

ICS 59.120.50
CCS W 95

T/ACCEM
团 体 标 准

T/ACCEM XXXX—2025

纺织面料整平装置技术规范

Technical specifications for textile fabric flattening devices

(征求意见稿)

2025-XX-XX 发布

2025-XX-XX 实施

中国商业企业管理协会

发 布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品命名及基本参数	1
5 技术要求	2
6 试验方法	3
7 检验规则	3
8 标志、包装、运输和贮存	4

前　　言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由×××提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：×××

纺织面料整平装置技术规范

1 范围

本文件规定了纺织面料整平装置的产品命名及基本方式、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于印染、整理、定型、涂层等纺织工艺流程的纺织面料整平装置（以下简称“装置”）。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2894 安全色和安全标志

GB/T 5226.1-2019 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB/T 7111.7 纺织机械噪声测试规范 第7部分：染整机械

GB/T 17780.7 纺织机械 安全要求 第7部分：染整机械

FZ/T 90001 纺织机械产品包装

FZ/T 90074 纺织机械产品涂装

FZ/T 90089.1 纺织机械铭牌 第1部分：型式、尺寸及技术要求

FZ/T 90089.2 纺织机械铭牌 第2部分：内容

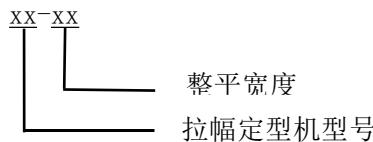
3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品命名及基本参数

4.1 产品命名

产品命名方式如下所示。



4.2 组成

纺织面料整平装置主要由进布机构、整平机构、主动驱动系统、自动控制系统、安全保护装置等组成。

4.3 基本参数

纺织面料整平装置基本参数见表 1 所示。

表 1 基本参数

项目	参数
环境温度	5 °C ~ 40 °C
湿度	≤ 80%
电源电压	AC 380 V / 50 Hz
气源压力 (可选用)	0.6 MPa ~ 0.8 MPa
压力调节范围	0 N/cm ~ 30 N/cm
主电机功率	5.5 kW
总功率	8.2 kW
整平幅宽	≤ 2 500 mm
适用面料克重范围	80 g/m ² ~ 350 g/m ²
工作速度	10 m/min ~ 60 m/min (无级调速)
整平精度	≤ ±0.5 mm
超喂范围	-10% ~ +30%

5 技术要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 装置应符合本文件要求，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 5.1.2 装置所有原材料、外购件应符合相应标准，并附有产品合格证或质保书。

5.2 外观与结构要求

- 5.2.1 机器运转应平稳，无明显振动和声响。
- 5.2.2 织物接触部位应光滑，无挂丝或刮伤织物的现象。
- 5.2.3 产品涂装应符合 FZ/T 90074 的规定，涂膜基本平整、光滑，色泽基本一致，几何形状修饰较好，基本无机械杂质，无显著的修整痕迹及其他缺陷，无影响防护性能的瑕疵。

5.3 电气安全

- 5.3.1 电气设备的连接和布线，应符合 GB/T 5226.1-2019 中 13.1 的规定。
- 5.3.2 电气设备的导线标识，应符合 GB/T 5226.1-2019 中 13.2 的规定。
- 5.3.3 电气设备保护联结电路的连续性，应符合 GB/T 5226.1-2019 中 18.2.2 的规定。
- 5.3.4 电气设备的绝缘性能，应符合 GB/T 5226.1-2019 中 18.3 的规定。
- 5.3.5 电气设备的耐压试验，应符合 GB/T 5226.1-2019 中 18.4 的规定。

5.4 温升

- 5.4.1 机器运转时，轴承外壳温升不应超过 20 °C。
- 5.4.2 机器运转时，各电动机外壳温升不应超过 50 °C。

5.5 噪声

全机噪声应不大于 75 dB(A)

5.6 安全保护装置

装置应配有急停按钮、过载保护、红外防护等安全保护装置，并应符合 GB/T 17780.7 的规定。

6 试验方法

6.1 外观与结构

采用目测和手动检验。

6.2 电气安全

6.2.1 连接和布线

按 GB/T 5226.1-2019 中 13.1 的规定进行。检查接线是否牢固；两端子之间的导线和电缆是否有接头和拼接点；电缆和电缆束的附加长度是否满足连接和拆卸的需要。

6.2.2 导线标识

按 GB/T 5226.1-2019 中 13.2 的规定进行。检查导线的每个端部是否有标记。

6.2.3 保护联结电路的连续性

按 GB/T 5226.1-2019 中 18.2.2 的规定进行，测试数据判定按 GB/T 5226.1-2019 附录 G 的规定进行。

6.2.4 绝缘性能

按 GB/T 5226.1-2019 中 18.3 的规定进行。使用兆欧表测试。

6.2.5 耐压试验

按 GB/T 5226.1-2019 中 18.4 的规定进行。使用耐压试验仪测试。

6.3 安全保护装置

通过目测和手动检验，装置应配备有急停按钮、过载保护、红外防护等安全保护装置。

6.4 空车运转试验

6.4.1 传动系统和电气控制采用模拟操作，通过目测和手动检验。

6.4.2 轴承温升用点温度计在轴承座外表面进行测量。

6.4.3 噪声按 GB/T 7111.7 规定的方法进行测定。

6.5 负荷工作试验

6.5.1 负荷运行在模拟工作状态下进行或在用户单位进行。

6.5.2 装置负荷工作状态各项指标应符合本文件表 1 的要求。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 装置须经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂，并应附有产品质量合格证。

7.2.2 出厂检验项目包括第6章6.1、6.2、6.3和6.4。

7.3 型式检验

型式检验项目为本文件第6章所有检验项目。有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转产生产的试验定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大的改变，可能影响产品性能时；
- c) 正式生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验；
- d) 产品停产一年以上，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式试验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式试验要求时。

7.4 判定规则

装置全部项目检验符合要求时，则判定该产品合格。

7.5 其他

装置出厂后一年内，使用厂进行安装、调试、试验中发现有不符合本文件要求时，由制造厂负责处理。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.1.2 在明显位置应有标牌，标牌应符合 FZ/T 90089.1 和 FZ/T 90089.2 的规定。

8.1.3 装置的安全标志应符合 GB 2894 的规定。

8.2 包装

装置的包装应符合 FZ/T 90001 的规定。

8.3 运输

装置在运输过程中应按规定的起吊位置起吊，包装箱应按规定朝向安置，不得倾倒或者改变方向。

8.4 贮存

装置出厂后，在有良好的防雨及通风的贮存条件下，包装箱内零部件防潮防锈有效期自出厂日起为一年。