

ICS 59.120.40  
W 96

**FZ**

# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 97010—2016  
代替 FZ/T 97010—1993

---

## 圆型纬编机三角的通用技术条件

General technical requirements of cams on circular weft knitting machine

2016-10-22 发布

2017-04-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 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 97010—1993 针织机械三角通用技术条件。

本标准与 FZ/T 97010—1993 相比,主要差异如下:

- 修改了标准的适用范围(见第 1 章,前版的第 1 章);
- 增加了规范性引用文件(见第 2 章);
- 增加了设计要则内容(见第 3 章);
- 修改了对材料的要求(见 4.1,前版的 2.2);
- 修改了“硬度范围”(见 4.2.1,前版的 2.3);
- 提高了“表面粗糙度要求”(见 4.3,前版的 2.4);
- 提高了“尺寸精度要求”(见 4.5,前版的 2.6);
- 修改了“试验方法”(见第 5 章,前版的第 3 章);
- 增加了“检验规则”(见第 6 章);
- 其他编辑性修改。

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(SAC/TC 215)归口。

本标准起草单位:泉州卜硕机械有限公司、福建台帆实业有限公司、泉州精镁机械有限公司、泉州佰源机械有限公司、圣东尼(上海)针织机器有限公司、惠安金天梭精密机械有限公司、浙江恒强科技股份有限公司、慈溪太阳洲纺织科技有限公司、泉州市华昊机械有限公司、浙江省质量检测科学研究院、中国纺织机械协会。

本标准主要起草人:许捷兴、施海滨、李岱、汤瑜、李大伟、黄立震、赵继纯、钱锴鑫、沈文军、高山、廖政、陈勇、陈少雄、凌云辉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FZ/T 97010—1993。

# 圆型纬编机三角的通用技术条件

## 1 范围

本标准规定了圆型纬编机三角的要求、试验方法和检验规则及标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于圆型纬编机中控制织针、沉降片及其相关辅助机件做编织运动的三角。

## 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 1184 形状和位置公差未注公差值

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

## 3 设计要则

圆型纬编机三角的设计要则参见附录 A。

## 4 要求

### 4.1 材料

4.1.1 三角材料为 Cr12MoV、Cr12Mo1V1。

4.1.2 辅助三角材料为 45。

4.1.3 三角材料和辅助三角材料亦可采用力学性能不低于上述材料的其他材料。

### 4.2 硬度

4.2.1 三角硬度为 60 HRC~63 HRC。

4.2.2 有特殊硬度要求时,应在产品图样或技术文件上做相应规定。

### 4.3 表面粗糙度

4.3.1 走针接触面的表面粗糙度  $Ra$  值应不大于  $0.8 \mu\text{m}$ ;其纹理方向应与走针方向一致,且不应有明显的波纹和凹痕。

4.3.2 非走针接触面的表面粗糙度  $Ra$  值应不大于  $0.8 \mu\text{m}$ 。

4.3.3 三角与织针(或沉降片)接触一侧平面的表面粗糙度  $Ra$  值应不大于  $0.8 \mu\text{m}$ 。

4.3.4 三角的安装平面、与相邻三角结合处的平面及编织零件的侧面的表面粗糙度  $Ra$  值应不大于  $1.6 \mu\text{m}$ 。

4.3.5 三角上的安装孔的表面粗糙度  $Ra$  值应不大于  $3.2 \mu\text{m}$ 。

4.3.6 三角各处倒角或圆弧联接处的表面粗糙度  $Ra$  值,按其所处位置,参照 4.3.1~4.3.5 要求。

4.3.7 锻造成坯的三角,其非加工表面粗糙度  $Ra$  值应不大于  $25 \mu\text{m}$ ;其余机加工面的表面粗糙度  $Ra$