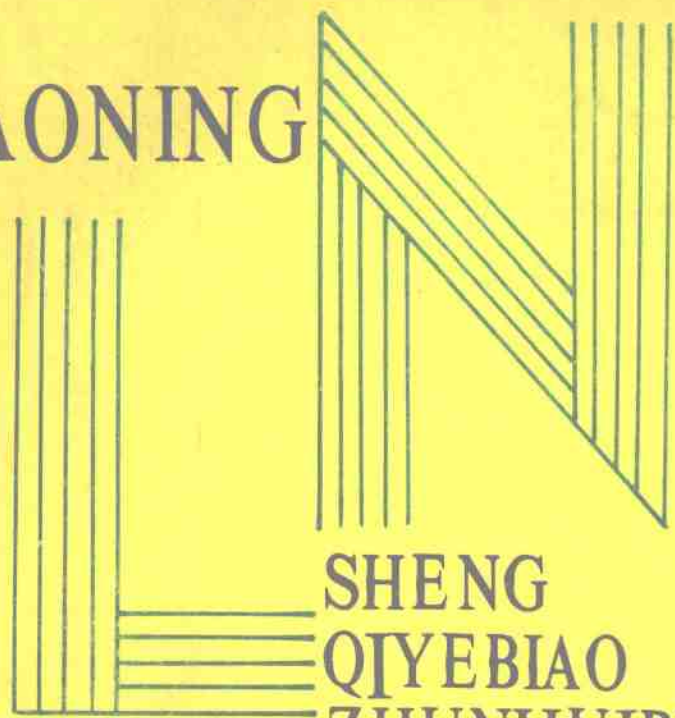


LIAONING



SHENG
QIYEBIAO
ZHUNHUIBIAN

辽宁省企业标准汇编

乡镇企业产品标准 第二分册



辽宁省标准局

目 录

辽Q 1216—82	GJ5D2 型熨平机	(1)
辽Q 1217—82	BC272B 型二联梳毛机	(4)
辽Q 1218—87	B 051—92 型 B 051—152 A 型洗毛机	(9)
辽Q 1251—82	手摇卷扬机技术条件	(13)
辽Q 1252—82	加热炉耐热铸铁制体技术条件	(15)
辽Q 1253—82	算盘	(18)
辽Q 1254—82	B 041 ⁹⁰ ₁₂₂ 型双锡林开毛机	(20)
	031—92	
辽Q 1255—82	B ^{031—122} _{032—152} 型喂毛机 033—183	(23)
辽Q 1256—82	BC262 型和毛机	(26)
辽Q 1257—82	涤纶花	(29)
辽Q 1258—82	一氧化碳助燃剂	(31)
	150	
辽Q 1261—85	MJ 180 型磨浆机 200	(44)
辽Q 1262—83	6102 Q 型柴油机	(52)
辽Q 1263—82	内销冻鱼通用技术条件	(56)
辽Q 1264—82	QZJ—1 型清杂机	(66)
辽Q 1265—82	JGJ—1 型絮棉卷瓜机	(68)
辽Q 1266—82	ZHJ—1 型自动抓花机	(70)
辽Q 1267—82	NMQ—1 型凝棉器	(72)
辽Q 1268—82	B 4000—II 型冰果机	(74)
辽Q 1269—82	号角	(77)
辽Q 1270—82	步号	(79)
辽Q 1271—82	赛璐珞板	(81)
辽Q 1272—82	6102 Q 柴油机机油泵总成技术条件	(86)
辽Q 1273—82	PZDC 系列字盘定值配料秤	(88)
辽Q 1274—82	平枪式耳镜	(92)
辽Q 1275—82	2DZ5,5—1.4/285—320 氮氢气循环压缩机	(98)
辽Q 1276—82	压缩机涂漆技术条件	(101)
辽Q 1277—82	压缩机的标志、包装、运输和贮存	(104)

辽Q 1278—82	出口调味马面鲷鱼肉干质量标准	(106)
辽Q 1280—82	HH—II型汽水混合机	(112)
辽Q 1281—82	GZ—II型汽水灌装机	(114)
辽Q 1294—82	木工斧	(116)
辽Q 1295—82	聚氯乙烯薄膜雨衣	(119)
辽Q 1296—82	鸟枪	(125)
辽Q 1297—82	JA44—80型底传动双动拉伸压力机	(129)
辽Q 1298—82	多层热压机	(140)
辽Q 1299—82	标准检验筛	(143)
辽Q 1301—86	ULB型双色水位计	(148)
辽Q 1347—82	胶体磨	(151)
辽Q 1348—82	IKP—250 开沟铺管机	(153)
辽Q 1349—82	解放103电影放映冷反光镜	(156)
辽Q 1350—82	铝窗	(159)
辽Q 1351—82	LD31 铝合金热挤压型材	(163)
辽Q 1352—82	YQJ金属压块机	(174)
辽Q 1357—82	农用硼砂	(176)
辽Q 1358—82	FR 防锈滑润两用油	(179)
辽Q 1380—87	保险柜	(182)
辽Q 1381—87	钢制文件柜	(185)
辽Q 1411—83	无机建筑涂料	(189)
辽Q 1437—83	连续铸造(锡青铜)	(192)
辽Q 1438—83	连续铸造(铅青铜)	(195)
辽Q 1460—83	注塑化学鞋	(198)
辽Q 1462—83	J81—1 型胶印机	(203)
辽Q 1527—83	蹲式大便器高水箱HC—14—34型塑料卫生洁具	(206)
辽Q 1528—83	双孔式文体夹	(210)
辽Q 1529—83	大豆组织蛋白	(214)
辽Q 1534—83	ZCL150×5 立式蒸炒锅技术条件	(218)
辽Q 1535—85	MS80×2 平面回转筛	(222)
辽Q 1536—83	CXY永磁滚筒	(224)
辽Q 1537—83	SLQ40×4型晾晒起地机	(227)
辽Q 1538—83	MTJ—2型面条机	(231)
辽Q 1539—83	JZ60—8压砖机	(234)
辽Q 1541—83	滴灌设备用塑料管联接件	(239)
辽Q 1543—83	双轴合页	(242)
辽Q 1544—83	低压锅炉经济运行及煤耗分级标准	(249)
辽Q 1551—83	泡沫革鞋	(255)

辽Q 1586—83	CF 冷藏箱(柜)	(259)
辽Q 1587—83	DK型冷藏冷冻箱(柜)	(266)
辽Q 1588—87	高级铝箱	(272)
辽Q 1589—83	金属丝刷	(280)
辽Q 1590—83	金属丝轮刷	(283)
辽Q 1591—83	钢丝管刷	(285)
辽Q 1592—83	沿海小型船舶体修理质量	(287)
辽Q 1593—83	沿海小型渔船螺旋桨修理质量标准	(291)
辽Q 1594—83	渔船主柴油机组修理质量标准	(295)
辽Q 1595—83	沿海小型渔船艏轴系统修理质量标准	(304)
辽Q 1596—83	沿海小型渔船电气设备修理质量标准	(313)
辽Q 1597—86	手动密集架	(318)
辽Q 1599—83	组合式展览装具	(325)
辽Q 1620—83	SYZ050型手持岩石钻	(326)
辽Q 1621—83	XPB2.0—D4 型家用单轴电动洗衣机	(329)
辽Q 1624—83	9FJ1000型饲料加工机组	(338)
辽Q 1625—83	9BL350 型立式饲料搅拌机	(341)
辽Q 1635—83	7JX 畜力胶车底盘	(345)
辽Q 1636—83	浓硝酸用00铬14镍4硅(简称C4) 钢阀门技术条件	(346)
辽Q 1637—83	高温浓磷用00铬20镍24硅4钛(简称C61) 锻钢阀门技术条件	(348)
辽Q 1638—83	SF—1400—M型垫塑复合机技术条件	(350)
辽Q 1641—83	GY1—1型高速加固缝纫机	(354)
辽Q 1642—83	Y70—100, YA70—100型橡胶硫化平板液压机	(357)
辽Q 1643—83	DJ1—4 型电动剪裁机	(361)
辽Q 1644—83	灯具用金属软梗的技术条件	(364)
辽Q 1645—83	灯具产品标志、包装、运输、贮存	(366)
辽Q 1697—84	散装饲料运输车	(370)
辽Q 1702—84	压纹印刷涂料纸	(376)
辽Q 1704—84	聚酯漆包圆铜线	(378)
辽Q 1705—84	绝缘皱纹纸	(391)
辽Q 1706—84	低损耗电力变压器	(395)
辽Q 1707—84	离心式空气幕	(415)
辽Q 1746—84	荧光灯灯具	(419)
辽Q 1747—84	手压井电泵	(424)
辽Q 1748—84	餐具消毒柜	(428)
辽Q 1906—84	室内用改性硬质 PVC 塑料异型材	(433)
辽Q 1907—84	改性硬质 PVC 塑料内门	(437)

辽Q 1911—84	板式门窗	(439)
辽Q 2001—84	工业滤纸	(446)
辽Q 2002—84	一般压力表	(448)
辽Q 2003—84	浮子式钢带液位计	(459)

GJ5D2型熨平机

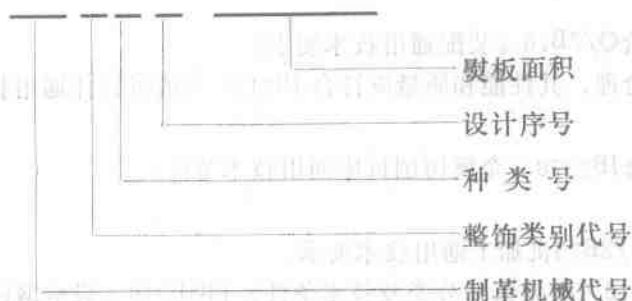
宋要宋超 5

本标准适用于皮革行业对皮革进行熨压的GJ5D2—90×135型熨平机。

1 品种规格

1.1 型号和规格

1.1.1 GJ5D2—90×135



1.2 结构形式和尺寸

1.2.1 单缸柱塞，下顶式。

1.2.2 外形尺寸(长×宽×高) 3200×1600×2300mm

1.3 性能参数和尺寸参数

公称压力.....500t

熨板面积.....1370×915mm²

大柱塞直径.....φ450mm

升降台与熨板间距.....120mm

冲程次数.....工作压力200kgf/cm²
时不少于6次/min

保压时间.....工作压力250kgf/cm²
时保压1—10S

台面温度.....60~100℃

电热功率.....18KW

电动机功率.....13KW

型号.....J0₂—61—4—L3

轴向柱塞泵.....25MyCy14—1B

全机重量.....12500kg

2 技术要求

2.1 关键件, 主要件应符合下列规定

2.1.1 关键件熨板工作表面光洁度 $\nabla 11$ 。

2.1.2 大柱塞 $\phi 450$ 表面光洁度镀铬 $\nabla 8$ 。

2.1.3 大缸体 $\phi 450$ 表面光洁度 $\nabla 7$ 。

2.1.4 小柱塞热处理C48。

2.1.5 小缸体热处理C48。

2.1.6 框架930mm上下两平面平行度0.8mm。

2.2 装配质量

2.2.1 机器装配质量应符合Q/ZB76《装配通用技术要求》

2.2.2 液压元件装配正确合理, 其性能和质量应符合JB2131《液压元件通用技术要求》。

2.2.3 液压系统质量应符合JB2278《金属切削机床通用技术条件》。

2.3 外观质量

2.3.1 机加工质量应符合Q/ZB75机加工通用技术要求。

2.3.2 铸件质量应符合GB976《灰铁铸件分类及技术条件》和GB979《炭素钢铸件分类及技术条件》。

2.3.3 锻件质量应符合Q/ZB71《锻件通用技术条件》。

2.3.4 焊接件质量应符合Q/ZB74《焊接件通用技术要求》。

2.3.5 涂漆质量应符合Q/ZB77《涂漆通用技术要求》。

2.3.6 机器外表涂漆颜色为绿色, 不加工内壁应涂防锈漆。

2.3.7 机器的外部质量应符合JB2278《金属切削机床通用技术条件》。

2.4 在200kgf/cm²时冲程次数不少于6次/min。

2.5 各运动部件平稳, 整机噪音空载时不大于80dB, 负载时不大于85dB。

2.6 各调整机构应灵敏, 各紧固件应牢固, 无松动。安全防护装置灵活可靠。

2.7 电气设备应符合JB617《低压配电屏技术条件》。

2.8 耗能指标: 25KW·h

2.9 产品分等分级规定应符合《第一机械工业部机电产品质量分等试行办法》(一九八〇年四月修订)。

3 试验方法

3.1 本标准的2.1.1、2.1.2、2.1.3、2.1.4、2.1.5款用内径千分表、外径千分尺、光洁度样块、硬度计测量。

3.2 本标准的2.1.6款用百分表、垫块测量。

3.3 本标准的2.4、2.6条目测, 其中2.6条检测不少于3 min。

3.4 本标准的2.5条用普通级声级计测量。

3.5 运转试验

3.5.1 整机的启动, 运转, 停车应正确操作, 连续运转不少于30min。

3.5.2 系统浅漏试验方法: 加压操作按 100、150、200、250、300kgf/cm² 顺序, 在 250kgf/cm² 时保压10S, 压力降不得大于10kgf/cm²。

4 检验规则

4.1 每台机器经检查合格后才能出厂, 并附有产品质量合格证明书。

4.2 在用户遵守机器的运输、保管、安装、调整、保养和使用规则的条件下, 从制造厂发货给用户起一年内, 机器因制造质量不良而发生损坏或不正常工作时, 制造厂应无代价地为用户更换或修理零件或机器。

5 标志、包装、运输、保管

5.1 每台熨平机应在适当明显位置固定产品标牌, 标牌格式及技术要求应符合 JB 8 《标牌技术要求》

内容如下:

5.1.1 产品名称

5.1.2 产品型号

5.1.3 产品制造编号

5.1.4 出厂日期

5.1.5

5.2 包装前应清除机器及附件上的油污, 外露加工表面必须涂防锈油剂。

5.3 机器包装应牢固可靠, 箱内机件应有防雨防潮措施, 并符合运输与装载要求。

5.4 包装箱外壁应印有规格、型号、数量、体积、毛重、净重、制造厂名、收货单位、地址、出厂日期等标志, 注明“小心轻放”、“不许倒置”、“↑”、“重心线”、“起吊线”、“防雨”重“防潮”等字样。

附加说明:

本标准由辽宁省第二轻工业局提出

本标准由沈阳市皮革机械厂

王振光起草

BC272B型二联梳毛机

本标准适用于将洗净羊毛或人造纤维制成一定细度粗纱的BC272B型二联梳毛机。

1 产品品种、规格

1.1 品种、型号



1.2 喂入方式

机械自动喂毛

1.3 车别

左手车

1.4 外形尺寸

长×宽×高=20300×3300×2700mm

1.5 机器重量(包括电器设备)

约25t

1.6 性能参数和尺寸参数

1.6.1 喂入原料

羊毛细度 36^S—70^S

羊毛长度 13—100mm

人造纤维线度 3—10但尼尔

人造纤维长度 50—100mm

1.6.2 制成品 0.85^S—12.5^S

1.6.3 机 幅 1550mm

1.6.4 喂入次数 1—2.5次/min

1.6.5 每次喂入量 150—400g

1.6.6 牵伸倍数 50—150倍

1.6.7 生产率(最大出条长度) 20m/min

1.6.8	出条头数	60、80、120头三种
1.6.9	喂毛部分	
	a、均毛喂耙	双排钢针
	b、剥毛耙	锯齿形齿距16mm
	c、斜 帘	横向针距32mm
	d、毛斗容量	80000cm ³
1.6.10	胸锡林部分	
	a、上下喂毛辊	$\phi 65+8\text{mm}$
	b、开毛辊	$\phi 195+8\text{mm}$
	c、 锡林	
	初 梳	$\phi 492+8\text{mm}$
	末 梳	$\phi 492+22\text{mm}$
	d、工作辊	
	初 梳	$\phi 167+8\text{mm}$
	末 梳	$\phi 167+22\text{mm}$
	e、胸毛辊	
	初 梳	$\phi 88+8\text{mm}$
	末 梳	$\phi 88+22\text{mm}$
1.6.11	锡林部分	
	a、运输辊	$\phi 263+22\text{mm}$
	b、剥 林	$\phi 1230+22\text{mm}$
	c、第一工作辊	$\phi 180+22\text{mm}$
	d、第二、三、四、五工作辊	$\phi 215+22\text{mm}$
	e、剥毛辊	$\phi 80+22\text{mm}$
	f、风 轮	$\phi 300+50\text{mm}$
	g、上档风辊	$\phi 57+22\text{mm}$
	h、下辊风辊	$\phi 88+22\text{mm}$
	i、道 夫	
	初 梳	$\phi 850+22\text{mm}$
	末 梳	$\phi 1230+22\text{mm}$
1.6.12	过桥帘	初梳末梳用宽带过桥帘
1.6.13	分条部分	
	a、大分割辊	$\phi 200\text{mm}$
	b、小分割辊	$\phi 78.5\text{mm}$
	c、搓皮辊	$\phi 66\text{mm}$
1.6.14	电 机	
	初 梳	JF062—6 4.5KW

末 梳

JF063-6 7KW

2 技术要求

2.1 主要另件质量要求

2.1.1 铸铁件应符合GB976《灰铁铸件分类及技术要求》。

2.1.2 焊接件应符合Q/ZB74《焊接通用技术条件》。

2.1.3 锻件应符合JB/Z76《锤上自由锻件技术条件》。

2.1.4 胸锡林墙板

a、上平面平面度 0.06mm

b、两端面对上平面的垂直度 1000 : 0.20mm

2.1.5 大锡林墙板

a、上平面平面度 0.06mm

b、两端面对上平面的垂直度 1000 : 0.20mm

c、上平面与底平面平行度 0.15mm

2.1.6 大锡林部分撑档

两端面平行度 0.10mm

2.1.7 锡林园墙板

垂直加工面对底平面垂直度 100 : 0.10mm

2.1.8 胸锡林

外园对轴线径向跳动 0.16mm

2.1.9 风 轮

外园对轴线径向跳动 0.08mm

2.1.10 道 夫

外园对轴线径向跳动 0.16mm

2.1.11 斩刀油箱

箱体 $\phi 72$ 及 $4M76 \times 1.5$ 各孔轴线对底平面平行度0.04mm

2.1.12 斩 刀

刀片齿部不得有任何损伤。

2.1.13 大分割辊

a、分割刀长度 $120 \pm 0.035\text{mm}$

b、外 园 $\phi 200_{-0.03}^{+0.04}\text{mm}$

c、刀片单片宽 $12_{-0.03}^{+0.04}\text{mm}$ 槽宽 $12_{-0.03}^{+0.04}\text{mm}$

2.1.14 搓板滚轴

外园对轴线径向跳动 0.08mm

2.1.15 搓板轴承架

a、各平行加工面平行度 0.05mm

b、 $\phi 28$ 孔与轴承槽 0.20mm

2.1.16 零件的涂色应符合FJ122《纺织机械产品涂漆》

2.2 全机总装质量要求

2.2.1 机架

各部份机架中心必须与地面基础线对准其对称度 1 mm

2.2.2 喂毛斗部件

a. 水平加工面横跨水平度 1000 : 0.20mm

b. 毛斗左右支承架水平度 1000 : 0.20mm

c. 各帘子两轴与墙板等距

2.2.3 胸锡林部分

a. 机架上平面纵向水平度 1000 : 0.15mm

b. 机架上平面横向水平度 1000 : 0.15mm

c. 机架单面横向水平度 100 : 0.04mm

d. 只准外侧高于内侧

e. 胸锡林四角与墙板距离差异 0.80mm

f. 各辊与胸锡林平行度 0.20mm

2.2.4 锡林部分

a. 机架单面横向水平度 100 : 0.04mm

b. 机架只准外侧高于内侧

c. 机架上平面纵向水平度 1000 : 0.15mm

d. 机架上平面横向水平度 1000 : 0.15mm

e. 锡林四角与墙板距离差异 0.80mm

f. 道夫与锡林平行度 0.20mm

g. 其它各辊与锡林平行度 0.20mm

2.2.5 往复折叠帘子部分

a. 上墙板上平面横向水平度 1000 : 0.20mm

b. 各帘子两端与墙板要求等距

2.2.6 搓条成卷部分

a. 机架器挡搓板轴承座平面横向水平度 1000 : 0.15mm

b. 分割辊横向水平度 1000 : 0.15mm

c. 分割辊两端平行度 0.20mm

d. 直立轴回转应灵活, 无机紧感

2.2.7 各部传动机构齿轮端面最大跳动量 1 mm

2.3 耗能指标 12.5KWh

2.4 整机噪声小于 85dB

2.5 产品质量分等应符合《第一机械工业部机电产品质量分等试行办法》(一九八〇年四月修订)

2 试验方法与检验规则

- 3.1 每批投产数量中只按装一台作四h空车试运转
- 3.2 各机架无显著振动、毛斗机架振幅0.30mm, 锡林机架振幅0.15mm, 往复折叠帘机架手感无显著振幅, 搓条部分无显著摆动。
- 3.3 全机各传动机件运转正常, 齿轮接触良好, 无冲击噪音, 滑动轴承温升不超过20℃。
- 3.4 各种帘子无走斜现象
- 3.5 斩刀油箱摆动频率均匀, 油箱不得漏油, 温升不得大于30℃
- 3.6 使用厂在保管正常情况下, 对成品有权按本标准内容进行复查。
- 3.7 开箱安装复查须于成品出厂后一年内进行。

4 标志和包装

- 4.1 零件上的铸刻字按FJ121规定。
- 4.2 成品上装订的厂名牌按FJ120规定。
- 4.3 成品包装按FJ/Z60规定。

附加说明:

本标准由辽宁省第二轻工业局提出
 本标准由沈阳市长征设备厂起草
 本标准主要起草邓君明

辽宁省企业标准

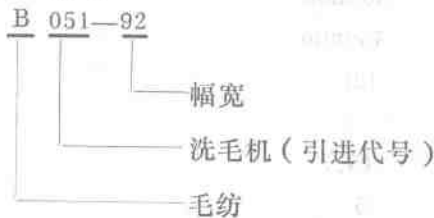
B051—92 型 B051—152A型 洗毛机

辽Q 1218—87
代替辽Q 1218—82

本标准适用于洗除已经开松的羊毛所附油脂、砂土等杂质，以供烘燥之用的B051—92型、B051—152A型洗毛机。

1 产品型号、规格

1.1 型号



1.2 规格

机幅宽	92型	152A型
	915mm	1520mm

1.3 性能参数和尺寸参数

	92型	152A型
1.3.1 洗毛槽数	5个	5个
1.3.2 洗毛槽工作高度	365mm	422mm
1.3.3 洗毛槽工作长度		
1.3.3.1 第Ⅰ、Ⅱ槽	7320mm	8000mm
1.3.3.2 第Ⅲ、Ⅳ、Ⅴ槽	5190mm	6180mm
1.3.4 洗毛槽容积		
1.3.4.1 第Ⅰ、Ⅱ槽	4m ³	9.5m ³
1.3.4.2 第Ⅲ、Ⅳ、Ⅴ槽	3m ³	7.1m ³
1.3.5 主耙行程	220mm	400mm
1.3.6 耙齿速度		
1.3.6.1 主耙	0.2次/S	0.216次/S
1.3.6.2 出毛耙	0.6次/S	0.8次/S
1.3.7 主耙、出毛耙蜗轮减速机		

辽宁省标准局1987—12—25发布

1987—12—30实施

1.3.7.1	速比 <i>i</i>	15.5	15.5
1.3.7.2	数量	5 台	5 台
1.3.8	主耙、出毛耙轨动电机		
1.3.8.1	型号	Y112M—6 (左)	Y112M—6 (左)
1.3.8.2	功率	2.2KW	2.2KW
1.3.8.3	数量	5 台	5 台
1.3.9	全机压液机数	5 台	5 台
1.3.10	主动压辊工作速度	0.13rad/S	0.0567rad/S
1.3.11	压辊工作宽度	1020mm	1600mm
1.3.12	压辊工作直径		
1.3.12.1	主动压辊	305mm	305mm
1.3.12.2	被动压辊	360mm	350mm
1.3.13	压辊最大工作压力	12t	12t
1.3.14	压液机齿轮减速机		
a.	速比	15.5	15.7
b.	数量	5	5
1.3.15	压液机拖动电机		
1.3.15.1	第 I、II、III、IV 槽型号	Y112M—4 4.0KW(左)	Y112M—4 4.0KW(左)
1.3.15.2	数量	4 台	4 台
1.3.15.3	第 V 槽型号	Y132S—4 5.5KW (左)	Y132S—4 5.5KW (左)
1.3.15.4	数量	1 台	1 台
1.3.16	辅助槽数量	5 个	5 个
1.3.17	辅助槽沉淀面积		
1.3.17.1	第 I、II 槽	3.48m ²	3.3m ²
1.3.17.2	第 III、IV、V 槽	2.32m ²	3.3m ²
1.3.18	辅助槽容积		
1.3.18.1	I、II 槽	4 m ²	1 m ²
1.3.18.2	第 III、IV、V 槽	3 m ²	1 m ²
1.3.19	水泵		
1.3.19.1	型号	2BA—9A	2BA—9A
1.3.19.2	数量	5 台	5 台
1.3.19.3	电机	Y90S—4	Y90S—4
1.3.19.4	数量	5 台	5 台
1.3.19.4	功率	1.1KW	1.1KW
1.3.20	全机安装后外形尺寸 (长×宽×高)		
		43550×3025×2260mm	45185×3381×1850mm
1.3.21	全机总重量 (约)	45t	60t

2 技术要求

- 2.1 B051—92型、B051—152A型洗毛机应符合本标准的要求，并按照规定程序批准的图样及文件制造。
- 2.2 主要零件质量要求
 - 2.2.1 主耙曲轴 120° 角制造误差为 $\pm 1'$ ，调质处理，硬度为HB220~250。
 - 2.2.2 耙架下平面直线度5 mm。
 - 2.2.3 偏心轮轴2个 16×95 键槽对轴线的对称度0.12 mm。
 - 2.2.4 被动压辊轴两端 $\phi 120h9$ 的同轴度为0.08 mm。
 - 2.2.5 主动压辊轴两端 $\phi 120f9$ 的同轴度为0.08 mm。
- 2.3 本机主要铸件应符合GB976《灰铁铸件分类及技术条件》之规定。
- 2.4 本机锻件应符合JB/Z76《锤上自由锻件通用技术条件》之规定。
- 2.5 焊接件的技术要求应符合Q/ZB7《焊接通用技术条件》。
- 2.6 木质件
 - 2.6.1 不得有死节。
 - 2.6.2 含水率不大于20%。
- 2.7 产品电气设备质量应符合JB617《低压配电屏技术条件》。
- 2.8 产品涂漆质量应符合Q/ZB77《涂漆通用技术条件》颜色为豆绿色。
- 2.9 整机噪音不大于80dB。
- 2.10 耗能指标38KW/h
- 2.11 产品质量分等执行《第一机械工业部机电产品分等试行办法》（1980年4月修订）之规定。

3 试验方法与检验规则

- 3.1 产品须经检验合格后方能出厂，并签发产品质量合格证明书。
- 3.2 装配质量检查。
 - 3.2.1 滑动轴承接触点应均匀， $25 \times 25 \text{ mm}^2$ 内不少于6~8点。
 - 3.2.2 齿轮啮合质量用涂色法检查，其接触面积：
 - 沿齿高方向大于45%。
 - 沿齿宽方向大于60%。
 - 3.2.3 洗毛槽装配时，槽板结合处错位不大于5 mm。
- 3.3 整机质量检查：
 - 3.3.1 机器进行空运转4 h后，作如下检查：
 - 3.3.1.1 各部连接件不得松动。
 - 3.3.1.2 各润滑部分不得有渗漏现象。
 - 3.3.1.3 各洗毛槽和辅助槽不得渗漏，涂白粉或石灰检查。
 - 3.3.1.4 主耙及出毛耙运动平稳，耙齿与漏底不得碰撞，用目测检查。

3.3.1.5 洗毛槽及边槽排污阀工作良好, 排污口不得有渗漏, 排污阀手柄拉力不大于20kgf。

3.3.1.6 输毛帘不得有走斜现象。

3.3.1.7 噪声用普通声级计进行测量, 不大于80dB。

3.3.1.8 全部润滑系统不得有堵塞、缺油现象。

3.3.1.9 被动压辊两端压力差不大于 4.9×10^{-2} MPa。

3.4 用户有权对产品质量按本标准进行复检。

4 标志、包装、运输和保管

4.1 每台洗毛机应在明显位置固定产品标牌, 标牌格式及技术条件, 应符合FJ120《纺织机械名牌》规定。

4.2 包装前应清除机器及附件上的油污, 凡外露加工件表面必须涂防锈油剂。

4.3 成品包装应符合FJ/Z60《成品包装》标准。

4.4 在遵守保管、运输、安装和使用规则条件下, 从制造厂发货之日起, 一年内产品因制造不良, 发生损坏或不能正常工作时, 制造厂有责任更换或修理损坏的零件(不包括易损件)。

附加说明:

辽宁省第二轻工业局提出
沈阳市东风机床修配厂起草
起草人 刘以哲