

ICS 59.120.50
W 95

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 92079—2011

剥 边 器

Selvedge uncurler

2011-12-20 发布

2012-07-01 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协会提出。

本标准由全国纺织机械及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:江苏小太阳机械科技有限公司、福建省晋江市信龙机械工业有限公司、国家纺织机械质量监督检验中心。

本标准主要起草人:张瑞南、陈金平、周燕、翁少华、李立平。

剥 边 器

1 范围

本标准规定了剥边器的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于拉幅定形机、预缩机和印花机等染整机械，在进布时将布边展开的通用装置。

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

FZ/T 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 分类和参数

3.1 分类

按工作原理分类：辊子式剥边器(2指、3指、4指)、型板式剥边器、气流式剥边器(单面气流、双面气流)。

3.2 参数

参数见表1。

表 1

项目	辊子式	型板式	气流式
适用织物克重/(g/m ²)	≤400	≤300	≤400
织物速度/(m/min)	≤150		

4 要求

4.1 剥边器应具有良好的展边作用。

4.2 剥边器应有红外线布边追踪电眼支架的安装孔。

4.3 剥边器与织物的接触面应光滑。其中辊子式和型板式剥边器的表面粗糙度 Ra 1.6 μm ，气流式剥边器的表面粗糙度 Ra 0.8 μm 。

4.4 型板式剥边器两板间距离的调节范围应为 0~6 mm；气流式剥边器两板间距离的调节范围应为