

ICS 61.080
分类号: Y17
备案号: 36701-2012

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4300—2012

工业用缝纫机 计算机控制锁式线迹刺绣机试验用花样

Industrial sewing machine

Computer controlled embroidery machine with a lock stitch pattern test

2012-05-24 发布

2012-11-01 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/TC152）归口。

本标准起草单位：浙江飞鹰缝制设备有限公司、国家缝纫机质量监督检验中心、浙江珠光集团临海电脑刺绣设备有限公司、中捷大宇机械有限公司、飞亚集团有限公司、盛名机电制造有限公司、上海贵衣缝纫设备有限公司、华北光学仪器有限公司、中捷缝纫机股份有限公司。

本标准主要起草人：张新苗、张健、金铿、李效新、蔡其文、陈桢铭、刘文琦、赵榆红、王挺。

工业用缝纫机 计算机控制锁式线迹刺绣机试验用花样

1 范围

本标准规定了工业用缝纫机计算机控制锁式线迹刺绣机试验用花样的表示方法、型式和分类。
本标准适用于工业用缝纫机计算机控制锁式线迹刺绣机刺绣性能试验时的试验用花样。

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。

QB/T 2151—2006 工业用缝纫机 电脑控制刺绣机

3 表示方法

引用本标准时的表示方法应包括下列内容：标准编号、试验用花样分类号。

示例：“刺绣试验用花样按QB/T 4300—2012中的4.2普通刺绣试验用花样”。

4 试验用花样分类

4.1 噪声试验用花样

标准规定技术要求：最高刺绣速度设定750针/分、针距4mm，刺绣机在不穿线，不带绣料空载运转。
(按QB/T 2151—2006中5.4.2的规定)

4.1.1 本试验用花样特征：见图1。

4.1.1.1 针法：平包针。

4.1.1.2 针数：12074 针。

4.1.1.3 针迹：4mm。

4.1.1.4 换色次数：1次。

4.1.1.5 剪线次数：22次。

4.1.1.6 X ：+0.0mm、 Y ：-0.0mm。

4.1.1.7 X ：-117.8mm、 Y ：+235.4mm。

4.1.1.8 最高刺绣速度：750 针/min。

4.1.2 试验方法和条件

按QB/T 2151—2006中6.4.2的要求，并在刺绣机操作显示屏中设定断线不报警、不剪线针码，针位选择为奇数 $(N-1)/2$ 、偶数 $N/2$ ，进行试验。

注： N ——表示针位数。

4.1.3 判别方法

按QB/T 2151—2006中5.4.2要求判别。