

ICS 59.120.50
W 95

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92062—2012
代替 FZ/T 92062—1998

普通轧车用橡胶轧辊

Padder rubber bowl

2012-05-24 发布

2012-11-01 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 92062—1998《普通轧车用橡胶轧辊》。

本标准与 FZ/T 92062—1998 相比主要技术变化如下：

- 修改了参数(见表 1,1998 年版的表 1)；
- 修改了轧辊工作表面对轴线的径向圆跳动公差的要求(见 4.6,1998 年版的 4.6)；
- 增加了中高轧辊中高度的线轮廓公差的要求(见 4.7)。

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纺纱、染整机械分技术委员会(SAC/TC 215/SC 1)归口。

本标准起草单位：无锡二橡胶股份有限公司、张家港高普特橡胶制品有限公司、邵阳纺织机械有限责任公司、国家纺织机械质量监督检验中心、江阴市第三印染机械制造有限公司、黄石经纬纺织机械有限公司。

本标准主要起草人：郑军、徐浜、张群益、林健、李立平、徐建良、易姿明。

本标准于 1998 年 1 月首次发布,本次为第一次修订。

普通轧车用橡胶轧辊

1 范围

本标准规定了普通轧车用橡胶轧辊的参数、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于普通轧车用橡胶轧辊。

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 531.1—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)

GB/T 1958 产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定

GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分:规范与平衡允差的检验

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

FZ/T 90074 纺织机械产品涂装

HG/T 2447—2003 胶辊 第4部分:印染胶辊

HG/T 3078—2001 橡胶、塑料辊表面特性

3 参数

参数见表1。

表 1

项 目	参 数
公称宽度(B) mm	(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
轧辊外径 mm	170、(225)、230、(245)、250、(280)、300、350、360、(375)、380、400、500
安装轴径 mm	50、60、70、80、90、100、125、150
安装中心距 mm	B+300 B+500
橡胶辊面硬度 Shore A	(60)、(65)、70、75、80、85
橡胶辊面硬度 Shore D	90、95
注:括号内数值尽量避免采用。	

4 要求

- 4.1 橡胶轧辊由辊体和橡胶层组成,橡胶层胶料物理机械性能应不低于 HG/T 2447—2003 中 5.2 的有关规定。
- 4.2 橡胶辊面硬度偏差为 ± 3 Shore A (Shore D),同一辊上的硬度差 ≤ 2 Shore A (Shore D)。
- 4.3 橡胶层工作表面的表面粗糙度为 $R_a 3.2 \mu\text{m}$ 。
- 4.4 橡胶轧辊表面质量应符合 HG/T 3078—2001 中 0.3/1 级的规定(在任何 0.1 m^2 的包覆面积内,面积在 $0.3 \text{ mm}^2 \sim 1 \text{ mm}^2$ 之间的缺陷不超过两处,即为允许缺陷。面积大于 1 mm^2 的缺陷,为不允许缺陷)。
- 4.5 轧辊工作表面的圆柱度公差应符合表 2 的规定。
- 4.6 轧辊工作表面对轴线的径向圆跳动公差应符合表 2 的规定。

表 2

单位为毫米

项 目	参 数		
	1 100~2 000	>2 000~2 800	>2 800~3 600
圆柱度公差	0.05	0.08	0.12
径向圆跳动公差	0.10	0.15	0.25

- 4.7 中高轧辊中高度的线轮廓度公差应符合表 3 的规定。

表 3

单位为毫米

项 目	参 数				
	0.25~0.40	>0.40~0.63	>0.63~1.00	>1.00~1.60	>1.60~2.50
中高度	0.25~0.40	>0.40~0.63	>0.63~1.00	>1.00~1.60	>1.60~2.50
线轮廓度公差	0.12	0.16	0.20	0.30	0.40

注:中高度为胶辊中央截面直径与其端面截面直径之间的差值。

- 4.8 轧辊的许用不平衡量,应符合 GB/T 9239.1—2006 中 G6.3 级的要求。
- 4.9 橡胶层与辊体粘合应牢固,不应有脱层与裂口现象。
- 4.10 产品涂装应符合 FZ/T 90074 的规定。

5 试验方法

- 5.1 橡胶层胶料物理机械性能(4.1),按 HG/T 2447—2003 的有关规定检测。
- 5.2 橡胶辊面硬度(4.2),按 GB/T 531.1—2008 规定的方法检测。
- 5.3 橡胶层工作表面的表面粗糙度(4.3),用表面粗糙度样板比对检验或用表面粗糙度仪测定。包覆长度不大于 2.5 m 的橡胶轧辊,应测量五处(围绕橡胶轧辊中间,每隔 120° 测量一处,共三处;距橡胶轧辊两端包覆长度为 10% 处测量两处)。包覆长度大于 2.5 m 的橡胶轧辊,应测量九处(围绕橡胶轧辊中间,每隔 120° 测量一处,共三处;围绕距橡胶轧辊两端包覆长度为 10% 处,每隔 120° 测量一处,共六处)。
- 5.4 橡胶轧辊表面质量(4.4),用目测方法进行检验,缺陷的面积和深度用游标卡尺、钢直尺检测。
- 5.5 轧辊工作表面的圆柱度(4.5),按 GB/T 1958 的规定检测。
- 5.6 轧辊工作表面对轴线的径向圆跳动(4.6),用百分表检测。

- 5.7 中高轧辊中高度的线轮廓度(4.7),用千分尺检测。
- 5.8 轧辊的许用不平衡量(4.8),按 GB/T 9239.1—2006 的规定用静平衡架检测。
- 5.9 橡胶层与辊体的粘合(4.9),用小锤敲击进行检测。
- 5.10 其余项目,感官检测。

6 检验规则

6.1 型式检验

6.1.1 产品在下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品鉴定时;
- b) 生产过程中,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- d) 产品停产两年,再恢复生产时;
- e) 第三方进行质量检验时。

6.1.2 检验项目:见第4章。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品均应经生产企业检验部门检验合格,并附有合格证方能出厂。

6.2.2 检验项目:见 4.2~4.10。

6.3 判定规则

全部项目检验合格,判定该产品符合标准要求。

6.4 用户在安装调试过程中,发现有项目不符合本标准时,生产企业应会同用户共同处理。

7 标志

包装箱上的储运图示标志,按 GB/T 191 的规定。

8 包装、运输和贮存

8.1 产品的包装,按 FZ/T 90001 的规定。橡胶轧辊包装时,两端应搁置固定,表面用软性材料包缠,勿使其接触硬物和酸碱或油类物质。

8.2 产品在运输过程中,包装箱应按规定的朝向安置,不得倾斜或改变方向。

8.3 产品出厂后,在良好的防雨及通风贮存条件下,包装箱内的产品防潮、防锈有效期为一年。橡胶辊应贮存在温度 0℃~35℃ 的干燥环境并距热源 2 m 以外,如运往寒冷地区应注意保温。

中华人民共和国纺织
行业标准
普通轧车用橡胶轧辊
FZ/T 92062—2012

*

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.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 千字
2012年7月第一版 2012年7月第一次印刷

*

书号: 155066·2-23827 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



FZ/T 92062-2012