

缝纫机卷

中国 轻工业 标准 汇编

中国标准出版社



中国轻工业标准汇编

缝纫机卷

国家轻工业局行业管理司质量标准处 编

中国标准出版社

2001

图书在版编目 (CIP) 数据

中国轻工业标准汇编·缝纫机卷/国家轻工业局行业
管理司质量标准处编. —北京: 中国标准出版社, 2001
ISBN 7-5066-2442-7

I. 中… II. 国… III. ①轻工业-标准-汇编-
中国②缝纫机-标准-汇编-中国 IV. TS-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2001)第 027072 号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 32½ 字数 995 千字

2001 年 8 月第一版 2001 年 8 月第一次印刷

*

印数 1—800 定价 102.00 元

网址 www.bzcb.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

近年来随着轻工行业整体水平的发展,我们对所编写的中国轻工业标准系列汇编也在不断地调整与补充完善,将原来策划的二十四卷二十七册,调整、增加至二十八卷三十一册。

中国轻工业标准汇编按行业分类立卷,分别由造纸卷(上、下)、制盐与制糖卷、自行车卷、缝纫机卷、钟表卷、日用玻璃与玻璃仪器卷、日用陶瓷卷、眼镜卷、灯具卷、洗涤用品卷、香精与香料卷、化妆品卷、油墨卷、日用杂品与日用制品卷、毛皮与制革卷、制鞋卷、工艺美术品卷、地毯卷、玩具卷、日用五金卷、工具五金卷、建筑五金卷、文教用品卷、体育用品卷、乐器卷、家具卷、衡器卷、轻工机械卷(上、中、下)二十八卷,三十一册组成。

近年来随着缝纫机产品生产行业的不断发展,其产品的内在质量也在不断提高。为进一步提高缝纫机产品的质量,便于技术监督部门对缝纫机产品市场的监督与管理,国家轻工业局行业管理司质量标准处及缝纫机产品研究与生产等有关部门根据我国缝纫机产品生产行业的实际,及时地把先进、成熟的科技成果转化为标准,使缝纫机产品生产的各个环节按标准进行生产,并不断地强化标准化在生产中的作用。为解决缝纫机产品制造行业、研究机构、使用单位等相关部门缺少标准和标准收集不全的实际困难,特出版此书。本汇编中的国家标准部分由中国标准出版社第一编辑室负责收集、整理;行业标准部分由国家轻工业局行业管理司质量标准处提供,并由中国标准出版社第一编辑室负责加工、编辑。

本汇编收集了截止 2000 年 12 月底以前批准、发布的现行有关缝纫机产品的国家标准、行业标准共计 85 项。其中国家标准 5 项;轻工行业标准 80 项(包括经清理整顿后由国家标准、专业标准转化为轻工行业标准 17 项)。本书由两部分组成,第一部分:基础标准、通用技术标准及测试方法标准;第二部分:产品质量标准。本书书后附有《清理整顿后的国家标准(GB)、专业标准(ZBY)转化为轻工行业标准(QB)对照表》。

本汇编收集的国家标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本书可供生产缝纫机产品的生产企业、研究机构、销售部门、质量检验监督机构使用。

在编辑本汇编时由于时间较为仓促,难免有不妥之处,恳请读者批评指正,以便再版时改正。

编 者

2000 年 12 月

目 录

一、基础标准、通用技术标准及测试方法标准

GB/T 4515—1984	线迹的分类和术语	3
GB/T 4516—1995	家用缝纫机 缝厚能力测试方法	34
GB/T 4517—1995	家用缝纫机 送料方向稳定性测试方法	37
GB/T 4518—1984	家用缝纫机 缝料层潜移量测试方法	40
GB/T 14255—1993	家用缝纫机机头噪声声功率级的测试方法	44
QB/T 1176—1991	家用缝纫机 摇杆技术条件	55
QB/T 1177—1991	工业缝纫机 噪声级的测试方法	59
QB/T 1178—1991	工业缝纫机 振动的测试方法	62
QB/T 1182—1991	GC15 型高速平缝机送料摆杆座技术条件	66
QB/T 1183—1991	GC15 型高速平缝机牙架技术条件	70
QB/T 1184—1991	GC15 型高速平缝机抬牙叉形曲柄技术条件	75
QB/T 1511—1992	缝纫机零件未注形状和位置公差	79
QB/T 1512—1992	缝纫机零件未注公差尺寸的极限偏差	84
QB/T 1513—1992	缝纫机机针 配合尺寸 公差和组合	88
QB/T 1572—1992	缝纫机零件电镀通用技术条件	92
QB 1596—1992	缝纫机工业劳动安全技术规程	98
QB/T 2034—1994	缝纫机术语	106
QB/T 2035—1994	缝纫机机针型号编制规则	125
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	130
QB/T 2046—1994	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	133
QB/T 3544—1999	缝纫机零件热处理通用技术条件(原 ZBY 17015—1988)	137
QB/T 3545—1999	缝纫机铸钢件通用技术条件(原 ZBY 17018—1988)	142
QB/T 3547—1999	缝纫机烘漆技术条件(原 ZBY 17022—1989)	146
QB/T 3552—1999	家用缝纫机 挑线摇杆技术条件(原 ZBY 17029—1990)	156
QB/T 3553—1999	家用缝纫机 针杆曲柄技术条件(原 ZBY 17030—1990)	159
QB/T 3554—1999	家用缝纫机 大顶尖螺母技术条件(原 ZBY 17031—1990)	162
QB/T 3555—1999	家用缝纫机 大顶尖螺钉技术条件(原 ZBY 17032—1990)	164
QB/T 3556—1999	家用缝纫机 JB 型挑线杆技术条件(原 ZBY 17033—1990)	166
QB/T 3557—1999	GC15 型高速平缝机挑线杆技术条件(原 ZBY 17034—1990)	169

二、产品质量标准

QB/T 1175—1991	家用缝纫机 曲形线缝锁式线迹机头	175
QB/T 1179—1998	工业用缝纫机 机械离合器电动机	185
QB/T 1180—1991	工业缝纫机 GK 型手提式封包机机头	197
QB/T 1181—1991	工业缝纫机 GK 型手套缝纫机机头	205
QB/T 1514—1992	家用缝纫机 机针	210
QB/T 1515—1992	工业用缝纫机 GN 型高速包缝机机头	216

QB/T 1516—1992	工业用缝纫机 毛皮拼接缝缝纫机机头	224
QB/T 1517—1992	编织机用舌针	231
QB/T 1544—1992	编织机用计数器	237
QB/T 1573—1992	家用缝纫机 推板	243
QB/T 1574—1992	工业用缝纫机 高速双针平缝缝纫机机头	247
QB/T 1575—1992	工业用缝纫机 GC 型中速平缝缝纫机机头	254
QB/T 1576—1992	工业用缝纫机 GL 型暗缝缝纫机机头	260
QB/T 1577—1992	工业用缝纫机 绣花机机头	266
QB/T 1578—1992	工业用缝纫机 GC 型平缝缝纫机推板	272
QB/T 1579—1992	工业用缝纫机 GC 型平缝缝纫机针板	277
QB/T 1580—1992	工业用缝纫机 GN1 型包缝缝纫机针板	286
QB/T 2036—1994	家用缝纫机 机架	290
QB/T 2037—1994	家用缝纫机 上轴	295
QB/T 2038—1994	家用缝纫机 下轴	302
QB/T 2039—1994	家用缝纫机 针板	307
QB/T 2040—1994	家用缝纫机 绣花板	312
QB/T 2041—1994	家用缝纫机 活压脚	317
QB/T 2042—1994	家用缝纫机 送布牙	323
QB/T 2043—1994	家用缝纫机 直线缝锁式线迹缝纫机机头	329
QB/T 2044—1994	工业用缝纫机 GK 型平台式链式线迹缝纫机机头	339
QB/T 2143—1995	家用缝纫机 梭心套	349
QB/T 2144—1995	家用缝纫机 摆梭	354
QB/T 2145—1995	家用缝纫机 梭床体	358
QB/T 2146—1995	家用缝纫机 挑线杆螺钉	366
QB/T 2147—1995	家用缝纫机 送布凸轮	370
QB/T 2148—1995	工业用缝纫机 曲折缝缝纫机机头	375
QB/T 2149—1995	工业用缝纫机 GB 型平缝缝纫机机头	382
QB/T 2150—1995	工业用缝纫机 GN1 型中速包缝机机头	389
QB/T 2151—1995	工业用缝纫机 微机控制刺绣机	396
QB/T 2377—1998	家用缝纫机 台板	405
QB/T 2378—1998	工业用缝纫机 机架	419
QB/T 2379—1998	工业用缝纫机 台板	425
QB/T 2380—1998	工业用缝纫机 GC 型自动剪线高速平缝机	431
QB/T 3536—1999	家用缝纫机 弹簧摆梭托(原 ZB Y17 001—1984)	444
QB/T 3537—1999	家用缝纫机 挑线杆体(原 ZB Y17 002—1984)	445
QB/T 3543—1999	家用缝纫机 V 型胶带(原 ZB Y17 014—1988)	446
QB/T 3546—1999	工业缝纫机 GK15 型封包缝纫机机头(原 ZB Y17 021—1988)	450
QB/T 3548—1999	缝纫机同步带(原 ZB Y17 025—1989)	457
QB/T 3549—1999	缝纫机、自行车贴花纸(原 ZB Y17 026—1989)	466
QB/T 3550—1999	家用编织机(原 ZB Y17 027—1989)	471
QB/T 3551—1999	家用缝纫机 摆轴(原 ZB Y17 028—1990)	479
QB/T 3708—1999	家用缝纫机 梭心(原 GB 4522—1984)	484
QB/T 3709—1999	家用缝纫机 挑线凸轮(原 GB 4526—1984)	486

QB/T 3710—1999	家用缝纫机	挑线杆(原 GB 4527—1984)	487
QB/T 3711—1999	家用缝纫机	滚柱(原 GB 4528—1984)	488
QB/T 3712—1999	家用缝纫机	卷边压脚(原 GB 4536—1984)	490
QB/T 3713—1999	家用缝纫机	压紧杆(原 GB 4538—1984)	492
QB/T 3714—1999	家用缝纫机	针杆(原 GB 4539—1984)	493
QB/T 3715—1999	工业缝纫机	平头纽孔缝纫机机头(原 GB 12111—1989)	495
QB/T 3716—1999	工业缝纫机	GK 型筒式覆盖链式线迹缝纫机机头(原 GB 12112—1989) ...	502
附录	清理整顿后的国家标准(GB)、专业标准(ZBY)转化为轻工行业标准(QB)对照表		509

注：本汇编收集的国家标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T)，年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的，现尚未修订，故正文部分仍保留原样，读者在使用这些国家标准时，其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

一、基础标准、通用技术标准及 测试方法标准

线迹的分类和术语

GB 4515—84
ISO 4915—1981

Stitch types—classification and terminology

1 适用范围

1.1 本标准为了对缝纫制品在加工过程中所采用的线迹型式进行分析,给缝纫制品和缝纫机生产者,以及其他专题需要了解者,提供统一的线迹名称、线迹型式的描绘及编号而制订。

1.2 本标准适用于手工和缝纫机所形成的线迹。

1.3 本标准等同于国际标准 ISO 4915—1981《纺织品——线迹的分类和术语》。

2 定义

2.1 线迹:由一根或一根以上的缝线,采用自连、互连、交织在缝料上或穿过缝料而形成的一个单元。

线迹的形成有下列几种情况:

- a. 无缝料;
- b. 在缝料的内部;
- c. 穿过缝料;
- d. 在缝料表面。

2.1.1 自连:缝线的线环依次穿入同一根缝线形成的前一个线环(图1)。

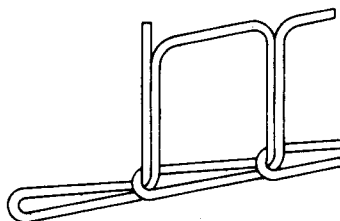


图 1

2.1.2 互连:一根缝线的线环穿入另一根缝线所形成的线环(图2)。

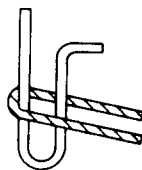


图 2

2.1.3 交织(或者称作“连锁”):一根缝线穿过另一根缝线的线环,或者围绕另一根缝线(图3)。

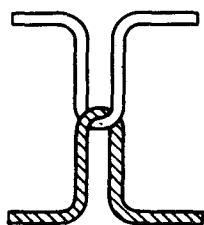


图 3

2.2 线迹型式：一组重复形成的线迹。它与缝料以及线迹的方向有关。描绘一种线迹型式所必需的最少线迹数目如图 4。

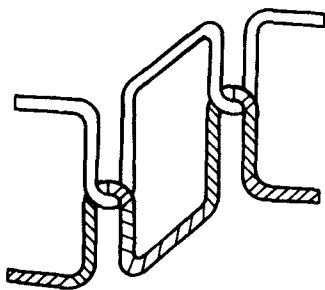


图 4

2.3 缝线组：能满足机针或勾梭的功能所需要的缝线根数。

3 分类

线迹型式分为 6 类，各类特征见下面图示。

- 3.1 100类——链式线迹：**由一根或一根以上针线自连形成的线迹。其特征是一根缝线的线环穿入缝料后，依次同一个或几个线环自连。
- 3.2 200类——手缝线迹：**起源于手工缝纫的线迹。其特征是由一根缝线穿过缝料，而把缝料固结。
- 3.3 300类——锁式线迹：**一组（一根或数根）缝线的线环，穿入缝料后与另一组缝线（一根或数根）交织而形成的线迹。
- 3.4 400类——多线链式线迹：**一组（一根或数根）缝线的线环，穿入缝料后，与另一组（一根或数根）缝线互连的线迹。
- 3.5 500类——包边链式线迹：**一组（一根或数根）或一组以上缝线以自连或互连方式形成的线迹，至少一组缝线的线环包绕缝料边缘，一组缝线的线环穿入缝料以后，与一组或一组以上缝线的线环互连。
- 3.6 600类——覆盖链式线迹：**由两组以上缝线互连，并且其中两组缝线将缝料上、下覆盖的线迹。第一组缝线的线环穿入固定于缝料表面的第三组缝线的线环后，再穿入缝料与第二组缝线的线环在缝料底面互连。但是 601 线迹例外，它只用两组缝线。第三组缝线的功能，是由第一组缝线中的一根缝线来完成。

4 编号说明

4.1 线迹编号：各类线迹都是以三位数字中的第一位数来表示。各类线迹中的线迹型式，以第二位和第三位数字来表示。

4.2 组合线迹编号：组合线迹编号以各个线迹型式的编号来表示，并在中间用点“·”分开，例如 401·502。

假如组合线迹型式是在一次操作过程中形成时，则将其编号标志于括号内，例如：(401·502)。

5 图形描绘方法

在线迹型式图形（见第6章）中，采用如下原则绘制。

- 5.1 为使图形清晰易辨，采用透视法，选择能清晰显示缝线的最佳角度描绘。
- 5.2 连续线迹形成的方向规定从右向左。
- 5.3 线迹的开始和结束，只用缝线的一个线头来表示，并且针线呈垂直方向离开缝料。
- 5.4 全部针线都只用轮廓线来表示，而其他的线则加斜线表示。
- 5.5 所有针线以1、2、3、……数字表示；所有梭线以a、b、c、……字母表示；所有覆盖线以Z、Y、X、……字母表示。
- 5.6 只在有助于线迹图形能够清晰明辨时，才将缝料表示出来，如500类中所表示的。

注：在某些情况下，当上述描绘方法还不能使线迹得到明确表示时，则采用平面简图。

6 图解

图解包括下列线迹型式：

100类

101 102 103 104 105 107 108

200类

201 202 204 205 206 209 211 213 214 215 217 219 220

300类

301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322
323 324 325 326 327

400类

401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417

500类

501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 521

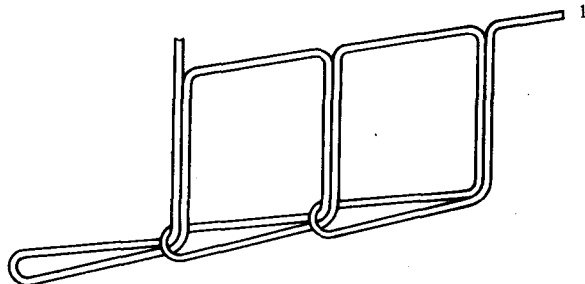
600类

601 602 603 604 605 606 607 608 609

注：下列各图形都表示出机针穿刺的次数。第一次穿刺不能形成该线迹型式的一个线迹。

100类

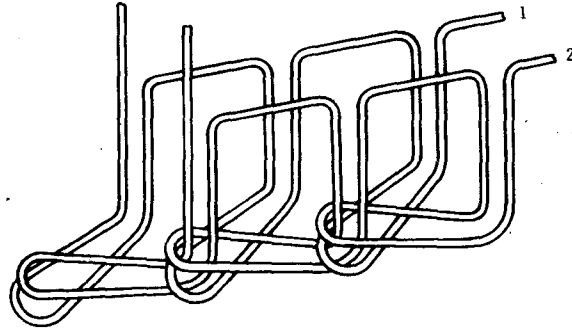
101



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它的一个线环从机针一面穿入缝料，在缝料另一面进行自连。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

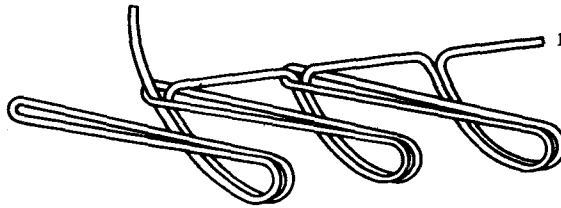
102



这种线迹型式是由两根针线（1 和 2）所形成。线 1 和线 2 的线环从机针一面穿入缝料，在缝料另一面，线 2 的线环同本身的前一线环自连后，又同线 1 的线环互连。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

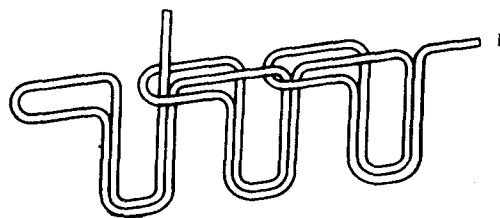
103



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它的一个线环从机针一面穿入，过缝料的一部分，仍露出在机针一面，到达下一个机针穿刺点进行自连。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

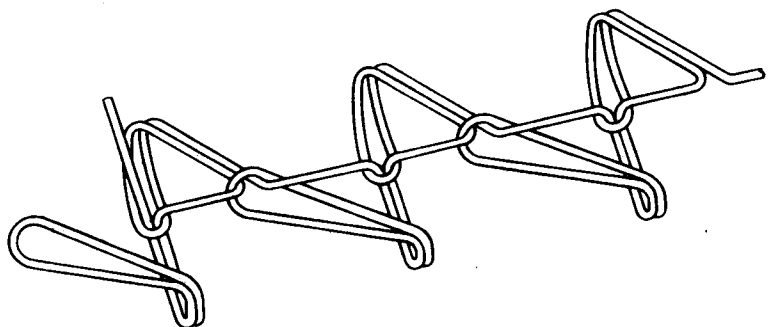
104



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它的一个线环从机针一面穿入缝料，然后经过一定距离，返穿回到机针一面，并在机针的下一个穿刺点进行自连。

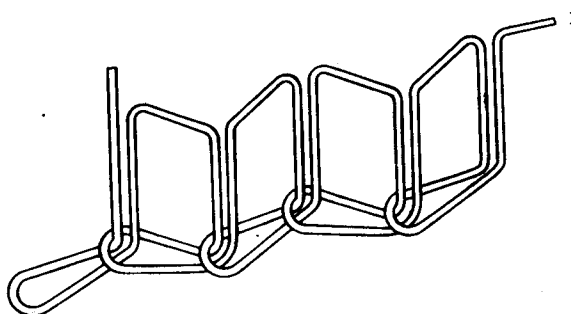
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

105



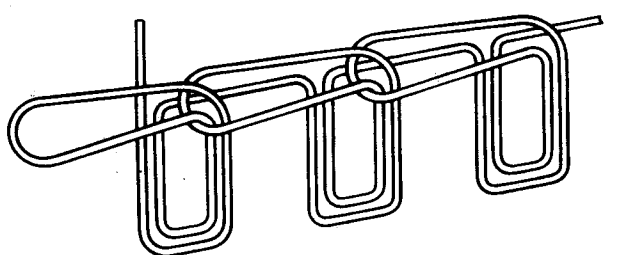
这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它的一个线环从机针一面穿入缝料，通过缝料的一部分，然后露出在机针一面，在位于线迹形成的轴线上的下一个机针穿刺点进行自连。
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

107



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它的一个线环从机针一面穿入缝料，在另一面进行自连。
该线迹型式与101线迹相同。只是连续的线迹排列成Z字形。
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

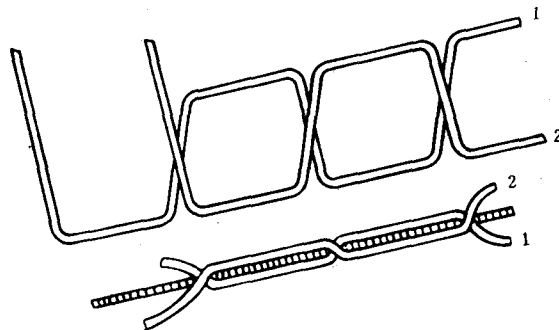
108



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它的一个线环从机针一面穿入缝料到另一面，然后返回一定距离再穿回到机针一面，在下一个机针穿刺点进行自连。
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

200类

201

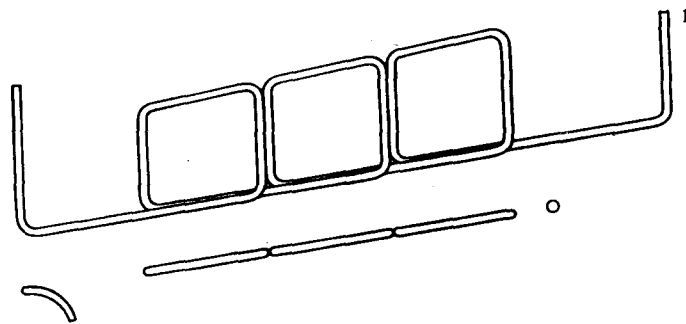


缝料剖面

这种线迹型式是由两根针线（1和2）所形成。它们是从相对方向穿过缝料的同一穿刺孔，然后两线往前适当长度，从相对方向穿过缝料的另一穿刺孔。两线不交织亦不互连。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

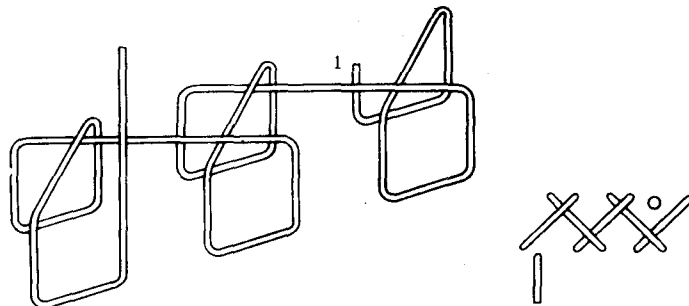
202



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过缝料后，向前适当长度回穿过缝料，再向后方拉出向前长度的1/2，再一次穿过缝料。这种线迹型式常用于其他线迹形成的起始和结束。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

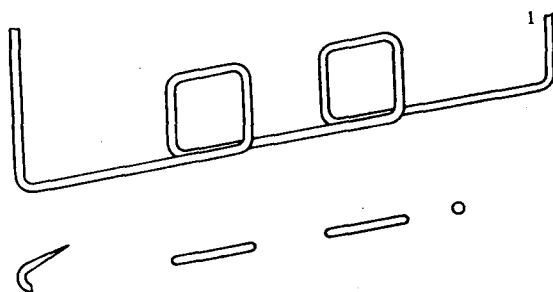
204



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过缝料后，向后方拉出适当长度，回穿过缝料，斜向移动相当于线迹宽度的距离，再次穿过缝料，向后方拉出与上一次相同的长度，再次回穿过缝料，然后斜向移动相当于一个线迹的宽度，反复进行这一过程，在机针一面形成分离的组成平行行列的线迹，而在缝料另一面，则形成十字交叉形花纹（如用手工缝制时，这种线迹型式一般从左向右缝）。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

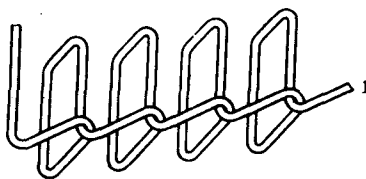
205



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过缝料后，向前方拉出适当长度，再返回穿过缝料，向后拉出向前拉出长度的1/3，再次穿过缝料。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

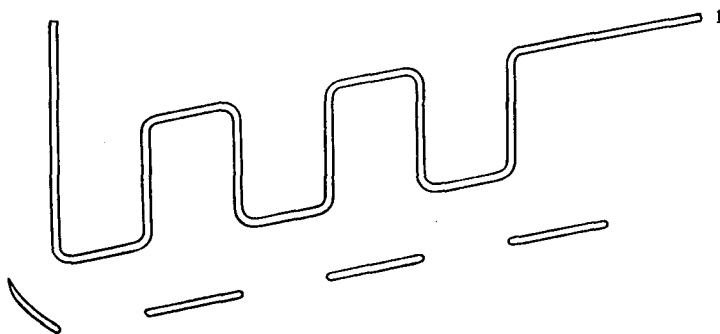
206



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过缝料后，连续线迹形成方向相垂直方向拉出适当距离再返回穿过缝料，并且从前一线迹的线下穿过。连续的线迹按选定的间隔而排列，并可缝制成间隔大些或者靠近些（如用手工缝制时，这种线迹一般是从左向右缝）。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

209

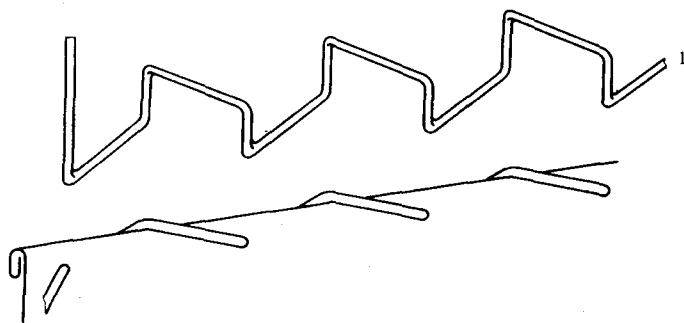


这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过缝料，向前拉出适当长度，返回穿过缝料。

各机针穿刺点的间距可以很近，这样可使缝料集合打成碎皱裥，或者缝制出计量尺寸的皱裥，各机针穿刺点的间距也可较大，或者是不同间距的穿刺点交替配置。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

211



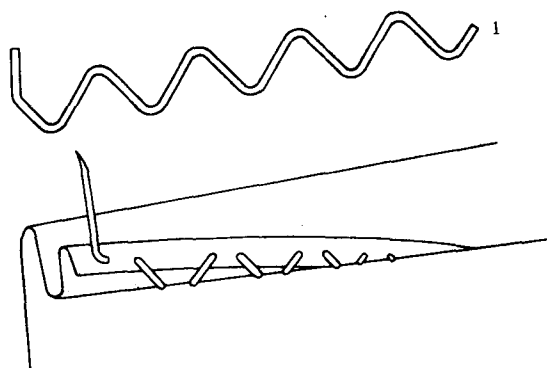
这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过缝料后，包绕过边缘再穿过缝料，与前一线露出点呈一直行。

这种线迹型式一般用在软薄缝料上，可应用于缝料边的缝制。

该线迹型式可采用不同间距的排列。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

213

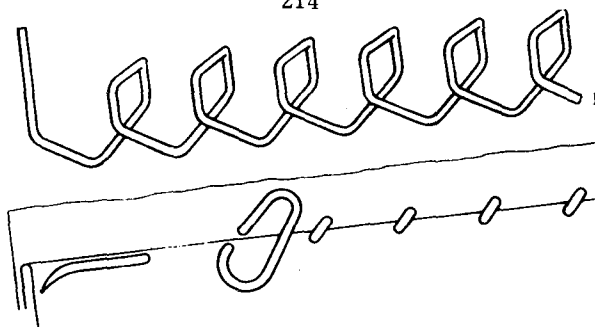


这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过单层缝料一部分，再穿过缝料卷边的一部分（缝料边是翻卷的），缝线稍微露出在另一面，与前一穿刺点处于一直线上，并将极少量缝料收紧，然后缝线向前拉出，在卷边下方重复穿过单层缝料。

这种线迹型式是在要求缝料另一面看不见线迹或稍微露出时使用。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

214



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它穿过缝料叠层，并在短距离的稍右上方进入单层缝料，然后缝线斜向回穿过双层缝料，达到与前一缝线露出点呈一直线。

这种线迹用于将一种缝料与另一种缝料缝合，例如缝合服装衬里等。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。