

中国国家标准汇编

44

GB 4515 ~ 4590

中国标准出版社

1989

中国国家标准汇编

44

GB 4515 ~ 4590

中国标准出版社总编室 编

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

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

版权专有 不得翻印

*

开本 880 × 1230 1/16 印张 48¹/₂ 字数 1 485 000

1990年2月第一版 1990年2月第一次印刷

印数 1—8 500 [精] 定价 26.40 元 [精]
2 800 [平] 定价 22.10 元 [平]

*

ISBN 7-5066-0238-5/TB·081 [精]

ISBN 7-5066-0239-3/TB·082 [平]

*

128—13 [精]

标目 128—12 [平]

出版说明

《中国国家标准汇编》是一部大型综合性工具书，自1983年起，以精装本、平装本两种装帧形式，分若干分册陆续出版。本汇编在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就，是各级标准化管理机构及工矿企事业单位，农林牧副渔系统，科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

本汇编收入公开发行的全部现行国家标准，按国家标准号顺序编排。凡遇到顺序号短缺，除特殊注明外，均为作废标准号或空号。

本分册为第44分册，以1989年6月底为限，收入了国家标准GB 4515~4590的最新版本。由于标准不断修订，请读者在使用和保存本汇编时，注意及时更换修订过的标准。

中国标准出版社除出版《中国国家标准汇编》外，还出版国家标准、行业标准的单行本及各种专业标准汇编，以满足不同读者的需要。

中国标准出版社

一九八九年七月

目 录

GB 4515—84	线迹的分类和术语	(1)
GB 4516—84	家用缝纫机 缝厚能力测试方法	(32)
GB 4517—84	家用缝纫机 送料方向稳定性测试方法	(36)
GB 4518—84	家用缝纫机 缝料层潜移量测试方法	(40)
GB 4519.1—84	家用缝纫机 直形线缝锁式线迹机头	(44)
GB 4520—84	家用缝纫机 机架	(50)
GB 4521—84	家用缝纫机 机针	(52)
GB 4522—84	家用缝纫机 梭心	(57)
GB 4523—84	家用缝纫机 梭心套	(59)
GB 4524—84	家用缝纫机 摆梭	(61)
GB 4525—84	家用缝纫机 梭床体	(63)
GB 4526—84	家用缝纫机 挑线凸轮	(65)
GB 4527—84	家用缝纫机 挑线杆	(66)
GB 4528—84	家用缝纫机 滚柱	(67)
GB 4529—84	家用缝纫机 挑线杆螺钉	(69)
GB 4530—84	家用缝纫机 上轴	(70)
GB 4531—84	家用缝纫机 送布凸轮	(72)
GB 4532—84	家用缝纫机 下轴	(74)
GB 4533—84	家用缝纫机 针板	(75)
GB 4534—84	家用缝纫机 绣花板	(77)
GB 4535—84	家用缝纫机 活压脚	(78)
GB 4536—84	家用缝纫机 卷边压脚	(80)
GB 4537—84	家用缝纫机 送布牙	(82)
GB 4538—84	家用缝纫机 压紧杆	(84)
GB 4539—84	家用缝纫机 针杆	(85)
GB 4540—84	应变控制式三轴仪	(87)
GB 4541—84	救生圈用自亮浮灯	(95)
GB 4542—84	救生用绿星火箭信号	(100)
GB 4543—84	救生圈用橙色烟雾信号	(104)
GB 4544—84	啤酒瓶	(107)
GB 4545—84	玻璃瓶罐内应力检验方法	(113)
GB 4546—84	玻璃瓶罐内压力试验方法	(116)
GB 4547—84	玻璃瓶罐耐热急变试验方法	(118)
GB 4548—84	玻璃瓶罐耐稀酸侵蚀试验方法	(120)
GB 4549.1—84	铁道车辆名词术语 一般名词术语	(122)
GB 4549.2—84	铁道车辆名词术语 走行装置	(137)
GB 4549.3—84	铁道车辆名词术语 制动装置	(164)
GB 4549.4—84	铁道车辆名词术语 车钩缓冲及风挡装置	(198)
GB 4549.5—84	铁道车辆名词术语 车体	(212)

GB 4549.6—84	铁道车辆名词术语 门、窗及其开闭装置	(232)
GB 4549.7—84	铁道车辆名词术语 采暖、通风及空气调节装置	(255)
GB 4549.8—84	铁道车辆名词术语 给水、排水装置	(268)
GB 4549.9—84	铁道车辆名词术语 电气装置	(276)
GB 4549.10—84	铁道车辆名词术语 客车附属设备	(290)
GB 4549.11—84	铁道车辆名词术语 漏斗车附属设备	(309)
GB 4549.12—84	铁道车辆名词术语 罐车附属设备	(322)
GB 4549.13—84	铁道车辆名词术语 自翻车附属设备	(331)
GB 4549.14—84	铁道车辆名词术语 保温车附属设备	(336)
GB 4550—84	试验用单向纤维增强塑料平板的制备	(349)
GB 4551—84	石棉水泥输水、输煤气管道铺设指南	(356)
GB 4552—84	石棉水泥管井施工指南	(363)
GB 4553—84	硝酸钠	(368)
GB 4554—84	蓄电池用硫酸	(378)
GB 4555—84	船用绞盘	(390)
GB 4556—84	往复式内燃机防火	(394)
GB 4557—84	轻便摩托车 通用技术条件	(398)
GB 4558—84	轻便摩托车 主要技术性能指标	(403)
GB 4559—84	轻便摩托车 道路试验总则	(405)
GB 4560—84	轻便摩托车 车速里程表指示值的校核方法	(412)
GB 4561—84	轻便摩托车 起动性能试验方法	(418)
GB 4562—84	轻便摩托车 制动性能试验方法	(420)
GB 4563—84	轻便摩托车 最小稳定车速试验方法	(424)
GB 4564—84	轻便摩托车 滑行试验方法	(426)
GB 4565—84	轻便摩托车 加速性能试验方法	(430)
GB 4566—84	轻便摩托车 最高车速试验方法	(436)
GB 4567—84	轻便摩托车 燃油消耗试验方法	(438)
GB 4568—84	轻便摩托车 爬坡性能试验方法	(441)
GB 4569—84	轻便摩托车 噪声测试方法	(444)
GB 4570—84	轻便摩托车 道路行驶试验方法	(448)
GB 4571—84	食品添加剂 紫胶红色素	(453)
GB 4572—84	通信网中通路衰减失真测试方法	(461)
GB 4573—84	模拟通信网中相对功率电平测试方法	(463)
GB 4574—84	模拟通信网中实际电路噪声与模拟系统负荷的电路噪声测试方法	(466)
GB 4575—84	长途通信网频分制系统频率比较导频系列	(475)
GB 4576—84	载波系统基群变频级基本技术要求	(476)
GB 4577—84	载波系统通路变频级基本技术要求	(489)
GB 4578—84	食品添加剂 糖精钠	(503)
GB 4579—84	缝纫线可缝性测定方法	(507)
GB 4580—84	无衬里消防水带	(510)
GB 4581.1—84	明矾石矿石分析方法通则	(514)
GB 4581.2—84	明矾石矿石分析试样采取和制备方法	(516)
GB 4581.3—84	明矾石矿石分析试样中吸附水含量的测定 重量法	(518)
GB 4581.4—84	明矾石矿石硫酸盐硫含量的测定 硫酸钡重量法	(520)

GB 4581.5—84	明矾石矿石铝含量的测定 容量法	(522)
GB 4581.6—84	明矾石矿石化合水含量的测定 重量法	(525)
GB 4581.7—84	明矾石矿石钾和钠含量的测定 四苯硼酸钾重量法和火焰发射分光光度法	(527)
GB 4581.8—84	明矾石矿石全硫量的测定 硫酸钡重量法	(531)
GB 4581.9—84	明矾石矿石硅含量的测定 重量法	(533)
GB 4581.10—84	明矾石矿石全铁量的测定 磺基水杨酸光度法	(535)
GB 4581.11—84	明矾石矿石钛含量的测定 二安替比林甲烷光度法	(537)
GB 4582—84	钢丝网水泥名词术语及其定义	(540)
GB 4583—84	电动工具噪声的测量 工程法	(560)
GB 4584—84	压力机用光线式安全装置技术条件	(578)
GB 4585.1—84	交流系统用高压绝缘子人工污秽试验方法 盐雾法	(585)
GB 4586—84	场效应晶体管测试方法	(591)
GB 4587—84	双极型晶体管测试方法	(618)
GB 4588.1—84	无金属化孔的单、双面印制板技术条件	(676)
GB 4588.2—84	有金属化孔的单、双面印制板技术条件	(683)
GB 4589.1—84	半导体集成电路总规范	(693)
GB 4590—84	半导体集成电路机械和气候试验方法	(719)

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）。

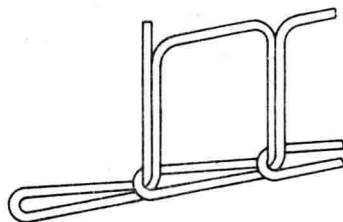


图 1

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）。

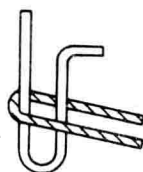


图 2

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）。

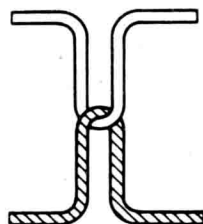


图 3

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。

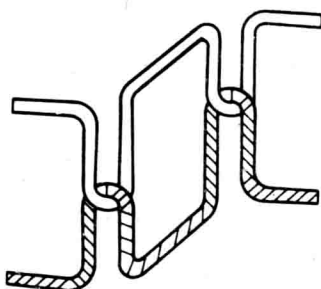


图 4

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

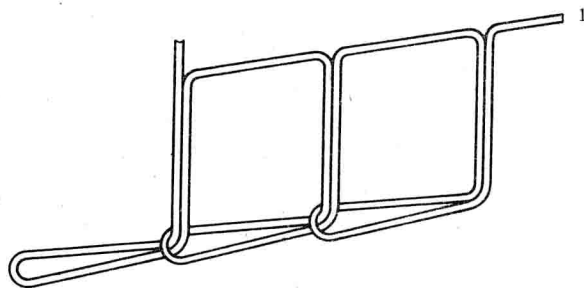
600类

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

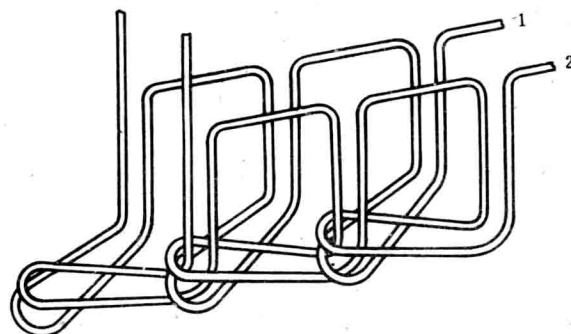
101



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。

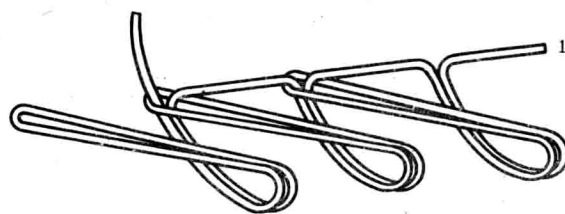
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

102



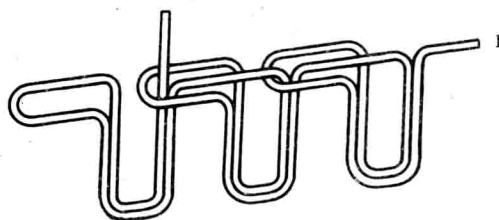
这种线迹型式是由两根针线（1和2）所形成。线1和线2的线环从机针一面穿入缝料，在缝料另一面，线2的线环同本身的前一线环自连后，又同线1的线环互连。
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

103



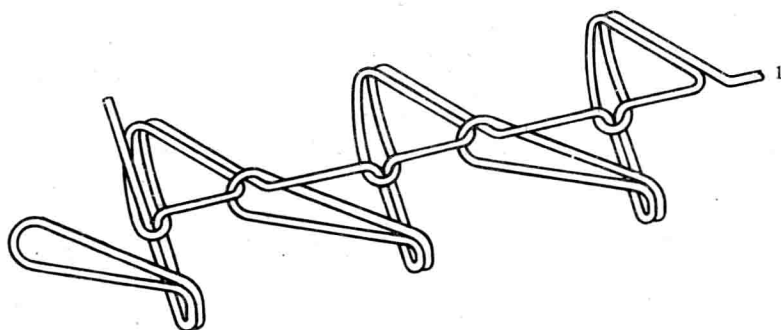
这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它的一个线环从机针一面穿入，过缝料的一部分，仍露出在机针一面，到达下一个机针穿刺点进行自连。
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

104



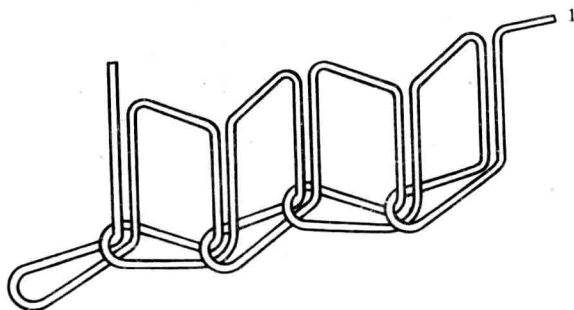
这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它的一个线环从机针一面穿入缝料，然后经过一定距离，返穿回到机针一面，并在机针的下一个穿刺点进行自连。
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

105



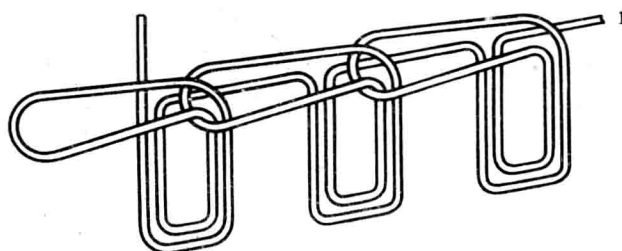
这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它的一个线环从机针一面穿入缝料，通过缝料的一部分，然后露出在机针一面，在位于线迹形成的轴线上的下一个机针穿刺点进行自连。
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

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。

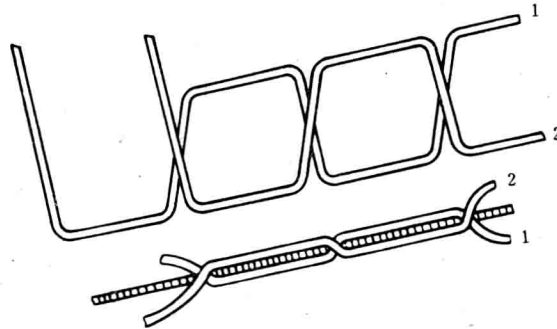
108



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达机针一面，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

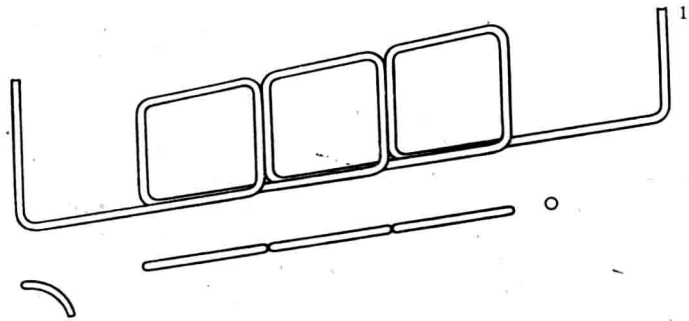


缝料剖面

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。

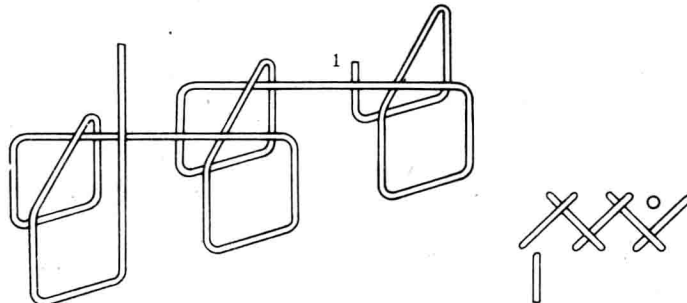
202



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。

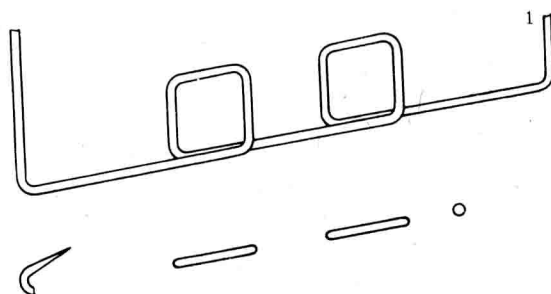
204



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，向后方拉出与前一次相同的长度，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。

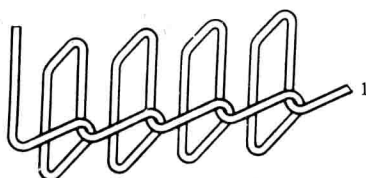
205



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。

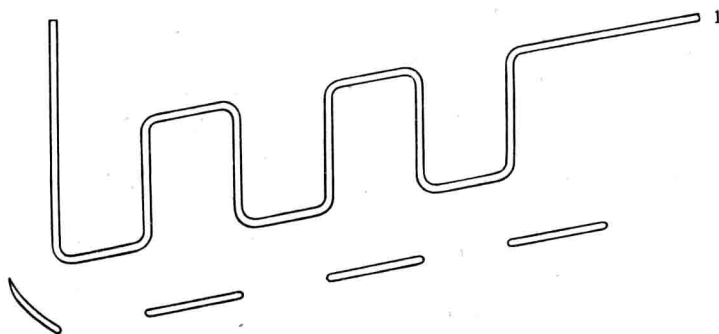
206



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

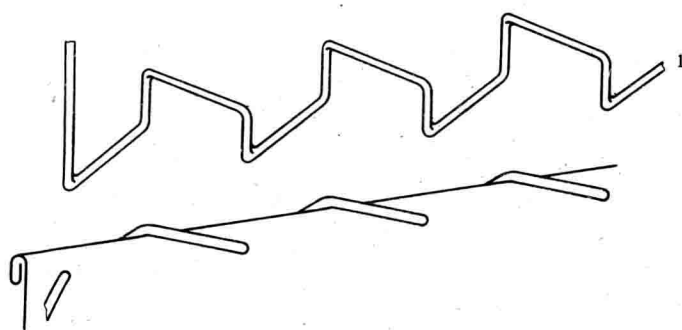


这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过缝料，向前拉出适当长度，返回穿过缝料。

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裯，或者缝制出计量尺寸的皱裯，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



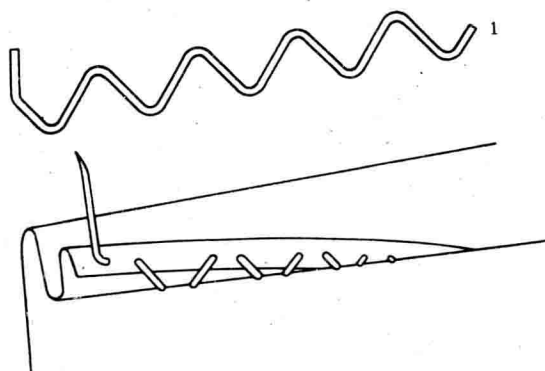
这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过缝料后，包绕过边缘再穿过缝料，与前一线露出点呈一直行。

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

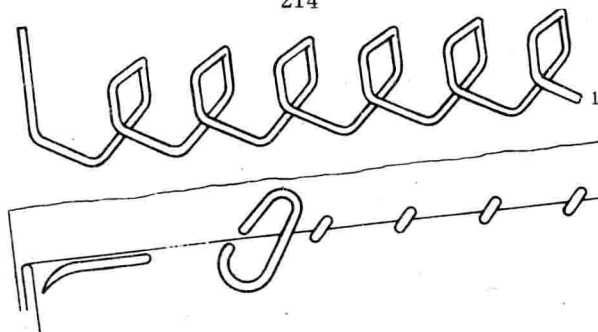


这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线穿过单层缝料一部分，再穿过缝料卷边的一部分（缝料边是翻卷的），缝线稍微露出在另一面，与前一穿刺点处于一直线上，并将极少量缝料收紧，然后缝线向前拉出，在卷边下方重复穿过单层缝料。

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

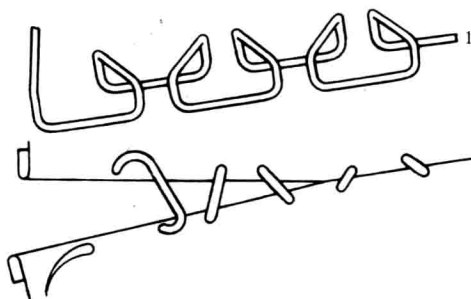


这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它穿过缝料叠层，并在短距离的稍右上方进入单层缝料，然后缝线斜向回穿过双层缝料，达到与前一缝线露出点呈一直线。

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。

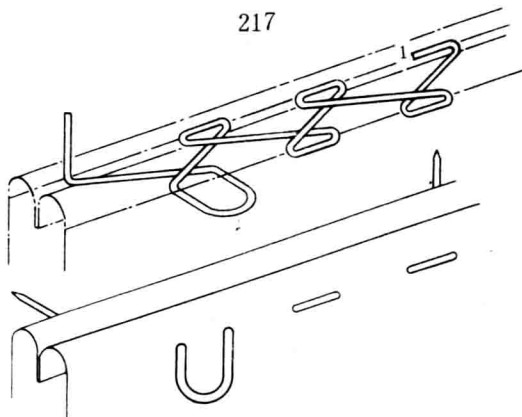
215



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它穿过缝料的折叠边，在叠层中向前拉出适当长度后，穿回出缝料，于是再稍错后一些穿过相对的缝料折叠边，向前拉出适当长度，穿回出缝料，把缝线拉紧。

这种线迹型式，一般用于将两个折叠边紧缝在一起。例如衣领和翻领。
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

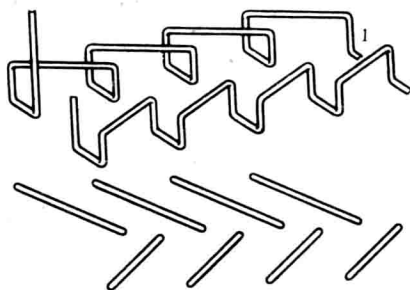
217



这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。它斜向穿过缝料层，往缝线露出点后方拉出适当长度，再斜向往前回穿过缝料，与第一个斜线呈交叉状。

这种线迹型式在缝料表面上只看到有小小凹痕，一般用于缝制服装的衣边。
至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

219



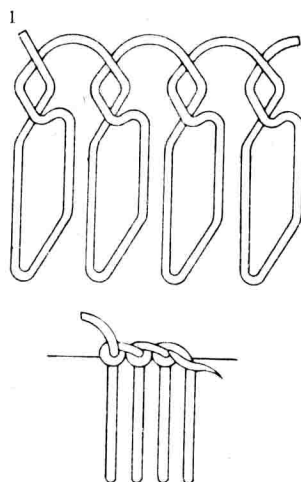
这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线呈水平方向穿过缝料或缝料的一部分。露出在缝料的同一面上，所露出的缝线段，都与连续的机针穿刺点呈锐角。而连续的针穿刺点又平行于线迹形成方向成为一条直线。

线迹的交替行列定在相对方向形成的，并且是互相错后的。

在用衬里和面子缝制衣领和翻领的过程中，采用这种线迹型式。该线迹型式还可用于将硬衬帆布缝牢在衬里上，而缝线往往是完全通过这两种缝料。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

220



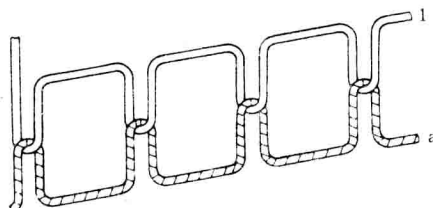
这种线迹型式是由一根针线（1）所形成。该线靠近钮孔切口边穿过缝料，然后在缝料背面垂直移动到钮孔切口边，穿过前一线迹的线环，拉紧该线，再穿过缝料，就在切边形成一个结子。

该线迹应用于锁钮孔的切边。在用作锁钮孔时，可以从左或从右，从下或从上面嵌线，同时还可重缝一条嵌心狭辫带，以便具有较坚固的效果。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

300类

301

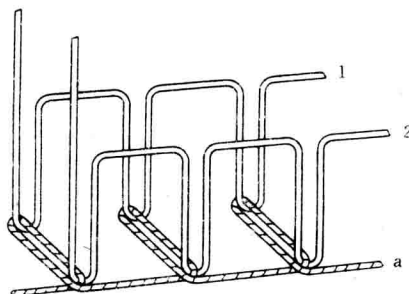


这种线迹型式是由一根针线（1）和一根梭线（a）所形成。线1的一个线环从机针一面穿入缝料，露出在另一面与线a进行交织，收紧线使交织的线环处于缝料层的中间部位。

该线迹型式有时用一根线形成，在这种情况下，第一个线迹与其后依次连续的线迹有所差异。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。

302



这种线迹型式是由两根针线（1和2）及一根梭线（a）所形成。线1和2的线环从机针一面穿入缝料，与线a进行交织在另一面。

至少要用两个线迹描绘这种线迹型式。