

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 96008—92

干法腈纶纺丝机

1992-04-08 发布

1992-05-01 实施

中华人民共和国纺织工业部 发布

干法腈纶纺丝机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了干法腈纶纺丝机的规格及基本参数、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于采用干法纺丝工艺纺制 1.32~11 dtex 腈纶纤维的纺丝机。

2 引用标准

FZ 90001 纺织机械产品包装

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 基本参数

- 3.1 车别:双面。
- 3.2 纺丝位数:28位。
- 3.3 位距:610 mm。
- 3.4 纺丝甬道尺寸:286 mm。
- 3.5 上、下甬道长度:4 083、922 mm。
- 3.6 每位电加热器总功率:约 18 kW。
- 3.7 上氮气进气温度:350~420℃。
- 3.8 下氮气进气温度:125~135℃。
- 3.9 原液温度:120~150℃。

4 技术要求

4.1 计量泵

- 4.1.1 型号:JS-30×2。
- 4.1.2 流量差值率:<1.5%。
- 4.1.3 容积效率:>97%。

4.2 复式加热器

- 4.2.1 焊接接头牢固紧密,不得出现咬边、气孔。焊缝平整、均匀。
- 4.2.2 夹套及连接管在 1.4 MPa 压力下进行水压试验,不得泄漏。
- 4.2.3 壳体、加热器(带密封件)装配后,在 12.5 MPa 压力下进行水压试验。保压 10 min,不得泄漏。
- 4.2.4 壳体内孔 $\phi 154^{+0.94}_{+0.82}$,加热器外径 $\phi 152^{+0.40}_{+0.35}$,加热器搭子面与加热器轴线的同轴度 $\phi 0.1$ mm。
- 4.2.5 壳体与加热器装配平面与圆柱面(孔、外圆)互相垂直,垂直度 0.05 mm。
- 4.2.6 上述圆柱面(内孔,外圆)和相贯底平面均镀硬铬,过渡圆角光滑无毛刺。

4.3 丝束通道及与丝接触的表面光滑不挂丝。