

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)

缝纫机零件 电镀通用技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了缝纫机零件进行电镀处理的铬、镍、锌表面镀层的标注、分类、选用依据、技术要求、试验方法。

本标准适用于作为防护性、装饰性的金属基体的缝纫机电镀零件(以下简称镀件),其它镀层、镀种和(或)工程性电镀的镀件,亦应参照使用。

2 引用标准

- GB 1238 金属镀层及化学处理表示方法
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表
- GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表
- GB 5929 轻工产品金属镀层和化学处理层的厚度测试方法 金相显微镜法
- GB 5930 轻工产品金属镀层的厚度测试方法 点滴法
- GB 5931 轻工产品金属镀层和化学处理的厚度测试方法 β 射线反向散射法
- GB 5933 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法
- GB 5934 轻工产品金属镀层的硬度测量方法 显微硬度法
- GB 5938 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验 中性盐雾试验(NSS)法
- GB 5944 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价
- GB 4955 金属覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑法

3 术语

主要表面

指零件上电镀前和电镀后的某些表面,该表面的镀层对于零件的外观和(或)使用性能是起主要作用的。

4 技术文件的标注规定

产品图纸、质量标准等技术文件对镀件的技术要求应按规定标注清楚,它应包括以下全部或部分要求:

4.1 镀层技术条件应达到本标准表1那一分类镀件要求。

4.2 当需要规定电镀标志时,应统一按GB 1238规定使用的符号和表示方法,在有关技术文件中,应表示出下列全部或部分内容:

a. 镀覆方法;