

1 主题内容与适用范围

本标准规定了编结网围栏主要构件编结网用镀锌钢丝的技术要求、编结网的技术指标、检验规则和标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于编结网围栏编结网。

2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 13306 标牌

JB/T 7137 镀锌钢丝围栏网 基本参数

JB/T 7138.4 编结网围栏 试验方法

ZB B92 005 围栏术语

3 术语

本标准所用术语应符合 ZB B92 005 的规定。

4 一般要求

4.1 编结网应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 在不影响产品质量和使用寿命的情况下,允许采用其他镀层的钢丝生产。

4.3 编结网用镀锌钢丝(以下简称钢丝)应符合下列规定:

4.3.1 钢丝直径及锌层质量应符合表1的规定。

表1 编结网用钢丝及镀锌层

名 称	钢丝直径及允许偏差 mm	锌层质量 g/m ² ≥	
		热镀锌	电镀锌
边纬线	2.8±0.08	90	45
中纬线	2.5±0.07	80	40
经线、环扣线			

4.3.2 钢丝在等于自身直径4倍的芯棒上紧密缠绕6圈后,锌层不得开裂及不能用裸手指擦掉。

4.3.3 钢丝力学性能应符合下列要求:

- 纬线钢丝抗拉强度应不小于900 MPa,经线、环扣线抗拉强度应不小于550 MPa;
- 钢丝在等于自身直径的芯棒上紧密缠绕6圈后,钢丝不得断裂。

5 编结网的技术要求

- 5.1 编结网的规格应符合 JB/T 7137 中第 4.1 条的规定。
- 5.2 编结网应成卷供货,每卷展开长度不得少于 200 m,两端不含经线长为 400~500 mm。
- 5.3 在长 200 m 编结网中,每根纬线允许有一处挽结式接头,经线不允许有接头。
- 5.4 编结网的技术指标应能满足下列要求:
- 5.4.1 编结网各纬线张紧力的最大差值不得超过 400 N。
- 5.4.2 编结网弹性试验后,张紧力的变化率不得大于 30%。
- 5.4.3 编结网纬线上波距为 $150\text{ mm} \pm 30\text{ mm}$ 。
- 5.4.4 编结网网宽及纬线间距应符合 JB/T 7137 中第 4.1.1 条或供需双方合同的规定。编结网宽尺寸偏差为 $\pm 20\text{ mm}$ 。除上边纬线间距外,编结网自下而上各纬线间距尺寸偏差为 8 mm。
- 5.4.5 各项技术指标应符合表 2 的规定。

表 2 编结网技术指标

检测项目		单项指标	统计指标合格率, % ≥
波 深		不小于 1.8 mm	85
扣结	沿经线位移	在 100 N 力作用下位移不大于 10 mm	95
	沿纬线位移	在 100 N 力作用下位移不大于 10 mm	90
边线挽结	沿纬线位移	在 100 N 力作用下位移不大于 10 mm	85
	挽结圈数	不少于 2 圈	
经线间距		经线间距偏差为 $\pm 20\text{ mm}$	

6 试验方法

编结网的测定与试验方法按 JB/T 7138.4 中第 5、7、8、9 章的规定进行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

- 7.1.1 编结网应经制造厂质量检验部门检验合格后,方可出厂。
- 7.1.2 出厂检验的项目应包括本标准第 5.1 条和第 8 章的内容。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,每 1 年进行一次型式检验;
- 产品长期停产后,恢复生产时;
- 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

7.2.2 按 GB 2828 的规定,采用正常检查一次抽样方案,批量范围为编结网卷数 $N=91\sim 150$ 。型式检验判定规则见表 3。

7.2.3 当被检查的不合格数小于或等于 A_c 时,该批产品被判为合格;当被检查的不合格数大于或等于 R_c 时,则该批产品被判为不合格。

表3 型式检验判定规则

抽样方案	项目名称	A类不合格	B类不合格
		1. 锌层牢固性 2. 钢丝力学性能 3. 镀锌层质量 4. 编结网弹性试验后张紧力的变化率 5. 波深合格率 6. 扣结沿纬线位移合格率	1. 钢丝直径 2. 网卷展开长度 3. 网宽及纬线间距 4. 单根纬线上的接头数 5. 波距 6. 各纬线张紧力的最大差值 7. 扣结沿经线位移合格率 8. 边线绕结位移合格率 9. 边线绕结圈数合格率 10. 经线间距合格率 11. 标志与包装
	项目数	6	11
	检查水平	S-2	S-2
	样本字码	B	B
	样本数	3	3
判定规则	AQL	25	65
	A_c, R_c	2,3	5,6

8 标志、包装、运输及贮存

- 8.1 每卷编结网都应有标牌,标牌应符合 GB/T 13306 的规定,标牌上应注明:
- a. 制造厂名;
 - b. 产品名称;
 - c. 产品规格及标记;
 - d. 制造日期或出厂编号。
- 8.2 编结网卷外径不得大于 800 mm,用直径不小于 2.0 mm 的钢丝捆绑牢固,钢丝头不得外翘。
- 8.3 编结网出厂时,应附下列文件:
- a. 产品合格证书;
 - b. 用户意见反馈单;
 - c. 编结网架设说明书。
- 8.4 运输及贮存时应避免与酸、碱、盐类物质接触,以防被腐蚀。
- 8.5 运输及贮存时应码放整齐,防止滚落,避免砸伤人或物。

附加说明:

本标准由机械工业部呼和浩特畜牧机械研究所提出并归口。

本标准由内蒙古牧业机械产销联合公司、呼和浩特畜牧机械研究所负责起草。

本标准主要起草人石文斌、吴曼芷、贾福增、王逸娴。