

ICS 61.080
Y 17



中华人民共和国国家标准

GB/T 30408—2013

GB/T 30408—2013

计算机控制家用多功能缝纫机

Muti-Function computer control household sewing machine

中华人民共和国
国家标准
计算机控制家用多功能缝纫机
GB/T 30408—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

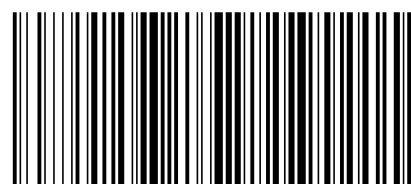
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 32 千字
2014年4月第一版 2014年4月第一次印刷

*

书号: 155066·1-48872 定价 21.00 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 30408-2013

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

表 4 型式试验抽样方案

判别水平	II					
	一次抽样					
不合格分类	A		B		C	
样本单位检验项数	7		17		28	
不合格质量水平(RQL)	65		150		300	
样本大小	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2	0	1	2	3	5	6
注 1: 样本单位以每台缝纫机机头; 注 2: A 类的 Ac、Re 以不合格品计, B、C 类的 Ac、Re 以不合格数计。						

6.4.3 型式检验合格或不合格的判断

根据样本检查的结果,若在样本中发现的 A 类的不合格品数和 B、C 类的不合格数,分别不大于对应的合格判定数(Ac),则判定该批型式检验为合格。若在样本中发现的 A 类的不合格品数和 B、C 类的不合格数有一类不小于对应的不合格判定数(Re),则判定该批型式检验为不合格。

6.4.4 型式检验后的处置

型式试验后的处置,按 GB/T 2829—2002 中 5.12 的规定执行。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志

机头上应有下列标志:

- 产品型号;
- 商标;
- 制造商名称;
- 制造日期或编号。

7.1.2 产品外包装储运标志

按 GB/T 191—2008 的规定,应有下列储运标志:

- 怕雨;
- 向上;
- 小心轻放;
- 堆码层数极限。

7.1.3 产品标准号标志

产品或者其包装上应注明采用的产品标准号。

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。

本标准起草单位:浙江新飞跃股份有限公司、浙江万维机械有限公司、浙江恒强针车集团有限公司、北京大豪科技股份有限公司、上工(申贝)股份有限公司、浙江方正电机股份有限公司、国家缝纫机质量监督检验中心。

本标准主要起草人:叶普昌、卢锦军、应建平、钱毅、周玉竺、张健、陆坚勇。

表 2 (续)

序号	检验项目		要求	试验方法	不合格分类			检验分类	
					A	B	C	出厂	型式
3	计算机控制功能	花样旋转	4.3.4	5.3.4	—	√	—	—	√
		花样编辑	4.3.5	5.3.5	√	—	—	—	√
		换色停车	4.3.6	5.3.6	—	—	√	√	√
		手动移框	4.3.7	5.3.7	—	—	√	√	√
		框架退回	4.3.8	5.3.8	—	—	√	√	√
		退针	4.3.9	5.3.9	—	—	√	√	√
		复位功能	4.3.10	5.3.10	—	—	√	√	√
		暂停功能	4.3.11	5.3.11	—	—	√	√	√
4	缝纫性能	普通缝纫	4.4.1	5.4.2	√	—	—	√	√
		薄料缝纫	4.4.2	5.4.3	—	√	—	√	√
		厚料缝纫	4.4.3	5.4.4	—	√	—	√	√
		层缝缝纫	4.4.4	5.4.5	—	√	—	√	√
		密缝缝纫	4.4.5	5.4.6	—	√	—	√	√
		装饰性缝纫	4.4.6	5.4.7	—	√	—	√	√
		锁钮孔缝纫	4.4.7	5.4.8	—	√	—	√	√
		锁钮孔缝纫时,顺倒向线迹长度相对误差	4.4.8	5.4.9	—	—	√	—	√
		普通刺绣	4.4.9	5.4.10	√	—	—	√	√
		薄料刺绣	4.4.10	5.4.11	—	√	—	√	√
		连续刺绣	4.4.11	5.4.12	—	√	—	√	√
		缝料层潜移量	4.4.12	5.4.13	—	—	√	—	√
5	运转性能	运转噪声	异常杂声	4.5.1a)	5.5.1a)	—	—	√	√
			直形、曲形线缝噪声	4.5.1b)1)	5.5.1b)1)	—	√	—	√
			刺绣缝噪声	4.5.1b)2)	5.5.1b)2)	—	√	—	√
		运转状况	4.5.2	5.5.2	—	—	√	√	√
6	电器安全性能	电器装置及电源线要求	4.6.1	5.6.1	√	—	—	—	√
		电源线长度	4.6.2	5.6.2	—	—	√	—	√
		脚踏传感器性能	4.6.3	5.6.3	—	√	—	√	√
		绝缘电阻	4.6.4	5.6.4	√	—	—	√	√
		耐电压性能	4.6.5	5.6.5	√	—	—	√	√
		电压变动特性	4.6.6	5.6.6	—	√	—	—	√
		启动特性	4.6.7	5.6.7	—	√	—	—	√
7	附件与备件		4.7	5.7	—	—	√	√	√

计算机控制家用多功能缝纫机

1 范围

本标准规定了计算机控制家用多功能缝纫机的产品型式、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于计算机控制家用多功能缝纫机。

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—2008 包装储运图示标志

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 4515—2008 线迹的分类和术语

GB/T 4518—2013 家用缝纫机 缝料层潜移量测试方法

GB 4706.1—2005 家用和类似用途电器的安全 第1部分:通用要求

GB/T 6836—2007 缝纫线

GB/T 9969—2008 工业产品使用说明书 总则

BB/T 0036—2006 缝纫机包装

QB 1175—2004 家用缝纫机 曲形线缝锁式线迹机头

QB/T 1177—2007 工业用缝纫机噪声级测试方法

QB/T 1514—2011 家用缝纫机 机针

QB/T 1572—1992 缝纫机零件电镀通用技术条件

3 产品型式

3.1 型式

本机系筒台型机体,采用连杆挑线、针杆摆动、摆梭钩线、内置式电动机驱动、缝纫采用送布牙下送料、刺绣采用由计算机控制绣框进行 X、Y 方向的送料机构,形成按 GB/T 4515—2008 规定的 301 及 304 线迹。自带 LCD 显示或配置计算机可直观实现刺绣信息跟踪、花样管理、编辑及设计,可进行单色或多色刺绣(自动提示手工换色),输入花样采用标准通讯接口。

3.2 基本参数

产品的基本参数应符合下列要求:

- 最高缝纫速度:直形、曲形线缝:不低于 600 针/min,刺绣缝纫:不低于 300 针/min(针距 2 mm 时);
- 最大线迹长度:不小于 3.6 mm;
- 最大线迹宽度:不小于 4 mm;