

ICS 61.080
分类号: Y17
备案号: 32243-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4180.1—2011

工业用缝纫机 主轴通用技术条件 第 1 部分: 高速平缝机主轴

**Industrial sewing machine- General requirements for main shaft
Part1: High speed lockstitch sewing machine main shaft**

2011-06-15 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

QB/T 4180《工业用缝纫机 主轴通用技术条件》拟分成部分出版，各部分将按照应用的领域划分。目前计划发布如下部分：

- 第1部分：高速平缝机主轴；
- 第2部分：高速包缝机主轴；
- 第3部分：高速绷缝机主轴；
- 第4部分：其他类主轴。

本部分是QB/T 4180《工业用缝纫机 主轴通用技术条件》的第1部分。

本部分由中国轻工业联合会提出。

本部分由全国缝制机械标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：宁波鄞工缝纫机有限公司、重庆零一精密机械有限公司、上海市缝纫机研究所、国家缝纫机质量监督检验中心、浙江美机缝纫机有限公司、通宇缝纫机股份有限公司、宁波欧宝机械有限公司。

本部分主要起草人：包国放、任康、周俊、吴剑敏、陆坚勇、奥智、林日照、冯祥金。

工业用缝纫机 主轴通用技术条件

第1部分：高速平缝机主轴

1 范围

本部分规定了工业用缝纫机高速平缝机主轴的定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、储存。

本部分适用于对各类高速平缝机主轴（以下简称“主轴”），高速双针平缝机、高速曲折缝缝纫机、链式平缝机等机种的主轴也可参照使用。

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，仅所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 1031—2009 产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GB/T 1800.2—2009 产品几何技术规范（GPS）极限与配合 第2部分：标准公差等级和孔、轴极限偏差表

GB/T 1957—2006 光滑极限量规 技术条件

GB/T 1958—2004 产品几何量技术规范（GPS）形状和位置公差 检测规定

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

GB/T 4340.1—2009 金属维氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 6060.2—2006 表面粗糙度比较样板 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面

GB/T 11852—2003 圆锥量规公差与技术条件

QB/T 2254—2011 缝纫机专用螺纹

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

主轴 main shaft

<工业缝纫机>直接获得动力的轴，并能传递给其他机构动力的轴。

4 分类

4.1 自动润滑高速平缝机主轴

自动润滑高速平缝机主轴基本形式见图1。

4.2 无（微）油高速平缝机主轴

无（微）油高速平缝机主轴基本形式见图2。

4.3 直驱型高速平缝机主轴

直驱型高速平缝机主轴基本形式见图3。