



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 94007.1—2013
部分代替 FZ/T 94007—1992

综 第 1 部分：提花织造用 镶入综眼的钢丝综

Twin wire healds—Part 1: Twin wire healds with inset mail
for jacquard weaving

2013-10-17 发布

2014-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国纺织
行业标准
综 第1部分:提花织造用
镶入综眼的钢丝综

FZ/T 94007.1—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-51780168

010-68522006

2013年12月第一版

*

书号:155066·2-26244

版权专有 侵权必究

前 言

FZ/T 94007《综》分为以下 3 个部分：

- 第 1 部分：提花织造用镶入综眼的钢丝综；
- 第 2 部分：织机综框用钢丝综；
- 第 3 部分：织机综框用钢片综。

本部分为 FZ/T 94007 的第 1 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 94007—1992《织机用钢丝综》中的部分内容，未被代替的内容为织机综框用钢丝综，这部分内容将被纳入 FZ/T 94007 的第 2 部分。本部分以 FZ/T 94007—1992 中的提花机构用钢丝综为主要内容，与 FZ/T 94007—1992 相比，除编辑性修改外的主要技术变化如下：

- 修改了标准名称；
- 删除了图 1、表 1 和图 2、表 2(见 1992 年版的 3.2.2 和 3.3.3)；
- 删除了产品标记(见 1992 年版的 3.4)；
- 删除了综丝厚度不小于 0.60 mm 时的并丝牢度(见 1992 年版的 4.2)；
- 修改了检验规则(见第 6 章,1992 年版的第 6 章)；
- 修改了“标志、包装、运输、贮存”(见第 7 章,1992 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：浙江觉悟实业有限公司、陕西纺织器材研究所。

本部分主要起草人：付晓艳、赵玉生、王觉悟、王丽芳。

引 言

修改采用国际标准 ISO 365:1982 制定的 GB/T 24381—2009《纺织机械与附件 提花织造用镶入综眼的钢丝综》，仅包括了提花织造用镶入综眼的钢丝综的范围、尺寸、标记，虽然可以为消除国际贸易中有限的技术壁垒发挥积极作用；但是，其技术要素缺失不仅难以满足我国市场经济体制下使用标准的要求，且无可操作性。FZ/T 94007—1992《织机用钢丝综》虽然涵盖了各种类型织机使用的钢丝综并列出了其尺寸规格，但是已不能满足织造技术发展的要求，而且标准中的错误也应予以纠正；因此，本部分在 FZ/T 94007—1992 的基础上完善了 GB/T 24381—2009 中缺少的部分技术要素。在实际使用本部分时，应与 GB/T 24381—2009 紧密配套并用。

综 第 1 部分:提花织造用 镶入综眼的钢丝综

1 范围

FZ/T 94007 的本部分规定了提花织造用镶入综眼的钢丝综(以下简称“提花综”)的分类和标记、要求、试验方法、检验规则和包装、标志、储存。

本部分适用于提花综。

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(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 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第 1 部分:试验方法

GB/T 24381—2009 纺织机械与附件 提花织造用镶入综眼的钢丝综

3 分类和标记

3.1 分类

3.1.1 根据 GB/T 24381—2009 中综耳形状分类的规定,分为 A 型提花综和 B 型提花综。根据综耳相似度,A 型又分为 A I 型(上、下综耳形状都为“O”形)和 A II 型(上综耳形状为“O”形,下综耳形状为长“O”形)。根据上综耳预弯曲变形的状态,B 型又分为 B I 型(上综耳可由直的弯成“U”形,下综耳为“O”形)和 B II 型(上综耳弯成“U”形,下综耳为“O”形)。

3.1.2 根据综眼的成型方式,分为 1 型(镶入综眼)和 2 型(捻成后镶入综眼)。

3.2 标记

提花综标记方法应遵守 GB/T 24381—2009 第 3 章规定。

4 要求

4.1 提花综的基本尺寸及其极限偏差应按以下要求:

- a) 尺寸遵守 GB/T 24381—2009 第 2 章规定;
- b) 基本尺寸的极限偏差符合表 1 规定。