

ICS 61.080
分类号: Y17
备案号: 22117-2007



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2626.2—2007

工业用缝纫机 针板的通用技术条件 第2部分: 高速包缝缝纫机针板

Industrial sewing machine—Technical conditions of needle plate—
Part2: Needle-plate for high speed overlock sewing machine

2007-10-08 发布

2008-03-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

QB/T 2626《工业用缝纫机 针板的通用技术条件》拟分为四个部分：

第1部分：平缝缝纫机针板；

第2部分：高速包缝缝纫机针板；

第3部分：高速绷缝缝纫机针板；

第4部分：中速包缝缝纫机针板。

本部分是QB/T 2626的第2部分。

本部分根据我国现阶段工业用缝纫机高速包缝缝纫机的生产现状与特点，高速包缝缝纫机针板的销售与国内外主机配套实际而制定。

本部分以当前我国高速包缝缝纫机制造企业普遍使用的、需求量最大的、以定位槽定位（系列）和沉头孔定位（系列）两大类针板为例而编写。

本部分在编写中参照了先进国家包缝缝纫机针板生产、检测的技术指标、技术要求和测试方法。

本部分由中国轻工业联合会提出。

本部分由全国缝制机械标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：浙江金勾精密机械有限公司、上海市缝纫机研究所。

本部分主要起草人：奚松明、许庆忠、张茂高、张维青。

本部分首次发布。

工业用缝纫机 针板的通用技术条件

第2部分：高速包缝缝纫机针板

1 范围

本部分规定了工业用缝纫机高速包缝缝纫机针板的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本部分适用于以定位槽定位（系列）和沉头孔定位（系列）的工业用高速包缝缝纫机针板，其他型式的高速包缝缝纫机针板（以下简称“针板”）应参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

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（idt ISO 2859：1999）

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 4340.1—1999 金属维氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 6836—1997 涤纶缝纫线

3 分类

3.1 产品结构

3.1.1 产品结构示例见图1和图2。

3.1.2 定位槽定位（系列）的基准： y 基准线——定位槽中心线，见图1所示。

3.1.3 沉头孔定位（系列）的基准： y 基准线——过靠近送布牙定位孔中心，距另一定位孔中心绝对值为 L ，见图2所示。

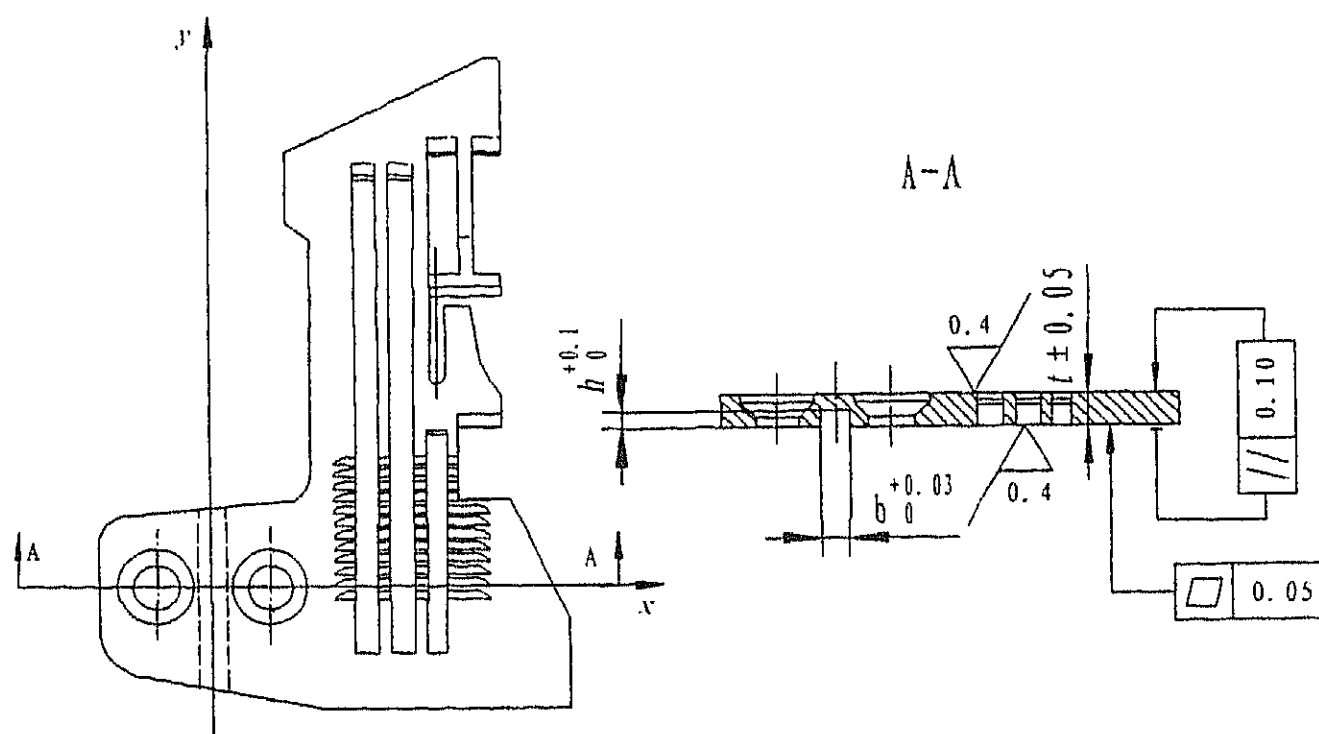


图1 定位槽定位（系列）针板