸系列值

单位为毫米

| 胶管的结构型式 | d |
|---------|------------------------------------------------------------------------|
| 单层 | 15.0, 16.0, 16.5, 17.0, 19.0, 21.0, 22.0 |
| 双层 | 17.0, 17.5, 18.0, 21.0, 24.0 |
| 铝衬管 | 13.0, 16.0, 18.0, 19.0, 22.0, 23.0, 25.0, 26.0, 30.0, 40.0, 45.0, 55.0 |

4.2 胶管宽度 b 的极差、内径 d 和粗磨外径 d_2 的极限偏差应符合表 2、表 3 的规定。

表 2 胶管宽度 b 的极差

单位为毫米

| b | 极差 |
|-----------------|-----|
| ≤ 10 | 0.5 |
| $> 10 \sim 40$ | 0.8 |
| $> 40 \sim 80$ | 1.0 |
| $> 80 \sim 200$ | 1.0 |
| > 200 | 2.0 |

表 3 胶管内径 d 和粗磨外径 d_2 的极限偏差

单位为毫米

| 尺寸范围 | 极限偏差 | | |
|-------------|----------------|--------------|----------------|
| | 单层胶管 | 双层胶管 | 铝衬管胶管 |
| d | ≤ 20 | +0.1 -0.2 | -0.05 -0.10 |
| | $> 20 \sim 30$ | 0 -0.3 | -0.04 -0.15 |
| | > 30 | 0 -0.4 | +0.3 -0.4 |
| d_2 (粗磨后) | ≤ 40 | +0.6 0 | +0.8 +0.3 |
| | > 40 | | +1.0 +0.3 |

4.3 单层、双层胶管应内孔圆整、内表面无缺胶；铝衬管胶管应内孔光滑、圆整；胶管两端外倒角型式应符合 GB/T 24376—2009 中第 2 章的规定，内、外倒角尺寸应遵照订货方要求。

4.4 胶管外表面应无裂纹和明显的凹陷，磨砺后胶管表面应滑爽，无气孔、砂眼和杂质。

4.5 双层胶管或铝衬管胶管应层间结合牢固、两端面平整，无双边刀痕；双层胶管应无线头外露。

4.6 同批胶管邵尔 A 硬度偏差应为 ± 3 度，其硬度极差不应大于 3 度。

4.7 同批胶管色泽应一致。

5 试验方法

5.1 胶管宽度应用普通计量器具测量。

5.2 胶管内径和外径应用普通计量器具或专用量具测量,仲裁时用投影仪放大测量。

5.3 磨砺后胶管的外观质量应在照度不小于 100 lx 光线下目测。

5.4 测定胶管邵尔 A 硬度应按 GB/T 531.1—2008 规定,采用 A 标尺的邵氏 A 型硬度计,在符合其第 5 章规定的试样上进行。

6 检验规则

6.1 总则

6.1.1 胶管应通过以下类别的检验:

——型式检验;

——出厂检验。

6.1.2 型式检验和出厂检验应由制造厂质量检验部门负责进行,订货方也可按本标准中的出厂检验规定在 1 个月内对购进的胶管进行验收;根据订货方要求,制造厂应提供出厂检验所在周期的型式检验报告。

6.1.3 在型式检验或出厂检验中,被检验的样本单位若有不符合本标准表 4、表 5 对检验项目的有关规定时,即为不合格;有一个或一个以上不合格,即为不合格品。

6.2 检验

6.2.1 型式检验

6.2.1.1 连续生产的胶管应以生产过程稳定的时间为周期进行型式检验,当停止生产一个周期以上又恢复生产,或者产品的设计、结构、制造工艺、材料有较大变动时,也应进行型式检验。

6.2.1.2 型式检验应按 GB/T 2829 中判别水平 II 的一次抽样方案,型式检验方案由表 4 给出。

表 4 胶管型式检验方案

| 序号 | 检验项目名称 | 要求的章条号 | 试验方法的章条号 | 不合格质量水平 | 不合格分类 |
|----|----------------|----------|----------|---------|-------|
| 1 | 内径 d | 4.1, 4.2 | 5.2 | 25 | B |
| 2 | 外径 d_2 (粗磨后) | | | 25 | |
| 3 | 内孔、内表面、倒角 | 4.3 | 5.3 | 25 | |
| 4 | 外表面 | 4.4 | 5.3 | 25 | |
| 5 | 层间、端面 | 4.5 | 5.3 | 25 | |
| 6 | 试样硬度 | 4.6 | 5.4 | 10 | |
| 7 | 宽度 b | 4.2 | 5.1 | 40 | C |
| 8 | 色泽 | 4.7 | 5.3 | 65 | |

6.2.2 出厂检验

6.2.2.1 每批胶管都应进行出厂检验,经型式检验合格后方可进行出厂检验。

6.2.2.2 每批胶管以只为本样本单位进行出厂检验,出厂检验应按 GB/T 2828.1 中一般检验水平 II 的一次抽样方案,从正常检验开始,出厂检验方案由表 5 给出。

表 5 胶管出厂检验方案

| 序号 | 检验项目名称 | 要求的章条号 | 试验方法的章条号 | 接收质量限 | 不合格分类 |
|----|----------------|---------|----------|-------|-------|
| 1 | 内径 d | 4.1,4.2 | 5.2 | 4.0 | B |
| 2 | 外径 d_2 (粗磨后) | | | 4.0 | |
| 3 | 内孔、内表面、倒角 | 4.3 | 5.3 | 4.0 | |
| 4 | 外表面 | 4.4 | 5.3 | 4.0 | |
| 5 | 层间、端面 | 4.5 | 5.3 | 4.0 | |
| 6 | 宽度 b | 4.2 | 5.1 | 6.5 | C |
| 7 | 色泽 | 4.7 | 5.3 | 6.5 | |

7 包装、标志、运输和储存

7.1 包装

7.1.1 胶管应经检验合格并附有合格证,方可进行包装。

7.1.2 胶管应采用适宜的内包装。

7.1.3 成箱后宜采用粘合方法封箱,粘合用胶带宽度宜为 50 mm。

7.1.4 运输包装宜采用双瓦楞纸箱或普通木箱。

7.2 标志

7.2.1 产品标志

胶管初始包装上应有清晰的产品标记。

7.2.2 包装标志

7.2.2.1 胶管运输包装箱上应有包装标志(运输包装收发货标志和包装储运图示标志),其内容应符合以下规定:

7.2.2.1.1 运输包装收发货标志

运输包装收发货标志上应标明:

- 制造厂名和商标;
- 产品标记;
- 数量;
- 毛重;
- 生产批号或生产日期;
- 出厂日期;
- 体积(长×宽×高 = m^3)。

7.2.2.1.2 包装储运图示标志

“怕热”“怕湿”等标志应符合 GB/T 191 规定。

7.2.2.2 运输包装收发货标志和包装储运图示标志应分别位于包装箱的侧面和端面。

7.2.2.3 标志应用油漆、油墨等印色材料涂打或印刷,标志应清晰、耐久。

7.3 运输

在运输过程中应加盖遮篷。

7.4 储存

7.4.1 胶管存放时应远离热源,免受日光直射和雨雪侵袭,并不应接触酸、碱、油等有损橡胶的物质。

7.4.2 胶管自制成之日起至使用前的贮存时间不应大于 18 个月。

中华人民共和国纺织
行业标准
纺纱准备和纺纱机械
上罗拉包覆物用胶管
FZ/T 93051—2016

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2017年2月第一版 2017年2月第一次印刷

*

书号: 155066·2-30975 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



FZ/T 93051-2016