



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 94049—2018
代替 FZ/T 94049—2006

分批整经机

Batch warping machine

2018-10-22 发布

2019-04-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 94049—2006《分批整经机》。与 FZ/T 94049—2006 相比除编辑性修改外,主要技术变化如下:

- 删除了整经机按加压型的分类(见 2006 年版的 3.1.2);
- 将整经线速度最大值由 1 000 m/min 修改为 1 200 m/min,最大公称幅宽由 2 000 mm 修改为 3 200 mm(见 3.2.1 和 3.2.2,2006 年版的 3.2.1 和 3.2.2);
- “整经轴边盘直径”增加了 1 250 mm 和 1 400 mm 两个规格(见 3.2.3,2006 年版的 3.2.3);
- “主要技术参数”中,增加了卷绕密度和单纱张力的范围(见 3.2.7 和 3.2.8);
- 增加了压辊与经轴、导纱辊与经轴之间的平行度要求(4.1.3 和 4.1.5);
- 增加了上落轴、经轴拍合、伸缩箱限位等要求(见 4.1.6、4.1.7、4.1.8);
- 增加了控制系统的要求(见 4.3);
- 修改、细化了安全和环保要求(见 4.4.1~4.4.4,2006 年版的 4.13.2~4.13.4);
- 修改了断经自停可靠率的要求(见 4.6.4,2006 年版的 4.5);
- 修改并细化了对单纱张力波动的要求(见 4.6.5,2006 年版的 4.6);
- 删除了电动机的要求(见 2006 年版的 4.13.5);
- 增加了试车时的电源要求(见 5.2.1a)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:江阴四星梹泉机械有限公司、江阴市华方新技术科研有限公司、江阴市四纺机新科技制造有限公司、盐城市荣意来纺机有限公司、恒天重工股份有限公司、卡尔迈耶(中国)有限公司、射阳县杰力纺织机械有限公司、无锡市安镇棉纺机械厂、中国纺织机械协会。

本标准主要起草人:冯锡良、刘国平、亓国红、徐曙、郑志荣、罗庆、王静怡、李雪清、秦伟、胡卫红、周姚恩、崔运喜、姚震峰、朱永平、石超伟、俞祖连、钱珺、许俊、周传青。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FZ/T 94049—2006。

分批整经机

1 范围

本标准规定了分批整经机的型式及主要技术参数、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于 97.2 tex~5.83 tex(6^s~100^s)的棉、化纤及混纺纱整经用的分批整经机。

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 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 7111.1 纺织机械噪声测试规范 第1部分:通用要求

GB/T 7111.5 纺织机械噪声测试规范 第5部分:机织和针织准备机械

GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分:规范与平衡允差的检验

GB/T 17780.1 纺织机械 安全要求 第1部分:通用要求

GB/T 17780.5 纺织机械 安全要求 第5部分:机织和针织准备机械

GB/T 20034 纺织机械与附件 经纱筒子架主要尺寸

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

FZ/T 90035 纺织机械 整经轴术语和主要尺寸

FZ/T 90074 纺织机械产品涂装

FZ/T 90089.1 纺织机械铭牌型式、尺寸及技术要求

FZ/T 90089.2 纺织机械铭牌内容

3 产品型式及主要技术参数

3.1 型式

3.1.1 传动型式:直接传动经轴。

3.1.2 筒子架型式:V型、矩型、V-矩型。

3.2 主要技术参数

3.2.1 整经线速度:0~1 200 m/min。

3.2.2 最大公称幅宽:3 200 mm。

3.2.3 整经轴边盘公称直径:800 mm、1 000 mm、1 250 mm、1 400 mm。

3.2.4 压辊长度:(公称幅宽-4)⁺⁰_{-0.5} mm。

3.2.5 整经轴主要尺寸:按 FZ/T 90035 的规定。