

前 言

根据中国纺织总会下达的纺织行业标准制(修)订计划,结合 96 型棉、涤棉染整设备新产品开发,对染整行业面广量大的通用单元机——烘筒烘燥机制定本标准。

本标准规定了烘筒烘燥机的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则等内容,作为制造和使用双方考核和验收的主要依据。

本标准由中国纺织总会技术装备部提出。

本标准由无锡纺织机械研究所归口。

本标准起草单位:无锡纺织机械研究所、邵阳第二纺织机械厂、黄石纺织机械厂、上海印染机械厂、郑州纺织机械厂。

本标准主要起草人:王锦城、王佩琳、李鸽、袁雯云、周万玉。

中华人民共和国纺织行业标准

烘筒干燥机

FZ/T 95009—1998

Cylinder drying machines

1 范围

本标准规定了烘筒干燥机的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于棉、涤棉及其混纺、交织类织物的平幅烘筒干燥机。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效,所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 12251—89 蒸汽疏水阀 试验方法
- FZ 90001—91 纺织机械产品包装
- FZ 92065—1998 不锈钢焊接式烘筒
- FZ/T 90071—95 纺织机械噪声声压级的测量方法
- FZ/T 90089.1—1996 纺织机械铭牌 型式、尺寸及技术要求
- FZ/T 90089.2—1996 纺织机械铭牌 内容
- FZ/T 90090—1997 纺织机械 染整机械导布辊 主要尺寸、技术要求
- ZB W90 001—88 纺织机械产品标准编写规定
- ZB Y99 013—89 旋转接头技术条件

3 型式与基本参数

3.1 型式

1柱、2柱、3柱、4柱烘筒干燥机。

3.2 基本参数见表1。

表 1

mm

公称宽度 b	(1 100)	1 200	1 400	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 600	2 800	3 000	3 200	3 400	3 600
烘筒外径 ϕ	570							800						
烘筒安装中心距 L	$b+300$							$b+500$						
公称速度, m/min	60 (70)							80 100 125						
最高使用蒸汽压力, MPa	≤ 0.36													
注: 括号内数值尽量不采用, 左上角涂黑方格内的尺寸为优先选用。														

中国纺织总会 1998-01-20 批准

1998-02-01 实施

4 技术要求

- 4.1 烘筒技术要求按 FZ 92065 规定。
- 4.2 导布辊技术要求按 FZ/T 90090 规定。
- 4.3 旋转接头技术要求按 ZB Y99 013 规定。
- 4.4 疏水器技术要求按 GB 12251 规定。
- 4.5 烘筒表面水平度小于等于 0.3/1000。
- 4.6 相邻烘筒之间平行度小于等于 0.3mm。
- 4.7 全机运转平稳、润滑良好,同步及张力调节可靠。
- 4.8 运行中织物不跑偏、无折皱。
- 4.9 全机噪声声压级值不大于 85dB(A)。
- 4.10 各轴承温升小于等于 20℃。

5 试验方法

- 5.1 烘筒按 FZ 92065 规定试验和验收。
- 5.2 导布辊按 FZ/T 90090 规定试验。
- 5.3 旋转接头按 ZB Y99 013 规定试验。
- 5.4 疏水器按 GB 12251 规定试验。
- 5.5 烘筒表面水平度用水平仪在烘筒表面的中间部位检测。
- 5.6 相邻烘筒之间的平行度用塞尺、游标卡尺、卡板或卷尺圈圆法检测。
- 5.7 噪声按 FZ/T 90071 规定试验。
- 5.8 空车运转和实物运转试验。
 - 5.8.1 运转试验随同联合机进行。
 - 5.8.2 试验项目按 4.7、4.8、4.9、4.10 检查。
- 5.9 各轴承温升用点温计测量。

6 检验规则

6.1 出厂检验

- 6.1.1 每台产品须经制造厂质量检验部门按本标准检查,合格后附有产品质量合格证,方能出厂。
- 6.1.2 产品出厂后,使用厂在安装、调试中发现有不符合本标准时,由制造厂负责处理。

6.2 型式试验

- 6.2.1 产品在符合 ZB W90 001 第 5.11.1.2 的情况下,进行型式试验。
- 6.2.2 检验项目按本标准第 4 章。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 产品铭牌及铭牌内容按 FZ/T 90089.1、FZ/T 90089.2 规定。
- 7.2 烘筒旋向标志按 FZ 92065 不锈钢焊接式烘筒规定。
- 7.3 产品包装按 FZ 90001 规定。
- 7.4 产品在运输过程中,应按规定的位置起吊,包装箱应按规定的朝向放置,不得倾斜或改变方向。
- 7.5 产品出厂后,在良好的防雨、通风条件下贮存,包装箱内零件防潮、防锈有效期为一年。