



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 97035.3—2015  
代替 FZ/T 97018—1999

---

## 针织机用针 第3部分：复合针

Needles for knitting machines—Part 3: Compound needles

2015-07-14 发布

2016-01-01 实施

---

## 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 3 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 97018—1999《经编用槽针》。与 FZ/T 97018—1999 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)；
- 修改了分类的规则(见 4.1,1999 年版的 3.1)；
- 增加了复合针的标记(见 4.2)；
- 增加了复合针的示意图,修改了基本尺寸术语(见 5.1,1999 年版的 3.2)；
- 删除了金相组织及脱碳层要求(见 1999 年版的 4.5)；
- 删除了磁感应强度要求(见 1999 年版的 4.6)；
- 修改了硬度值范围及硬度值符号和极差要求(见 5.4,1999 年版的 4.7)；
- 删除了韧性断裂角要求(见 1999 年版的 4.8)；
- 修改了力学性能按机号分档为以针杆厚度分档,并予以整合(见 5.5,1999 年版的 4.9.1 和 4.9.2)；
- 增加了感官要求(见 5.6 和 5.7)；
- 增加了对称度用读数显微镜测定的规定(见 6.2,1999 年版的 5.2)；
- 修改了检验规则(见第 7 章,1999 年版的第 6 章)；
- 修改了包装、标志、运输、储存(见第 8 章,1999 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：常州市斯威芙特制针科技有限公司、陕西纺织器材研究所、烟台运成制针有限责任公司、昆山凯意织针有限公司、南通市光阳针业有限公司。

本部分主要起草人：侯水利、赵玉生、夏晓华、吴俊、林浩、孙明利、钱铭、王梅峰、崔永青。

本部分代替 FZ/T 97018—1999。

## 针织机用针 第3部分:复合针

### 1 范围

FZ/T 97035 的本部分规定了针织机用复合针(以下简称“复合针”)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。

本部分适用于经编机用由针钩件和闭合件(针芯)组成的复合针。

### 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 30160.3 纺织机械与附件 针织机用针术语 第3部分:复合针

### 3 术语和定义

GB/T 30160.3 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,分为钢片复合针和钢丝复合针。

4.1.2 根据结构形式(见图1),分为I型(直形)、II型(弯形)和III型(异形)闭合件。

#### 4.2 标记

a) 复合针针钩件的标记方法:由产品名称、本部分代号和顺序号、针总长  $l_1$  和针杆厚  $b_1$  顺序组成。

示例:

符合 FZ/T 97035.3, 针钩件总长  $l_1$  为 40.0 mm, 针杆厚  $b_1$  为 0.50 mm 的钢片复合针针钩件, 其标记为:

钢片复合针针钩件 FZ/T 97035.3-40×50

b) 复合针闭合件的标记方法:由产品名称、本部分代号和顺序号、闭合件长  $l_5$ 、厚  $b_2$  和结构形式代号顺序组成。

示例:

符合 FZ/T 97035.3, 长  $l_5$  为 19.0 mm, 厚  $b_2$  为 0.30 mm, III型钢片复合针闭合件, 其标记为:

钢片复合针闭合件 FZ/T 97035.3-19×30-III