



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 97035.2—2015
代替 FZ/T 90029.5—1991, FZ/T 97006—1991

针织机用针 第2部分：钩针

Needles for knitting machines—Part 2: Bearded needles

2015-07-14 发布

2016-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

FZ/T 97035《针织机用针》分为以下 4 个部分：

- 第 1 部分：舌针；
- 第 2 部分：钩针；
- 第 3 部分：复合针；
- 第 4 部分：辅助件。

本部分为 FZ/T 97035 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 FZ/T 90029.5—1991《针织用针分类 术语及产品代号编法 产品代号编法》和 FZ/T 97006—1991《针织用钩针》。本部分以 FZ/T 97006—1991 为主，整合了 FZ/T 90029.5—1991 的部分内容，与 FZ/T 97006—1991 相比，除编辑性修改外的主要技术变化如下：

- 增加了术语和定义(见第 3 章)；
- 修改了分类和标记的规则(见 4.1 和 4.2,1991 年版的 3.1)；
- 删除了基本尺寸参数,修改了部分尺寸的极限偏差(见 5.1,1991 年版的 3.2 和 3.3)；
- 删除了有关吊机针的章节(见 1991 年版的 3.4)；
- 增加了工作长度 l_2 、针头针腰距 l_4 、针钩厚 l_5 、针杆高 h_2 的极限偏差要求(见 5.1)；
- 删除了针槽外宽(见 1991 年版的 3.2 和 3.3)；
- 修改了硬度值范围及硬度值符号和极差要求(见 5.2,1991 年版的 4.2)；
- 修改了力学性能按机号分档为以针杆厚度 b_1 或直径 d 分档(见 5.3,1991 年版的 4.3)；
- 删除了针钩的弹性要求(见 1991 年版的 4.4.2)；
- 增加了基本尺寸仲裁检验时应用投影仪放大测定的规定(见 6.1,1991 年版的 5)；
- 增加了针背面直线度误差应用投影仪放大测定的规定(见 6.2,1991 年版的 5)；
- 修改了检验规则(见第 7 章,1991 年版的第 6 章)；
- 修改了包装、标志、运输、储存(见第 8 章,1991 年版的第 7 章)。

本部分由中国纺织工业联合会提出。

本部分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。

本部分起草单位：陕西纺织器材研究所、烟台运成制针有限责任公司。

本部分主要起草人：侯水利、赵玉生、林浩、孙明利。

本部分代替 FZ/T 90029.5—1991 和 FZ/T 97006—1991。

FZ/T 90029.5—1991 的历次版本发布情况为：

- FJ 1051—1979。

FZ/T 97006—1991 的历次版本发布情况为：

- FJ 1058—1979。

针织机用针 第2部分:钩针

1 范围

FZ/T 97035 的本部分规定了针织机用钩针(以下简称“钩针”)的术语和定义、分类和标记、要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和储存。

本部分适用于针织台车、经编机和钩编机用钩针。

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 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 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 30160.2 纺织机械与附件 针织机用针术语 第2部分:钩针

3 术语和定义

GB/T 30160.2 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类和标记

4.1 分类

4.1.1 根据材料形态,分为钢片钩针和钢丝钩针。

4.1.2 根据针钩形状,分为单弯曲(代号为s)针钩和多弯曲(代号为m)针钩。

4.1.3 根据编织机型,分为台车用钩针、经编机用钩针和钩编机用钩针。

4.2 标记

钩针的标记方法:由产品名称、本部分代号和顺序号、总长 l_1 、针杆厚 b_1 或针杆直径 d 和针钩形状代号顺序组成。

示例:

符合FZ/T 97035.2,总长 l_1 为66.0 mm,针杆直径 d 为1.74 mm,单弯曲针钩的经编机用钩针,其标记为:

经编机用钩针 FZ/T 97035.2-66×174-s

5 要求

5.1 钩针基本尺寸极限偏差和针背面直线度公差应符合图1、表1中规定。