

中华人民共和国行业标准

缝 纫 机

(3)

轻工业标准化编辑出版委员会

1991年

目 次

QB 1175—91	家用缝纫机	曲形线缝锁式线迹机头	（1）
QB 1176—91	家用缝纫机	摇杆技术条件	（13）
QB/T 1177—91	工业缝纫机	噪声级的测试方法	（18）
QB/T 1178—91	工业缝纫机	振动的测试方法	（21）
QB 1179—91	工业缝纫机	机械离合器电动机	（25）
QB/T 1180—91	工业缝纫机	GK型手提式封包机机头	（36）
QB/T 1181—91	工业缝纫机	GK型手套缝纫机机头	（45）
QB 1182—91	GC15型高速平缝机	送料摆杆座技术条件	（51）
QB 1183—91	GC15型高速平缝机	牙架技术条件	（55）
QB 1184—91	GC15型高速平缝机	抬牙叉形曲柄技术条件	（61）

振动的测试方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了工业缝纫机振动的测试方法中的术语、测试仪器、测试条件和测试程序等要求。

本标准适用于工业缝纫机振动的测试方法。

工业缝纫机是指机头外，还具有台板、机架及装有电动机的整套机器。

2 引用标准

GB 3947 声学名词术语

3 术语

本标准中使用的术语应符合GB 3947的规定。

3.1 振动加速度：速度的时间变化率的矢量。工业缝纫机则采用振动加速度的有效值表示，其单位为 m/s^2 。

3.2 振动位移：物体相对某一参考坐标位置的变化矢量。工业缝纫机则采用振动位移峰峰值表示，其单位为 mm 。

4 测试仪器

4.1 仪器的检定

仪器应经国家计量部门定期检定，检定范围包括测量系统的各个单元（传感器，振动测量仪等）。

4.2 仪器要求

4.2.1 仪器频率响应范围为 $10 \sim 1000Hz$ 。在此频率范围内的相对灵敏度以 $80Hz$ 的相对灵敏度为基准，其他频率的相对灵敏度应在基准灵敏度的 $+10\%$ 至 -20% 的范围以内，测量误差应不超过 $\pm 10\%$ 。

4.2.2 仪器振动位移范围应为 $0.001 \sim 30mm$ ，振动加速度范围应为 $0.03 \sim 1000m/s^2$ ，测量误差应不超过 $\pm 10\%$ 。

4.2.3 振动传感器的质量应小于 $50g$ 。

5 测试条件

5.1 被测工业缝纫机须安放在水平且结实的地面上，机架应调整平稳。从地面到台板上表