

中国纺织标准汇编

纺织机械与器材卷 (二)

全国纺织机械与附件标准化技术委员会 编
中国标准出版社第一编辑室



中国标准出版社

中国纺织标准汇编

纺织机械与器材等 (二)

中国纺织工业标准化技术委员会
中国纺织工业信息中心 编



中国纺织标准汇编

纺织机械与器材卷

(二)

全国纺织机械与附件标准化技术委员会 编
中国标准出版社第一编辑室

中国标准出版社

2001

图书在版编目 (CIP) 数据

中国纺织标准汇编. 纺织机械与器材卷. 2/全国纺织机械与附件标准化技术委员会编: 中国标准出版社第一编辑室编. —北京: 中国标准出版社, 2001. 2
ISBN 7-5066-2354-4

I. 中… I. ①全…②中… III. ①纺织工业-标准-汇编-中国②纺织机械-标准-汇编-中国③纺织工业-设备-标准-汇编-中国 IV. TS1-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2000) 第 79232 号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

电 话: 68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 27¼ 字数 828 千字

2001 年 4 月第一版 2001 年 4 月第一次印刷

*

印数 1—1 500 定价 80.00 元

前 言

《中国纺织标准汇编》是我国纺织标准方面的一套大型丛书。丛书按行业分类分别立卷,纺织机械与器材卷是其中的一个分卷。本卷按标准分类号,下设七个分册,其中:第一、二分册为纺织机械与器材基础标准(国家标准 24 项、行业标准 141 项);第三分册为工艺标准(31 项);第四分册为纺织机械零部件标准(69 项);第五分册为纺部和织部机械与器材标准(102 项);第六分册为染整、化纤和针织机械与器材标准(56 项);第七分册为纺织仪器、电气和电机标准(18 项),可供纺织机械及器材设计、生产、使用厂、检测、质量仲裁、标准化部门、大专院校的有关人员使用。

本卷汇编由全国纺织机械与附件标准化技术委员会和中国标准出版社共同编纂,共收集截止到 2000 年 10 月底正式批准发布的纺织机械与器材国家标准、行业标准共 441 项,几乎包括了所有现行纺织机械标准,其中过去从未正式出版的标准 190 余项,大多为企业急需的产品标准。

目录中的标准编号及属性统一按清理整顿后的结果编写。正文中首次出版的行业标准,其标准编号及属性与目录一致;已出版尚未修订的国家标准、行业标准则保留发布时的状态,标准编号及属性未作更改。读者使用时,正文中所有标准的编号及属性与目录不符的,一律以目录为准,以免发生误解和争议。

由于部分标准颁发较早,且尚未修订,文本中“引用标准”里的部分标准目前已修订或废止,本次汇编时仍按原貌保留,请读者注意查对。其中产品标准中普遍引用的“ZBW 90001—1988《纺织机械产品标准编写规定》”标准现已废止,没有相应的标准代替,读者使用时可参考 GB/T 1.3—1997 的相关条款。

编 者

2000-11-20

目 录

FZ/T 90051—1993	纺织机械产品图样及设计文件的计算机编码	1
FZ/T 90052—1993	弹性针布产品分类、术语及产品标记	9
FZ/T 90053—1993	织造准备和整理机器宽度	16
FZ/T 90054—1994	纺织机械仪器仪表产品包装	22
FZ/T 90055—1994	提花装置花筒规格	24
FZ/T 90056—1994	纺织机械术语 染整机器辅助装置	31
FZ/T 90057—1994	染整机器公称速度	42
FZ 90058—1994	压力容器类产品图样标注的规定	43
FZ/T 90059—1994	纺织用电机恒定湿热试验方法	66
FZ/T 90060—1995	纺织机械 产品图样及设计文件术语	69
FZ/T 90061—1995	纺织机械 产品图样及设计文件编号	73
FZ/T 90062—1995	纺织机械 产品图样的一般要求	86
FZ/T 90063—1995	纺织机械 设计文件的要求、格式及填法	92
FZ/T 90064—1995	纺织机械 产品图样的格式及填法	153
FZ/T 90065—1995	纺织机械 产品图样及设计文件的完整性	165
FZ/T 90066—1995	纺织机械 产品图样及设计文件的更改	168
FZ/T 90067—1995	纺织机械 产品图样及设计文件的借用与保管	173
FZ/T 90068—1995	装螺栓用的铸孔尺寸	178
FZ/T 90069—1995	零件表面交接处图形所代表的圆角半径尺寸要求	181
FZ/T 90070—1995	轴套连接要素	183
FZ/T 90071—1995	纺织机械噪声声压级的测量方法	185
FZ/T 90072—1995	纺织机械电气设备用控制柜尺寸系列	195
FZ/T 90073—1995	染整机器左右侧定义	197
FZ/T 90074—1995	纺织机械产品涂装	199
FZ/T 90075—1995	轴上紧定螺钉用的平台 尺寸	202
FZ/T 90076—1995	管子、板材、圆钢的弯曲半径	203
FZ/T 90077—1995	纺织机械渐开线圆柱齿轮承载能力简化计算方法	205
FZ/T 90078.1—1995	棉织机用丁腈缓冲圈试验方法 球压痕硬度	233
FZ/T 90078.2—1995	棉织机用丁腈缓冲圈试验方法 层间粘着强度	236
FZ/T 90078.3—1995	棉织机用丁腈缓冲圈试验方法 抗张强度	238
FZ/T 90079.1—1995	棉织机用丁腈投梭结试验方法 球压痕硬度	240
FZ/T 90079.2—1995	棉织机用丁腈投梭结试验方法 冲击强度	243
FZ/T 90079.3—1995	棉织机用丁腈投梭结试验方法 抗张强度	245
FZ/T 90080.1—1995	织机用塑料投梭结试验方法 球压痕硬度	247
FZ/T 90080.2—1995	织机用塑料投梭结试验方法 冲击强度	250
FZ/T 90081—1995	梳理机用齿条术语和定义	254

FZ/T 90082.1—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法	试样制作和检查	257
FZ/T 90082.2—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法	密度	258
FZ/T 90082.3—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法	含水率	259
FZ/T 90082.4—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法	冲击韧性	261
FZ/T 90082.5—1995	有梭织机用层压木侧板和投梭棒物理力学试验方法	顺纹胶层抗剪强度	263
FZ/T 90083—1995	纺织机械 筒子架	主要尺寸	265
FZ/T 90084—1995	经编机用分段整经轴	术语及主要尺寸	268
FZ/T 90085—1995	纺织机械 卷布辊	术语和主要尺寸	273
FZ/T 90086—1995	纺织机械与附件	下罗拉轴承和有关尺寸	277
FZ/T 90087—1995	纱线和中间产品的卷装	卷绕类型	282
FZ/T 90088—1996	纺织用电机防纤维堵塞能力试验方法		287
FZ/T 90089.1—1996	纺织机械铭牌	型式、尺寸及技术要求	289
FZ/T 90089.2—1996	纺织机械铭牌	内容	296
FZ/T 90089.3—1996	纺织机械铭牌	针织机械铭牌内容	302
FZ/T 90090—1997	纺织机械 染整机械导布辊	主要尺寸、技术要求	306
FZ/T 90091—1997	染整机械	卷绕装置用方轴尺寸	314
FZ/T 90092—1998	纺织机械术语	倍捻机	318
FZ/T 90093—1998	纺织机械术语	织机附件	324
FZ/T 90094—1998	多臂装置用连续纹纸	尺寸	332
FZ/T 90095—1998	多臂装置用纹板、纹钉	尺寸	335
FZ/T 90096—1998	染整机械安装中心尺寸		339
FZ/T 90097—1998	染整机械轧车线压力		341
FZ/T 90098—1998	条子、粗纱和纱线染色用轴		343
FZ/T 90099—1998	织物染色轴		348
FZ/T 90100—1999	平型经编机	词汇	352
FZ/T 90101—1999	平型经编机	梳栉编号	368
FZ/T 90102—1999	经编机提花链节	术语和符号	372
FZ/T 90103—1999	针织横机	词汇	377
FZ/T 90104—1999	牵伸装置下沟槽罗拉	尺寸	385
FZ/T 90105—1999	针织机用舌针	针杆厚度与针头高度的配置	389
FZ/T 90106—1999	锭子型号编写规定		394
FZ/T 90107.1—1999	圆柱形简管	主要尺寸推荐值	400
FZ/T 90107.2—1999	圆柱形简管	自由端纺纱机用简管的尺寸、偏差和标记	405
FZ/T 90107.3—1999	圆柱形简管	扁丝用简管的尺寸、偏差和标记	409
FZ/T 90107.4—1999	圆柱形简管	变形丝用简管的尺寸、偏差和标记	413
FZ/T 90107.5—1999	圆柱形简管	合成长丝用简管的尺寸、偏差和标记	417
FZ/T 90107.6—1999	圆柱形简管	卷绕和加捻用交叉卷绕简管的尺寸、偏差和标记	421
FZ/T 90107.7—1999	圆柱形简管	筒子纱染色用网眼简管的尺寸、偏差和标记	425

纺织机械产品图样及设计文件的计算机编码

1 主题内容与适用范围

本标准规定了纺织机械产品图样及设计文件计算机代码的编码方法。

本标准适用于纺织机械产品图样及设计文件计算机代码的编制。

2 引用标准

GB 7027 标准化工作导则 信息分类编码的基本原则和方法

FJ 60 纺织机械产品图样及设计文件编号

3 编码方法

3.1 分类方法

纺织机械产品图样及设计文件的分类采用 GB 7027 规定的线分类法。

3.2 代码类型

纺织机械产品图样及设计文件的代码采用数字型代码〔示例见附录 A(参考件)〕,也可以采用数字与字母混合型代码〔示例见附录 C(参考件)〕。

3.3 代码结构

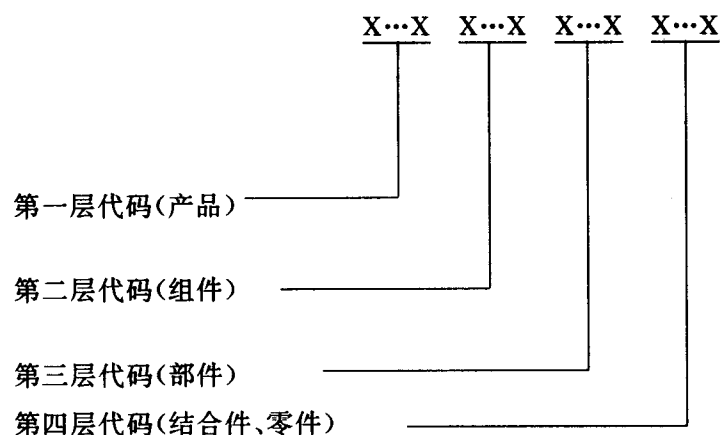
纺织机械产品图样及设计文件的代码结构为层次码。

根据产品结构的复杂程度,采用若干层次和若干位数字(或字母)的层次码。代码的左端为最高位层级代码,右端为最低位层级代码,每个层级的代码可采用顺序码或系列顺序码。

3.4 产品图样的编码方法

图样代码的层次根据产品结构确定,结构复杂的产品可采用四个层次,自左至右各层次分别代表:产品、组件、部件、结合件及零件。产品结构较简单时,可不用代表组件、部件的中间层次。各层代码的位数根据需要确定。

例 四层数字型图样代码结构:



注：① 右端最低位层代码(上例中为第四层代码)采用系列顺序码(即将顺序码分段)表示结合件和零件。例如最低位层代码采用三位数时,可规定 001~100 表示结合件,101~990 表示零件,991~998 表示电气图样,999 表示明细表。

② 一个企业的各种产品结构复杂程度不同时,为保持图样代码长度一致,应全部按最复杂的产品结构确定代码层次和长度。此时结构较简单的产品的代码中不需要的中间层次以“0”填补。

③ 产品、组件、部件、结合件、零件分左右手时,分别编码。

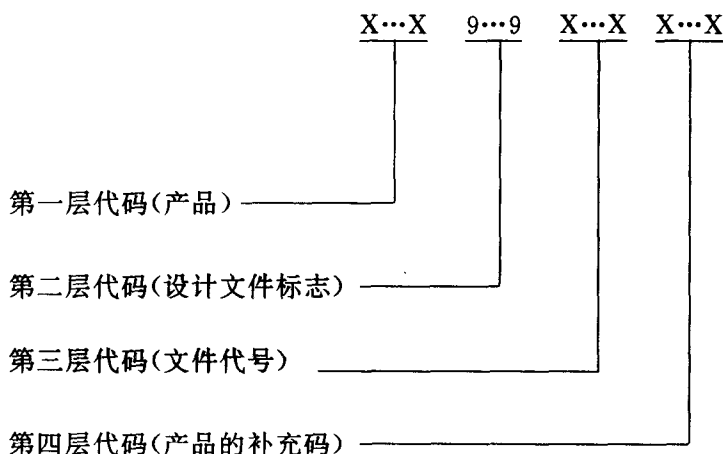
④ 专用工具可按组件处理,套件按部件处理。

3.5 设计文件的编码方法

设计文件的代码应与图样代码等长。

对每种设计文件规定一个代号〔可参照附录 B(参考件)〕,将此代号按一定的规则与产品代码结合成产品设计文件的完整代码。

例 四层数字型设计文件代码结构(可与四层数字型图样代码结构配合使用):



注：① 各层代码的数字位数和图样代码位数一致。

② 第二层代码为“9...9”时表示此代码为设计文件代码(图样代码中表示组件的第二层代码保留“9...9”不用)。

③ 第三层代码可参照附录 B(参考件)列出的设计文件代号。如图样代码的第三层超过两位数字时〔附录 B(参考件)中为两位数代号〕,可在文件代号前以“0”填补。

④ 右端最低位层代码(上例中为第四层代码)为“0...0”时表示该产品的基本型,“0...1”起表示该产品的系列型。

3.6 产品图样及设计文件更改后的编码

- a. 若图样更改不影响互换性,原图样又不必保留的,则代码不变;
- b. 若图样更改不影响互换性,但原图样要保留,另出新图编新代码;
- c. 若图样更改影响互换性,出新图编新代码;
- d. 设计文件经更改后编码不变。

附 录 A
产品图样及设计文件编码示例(数字型代码)
(参考件)

A1 假设某厂有环锭细纱机和转杯纺纱机两种产品,分别为不划分组件和划分组件。在确定代码层次和长度时,按划分组件的产品考虑,定为四层九位(第一层两位,第二层两位,第三层两位,第四层三位)。

表 A1 环锭细纱机图样及设计文件代码表

代 码	名 称
010000000	环锭细纱机
010000999	环锭细纱机产品明细表
010001000	润滑部件
010001999	润滑部件明细表
010001001	油分配器结合件
⋮	⋮
010001101	进油管
⋮	⋮
010002000	车头门箱部件
010002999	车头门箱部件明细表
⋮	⋮
010029000	电气部件
010029999	电气部件明细表
010029991	电气框图
010029992	电路图
⋮	⋮
019901000	环锭细纱机新产品构思设想报告
019902000	环锭细纱机调查报告
⋮	⋮

表 A2 转杯纺纱机图样及设计文件代码表

代 码	名 称
020000000	转杯纺纱机
020000999	转杯纺纱机产品明细表

续表 A2

代 码	名 称
020100000	车头组件
020100999	车头组件明细表
020101000	车头门箱部件
020101999	车头门箱部件明细表
020101001	车头门结合件
⋮	⋮
020101101	车头门
⋮	⋮
020500000	专用工具
020500999	专用工具明细表
020501000	车头定位工具
⋮	⋮
029901000	转杯纺纱机新产品构思设想报告
029902000	转杯纺纱机调查报告
⋮	⋮

注：① 高位层次类目名称代码一律补“0”至九位。如左起第一、二位数字为第一层代码，“01”代表“环锭细纱机”，“02”代表“转杯纺纱机”，分别补“0”至九位为“010000000”及“020000000”。

② 环锭细纱机不分组件，第二层代码为“00”（左起第三、四位数字）。

③ 第四层代码（右端三位数字）“001”～“100”代表结合件（结合件不够一百种时保留空号），“101”～“990”代表零件（“991”～“999”保留用于表示电气图样及明细表）。

附 录 B

设计文件代号

（参考件）

B1 设计文件代号见表 B1。

表 B1 设计文件代号

代 号		名 称
数字型	字母型	
01	XS	新产品构思设想报告
02	DY ¹⁾	调查报告
03	KX	可行性报告

续表 B1

代 号		名 称
数字型	字母型	
04	JC	决策建议书
05	XX	先行性试验报告
06	ZF	早期故障分析报告
07	JB	决策评审报告
08	BZ	标准化综合要求
09	SR ¹⁾	设计任务书
10	CS ¹⁾	初步设计
11	CP	初步设计评审报告
12	JS ¹⁾	技术设计
13	JU	计算书
14	JP	技术设计评审报告
15	JH ¹⁾	借用件汇总表
16	BH ¹⁾	标准件汇总表
17	TH ¹⁾	通用件汇总表
18	DH ¹⁾	电气设备及元件汇总表
19	BJ ¹⁾	备件表
20	JT ¹⁾	技术条件
21	TF	质量特性的重要性分级表
22	SS ¹⁾	设计说明书
23	SM ¹⁾	产品说明书
24	DT ¹⁾	电气调试说明书
25	TM ¹⁾	图表目录
26	WM ¹⁾	文件目录
27	SP	施工设计评审报告
28	JJ ¹⁾	机械鉴定报告
29	BS ¹⁾	标准化审查报告
30	SJ ¹⁾	生产鉴定报告

续表 B1

代 号		名 称
数字型	字母型	
31	SZ	试制总结
32	SY	使用报告
33	ZK	专家考核报告
34	JZ	技术鉴定证书
35	GJ	改进设计建议书
36	GP	改进设计评审报告
37	YT	用户访问调查报告
38	YW	用户服务记录和汇报
39	ST	社会调查报告

注：① 表中所列文件除 FJ 60 规定的外,其余可由企业根据需要选用或增加项目。

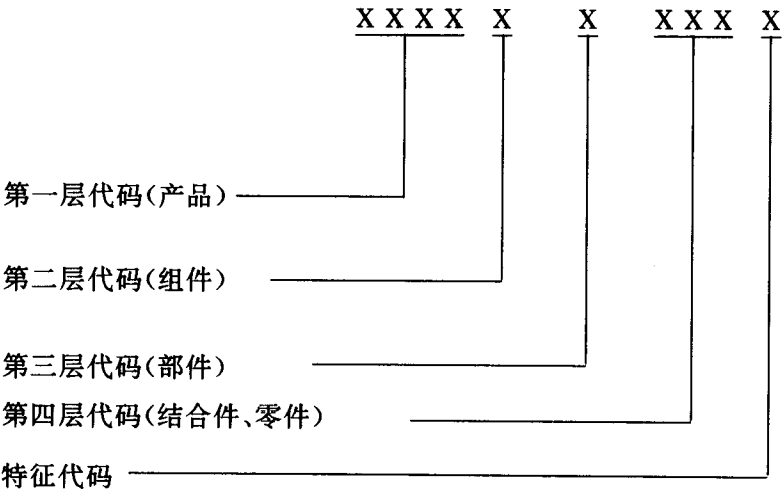
1) 为 FJ60 中规定的设计文件尾注代号。

附 录 C

产品图样及设计文件编码示例(数字与字母混合型代码)
(参考件)

C1 产品图样代码

C1.1 产品图样代码结构



- a. 各码位均可由数字 0~9,字母 A~Z 表示。
- b. 第一、第二位码(码位顺序自左起,下同)表示产品的基本型式。
- c. 第三位码表示产品的孳生型式,可直接用 A、B、C…表示,也可用数字 1~9 表示,基本型式为“0”。

- d. 第四位码表示产品的系列,基本型式为“0”。
- e. 第五位码表示组件。
- f. 第六位码表示部件。
- g. 第七、第八和第九位码表示结合件和零件。采用顺序码。
- h. 第十位码表示特征,见表 C1。

表 C1

代 码	意 义
J	结合件
:	:
U	电路图
Y	单元接线图
K	电气框图
:	:
:	:

- i. 产品、组件、部件及零件第十位码为“0”。

注: 左、右手件一般分别编码。如果必须标记“L”、“R”分左、右件时,可增加特征码位。

C1.2 产品图样代码示例(见表 C2)

表 C2

代 码	意 义
2100000000	FA503 型环锭细纱机
21A0000000	FA503A 型环锭细纱机
2101000000	FA503-66 型环锭细纱机
21A1000000	FA503A-66 型环锭细纱机
2100100000	FA503 型环锭细纱机第 1 组件
2100010000	FA503 型环锭细纱机第 1 部件
XX00XX008J	XX 型产品 X 组件 X 部件第 008 结合件
XX00XX0080	XX 型产品 X 组件 X 部件第 008 零件
XX000X000K	XX 型产品电气框图
XX000X000U	XX 型产品电路图

C2 设计文件代码

C2.1 设计文件代码结构

设计文件代码的第一至第六位与产品图样的代码相同,第七位码为“0”,第八、第九位码按附录 B (参考件)中设计文件的字母型代号表示,明细表用“MX”表示,第十位码用“V”表示设计文件。

C2.2 设计文件代码示例(见表 C3)

表 C3

代 码	意 义
XX00000SRV	XX 产品设计任务书
XX00000JHV	XX 产品借用件汇总表
XX00000BHV	XX 产品标准件汇总表
XX00000BSV	XX 产品标准化审查报告
XX00000BJV	XX 产品备件表
XX00000JUV	XX 产品计算书
XX00000MXV	XX 产品明细表
XX00100MXV	XX 产品第 1 组件明细表

附加说明:

本标准由纺织工业部技术装备司提出。

本标准由纺织工业部纺织机械研究所归口。

本标准由经纬纺织机械厂负责起草,由纺织工业部纺织机械研究所、上海二纺机股份有限公司、上海纺织机电厂协作起草。

本标准主要起草人徐元明、王静怡、王德兴、顾雪芹、诸惠芬。

弹性针布产品分类、术语及产品标记

1 主题内容与适用范围

本标准规定了弹性针布产品的分类、术语及产品代号编法。

本标准适用于弹性针布。

2 弹性针布分类

2.1 根据植针方式不同可分为两大类：纵植针布见图 1，横植针布见图 2。

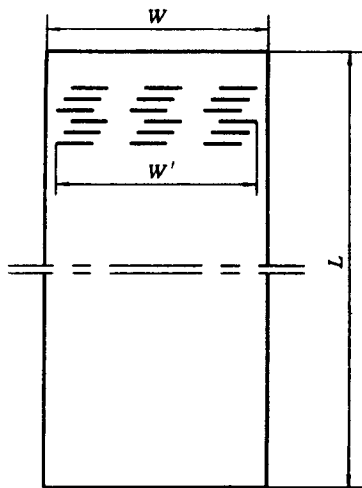


图 1 纵植针布

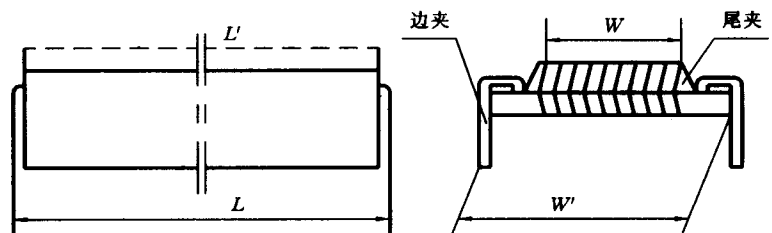


图 2 横植针布

2.1.1 针布的结构见图 3。

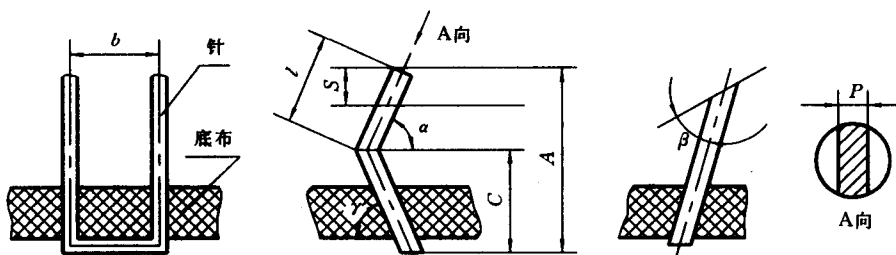


图 3

2.2 根据使用性能可分为六类，见表 1。

表 1

序 号	产 品 名 称	简 称	分 类 符 号
1	梳棉用弹性针布	梳棉针布	M
2	梳毛用弹性针布	梳毛针布	W
3	起毛用弹性针布	起毛针布	Q
4	废纺用弹性针布	废纺针布	F
5	绢纺用弹性针布	绢纺针布	J
6	辅助用弹性针布	辅助针布	H

2.3 根据功能可分为二十三种,见表 2。

表 2

序 号	名 称	功能符号	序 号	名 称	功能符号
1	锡林针布	A	13	真空抄针针布	N
2	道夫针布	B	14	弯脚抄针针布	P
3	盖板针布	C	15	直脚刷子针布	Q
4	钢丝刷针布	D	16	弯脚拉绒针布	R
5	圆梳机针布	E	17	直脚拉绒针布	S
6	运输针布	F	18	刷帚针布	T
7	工作针布	G	19	道夫圈针布	U
8	剥毛针布	H	20	弯脚风轮片针布	V
9	除尘针布	J	21	直脚风轮片针布	W
10	清扫针布	K	22	弯脚抄针片针布	Y
11	弯脚风轮针布	L	23	直脚抄针片针布	Z
12	直脚风轮针布	M	—	—	—

2.3.1 盖板针布根据结构型式可分为五种类型,见表 3,其注释见附录 B(参考件)。

表 3

名 称	普通型	截切型	密植型	横密型	花纹型
符 号	B	Z	M	C	H

3 术语

弹性针布的术语见表 4。