

ICS 61.080
分类号: Y 17
备案号: 43636-2013



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4605—2013

工业用缝纫机 高速双针平缝机分离式针杆架

Industrial sewing machine
Separating needle bar frame for high-speed double needle lockstitch machine

2013-12-31 发布

2014-07-01 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：湖南凯斯机械股份有限公司、上海市缝纫机研究所、西安标准工业股份有限公司、中捷缝纫机股份有限公司、新杰克缝纫机股份有限公司、新通宇缝纫机股份有限公司、浙江美机缝纫机有限公司。

本标准主要起草人：李才俊、张维青、邱静华、蔡敏华、陈栩华、林日照、翟来祥。

工业用缝纫机 高速双针平缝机分离式针杆架

1 范围

本标准规定了工业用高速双针平缝机分离式针杆架的术语和定义、结构型式和尺寸、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于工业用高速双针平缝机使用的销定位结构的针杆分离式针杆架（以下简称针杆架），其他结构型式可参照执行。

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 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（ISO 2859-1:1999，IDT）

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）

QB/T 2505—2000 缝纫机零件发黑技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

分离 separation

使针杆停在针杆架座上不运动的过程。

3.2

分离器 separator

使针杆分离并回到运动状态的部件。

3.3

压缩量 compression

针杆刚好分离至连杆上升到最高点时，分离器的位移量。

4 结构型式和尺寸

4.1 结构型式

产品主要结构型式见图1。在图1中，由连杆驱动分离器驱动针杆作上下运动（双针缝纫），并可通过移动分离挡块使任一针杆与分离器分离脱开后处在静止状态，从而实现角缝（单针缝纫）。