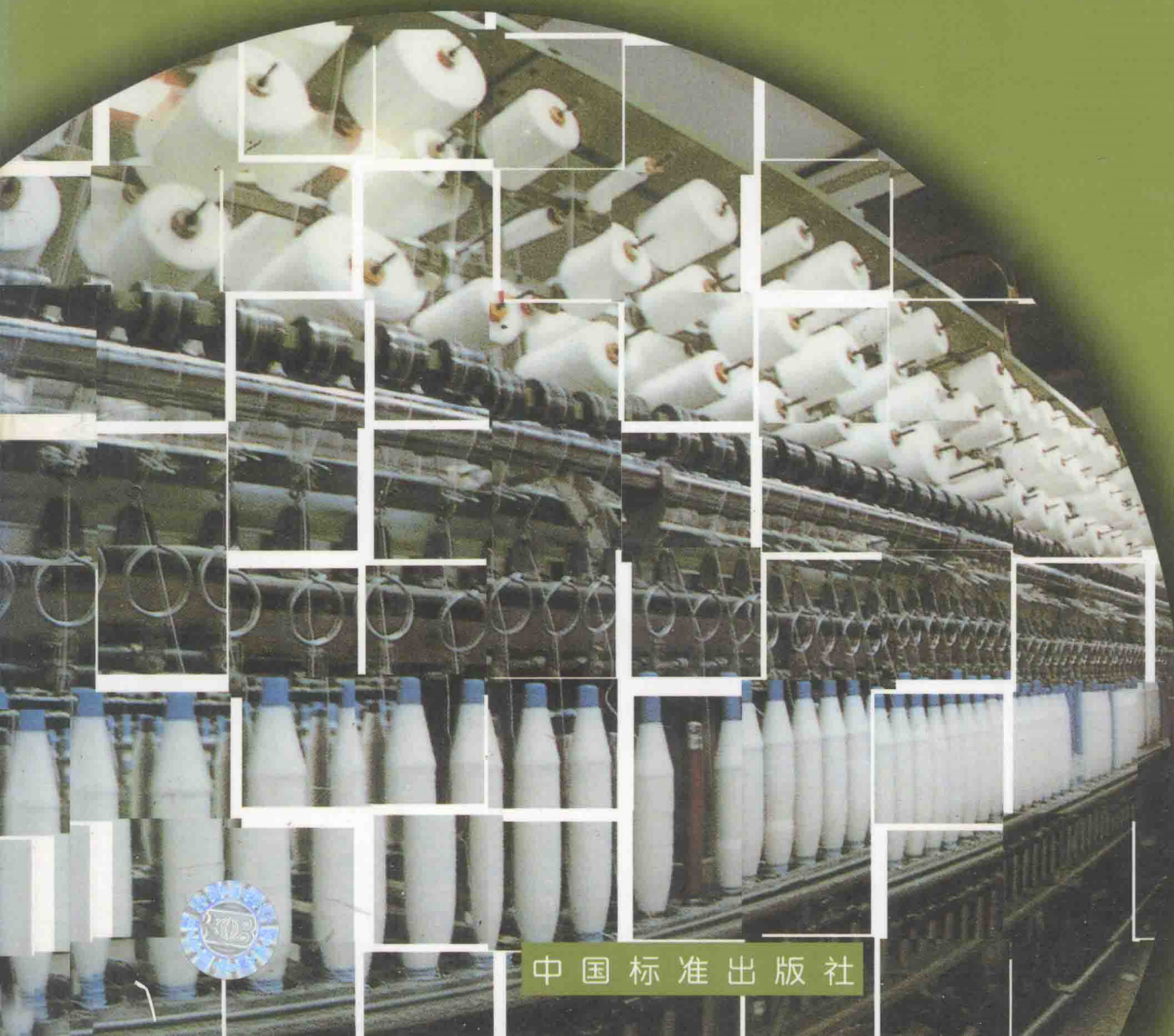


中国纺织标准汇编

纺织机械与器材卷 (五)

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

纺织机械与器材卷

(五)

全国纺织机械与附件标准化技术委员会
中国标准出版社第一编辑室 编

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. 5/全国纺织机械与附件标准化技术委员会, 中国标准出版社第一编辑室编. —北京: 中国标准出版社, 2001. 9

ISBN 7-5066-2433-8

I. 中… II. 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 (2001) 第 027080 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: 68523946 68517548

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

*

开本 880×1230 1/16 印张 35 $\frac{1}{4}$ 字数 1 076 千字

2001 年 8 月第一版 2001 年 8 月第一次印刷

*

印数 1—1 500 定价 100.00 元

网址 www.bzcbbs.com

版权所有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

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。本卷按中国标准文献分类法分类,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、检测、质量仲裁、标准化部门、大专院校等单位的有关人员使用。

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,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 93001—1991	分条式梳毛机	1
FZ/T 93002—1991	纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈	5
FZ/T 93003—1991	纺纱和捻线用金属钩	10
FZ/T 93004—1991	纺纱和捻线用塑料钩	13
FZ/T 93006—1991	梳毛机用搓条胶板	16
FZ/T 93007—1991	圆柱形条筒	20
FZ/T 93008—1991	棉纺用塑料经纱管	30
FZ/T 93009—1991	毛纺用经纱管	34
FZ/T 93010—1991	换梭式梭子用塑料纬纱管	37
FZ/T 93011—1991	换梭式梭子用木质纬纱管	45
FZ/T 93012—1991	毛、麻、绢精梳机	52
FZ/T 93013—1992	精梳毛纺环锭细纱机	56
FZ/T 93015—1992	转杯纺纱机	61
FZ/T 93016—1993	绒线细纱机	66
FZ/T 93017—1993	精纺梳毛机	71
FZ/T 93018—1993	和毛机	75
FZ/T 93019—1993	梳棉用盖板针布	78
FZ/T 93020—1993	梳毛用弹性针布	84
FZ/T 93021—1993	起毛用弹性针布	90
FZ/T 93022—1993	绢纺用弹性针布	95
FZ/T 93023—1993	辅助用弹性针布	99
FZ/T 93024—1993	梳理机用隔距片	103
FZ/T 93025—1993	毛、苧麻、绢纺翼锭粗纱机(罗拉、皮圈牵伸式)	107
FZ/T 93026—1993	苧麻、绢纺翼锭粗纱机(罗拉、针板、针筒牵伸式)	111
FZ/T 93027—1993	棉纺环锭细纱机	116
FZ/T 93028—1993	针筒式粗纱机	122
FZ/T 93029—1994	塑料粗纱管	126
FZ/T 93030—1994	交叉卷绕络纱用圆锥形管	132
FZ/T 93031—1994	转杯纺纱机用圆柱形筒管	143
FZ/T 93032—1994	毛、苧麻纺针梳机	148
FZ/T 93033—1995	梳棉机	155
FZ/T 93034—1995	棉纺悬锭粗纱机	160
FZ/T 93035—1995	棉纺托锭粗纱机	166
FZ/T 93036—1995*)	电动落纱机	172
FZ/T 93037—1995*)	棉打包机	175

*) 1995 年经确认后重新编号的标准,由于标准未做修订,故本汇编中文本内容与格式未做改动。

FZ/T 93038—1995	梳理机用齿条	178
FZ/T 93039—1995	粗梳毛纺环锭细纱机	192
FZ/T 93040—1995	苧麻环锭细纱机	197
FZ/T 93041—1995	毛纺环锭捻线机	201
FZ/T 93042—1996	自动缫丝机	205
FZ/T 93043—1997	棉纺并条机	210
FZ/T 93044—1997	条卷机	214
FZ/T 93045—1997	条并卷机	218
FZ/T 93046—1997	棉精梳机	222
FZ/T 93047—1998	针刺机	226
FZ/T 93048—1998	针刺用针	232
FZ/T 93049—1998	纺织用针	242
FZ/T 93050—1998	环锭细纱机和粗纱机用胶圈	255
FZ/T 93051—1998	前纺和细纱机械上罗拉包覆物 胶管	265
FZ/T 93052—1999	棉纺滤尘设备	273
FZ/T 93053—1999	转杯纺转杯	281
FZ/T 93054—1999	转杯纺分梳辊	284
FZ/T 93055—1999	环锭纺、并、捻锭子用筒管 锥度 1:38 和 1:64	287
FZ/T 93056—1999	变形丝用筒管技术条件	297
FZ/T 93057—1999	合成长丝用筒管技术条件	304
FZ/T 94001—1991	提花织造用铅锤	309
FZ/T 94002—1991	换梭式木质梭子	313
FZ/T 94003—1991	盖板式木质梭子	321
FZ/T 94004—1991	挠性剑杆织机	324
FZ/T 94005—1991	刚性剑杆织机	329
FZ/T 94006—1992	织机用停经片	333
FZ/T 94007—1992	织机用钢丝综	342
FZ/T 94008—1992	织机用钢片综	349
FZ/T 94009—1992	织机用铝合金综框	356
FZ/T 94010—1992	织机用铁综框	364
FZ/T 94011—1992	织机用金属丝编扎钢筘	369
FZ/T 94012—1992	织机用线编扎钢筘	379
FZ/T 94013—1993	梭子用梭尖	386
FZ/T 94014—1993	梭子用梭芯	391
FZ/T 94015—1993	梭子用底板弹簧	398
FZ/T 94016—1994	长丝并捻用铝质双边筒管	403
FZ/T 94017—1994	长丝络并捻用塑料双边筒管	410
FZ/T 94018—1994	多梭箱(1×4)棉织机	416
FZ/T 94019—1994	有梭毛织机	421
FZ/T 94020—1995	有梭丝织机	425
FZ/T 94021—1995	换梭棉织机	429
FZ/T 94022—1995	自动换纤织机	434
FZ/T 94023—1995	换梭毛巾织机	438

FZ/T 94024—1995	GD 型捻丝机	443
FZ/T 94025—1995	有边筒子络丝机	446
FZ/T 94026—1995	轻型初捻机、轻型复捻机	450
FZ/T 94027—1995	帘子线初捻机、帘子线复捻机	455
FZ/T 94028—1995	棉织机用丁腈缓冲圈	460
FZ/T 94029—1995	棉织机用丁腈投梭结	464
FZ/T 94030—1995	棉织机用塑料投梭结	468
FZ/T 94031—1995	毛织机用塑料投梭结	472
FZ/T 94032—1995	麻织机用塑料投梭结	476
FZ/T 94033—1995	多梭箱丝织机用塑料投梭结	480
FZ/T 94034—1995	织机用木刺辊边撑	484
FZ/T 94035—1995	织机用铁刺辊边撑	487
FZ/T 94036—1995	织机用刺盘边撑	490
FZ/T 94037—1995	织机用刺环边撑	493
FZ/T 94038—1995	有梭织机用层压木侧板	498
FZ/T 94039—1995	有梭织机用层压木投梭棒	504
FZ/T 94040—1995	有梭织机用毛竹投梭棒	512
FZ/T 94041—1995	浆纱机	518
FZ/T 94042—1996	丝并捻机	526
FZ/T 94043—1996	络筒机	530
FZ/T 94044—1996	自动络筒机	534
FZ/T 94045—1997	空气捻接器	539
FZ/T 94046—1999	喷气织机用钢筘	546
FZ/T 94047—1999	分条整经机	553

分条式梳毛机

代替 FJ/JQ 150—1988

1 主题内容与适用范围

本标准规定了分条式梳毛机的基本参数、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。
本标准适用于羊毛的纯纺和混纺中制成一定细度粗纱的分条式梳毛机。绢细丝纺分条式梳绵机亦可参照使用。

2 引用标准

- GB/T 10097 精纺、粗纺梳毛机锡林宽度和针布宽度
- FZ 90001 纺织机械产品包装
- FZ/T 93006 梳毛机用搓条胶板
- FJ 120.1 纺织机械铭牌
- FJ 120.2 纺织机械铭牌内容
- FJ 509 毛纱试验方法标准
- FJ 527 纺织机械噪声声压级的测量方法
- FJ/Z 122 纺织机械电气设备技术条件
- ZBW 90001 纺织机械产品标准编写规定
- ZBW 90007 纺织机械产品涂装

3 形式和基本参数

见表 1。

表 1

项 目	参 数	
锡林宽度 ¹⁾ ,mm	1550	2000
机器形式	上行半周式	
适纺线密度,tex(N _m)	41.7~1000(24~1)	
喂入形式	称重式	
喂入次数,次/min	1~3.5	
喂入重量,g/次	150~400	200~500
锡林转速,r/min	80~130	
道夫转速,r/min	1~10	
斩刀速度,次/min	1000~1200	
过桥帘形式	二联单过桥、三联单双过桥、四联单双过桥	
出条速度,m/min	15~25	

续表 1

项 目	参 数	
出条头数,根	80、120、144	96、160
台时产量,kg/h	6~100	
搓条胶板规格	按 FZ/T 93006 规定	

注: 1) 锡林宽度按 GB/T 10097 的规定。

4 技术要求

4.1 喂入系统

4.1.1 喂入帘子运转正常,无跑偏和明显的停顿现象。

4.1.2 喂毛斗机架振幅不大于 0.2mm。

4.1.3 喂毛斗的喂入重量不匀率不大于 1.5%。

4.2 梳理系统

4.2.1 锡林结合件

4.2.1.1 筒体外圆对公共轴线的径向圆跳动公差,当宽度 1550mm 时为 0.1mm;宽度 2000mm 时为 0.15mm。

4.2.1.2 转速为 280r/min 时的剩余动不平衡量,当宽度 1550mm 时不大于 45000g·mm;宽度 2000mm 时不大于 70000g·mm。

4.2.2 道夫结合件

4.2.2.1 筒体外圆对公共轴线的径向圆跳动公差,当宽度 1550mm 时为 0.12mm;宽度 2000mm 时为 0.15mm。

4.2.2.2 剩余静不平衡量,当宽度 1550mm 时不大于 50000g·mm;宽度为 2000mm 时不大于 72000g·mm。

4.2.3 风轮结合件

4.2.3.1 筒体外圆对公共轴线的径向圆跳动公差,当宽度 1550mm 时为 0.12mm;宽度 2000mm 时为 0.15mm。

4.2.3.2 转速为 600r/min 时的剩余动不平衡量,当宽度 1550mm 时不大于 5500g·mm;宽度 2000mm 时不大于 6500g·mm。

4.2.4 斩刀结合件

4.2.4.1 斩刀口直线度公差,当宽度 1550mm 时为 0.1mm;宽度 2000mm 时为 0.12mm。

4.2.4.2 斩刀片平面度公差(离齿尖 10mm 处),当宽度 1550mm 时为 0.1mm;宽度 2000mm 时为 0.12mm。

4.2.4.3 齿部光滑,无毛刺现象。

4.2.4.4 剩余静不平衡量(使用相)不大于 700g·mm。

4.2.5 锡林机架振幅不大于 0.12mm。

4.2.6 斩刀油箱无漏油现象,斩刀速度为最高速时,箱体温升不超过 25℃。

4.3 搓条成卷系统

4.3.1 搓条装置机架振幅不大于 0.2mm。

4.3.2 两大分割辊轴平行度公差 0.2mm。

4.3.3 直立轴回转灵活,无松紧感。

4.4 传动系统

4.4.1 各轴承润滑情况良好,滚动轴承外壳温升不超过 20℃,滑动轴承外壳温升不超过 25℃。

4.4.2 链条传动无爬链和脱链现象。

4.4.3 各帘子运转平稳,无走斜现象。

4.5 安全防护

4.5.1 全机防护罩壳安全可靠。

4.5.2 电气设备的绝缘电阻不小于 $1\text{M}\Omega$ 。

4.5.3 电气设备应能经受持续 1min 的耐压试验,试验交流电压不低于 1500V。

4.6 噪声

空车运转时整机噪声不大于 84.5dB(A)。

4.7 功率消耗

空车运转时,主电机输入总功率不大于额定功率的 70%。

4.8 外观质量

产品的涂装按 ZBW 90007 的规定。

4.9 质量

4.9.1 粗纱长片段不匀率不大于 1.8%。

4.9.2 粗纱单根量不匀率不大于 3.5%。

4.9.3 四只毛卷重量(1m×30 根)分别对标准定重差异不大于 0.15g。

4.9.4 毛网清晰均匀。

5 试验方法

5.1 空车运转试验

5.1.1 试验速度,锡林转速 110~120r/min。

5.1.2 运转时间大于 2h。

5.1.3 检验项目见 4.1、4.2.5、4.3.1、4.4~4.7 条。

5.1.4 检验方法

5.1.4.1 第 4.1.2 条喂毛斗机架振幅用振动仪在其剥毛耙部位测试。

5.1.4.2 第 4.1.3 条喂毛斗的喂入重量不匀率按下列方法进行试验,连续喂入 20 次,对每次喂入量进行称重¹⁾。

按式(1)计算:

$$X(\%) = \frac{2(\bar{q} - q_1) \times n_1}{\bar{q} \times n} \times 100 \dots \dots \dots (1)$$

式中: X ——喂入重量不匀率;

$\bar{q}$ ——连续喂入 20 次的平均每次喂入量, g;

q_1 ——平均每次喂入量($\bar{q}$)以下的喂入次数的平均每次喂入量, g;

n_1 ——平均每一次喂入量($\bar{q}$)以下的喂入次数;

n ——喂入总次数。

注: 1) 称重时用精密天平。

5.1.4.3 第 4.2.5 条锡林机架振幅用振动仪在锡林轴承处测试。

5.1.4.4 第 4.2.6 条斩刀油箱温升用点温计在其上部表面位置测试。

5.1.4.5 第 4.3.1 条搓条装置机架振幅用振动仪在机架上部侧面处测试。

5.1.4.6 第 4.4.1 条各轴承温升用点温计在其外壳表面测试。

5.1.4.7 第 4.6 条噪声按 FJ527 规定方法(在未安装搓条胶板、皮带丝、针布状态下)测试。

5.1.4.8 第 4.7 条主电机输入功率用功率表测试。

5.1.4.9 剩余动不平衡量用硬支承动不平衡机测试。

5.1.4.10 第4.5.2条绝缘电阻按FJ/Z 122第12.1条规定测试。

5.1.4.11 第4.5.3条电气耐压试验按FJ/Z 122第12.2条规定测试。

5.2 工作负荷试验

5.2.1 试验条件

a. 车间温度25~30℃,相对湿度60%~70%。

b. 适纺线密度为100tex(10N_m)。

c. 在使用厂正常运转一个星期后进行。

5.2.2 检验项目见4.9条。

5.2.3 第4.9.1、4.9.2条粗纱长片段不匀率和粗纱单根重量不匀率按FJ 509规定方法测试。

6 检验规则

6.1 制造厂产品出厂前每批全装1台,进行空车运转试验。

6.2 每台产品必须经制造厂质量检验部门检查合格并签发产品合格证后方能出厂。

6.3 使用厂在进行安装调试、试验中发现有不符合标准时由制造厂负责处理。

6.4 产品在符合ZBW 90001第5.11.1.2条的情况下进行型式检验,检验项目按本标准第4章技术要求规定的全部项目进行检验。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

产品的铭牌按FJ 120.1和FJ 120.2的规定。

7.2 包装

产品的包装按FZ 90001的规定。

7.3 运输

产品在运输过程中应按规定的起吊位置起吊,包装箱应按规定朝向安置,不得倾倒或改变方向。

7.4 贮存

产品出厂后在有良好防雨及通风的贮存条件下,包装箱内的零件防潮、防锈有效期为一年。

附加说明:

本标准由纺织工业部技术装备司提出。

本标准由上海纺织机械研究所归口。

本标准由上海第四纺织机械厂负责起草。

本标准主要起草人秦一唯、周景运。

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 93002—1991

纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈

本标准参照采用国际标准 ISO 2266—1974《纺纱和捻线用钢丝圈》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于边宽为 2.6mm、3.2mm 和 4.0mm 的纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈。

2 引用标准

GB 321 优先数和优先数系

GB/T 699 优质碳素结构钢 技术条件

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

FZ/T 90041.1 纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 镀层厚度

FZ/T 90041.2 纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 表面粗糙度

FZ/T 90041.3 纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 磁性

FZ/T 90041.4 纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 显微维氏硬度

FZ/T 90041.5 纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 基本尺寸和形位公差

FZ/T 90041.6 纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 开口拉伸变形

3 产品分类

3.1 钢丝圈的圈形按其形状特点分为 C 型、EL 型(椭圆形)、FE 型(平背椭圆形)和 R 型(矩形)四种。

3.2 钢丝圈的号数是表示 1000 个同型号钢丝圈公称质量的克数值。

3.3 钢丝圈的类型、截面形状、号数系列和配用的钢领边宽见表 1。

表 1

钢丝圈类型		钢丝圈截面		钢丝圈号数系列	配用钢领边宽,mm
代号	形 状	形 状	代号		
C		矩形	f	4.00, 4.50, 5.00,	3.2 4.0
		圆形	r	5.60, 6.30, 7.10,	
		圆背扁脚	rf	8.00, 9.00, 10.0, 11.2, 12.5, (13.2), 14.0, (15.0), 16.0,	
EL		矩形	f	(17.0), 18.0, (19.0), 20.0, (21.2), 22.4, (23.6), 25.0, (26.5), 28.0, (30.0), 31.5,	2.6 3.2 4.0
		弓形	g	(33.5), 35.5, (38.0), 40.0, (42.0), 45.0,	
FE		瓦楞形	w	(48.0), 50.0, (53.0), 56.0, (60.0), 63.0, (67.0), 71.0, (75.0),	
		矩形开天窗	ft	80.0, (85.0), 90.9, (95.0), 100, 112,	
		瓦楞形开天窗	wt	125, 140, 160, 180, 200, 224,	
R		瓦楞形开天窗	wt	250, 280, 315, 355, 400, 450,	
		瓦楞背扁脚	wf	500, 560, 630, 710, 800	

注：① 钢丝圈的号数系列选自 GB/T 321。

② 括弧中的数值应尽量不采用。

3.4 钢丝圈的标记方法：由产品名称、钢领边宽号、钢丝圈的类型代号、截面形状代号、号数和标准号顺序组成。

标记示例 与钢领边宽为 3.2mm 配套的 EL 型矩形截面的 50 号钢丝圈应标记为：

钢丝圈 3.2ELf-50 FZ/T 93002

4 技术要求

- 4.1 钢丝圈须用 GB/T 699 中 70 号钢或理化性能更为优越的其他钢材制造。
- 4.2 钢丝圈的表面应无锈斑、毛刺、裂纹、污渍及拉痕，端面切口应平齐。
- 4.3 钢丝圈表面电镀层的厚度不得小于 2μm。
- 4.4 钢丝圈的表面粗糙度用微观不平度 10 点高度 R_z 表示，其最大值为 0.80μm。
- 4.5 同型号钢丝圈之间的磁吸力应小于一个钢丝圈的重力。
- 4.6 钢丝圈的显微维氏硬度为 600~700HV。
- 4.7 钢丝圈的平面度和对称度误差应符合下图规定，其宽度 D 、高度 H 和开口 C 的极限偏差应符合表 2 规定。

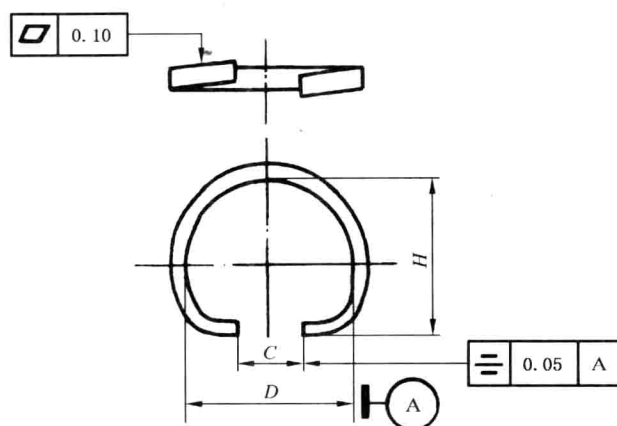


表 2

mm

名称和代号	极 限 偏 差		
	优等品	一等品	合格品
宽度 D	± 0.10	± 0.12	± 0.15
高度 H	± 0.10	± 0.12	± 0.15
开口 C	± 0.10	± 0.12	± 0.15

4.8 钢丝圈的开口拉伸变形率应符合表 3 规定。

表 3

配用钢领边宽 mm	钢丝圈类型代号	开口拉伸变形率, %		
		优等品	一等品	合格品
2.6	EL, FE, R	≤ 11	≤ 13	≤ 15
3.2	C, EL, FE, R	≤ 11	≤ 13	≤ 15
	开天窗的 FE	≤ 14	≤ 16	≤ 18
4.0	C, EL, FE, R	≤ 8	≤ 8	≤ 10

4.9 1000 个同型号钢丝圈对于号数值的质量允许偏差应符合表 4 规定。

表 4

号 数	质量允许偏差, %		
	优等品	一等品	合格品
≤ 200	± 1.5	± 2.0	± 2.5
> 200	± 2.0	± 2.5	± 3.0

5 试验方法

5.1 钢丝圈的表面质量目测。

5.2 钢丝圈的镀层厚度按 FZ/T 90041.1 规定进行检查。

5.3 钢丝圈的表面粗糙度按 FZ/T 90041.2 规定进行检查。

5.4 钢丝圈的磁性按 FZ/T 90041.3 规定进行检查。

5.5 钢丝圈的硬度按 FZ/T 90041.4 规定进行检查。

5.6 钢丝圈的基本尺寸和形位公差按 FZ/T 90041.5 规定进行检查。

5.7 钢丝圈的开口拉伸变形率按 FZ/T 90041.6 规定进行检查。

5.8 钢丝圈的质量允许偏差用感量为 0.1mg 的天平称量。

6 检验规则

6.1 制造厂应按本标准生产和检验钢丝圈,使用厂可按本标准对进厂的钢丝圈进行验收。

6.2 钢丝圈应进行逐批检查,逐批检查应按以下规定进行。

6.2.1 检查 4.2~4.8 规定时,应以个为单位随机抽取样本,并逐个对样本单位进行检查,不符合规定的样本单位为不合格。检查采用 GB/T 2828 中的一次抽样方案,从正常检查开始,后按 GB/T 2828 中 4.6.3 和 4.6.4 规定进行,其样本大小及检查合格或不合格的判断应根据 GB/T 2828 中 4.11 规定按下述 4 项分别进行:

- a. 检查 4.2~4.5 规定时,采用特殊检查水平 S-3,合格质量水平为 6.5。
- b. 检查 4.6 规定时,采用特殊检查水平 S-2,合格质量水平为 4.0。
- c. 检查 4.7 规定时,采用特殊检查水平 S-3,合格质量水平为 4.0。
- d. 检查 4.8 规定时,采用特殊检查水平 S-3,合格质量水平为 4.0。

6.2.2 检查 4.9 规定时,应随机抽取样本 1000 个,根据检查结果做出检查合格或不合格的判断。

6.2.3 样本的抽取和检查按 GB/T 2828 中 4.9 和 4.10 规定进行。

6.2.4 逐批检查合格或不合格的判断按以下规定进行:

a. 当 6.2.1 中 a~d 项和 6.2.2 全判为合格时,则判该检查批逐批检查合格,否则,就判该检查批逐批检查不合格;

b. 若要对检查批的质量等级进行判断时,检查批的质量等级应为 6.2.1 的 a~d 项和 6.2.2 中的最低等级。

6.2.5 逐批检查后的处置按 GB/T 2828 中 4.12 规定进行。

7 标志、包装、贮存

7.1 钢丝圈须用镀锌铁皮、塑料或其他材料制造的包装盒盛装,包装盒的规格应符合表 5 规定。

表 5

包装盒号数	包装盒尺寸(长×宽×高)
	mm
1	100×75×35
2	100×75×50
3	100×75×65

7.2 包装盒外应标明:

- a. 制造厂名和商标;
- b. 型号;
- c. 数量;
- d. 生产批号;
- e. 质量等级标志;
- f. 合格标志。

7.3 将一定数量的包装盒再用木箱或性能相当的其他包装箱包装,箱内应衬放防潮材料,箱外应标明:

- a. 制造厂名;
- b. 产品标记;
- c. 盒数;
- d. 毛重;

e. 出厂日期；

f. 怕湿标志。

7.4 钢丝圈应存放在干燥通风处,供货方应保证钢丝圈到达使用厂的一年内不生锈。

附加说明：

本标准由纺织工业部技术装备司提出。

本标准由陕西纺织器材研究所归口。

本标准由陕西纺织器材研究所负责起草。

本标准主要起草人何万瑛、赵玉生。

纺纱和捻线用金属钩

本标准参照采用国际标准 ISO 2266—1974《纺纱和捻线用钢丝圈》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了纺纱和捻线用金属钩(以下简称“金属钩”)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、贮存。

本标准适用于纺纱和捻线垂面和锥面钢领用金属钩。

2 引用标准

GB/T 699 优质碳素结构钢 技术条件

GB/T 3110 黄铜线

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

FZ/T 90041.4 纺纱和捻线平面钢领用钢丝圈试验方法 显微维氏硬度

3 产品分类

3.1 根据配用钢领型式,金属钩分为 HZ 型和 J 型两类。HZ 型适用于垂面钢领,J 型适用于锥面钢领。

3.2 金属钩的号数是表示 1000 个同型号金属钩质量的克数值。

3.3 金属钩的类型、截面形状、号数系列和配用的钢领高度应符合图 1、图 2 及表 1 规定。

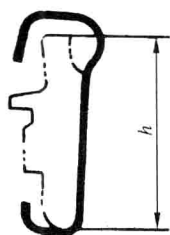


图 1 垂面钢领用 HZ 型金属钩

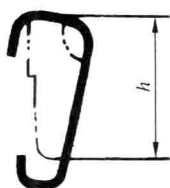


图 2 锥面钢领用 J 型金属钩