

QB

中华人民共和国行业标准

QB/T 2034、2046—94

缝 纫 机

(5)

1995—01—05发布

1995—08—01实施

中国轻工总会 发布

目 次

QB/T 2034—94	缝纫机术语	(1)
QB/T 2035—94	缝纫机 机针型号编制规则	(27)
QB/T 2036—94	家用缝纫机 机架	(33)
QB/T 2037—94	家用缝纫机 上轴	(39)
QB/T 2038—94	家用缝纫机 下轴	(47)
QB/T 2039—94	家用缝纫机 针板	(52)
QB/T 2040—94	家用缝纫机 绣花板	(58)
QB/T 2041—94	家用缝纫机 活压脚	(63)
QB/T 2042—94	家用缝纫机 送布牙	(69)
QB/T 2043—94	家用缝纫机 直线缝锁式线迹缝纫机机头	(75)
QB/T 2044—94	工业用缝纫机 GK型平台式链式线迹缝纫机机头	(86)
QB/T 2045—94	工业用缝纫机 线缝皱缩和缝料层潜移的测试方法	(97)
QB/T 2046—94	工业用缝纫机 单针直线平缝缝纫机线迹收紧率的测试方法	(100)

家用缝纫机
针板

1 主题内容与适用范围

本标准规定了家用缝纫机针板的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于JA、JB型家用缝纫机针板。

2 引用标准

- GB 5926 轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测试方法
- GB 5930 轻工产品金属镀层的厚度测试方法 点滴法
- 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试方法 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方法 中性盐雾试验(NSS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 191 包装储运图示标志
- ZBY 17004 缝纫机包装

3 产品分类

结构尺寸见图1。

4 技术要求

- 4.1 两沉头孔 $\varnothing 5$ 中心的距离为 47.3 ± 0.05 mm。
- 4.2 容针孔 $\varnothing 1.7^{+0.10}_0$ 的轴线至两沉头孔中心连线的距离为 10.7 ± 0.035 mm。
- 4.3 容针孔 $\varnothing 1.7^{+0.10}_0$ 的轴线相对于两沉头孔的轴线的对称度公差值应不大于0.12mm。
- 4.4 送料牙槽的形状、结构尺寸应符合图示的规定。
- 4.5 容针孔孔径 $\varnothing 1.7^{+0.10}_0$ 。
- 4.6 容针孔两端倒圆角，过线部位应光滑。
- 4.7 容针孔须经热处理淬火，其边沿的硬度值应不低于450HV₁₀。
- 4.8 电镀层应无锈蚀、剥离，主要表面应无明显的气泡、泛点、针孔和毛刺。并且光滑、平整、色泽一致。
- 4.9 电镀后，工作面的表面粗糙度值应不大于Ra0.1。