

ICS 61.080
分类号: Y17
备案号: 14288-2004

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2149—2004
代替 QB/T 2149—1995

工业用缝纫机 **GB** 型平缝缝纫机机头

**Industrial sewing machine —
Model GB flat bed lockstitch sewing machine head**

2004-08-15 发布

2005-01-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 QB/T 2149—1995《工业用缝纫机 GB 型平缝缝纫机机头》的修订。

本标准与 QB/T 2149—1995 相比，重大技术内容的变化主要有：

——对“试验方法”中的内容作了修改。

检验规则采用 GB/T 2828—1987，GB/T 2829—2002。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国缝纫机标准化中心归口。

本标准起草单位：上海市缝纫机研究所。

本标准主要起草人：张维青。

本标准自实施之日起，代替原中国轻工总会发布的轻工行业标准 QB/T 2149—1995《工业用缝纫机 GB 型平缝缝纫机机头》。

工业用缝纫机 GB 型平缝缝纫机机头

1 范围

本标准规定了 GB 型平缝缝纫机机头的产品分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于缝制棉、毛、薄帆布和皮革等中厚料的 GB 型平缝缝纫机机头(以下简称为机头)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

- GB/T 191—2000 包装储运图示标志
- GB/T 406—1993 棉本色布
- GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- 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—1984 线迹的分类和术语
- GB/T 4516—1995 家用缝纫机 缝厚能力测试方法
- GB/T 6835—1997 棉缝纫线
- GB/T 6836—1997 涤纶缝纫线
- GB 9969.1—1998 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 16469—1996 缝纫机包装
- QB/T 1177—1991 工业用缝纫机 噪声级的测试方法
- QB/T 1572—1992 缝纫机零件 电镀通用技术条件
- QB/T 2045—1994 工业用缝纫机 线缝皱缩和缝料层潜移的测试方法
- QB/T 2251—1996 缝纫机型号编制规则
- QB/T 2252—1996 缝纫机机头启动转矩测试方法
- QB/T 2256—1996 工业用缝纫机 GC 型高速平缝缝纫机机头
- 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

3 产品分类

3.1 型式

本机系平板式机体,采用连杆挑线、摆梭勾线、下送料机构,形成 GB/T 4515—1984 规定的 301 型线迹。

3.2 基本参数

- a) 最高缝纫速度:不低于 1 600 针/min;
- b) 最大线迹长度:不短于 4 mm;
- c) 压脚提升高度:不低于 6.5 mm;
- d) 缝厚能力:不少于 14 层纱卡其;