

ICS 61.080
分类号: Y17
备案号: 13150-2004

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2612—2003

工业用缝纫机 单针上、下复合送料平缝机机头

Industrial sewing machine
Single needle upper and lower feed lockstitch sewing machine

2003-12-11 发布

2004-05-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准中主要技术指标如启动转矩、噪声、振动等均按行业标准的规定进行试验，这些行业标准是：

——QB/T 2252—1996 缝纫机机头启动转矩测试方法；

——QB/T 1177—1991 工业用缝纫机噪声级测试方法；

——QB/T 1178—1991 工业用缝纫机振动的测试方法。

本标准中的检验规则按 GB/T 2828—1987、GB/T 2829—1987 的规定进行编写，其中合格质量水平 (AQL) 及不合格质量水平 (RQL) 则按行业有关规定加以确定。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国缝纫机标准化中心归口。

本标准起草单位：上海宝马缝制设备有限公司、上海惠工缝纫机三厂、标准缝纫机苑坪机械有限公司。

本标准主要起草人：周开铭、周福生、孙树汉、王晶源。

本标准首次发布。

工业用缝纫机 单针上、下复合送料平缝机机头

1 范围

本标准规定了单针上、下复合送料平缝机机头的产品分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于缝制皮革、人造革、帆布等中厚料制品的单针上、下复合送料平缝机机头（以下简称“机头”）。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准。然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 191—2000 包装储运图示标志
- GB/T 2828—1987 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 2829—1987 周期检查计数抽样程序及抽样表（适用于生产过程稳定性的检查）
- GB/T 4515—1984 线迹的分类和术语
- GB/T 6835—1997 棉缝纫线
- GB 9969.1—1998 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 16469—1996 缝纫机包装
- QB/T 1177—1991 工业缝纫机 噪声级测试方法
- QB/T 1178—1991 工业缝纫机 振动的测试方法
- QB/T 1572—1992 缝纫机零件电镀通用技术条件
- QB/T 2045—1994 工业用缝纫机线缝皱缩和缝料层潜移的测试方法
- QB/T 2251—1996 缝纫机型号编制规则
- QB/T 2252—1996 缝纫机机头启动转矩测试方法
- QB/T 2256—1996 工业用缝纫机 GC 型高速平缝缝纫机机头
- QB/T 2505—2000 缝纫机零件发黑技术条件
- QB/T 2528—2001 缝纫机涂装技术条件

3 产品分类

3.1 型式

本机头为平板式机体，采用连杆挑线、旋梭勾线、配置上下复合送料和压脚交替提升机构，形成 GB/T 4515—1984 规定的 301 型线迹。

3.2 基本参数

- a) 最高缝纫速度：2000 针/min；
- b) 最大线迹长度：不短于 8 mm；
- c) 压脚提升高度：手提不小于 6 mm，膝控不小于 13 mm；
- d) 使用机针：DP×17 18[#]~24[#]；
- e) 旋梭：全自动润滑 2 倍线量旋梭；