

中华人民共和国行业标准

缝 纫 机

(2)

轻工业标准化编辑出版委员会

1990年

目 次

ZBY 17014-88	家用缝纫机 V 型胶带.....	2.543	(1)
ZBY 17015-88	缝纫机零件热处理通用技术条件.....	2.544	(5)
ZBY 17018-88	缝纫机铸钢件通用技术条件.....	2.545	(10)
ZBY 17019-88	工业缝纫机 机架.....		(14)
ZBY 17020-88	工业缝纫机 GC 型高速平缝缝纫机机头.....	2.546	(18)
ZBY 17021-88	工业缝纫机 GK15型封包缝纫机机头.....	2.546	(27)
ZBY 17022-89	缝纫机烘漆技术条件.....	2.547	(34)
ZBY 17023-89	缝纫机机头启动扭矩测试方法.....		(45)
ZBY 17024-89	家用缝纫机 电动机及控制器.....		(47)
ZBY 17025-89	缝纫机同步带.....	2.548	(59)
ZBY 17028-90	家用缝纫机 摆轴.....	2.551	(70)
ZBY 17029-90	家用缝纫机挑线摇杆技术条件.....	2.552	(75)
ZBY 17030-90	家用缝纫机针杆曲柄技术条件.....	2.553	(78)
ZBY 17031-90	家用缝纫机大顶尖螺母技术条件.....	2.554	(81)
ZBY 17032-90	家用缝纫机大顶尖螺钉技术条件.....	2.555	(83)
ZBY 17033-90	家用缝纫机JB型挑线杆技术条件.....	2.556	(85)
ZBY 17034-90	GC15型高速平缝机挑线杆技术条件.....		(88)

3557

缝纫机铸钢件通用技术条件

QB3545

1 主题内容与适用范围

本标准适用于缝纫机制造业的铸钢件或一般铸钢件（即熔模精密铸造件）。
以下将铸钢件简称铸件。

2 引用标准

- GB 979 碳素钢铸件 分类及技术条件
- GB 222 钢的化学分析用试样采取法
- GB 223.1~223.7 钢铁及合金化学分析方法
- GB 224 钢的脱碳层深度测定法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 229 金属夏比（U型缺口）冲击试验方法
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 1031 表面粗糙度参数及其数值
- Q/ZB 66 合金结构钢
- YB 27 钢的晶粒度测定法

3 技术要求

- 3.1 铸件的牌号、性能及用途见表1。
- 3.2 碳素钢、合金钢及轴承钢铸件的化学成分按表1的规定。
- 3.3 碳素钢、合金钢及轴承钢铸件的机械性能一般不作为验收项目，当订货技术条件中规定作机械性能检验时则每批铸件应进行检验（见表1）。
注：每批铸件是指经过同一热处理炉次的同一批铸件。
- 3.4 铸件的尺寸精度及偏差按表2的规定。
- 3.5 铸件角度尺寸允许偏差应符合表3的规定。
- 3.6 铸件表面应光整、无粘砂、夹砂、结疤、铸瘤、氧化皮、冷隔等缺陷。
- 3.7 铸件的表面粗糙度，一般应达到 $Ra > 1.6 \sim 12.5 \mu m$ 。
- 3.8 铸件的内部质量应致密、无气孔、砂眼、缩孔、渣孔、缩裂、疏松等现象。
- 3.9 铸件应进行退火或正火处理。
- 3.10 需进行热处理淬硬的铸件，其脱碳层深度不得超过加工余量。
- 3.11 金相组织