

ICS 61.080
Y 17



中华人民共和国国家标准

GB/T 4516—2013
代替 GB/T 4516—1995

GB/T 4516—2013

家用缝纫机 缝厚能力测试方法

Household sewing machine—
Determination of sewing capacity

(ISO 4815:1980, MOD)

中华人民共和国
国家标准
家用缝纫机
缝厚能力测试方法
GB/T 4516—2013

*

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(100029)
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

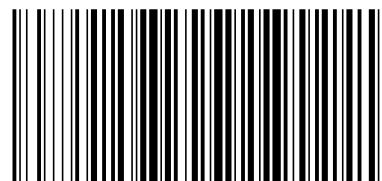
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2014年4月第一版 2014年4月第一次印刷

*

书号: 155066·1-48785 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



GB/T 4516-2013

2013-12-31 发布

2014-12-01 实施

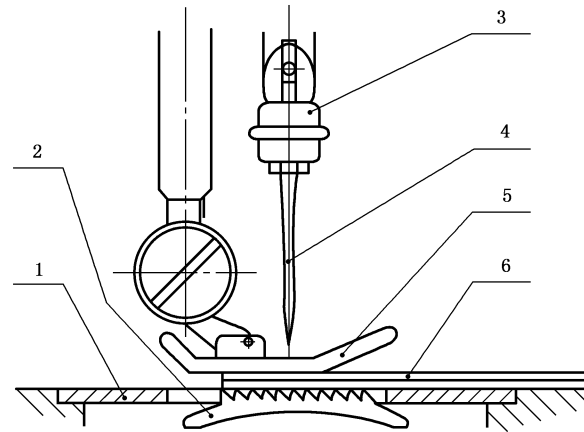
中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

4.2.3 如果有送料牙高低调节装置,把送料牙调节到最高一档。没有这种装置,则保持制造厂出厂时所固定的原状。

4.2.4 按照制造厂使用说明书的规定,调节线的张力,使针、梭两线连锁在两层缝料之间。并调节线迹长度在 $3\text{ mm} \pm 0.15\text{ mm}$ 。

4.3 测试程序

4.3.1 将两层缝料叠齐后,置于压脚和针板之间(图 1)。



说明:

- 1——针板;
- 2——送料牙;
- 3——针夹;
- 4——机针;
- 5——压脚;
- 6——缝料。

图 1

4.3.2 转动上轮,直到机针刺入缝料,其位置离缝料长边 10 mm(图 2)。

单位为毫米

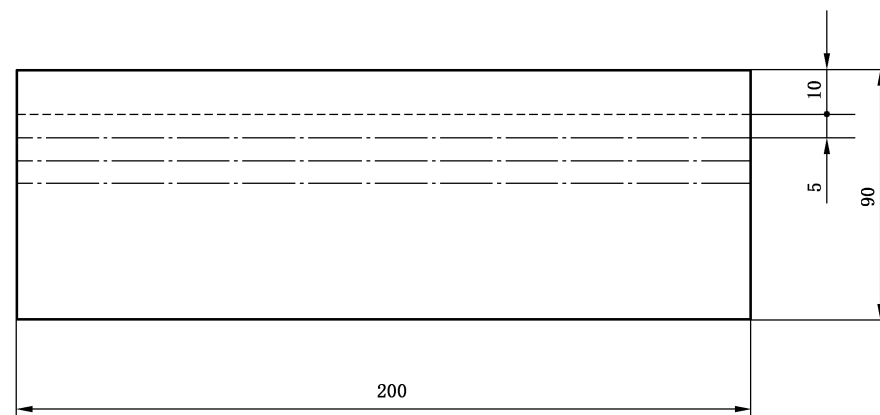


图 2

4.3.3 以 200 针/min~500 针/min 的缝纫速度,平行于缝料长边缝纫 150 mm。

4.3.4 测定实际线迹长度。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 4516—1995《家用缝纫机 缝厚能力测试方法》。

本标准与 GB/T 4516—1995 相比,主要技术变化如下:

- 对原标准“规范性引用文件”作了修改,引用了这些文件的最新版本;
- 将原标准中“试料”修改为“缝料”。

本标准使用新起草法修改采用 ISO 4815:1980《家用缝纫机 缝厚能力测试方法》。

本标准与 ISO 4815:1980 的技术性差异及其原因如下:

——关于规范性引用文件,本标准做了具有技术性差异的调整,以适应我国的技术条件,调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中,具体调整如下:

- 增加了 GB/T 406—2008(见 3.1);
- 增加了 GB/T 6836—2007(见 3.2);
- 增加了 QB/T 1514—2011(见 3.3)。

——删除了 ISO 4815:1980 的第 3 章“定义”、第 4 章“原则”和附件内容,修改了图 1 和图 2 的内容。

本标准与 ISO 4815:1980 在结构上有调整,ISO 4815:1980 的第 4 章、第 5 章、第 6 章、第 7 章、第 8 章、第 9 章分别调整为本标准的 4.1、第 3 章、4.2、4.3、第 5 章、第 6 章。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国缝制机械标准化技术委员会(SAC/TC 152)归口。

本标准主要起草单位:国家缝纫机质量监督检验中心、上海市缝纫机研究所、浙江新飞跃缝纫机股份有限公司。

本标准主要起草人:王伟刚、张维青、叶普昌。

本标准首次发布于 1995 年。