

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 95004—2007
代替 FZ/T 95004—1994

纺织机械与附件 交叉卷绕染色用 圆锥形筒管 技术条件

Textile machinery and accessories—Cones for cross winding dyeing
process—Technology terms

2007-05-29 发布

2007-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准代替 FZ/T 95004—1994《交叉卷绕络纱染色用圆锥形管》中的部分内容,未被代替的内容涉及交叉卷绕染色用圆锥形筒管的主要尺寸、公差和标记。GB/T 20035—2005 是半锥角为 $3^{\circ}30'$ 、 $4^{\circ}20'$ 和 $5^{\circ}57'$ 交叉卷绕用圆锥形筒管的尺寸、公差和标记的国家标准。GB/T 20035.4—2005 是半锥角为 $4^{\circ}20'$ 染色用圆锥形筒管的尺寸、公差和标记的国家标准。下面列出了这项国家标准的结构及其对应的国际标准:

GB/T 20035—2005《纺织机械与附件 交叉卷绕用圆锥形筒管》

- 第 1 部分:主要尺寸推荐值(ISO 8489-1:1995, IDT);
- 第 2 部分:半锥角 $3^{\circ}30'$ 圆锥形筒管的尺寸、公差和标记(ISO 8489-2:1995, IDT);
- 第 3 部分:半锥角 $4^{\circ}20'$ 圆锥形筒管的尺寸、公差和标记(ISO 8489-3:1995, IDT);
- 第 4 部分:半锥角 $4^{\circ}20'$ 染色用圆锥形筒管的尺寸、公差和标记(ISO 8489-4:1995, IDT);
- 第 5 部分:半锥角 $5^{\circ}57'$ 圆锥形筒管的尺寸、公差和标记(ISO 8489-5:1995, IDT)。

本标准与 FZ/T 95004—1994 相比,主要变化如下:

- a) 扩大了染色用圆锥形筒管半锥角范围,不仅适用于 $4^{\circ}20'$,而且还适用于 $3^{\circ}30'$ 和 $5^{\circ}57'$;
- b) 删去了根据制管材料、半锥角对染色用圆锥形筒管的分类规定及相关的图 1、表 1;
- c) 删去了对“染色锥形管标记方法”的规定;
- d) 增加了“染色用圆锥形筒管的基本尺寸、极限偏差”及其测量用“量规的尺寸、公差和使用”应符合 GB/T 20035.4—2005 中第 5 章的规定;
- e) 在检验规则中,增加“有 1 个或 1 个以上不合格,即为不合格品”的判定规则;
- f) 在检验规则中,增加“以个为样本单位”的说明;
- g) 在检验规则中,型式检验项目增加对质量的检验,其不合格质量水平为 20、不合格分类为 C;
- h) 删去包装一章中对包装箱进行捆扎的规定和包装储运图示标志;
- i) 删去“附录 A 内径测量方法”;
- j) 其他必要的编辑性修改。

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。

本标准由陕西纺织器材研究所、浙江三友塑业股份有限公司负责起草。

本标准主要起草人:赵玉生、侯水利、张小赧、蒋传良。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FJ 1023—1981, FJ 1127—1981;
- FZ/T 95004—1994。

纺织机械与附件 交叉卷绕染色用 圆锥形筒管 技术条件

1 范围

本标准规定了交叉卷绕染色用圆锥形筒管的分类、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于半锥角为 $4^{\circ}20'$ ，绕纱宽度不超过 $l-25$ mm 的交叉卷绕染色用圆锥形筒管（以下简称“染色锥形管”）。

本标准也适用于半锥角为 $3^{\circ}30'$ 、 $5^{\circ}57'$ ，绕纱宽度不超过 $l-25$ mm 的染色锥形管。

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 153 针叶树锯材

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（ISO 2859-1:1999, IDT）

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 4892 硬质直方体运输包装尺寸系列

GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱

GB/T 6544—1999 包装材料 瓦楞纸板

GB/T 20035.4—2005 纺织机械与附件 交叉卷绕用圆锥形筒管 第 4 部分：半锥角 $4^{\circ}20'$ 染色用圆锥形筒管的尺寸、公差和标记

3 分类

根据使用环境要求，分为普通型（代号为 P）和耐高温、高压型（代号为 N）染色锥形管。

4 要求

4.1 P 型染色锥形管在常压下，N 型在温度为 120°C 的分散性染料染液中连续蒸煮 2 h，应不变形、不腐蚀、不沾色。

4.2 半锥角 $4^{\circ}20'$ 染色锥形管的基本尺寸、极限偏差应符合 GB/T 20035.4—2005 规定；半锥角为 $3^{\circ}30'$ 、 $5^{\circ}57'$ 染色锥形管的基本尺寸及极限偏差应参照 GB/T 20035.4—2005 确定。

4.3 同批、同一尺寸规格染色锥形管的质量对其平均质量的偏差应为 $\pm 5\%$ 。

4.4 染色锥形管两端面、内外表面及孔眼应圆整光滑，不应有牵挂纤维的毛刺。

4.5 塑料染色锥形管的着色剂应耐迁移性良好，同批应无明显色差。

5 试验方法

5.1 环境条件试验用反应釜或在模拟工艺条件下进行。

5.2 染色锥形管内径应按 GB/T 20035.4—2005 中第 5 章“量规的尺寸、公差和使用”进行测量，其他