

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 )

未注形状和位置公差

本标准参照采用国际标准ISO 2768—2：1989《未注公差尺寸的一般公差——第二部分：形状和位置的一般公差》。

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形状和位置公差（以下简称形位公差）。

本标准适用于缝纫机机械加工零件，图样采用GB 4249的形位公差各项目被测要素的未注形位公差。

2 引用标准

GB 1958 形状和位置公差 检测规定

GB 4249 公差原则

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

3 术语

3.1 形状公差

单一实际要素的形状所允许的变动全量，包括直线度、平面度、圆度、圆柱度、线轮廓度和面轮廓度六个项目，本标准不规定零件的圆柱度、线轮廓度和面轮廓度的未注公差值。

3.2 位置公差

关联实际要素的位置对基准所允许的变动全量，包括属定向公差的平行度、垂直度和倾斜度三项，属定位公差的同轴度、对称度和位置度三项，属跳动公差的圆跳动和全跳动二项，本标准不规定零件的倾斜度、同轴度、位置度和全跳动的未注公差值。

4 基本规定

4.1 被测要素未注形位公差的规定

4.1.1 直线度和平面度的未注公差按表1选用。

表 1

主参数 L 和基本尺寸分段 (mm)	公差等级		
	H	K	L
	未注公差值 mm		
至10	0.02	0.05	—
>10~30	0.05	0.1	
>30~100	0.1	0.2	