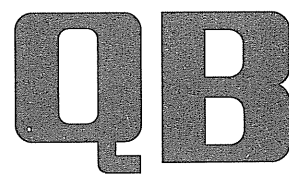


ICS 61.080
分类号: Y 17
备案号: 39424-2013



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4388—2012

工业用缝纫机 计算机控制高速包缝缝纫机

Industrial sewing machine
Computer controlled high-speed overlock sewing machine

2012-12-28 发布

2013-06-01 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/TC 152）归口。

本标准起草单位：新杰克缝纫机股份有限公司、中捷缝纫机股份有限公司、国家缝纫机质量监督检验中心、上海鲍麦克斯电子科技有限公司、上海富山精密机械科技有限公司、浙江宝石机电股份有限公司、台州弘跃机电有限公司、浙江新飞跃缝纫机股份有限公司、浙江青本缝纫机有限公司。

本标准主要起草人：邱卫明、王挺、吴剑敏、徐蔚曾、陈荣伟、洪菊琴、杨进、叶普昌、阮官方。

工业用缝纫机 计算机控制高速包缝缝纫机

1 范围

本标准规定了工业用计算机控制高速包缝缝纫机的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志和产品使用说明书以及包装、运输和贮存。

本标准适用于缝制薄料、中厚料纺织制品的计算机控制高速包缝缝纫机（以下简称为“产品”）。

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。

- GB/T 191—2008 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（适用于对过程稳定性的检验）
- GB/T 4515—2008 线迹的分类和术语
- GB/T 6836—2007 缝纫线
- GB/T 9969—2008 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 24342—2009 工业机械电气设备 保护接地电路连续性试验规范
- GB/T 24343—2009 工业机械电气设备 绝缘电阻试验规范
- GB/T 24344—2009 工业机械电气设备 耐压试验规范
- QB/T 1177—2007 工业缝纫机 噪声级的测试方法
- QB/T 1178—2006 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—2012 缝纫机机头启动转矩测试方法
- QB/T 2379—2012 工业用缝纫机台板
- 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
- BB/T 0036—2006 缝纫机包装

3 产品分类

3.1 型式

本产品系平台式机体，采用针杆挑线、弯针勾线、差动式下送料，具有自动切料装置和自动润滑系统，能实现速度控制、自动停针位、自动计针数、自动切线辫和切条带等功能。

3.2 分类

产品线迹型式按GB/T 4515—2008可分为：502、503、504、505、512、514线迹和401•504、401•514组合线迹等。

3.3 基本参数

产品的基本参数应符合下列要求：

- a) 最高缝纫速度：不低于5 000 针/min；