

ICS 61.080
分类号: Y17
备案号: 16394-2005

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1515—2005
代替 QB/T 1515—1992

20060111

工业用缝纫机 高速包缝缝纫机机头

Industrial sewing machine
High-speed overedging sewing machine head



2005-07-26 发布

2006-01-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 QB/T 1515—1992《工业用缝纫机 GN 型高速包缝机机头》的修订。

本标准与 QB/T 1515—1992 相比，主要变化有：

- 将原标准名称改为“工业用缝纫机 高速包缝缝纫机机头”；
- 对原标准的第 2 章“引用标准”作了修改；
- 对原标准的第 3 章“术语与定义”作了修改或删除；
- 对原标准的“基本参数”作了修改；
- 在“机器性能”中增加了 4 项要求；
- 对“运转性能”中的噪声声压级根据不同的转速作了修改，当最高缝速不大于 5500 针/分时，噪声声压级应不大于 80dB (A)；当最高缝速大于 5500 针/分且不大于 6500 针/分时，噪声声压级应不大于 82dB (A)；当最高缝速大于 6500 针/分时，噪声声压级应不大于 85dB (A)；
- 对“试验方法”的内容作了修改和增加；
- 在“标志”中增加了产品标准编号标志内容；
- 检验规则按 GB/T 2828.1—2003、GB/T 2829—2002 的规定进行编写。

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：浙江新杰克缝纫机有限公司、天津天工缝纫机公司、西安标准工业股份有限公司、上海市缝纫机研究所、国家缝纫机质量监督检验中心。

本标准主要起草人：邱卫明、褚守善、张敏、王伟刚、张健。

本标准自实施之日起，代替原轻工业部发布的轻工行业标准 QB/T 1515—1992《工业用缝纫机 GN 型高速包缝机机头》。

工业用缝纫机 高速包缝缝纫机机头

1 范围

本标准规定了高速包缝缝纫机机头的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。本标准适用于将缝料包边和包缝等用的高速包缝缝纫机机头（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 2828.1—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 4515—1984 线迹的分类和术语

GB/T 6835—1997 棉缝纫线

GB/T 6836—1997 涤纶缝纫线

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 噪声级的测试方法

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 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 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

QB/T 2610—2003 工业缝纫机 漏油的测试方法 第1部分：包缝机漏油的测试方法

3 术语与定义

下列术语与定义适用于本标准。

3.1

差动比 differential ratio

差动送料牙移动量与主送料牙移动量之比。

3.2

逆差动 differential stretching feed

差动送料牙移动量小于主送料牙移动量，缝料在缝纫过程中产生伸展。

3.3

顺差动 differential gathering feed

差动送料牙移动量大于主送料牙移动量，缝料在缝纫过程中产生收缩。

3.4