



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 93084—2012

水刺机用水刺头 技术条件

Technology terms for spun-laced jethead

2012-12-28 发布

2013-06-01 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:常熟市飞龙无纺机械有限公司、恒天重工股份有限公司、山东永信非织造材料有限公司、东华大学非织造研究发展中心。

本标准主要起草人:杨洪涛、韩雪龙、亓国红、徐艳峰、吴海波、陆建国、孙晓玲。

水刺机用水刺头 技术条件

1 范围

本标准规定了水刺机用水刺头的型式与基本参数、要求和试验方法。

本标准适用于以棉、粘胶以及合成纤维为原料,生产卫生材料、合成革基布、揩擦布等非织造材料的水刺机用水刺头(以下简称水刺头)。对纤维网进行预湿和起网用的水刺头也可参照采用。

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 3098.1—2010 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱

JB/T 6398 大型不锈、耐酸、耐热钢锻件

JB/T 6979—1993 大中型钢质锻制模块(超声波和夹杂物)质量分级

3 型式与基本参数

型式与基本参数见表1。

表 1

项 目	型 式 或 参 数
公称宽度/mm	1 800,2 500,3 000,3 500,4 000,4 500,4 800
公称压力/MPa	10,20,40
喷水孔小端直径/mm	0.10~0.14
注:公称宽度指水刺头喷水孔排列有效宽度。	

4 要求

4.1 水腔体

4.1.1 水腔体材料为不锈钢。锻件质量应符合 JB/T 6398 的规定,且不应有裂纹、缩孔和其他严重影响表面质量的缺陷。

4.1.2 水腔体锻件夹杂物级别和超声波探伤结果应符合 JB/T 6979—1993 规定的 B 级。

4.1.3 水腔体锻件应经调质处理,调质后布氏硬度为 260 HB~300 HB。

4.1.4 水腔孔内表面及水腔体狭缝表面的粗糙度 R_a 值 $\leq 3.2 \mu\text{m}$ 。

4.2 喷水板

4.2.1 表面维氏硬度不低于 350 HV。