

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92072—2006

气动加压摇架

Pneumatic pendulum arm



2006-07-10 发布

061214000357

2007-01-01 实施

前 言

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会归口。

本标准由中纺机电研究所、常德纺织机械有限公司、四川成发航空科技股份有限公司、日照裕华机械有限公司、西飞五龙股份合作公司负责起草。

本标准主要起草人：刘昌勇、赵吉波、朱杰、李岱、陈文龙。

气动加压摇架

1 范围

本标准规定了气动加压摇架的技术要求、试验方法、检验规则及产品的标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于各类粗、细纱气动加压摇架。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191—2000 包装储运图示标志

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

间接式

摇架各加压元件通过杠杆分压间接从压缩气囊获得压力源。

3.2

直接式

摇架各加压元件直接与压缩气囊接触从而获得压力源。

4 技术要求

4.1 摇架的第一上罗拉轴线对第一下罗拉轴线的平行度应不大于表 1 规定值。

表 1

单位为毫米

摇架种类	细 纱		粗 纱	
适纺纤维类型	棉 型	中长型(毛麻绢型)	棉 型	中长型(毛麻绢型)
平 行 度	70 : 0.3	70 : 0.6	110 : 0.6	110 : 1.0

4.2 摇架的第一上罗拉轴线对第二上罗拉轴线的平行度应不大于表 2 规定值。

表 2

单位为毫米

摇架种类	细 纱			粗 纱		
适纺纤维类型	棉 型	中长型	毛麻绢型	棉 型	中长型	毛麻绢型
平 行 度	70 : 0.5	70 : 0.8	75 : 1.0	110 : 0.8	110 : 1.1	110 : 1.2

4.3 摇架的第一上罗拉轴线对第三上罗拉轴线的平行度应不大于表 3 规定值。

表 3

单位为毫米

摇架种类	细 纱		粗 纱	
适纺纤维类型	棉 型	中长型(毛麻绢型)	棉 型	中长型(毛麻绢型)
平 行 度	70 : 0.8	70 : 1.0	110 : 1.0	110 : 1.3

4.4 在规定工作位置及工作压强时,成套摇架加压压力偏差应符合表 4 规定值。

表 4 单位为牛顿

摇架种类		细 纱		粗 纱	
适纺纤维类型		棉 型	中长型(毛麻绢型)	棉 型	中长型(毛麻绢型)
压力偏差	间接式	$+0.10_F$ -0.05_F	$+0.15_F$ -0.05_F	$+0.10_F$ -0.05_F	$+0.15_F$ -0.05_F
	直接式	$+0.10_F$ 0		$+0.10_F$ 0	
注：F 为摇架加压名义值。					

4.5 摇架在规定工作位置及工作压强时,卸压力应在 30 N~80 N 之间。

4.6 摇架在规定工作位置及工作压强时,相邻一套摇架加卸压导致的压力降低应符合表 5 规定值。

表 5 单位为牛顿

摇架种类		细 纱		粗 纱	
适纺纤维类型		棉 型	中长型(毛麻绢型)	棉 型	中长型(毛麻绢型)
压力降低	间接式	$\begin{matrix} 0 \\ -0.10^F \end{matrix}$			
	直接式	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02^F \end{matrix}$			
注：F 为摇架加压名义值。					

4.7 摇架在规定工作位置及工作压强时,压力动态波动应符合表 6 规定值。

表 6 单位为牛顿

摇架种类		细 纱		粗 纱	
适纺纤维类型		棉 型	中长型(毛麻绢型)	棉 型	中长型(毛麻绢型)
压力波动	间接式	±0.1 F			
	直接式	±0.05F			
注：F 为摇架加压名义值。					

4.8 摇架在规定工作位置及工作压强时,整体卸压后再加压导致的单套摇架的压力降低应符合表 7 的规定值。

表 7 单位为牛顿

摇架种类		细 纱		粗 纱	
适纺纤维类型		棉 型	中长型(毛麻绢型)	棉 型	中长型(毛麻绢型)
压力降低	间接式	$\begin{matrix} 0 \\ -0.25 \end{matrix} F$			
	直接式	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix} F$			
注：F 为摇架加压名义值。					

4.9 摇架的外露表面不应有伤痕、锈蚀、镀层(涂层)露底、色泽不均匀等缺陷。

4.10 摇架不应有因制造原因出现的缺损件。

5 试验方法

- 5.1 试验时,工作压强为压强名义值,工作位置为前上罗拉调整到规定压力范围内的位置。
- 5.2 第 4.1 条的平行度测量在专用测试台上进行,用专用测量工具在罗拉座倾斜角方向测量(见图 1),对于四罗拉结构的摇架,测量主牵伸区输出上下罗拉(见图 2)。

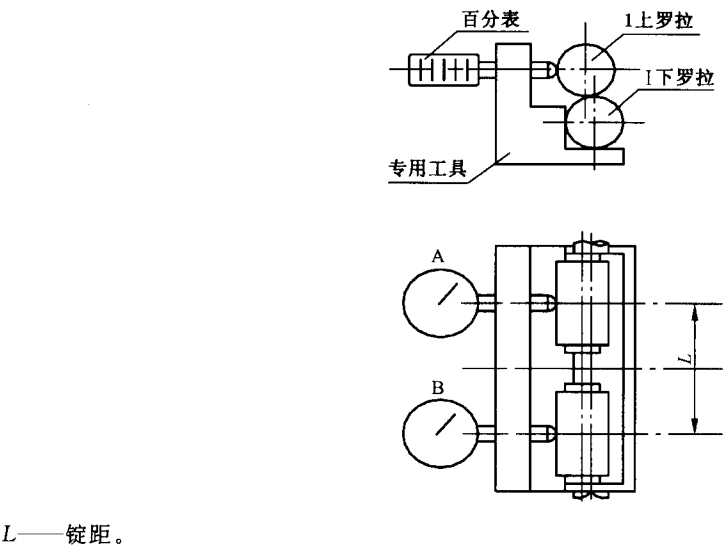
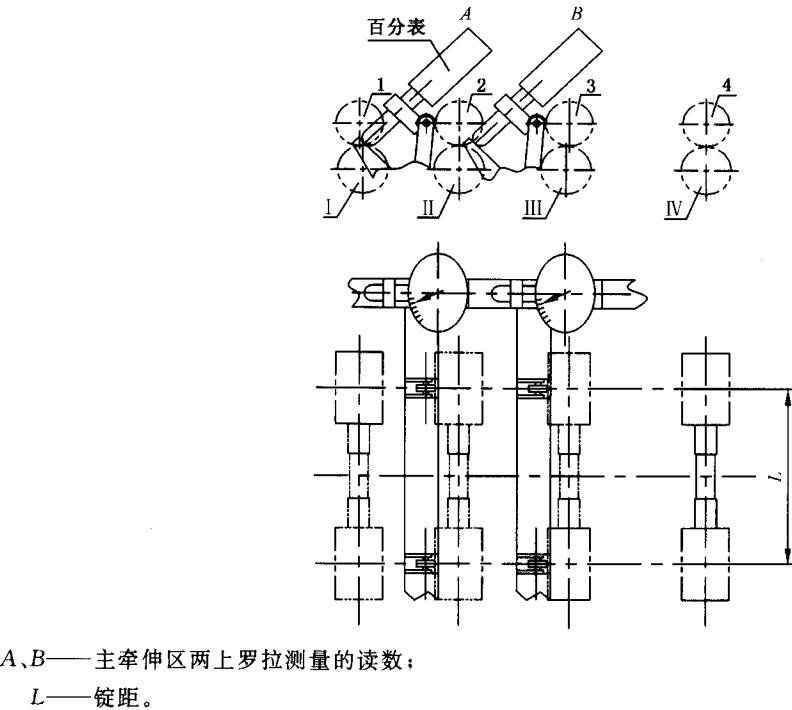


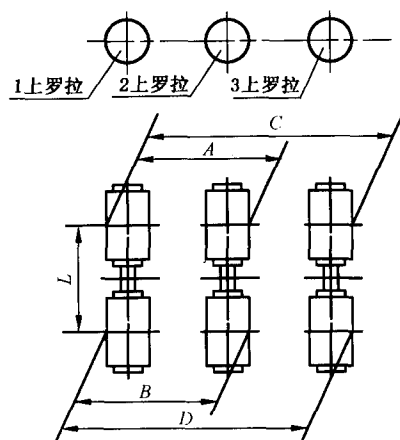
图 1



A、B——主牵伸区两上罗拉测量的读数；
L——锭距。

图 2

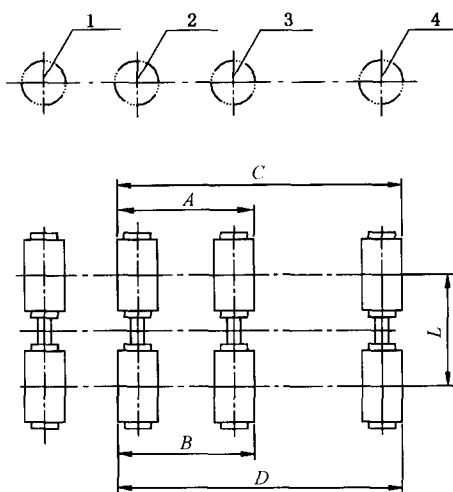
5.3 4.2、4.3 的平行度测量在专用测试台上进行。用专用测量工具(或游标卡尺)测量(见图 3),对于四罗拉结构的摇架,测量主牵伸区的一对上罗拉(用专用测量工具见图 2,用游标卡尺测量见图 4)。游标卡尺的分度值:0.02 mm。当对测量结果有异议时,以用专用测量工具所测量的结果为依据。



L ——锭距。

A 、 B 、 C 、 D ——测量的读数。

图 3



A 、 B 、 C 、 D ——测量的读数；

L ——锭距。

图 4

5.4 4.4 成套摇架加压压力偏差的测量,应在专用测试台上,在规定的工作压强下采用经国家二级以上计量单位检定合格的专用测压仪进行(测量用上罗拉直径,采用摇架上罗拉设计值)。

5.5 4.5 摇架卸压力的测量,在专用测试台或主机上采用标准管形测力计测量(见图 5)或采用专用推力测力计测量(见图 6)。

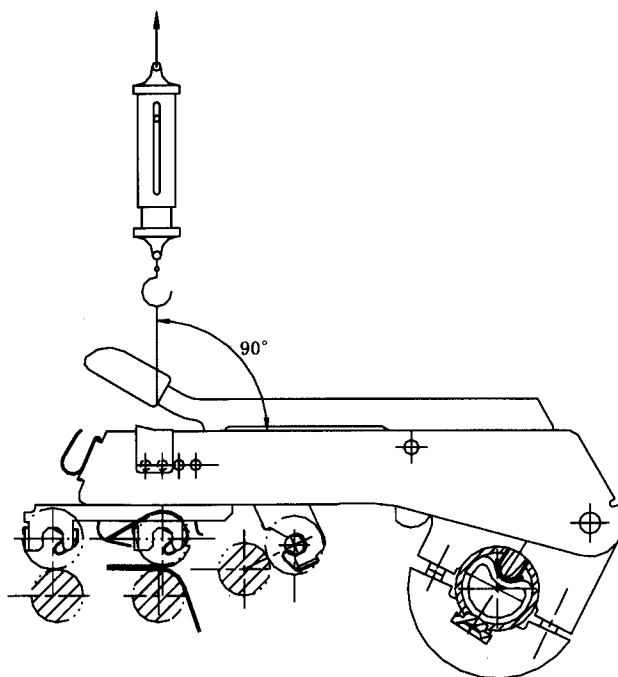


图 5

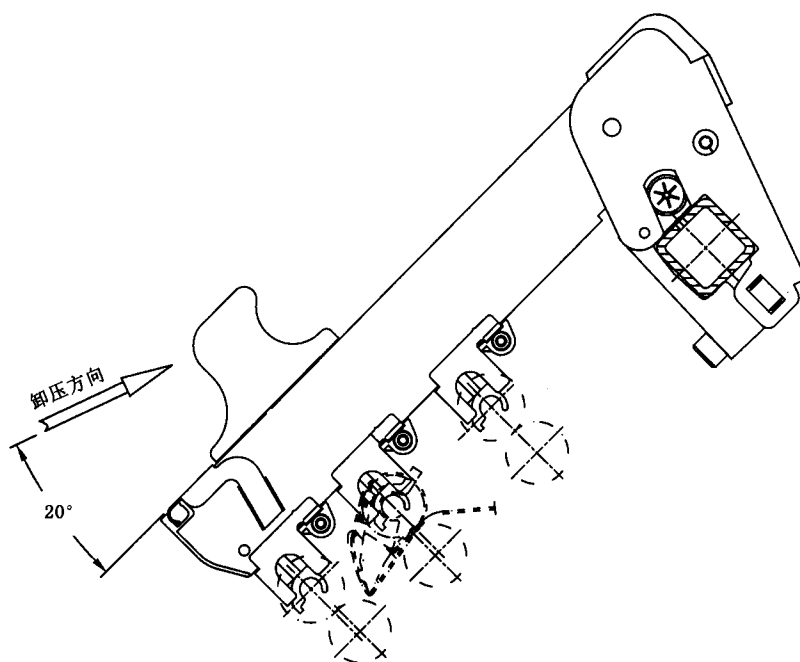


图 6

5.6 4.6 相邻摇架影响压力降的测量,应在规定的工作压强及工作位置时,在专用测试台或主机上采用经国家二级以上计量单位检定合格的专用测压仪进行(测量用上罗拉直径,采用摇架上罗拉设计值),测量任意一套摇架并保持专用测压仪不动,掀起其相邻的一套摇架并加压,读出专用测压仪的数据变

化量。

5.7 4.7 摇架压力动态波动的测量,应在规定的工作压强及工作位置时,在专用测试台或主机上采用经国家二级以上计量单位检定合格的专用测压仪进行(测量用上罗拉直径,采用摇架上罗拉设计值),被测罗拉圆跳动小于 0.05 mm 且处于工作状态,测量任意一套摇架并保持专用测压仪不动,读出专用测压仪的数据变化量。

5.8 4.8 摇架整车卸压加压后压力降的测量,应在规定的工作压强及工作位置时,在专用测试台或主机上采用经国家二级以上计量单位检定合格的专用测压仪进行(测量用上罗拉直径,采用摇架上罗拉设计值),测量任意一套摇架并保持专用测压仪不动,将整台车集体卸压(放气)再加压(送气)并保持前后工作压强不变,读出专用测压仪的数据变化量。

6 检验规则

6.1 摇架需经制造厂质量检验部门检验合格并出具产品质量合格证后方可出厂。

6.2 产品出厂一年内,使用厂有权按本标准复查产品,当发现不符合本标准规定的项目时,由制造厂会同使用厂研究进行处理。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

包装贮运图示标志按 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

产品的包装按 FZ/T 90001 的规定。

7.3 运输

产品在运输过程中,包装箱应按规定的朝向安置,不得倾倒或改变方向。

7.4 贮存

产品自出厂之日起,在良好的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。

中华人民共和国纺织
行 业 标 准
气动加压摇架
FZ/T 92072—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 13 千字
2006年11月第一版 2006年11月第一次印刷

*

书号: 155066·2-17262 定价 10.00 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)68533533



FZ/T 92072—2006