

ICS 61.080
分类号: Y17
备案号: 39421-2013

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4385—2012

工业用缝纫机 多针链缝缝纫机机头

**Industrial sewing machine
Multi-needle chain-stitch sewing machine head**

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按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：浙江青本缝纫机有限公司、国家缝纫机质量监督检验中心、西安标准工业股份有限公司、新通宇缝纫机股份有限公司、新杰克缝纫机股份有限公司、启翔针车（上海）有限公司、浙江美机缝纫机有限公司、浙江百惠缝纫机有限公司。

本标准主要起草人：阮官方、陆坚勇、朱强、张辉、管杨仁、张幸强、奥智、潘仁钧。

工业用缝纫机 多针链缝缝纫机机头

1 范围

本标准规定了多针链缝缝纫机机头的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和产品使用说明书。

本标准适用于缝制薄料、中厚料纺织物的多针链缝缝纫机机头（以下简称为“机头”）。

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—2003 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 6836—2007 缝纫线
- GB/T 9969—2008 工业产品使用说明书 总则
- QB/T 1177—2007 工业用缝纫机 噪声级测试方法
- QB/T 1178—2006 工业用缝纫机 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 2251—1996 缝纫机型号编制规则
- QB/T 2252—2012 缝纫机机头启动转矩测试方法
- QB/T 2256—2006 工业缝纫机 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
- BB/T 0036—2006 缝纫机包装

3 产品分类

3.1 型式

本机头采用半筒式或平台式机体型式，采用针杆挑线、多直针刺料、纵向多弯针勾线、下送料和后拖轮拉料，形成GB/T 4515—2008规定的多行平行401型链式线迹。

3.2 基本参数

基本参数见表1。

表1 基本参数

基本参数	机 型	
	针数<25 针	25≤针数≤33
最高缝速/（针/min）	≥4 000	≥2 000
最大线迹长度/mm	最大线迹长度不小于 3.6	
压脚提升高度/mm	6~12 或按产品说明书规定	
采用机针	UO113 11 [#] ~16 [#] 、DV×57 14 [#] ~21 [#]	
采用缝线	14tex×3~7.3tex×3（42支/3股~80支/3股）棉缝纫线或涤纶缝纫线（按GB/T 6836—2007）	
电动机功率	按产品使用说明书规定	