

中华人民共和国行业标准

缝 纫 机

(4)

轻工业标准化编辑出版委员会

1993年

目 次

QB/T 1511—92	缝纫机零件未注形状和位置公差·····	(1)
QB/T 1512—92	缝纫机零件未注公差尺寸的极限偏差·····	(7)
QB/T 1513—92	缝纫机机针 配合尺寸 公差和组合·····	(12)
QB/T 1514—92	家用缝纫机 机针·····	(15)
QB 1515—92	工业用缝纫机 GN 型高速包缝机机头 ·····	(22)
QB 1516—92	工业用缝纫机 毛皮拼接缝缝纫机机头 ·····	(32)
QB/T 1572—92	缝纫机零件 电镀通用技术条件·····	(40)
QB/T 1573—92	家用缝纫机 推板·····	(47)
QB/T 1574—92	工业用缝纫机 高速双针平缝缝纫机机头·····	(52)
QB/T 1575—92	工业用缝纫机 GC 型中速平缝缝纫机机头 ·····	(61)
QB/T 1576—92	工业用缝纫机 GL 型暗缝缝纫机机头 ·····	(68)
QB/T 1577—92	工业用缝纫机 绣花机机头·····	(75)
QB/T 1578—92	工业用缝纫机 GC 型平缝缝纫机推板 ·····	(82)
QB/T 1579—92	工业用缝纫机 GC 型平缝缝纫机针板 ·····	(87)
QB/T 1580—92	工业用缝纫机 GN 1 型包缝缝纫机针板 ·····	(96)

缝纫机零件

未注公差尺寸的极限偏差

本标准参照采用国际标准 ISO 2768—1 : 1989 《未注公差尺寸的一般公差——第一部分：线性尺寸和角度尺寸的一般公差》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了缝纫机零件图样上未注公差的线性尺寸、角度尺寸和零件组装后再经机械加工形成的线性或角度尺寸的极限偏差。

本标准适用于缝纫机零件切削加工的尺寸，也适用于非切削加工的尺寸。

2 引用标准

GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差

3 术语

3.1 线性尺寸

零件表面上对应两点之间的距离，一般用两点法测量。如零件的外尺寸、内尺寸、台阶尺寸、直径、半径、距离、棱边的倒圆半径和倒角高度。

3.2 角度尺寸

零件的两条边或两个平面构成的角度，用平面角单位表示的角度尺寸，它只限制线和表面上的线的方向，不限制线上各点的形状。如零件图样上标注角度的尺寸，也包括通常不标注角度（如直角或等多边形的角度）的尺寸。

4 基本规定

4.1 极限偏差值的规定

4.1.1 线性未注公差尺寸（不包括棱边的倒圆半径和倒角高度）的极限偏差按表 1 选用。

表 1

基本尺寸分段 (mm)	公差等级			
	f	m	c	v
	极限偏差值 mm			
0.5~3	±0.05	±0.1	±0.2	—
>3~6			±0.3	±0.5
>6~30	±0.1	±0.2	±0.5	±1
>30~120	±0.15	±0.3	±0.8	±1.5