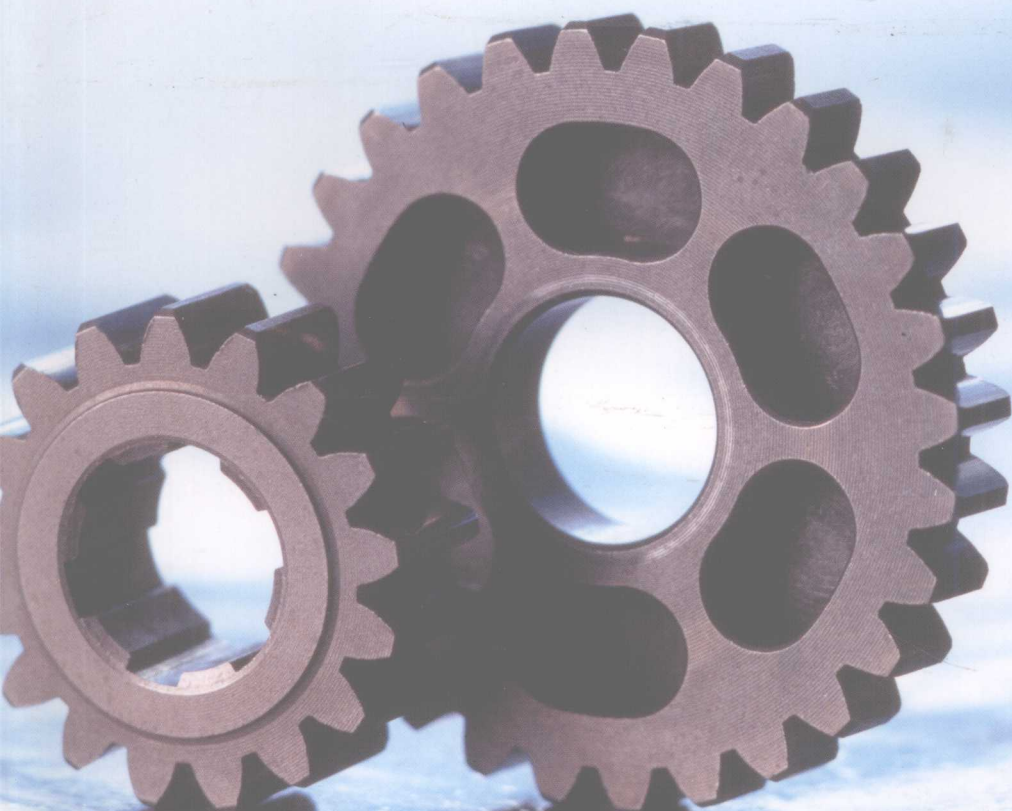


轻工机械卷

服装机械分册

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

轻工机械卷

服装机械分册

国家轻工业局行业管理司质量标准处 编

中国标准出版社

图书在版编目(CIP)数据

中国轻工业标准汇编·轻工机械卷·服装机械分册/
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, 2002

ISBN 7-5066-2798-1

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

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2002)第 041810 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 10 字数 296 千字

2002 年 10 月第一版 2002 年 10 月第一次印刷

*

印数 1—1 000 定价 30.00 元

网址 www.bzcbs.com

*

科目 615—461

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前 言

为更好地为轻工各领域服务,符合使用者的需求,《中国轻工业标准汇编》已由原来策划的二十八卷三十一册,调整、增加为三十卷四十二册。

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、感光材料卷、塑料制品卷(上、下)、轻工机械卷常用基础标准分册、食品机械分册、塑料机械分册、毛皮制革机械分册、制鞋机械分册、服装机械分册、日用陶瓷机械分册、家具机械分册、造纸机械基础标准与通用技术条件分册、造纸机械产品质量分册、日用与日化机械分册三十卷,四十二册组成。

近年来随着轻工机械行业的不断发展,其产品的内在质量也在不断提高。为进一步提高服装机械的产品质量,便于管理部门对服装机械产品的质量监督,国家轻工业局行业管理司质量标准处及轻工机械研究与生产等有关部门根据我国轻工行业的实际,及时地把先进、成熟的科技成果转化为标准,使轻工机械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。为解决轻工机械生产行业、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。

本汇编收集了截至2002年4月底批准、发布的现行有关服装机械行业的产品质量标准共计25项。

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)。

本书可供轻工机械生产企业、研究部门、质量检验监督机构使用。

本书如有错误之处,请批评指正。

编 者

2002年5月

目 录

QB/T 1306—1991	缝线分装机	1
QB/T 1307—1991	工业缝纫机 疏缝缝纫机机头	5
QB/T 1308—1991	热熔粘合机	11
QB/T 1478—1992	切边机	19
QB/T 1479—1992	摇臂式裁剪机	24
QB/T 1480—1992	带刀裁剪机	32
QB/T 1481—1992	大白扣装钉机	38
QB/T 1482—1992	褶裥机	43
QB/T 1483—1992	圆领机	50
QB/T 1484—1992	领角定型机	56
QB/T 1485—1992	电加热蒸汽发生器	61
QB/T 1530—1992	平型压领机	66
QB/T 1531—1992	压上下领机	72
QB/T 1696—1993	工业用蒸汽熨斗	78
QB/T 2321—1997	服装机械 直刀裁剪机	87
QB/T 2322—1997	服装机械 熨烫工作台	94
QB/T 2323—1997	服装机械 工业洗衣机	100
QB/T 2324—1997	服装机械 工业脱水机	107
QB/T 2325—1997	服装机械 熨平机	112
QB/T 2326—1997	服装机械 干洗机	118
QB/T 2327—1997	服装机械 夹熨机	129
QB/T 2328—1997	服装机械 人像机	134
QB/T 2329—1997	服装机械 钻孔机	139
QB/T 2330—1997	服装机械 工业烘干机	144
QB/T 2331—1997	服装机械 微型圆刀裁剪机	150

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)。

中华人民共和国轻工行业标准

缝线分装机

QB/T 1306—1991

1 主题内容与适用范围

本标准规定了缝线分装机(以下简称分装机)的产品分类、技术要求、试验方法和检验规则等。
本标准适用于服装厂使用的分装机。

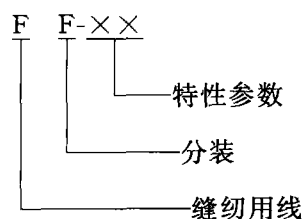
2 引用标准

GB 191 包装储运图示标志

GB/T 1491 电动工具基本技术条件

3 产品分类

3.1 产品代号



3.2 基本参数见表1。

表 1

项 目	参 数	单 位
额定电压	220	V
电机转速	2 800	r/min
电机功率	60	W
最大定时量	15	min
槽筒转速	1 100	r/min

4 技术要求

4.1 工作条件

4.1.1 分装机应能在下列工作环境条件下正常运行。

- 海拔高度不超过 2 000 m；
- 环境温度 10~40℃；
- 空气相对湿度为 90%(25℃)。

4.1.2 在电源电压与额定电压偏差不大于±10%时分装机应能正常运行。

4.2 安全性能

4.2.1 整机绝缘电阻应大于 5 MΩ。

4.2.2 泄漏电流不大于 0.75 mA。

4.2.3 接地电阻不大于 0.1 Ω 。

4.2.4 介电强度试验时不发生闪络和击穿现象。

4.3 整机性能

4.3.1 分装机正常运转时无异常声响,噪声声压级不大于 74 dB(A)。

4.3.2 断线后,分装机应自动停止绕线。

4.3.3 断线后,绷架必须在 3 s 内完全制动、7 s 内制动释放。

4.3.4 绷架直径在 410~500 mm 内可调。

4.4 使用性能

4.4.1 线筒大端最大绕线直径不小于 60 mm,绕制后的线筒表面应平整。

4.4.2 分装机在正常运转时不得发生除意外原因外的断线现象。

4.5 外观质量

4.5.1 分装机涂漆层表面光滑、附着牢固、色泽均匀。可见部位应无明显流痕、起泡、剥落以及其他影响外观的缺陷。

4.5.2 电镀层应牢固、表面光滑,无锈蚀、擦伤现象。

4.5.3 黑色氧化件表面不应有锈蚀、红斑缺陷。

4.5.4 铭牌应整齐牢固地置于机体明显处,标志应清晰,内容完整。

5 试验方法

5.1 试验条件

5.1.1 试验应在工作环境条件下进行。

5.1.2 将电源电压通过变压器升高和降低额定电压的 10%,分装机应符合 4.1.2 条要求。

5.2 安全性能试验

5.2.1 用 500 V 兆欧表测量分装机带电部件与金属外壳间的绝缘电阻,应符合 4.2.1 条的要求。

5.2.2 按 GB/T 1491 第 78 章规定的方法测试泄漏电流,应符合 4.2.2 条要求。

5.2.3 按 GB/T 1491 第 81 章规定的方法测试接地电阻,应符合 4.2.3 条要求。

5.2.4 分装机应能承受 1 min 的耐压试验而不发生击穿,试验电压的频率为 50 Hz,电压有效值为 1 000 V,如做第二次试验时,试验电压降为 800 V,历时 1 min。

5.3 整机性能试验

5.3.1 分装机置于测试台上绕线 1 min 后,以分装机槽筒几何中心为测点,在距测点前、后、左、右各 1 m 处,用精度为 ± 0.7 dB(A) 声级计,测绕线时的噪声,其最大值应符合 4.3.1 条要求。

5.3.2 接通电源,在分装机工作状态下,将缝线剪断,应符合 4.3.2 条要求。

5.3.3 分装机绷架在工作状态下将缝线剪断,用秒表结合目视,测绷架制动与释放时间,应符合 4.3.3 条要求。

5.3.4 转动绷架调节装置,用卷尺测量绷架直径应符合 4.3.4 条要求。

5.4 使用性能试验

5.4.1 分装机采用 60 支 3 股涤纶线进行连续绕线,用游标卡尺结合目视测量,应符合 4.4.1 条要求。

5.4.2 断线试验

a. 在分绕宝塔线时,连续绕线 5 min,应符合 4.4.2 条要求;

b. 在绕丝绞线时,将丝绞线绕在绷架上,一次绕线应符合 4.4.2 条要求。

5.5 外观质量试验

目视应符合 4.5 条要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

6.2 检验项目的分类

按产品不合格项目分类,见表2。

表 2

检验类别	检 验 项 目	不合格项目分类		
		A 类	B 类	C 类
出厂检验	4.2.1、4.2.2、4.2.4	✓		
	4.2.3、4.3.1、4.3.2、4.3.3、 4.3.4、4.4.1、4.4.2		✓	
	4.5.1、4.5.2、4.5.3、4.5.4			✓
型式检验	技术要求的全部项目	项目同出厂检验	除 A 类、C 类外的项目	项目同出厂检验

6.3 检验样本的抽取

6.3.1 出厂检验样本的抽取

按批量产品的 10% 抽检,最少不得少于 2 台,最小批量不得少于 5 台。

6.3.2 型式检验样本的抽取

型式检验样本原则上按出厂检验样本的 50% 检验,至少必须检验 1 台。

6.4 出厂检验样本的判定规则

6.4.1 样本单位的合格判定

a. A 类不合格项目、B 类不合格项目的合格判定

样本单位 A 类不合格项目、B 类不合格项目均合格,即可判定该样本单位的 A 类不合格项目、B 类不合格项目合格。

b. C 类不合格项目的合格判定

样本单位的 C 类不合格项目的不合格项数不超过 1 项(含 1 项),即可判定该样本单位的 C 类不合格项目合格。

c. 样本单位的 A 类不合格项目、B 类不合格项目、C 类不合格项目均判定合格后,即可判定该样本单位合格。

6.4.2 整批的合格判定

抽检样本单位均判定合格后,即可判定该批量产品为合格品。

6.4.3 样本在消除不合格项目后方能出厂。

6.5 型式检验

6.5.1 型式检验一般在下述情况之一时进行。

- 新产品定型鉴定或老产品转厂生产时;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,每年进行一次;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 停产半年以上(含半年)恢复生产时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.5.2 型式检验项目按表 2 规定,必要时按双方协议,还可增加试验项目。

6.5.3 型式检验样本的判定规则

型式检验样本的判定规则与出厂检验相同。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

分装机铭牌应标明下列内容：

- a. 制造厂名和注册商标；
- b. 商品名称、型号；
- c. 产品的主要参数；
- d. 制造日期(或生产批号)。

7.2 包装

7.2.1 分装机应使用牢固的包装箱包装,箱内加适当的衬垫并有防潮、防锈保护措施。

7.2.2 包装箱应标明产品名称、型号、毛重、净重、体积、制造厂名、制造日期或生产批号、收发货标志、包装储运图示标志。

7.2.3 包装标志应符合 GB 191 规定。

7.2.4 随机文件

- a. 产品合格证；
- b. 产品使用说明书；
- c. 装箱单。

7.3 运输及贮存

7.3.1 分装机运输时应避免碰撞挤压,严禁与酸、碱等易产生腐蚀的物品一起运输。

7.3.2 分装机应存放在环境温度为 15~40℃,相对湿度不大于 80%,无腐蚀性气体的库房内。

7.3.3 分装机从出厂日期算起,贮存期为六个月。

附加说明：

本标准由轻工业部技术装备司提出。

本标准由全国服装机械标准化中心归口。

本标准由上海黎明服装机械厂负责起草。

本标准主要起草人陆进、应振国。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了疏缝缝纫机机头的产品分类、技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准适用于西服、时装、大衣等行业复衬、摘挂面、复挂面、上攀钉、扎后背里的疏缝缝纫机机头(以下简称“机头”)。

2 引用标准

- GB/T 2828 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 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
- GB/T 4514 缝纫机产品型号编制规则
- GB/T 4515 线迹的分类和术语
- GB/T 5226 机床电器设备通用技术条件
- ZB Y17 004 缝纫机包装
- ZB Y17 023 缝纫机机头启动扭矩测试方法

3 术语

3.1 疏缝 bast seam

线缝的线迹长度比较大,便于拆除,主要用于服装在缝纫过程中某些部位的定位或临时缝合。

3.2 平板式 flat bed

支撑缝料部位的形状是平板式,安装在缝纫机整机上时,支撑缝料表面和台板的台面基本上在一个平面上。

3.3 悬筒式 cylinder bed

支撑缝料部位的形状是筒状,形如手臂从机体的一边悬空伸出。

4 产品分类

4.1 型式

本机采用连杆或滑杆挑线,立式或卧式旋梭勾线,手动送料,形成 GB/T 4515 规定的 301 型线迹。

4.2 基本参数

- a. 最高缝纫速度 不低于 600 s/min;
- b. 压脚提升高度 >15 mm;
- c. 采用缝线 $16\sim 7.4$ tex/2~4 股(36~80/2~4 股)Z 捻向的棉线、涤棉线或化纤线;
- d. 电动机功率 ≤ 400 W。

4.3 分类

4.3.1 按产品是否具有自动剪线装置可分为:

- a. 无自动剪线装置;

b. 有自动剪线装置。

4.3.2 按产品机体形状的不同可分为：

- a. 平板式；
- b. 悬筒式；
- c. 立柱式。

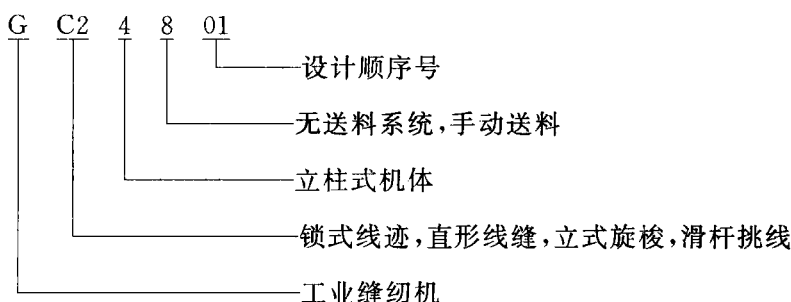
4.3.3 按产品用途的不同可分为：

- a. 平板式用于复衬、复挂面、摘挂面、扎后背里；
- b. 悬筒式、立柱式适用于上攀钉、垫肩。

4.4 型号

按 GB/T 4514 规定。

示例：



5 技术要求

5.1 电器设备安全要求

- 5.1.1 大于 36 V 电压的易触及部位应加以保护。
- 5.1.2 电源插头与机壳间的绝缘电阻应不小于 2 MΩ。
- 5.1.3 电动机电源引出线必须采用接零或接地保护, 机器外壳应有可靠的接地装置。
- 5.1.4 电源插头与机壳间承受 50 Hz, 1 250 V 交流电, 做历时 1 min 试验, 无击穿和闪络现象。

5.2 电器设备性能要求

- 5.2.1 具有自动剪线装置的机头, 其调速器的控速范围 120 s/min 至最高缝速。低端允差±10%, 高端允差±5%。
- 5.2.2 电子控制系统在日光灯、电风扇及电烙铁等电器干扰下应能正常工作。
- 5.2.3 具有自动剪线装置的机头, 当运转过程中出现故障, 不能运转时, 在 10 s 内应进入保护状态, 开机信号应自动切断。

5.3 外观质量

- 5.3.1 烘漆件表面应平整, 色泽均匀, 主要可见部位无明显的流漆、起泡及碰漆等缺陷。
- 5.3.2 机头表面不应有锈斑、污渍, 标牌应完整, 位置正确, 无明显伤痕。
- 5.3.3 机头外露零部件及螺钉头部不应有毛刺。
- 5.3.4 电镀件镀层应平整光滑, 色泽一致, 不应有漏镀、起皮、斑点、擦伤及锈蚀等缺陷。
- 5.3.5 发黑件表面应色泽均匀, 不应有空白、沉淀物光斑点、擦伤及锈蚀现象。

5.4 机器性能

- 5.4.1 调节机构 针、梭线的张力, 压脚压紧缝料的压力应能调节。
- 5.4.2 提升压脚机构 缝纫开始, 缝纫过程中的暂停及缝纫结束, 压脚离开针板的距离至少在 12 mm 以上, 针尖应停留在压脚板的底面以上。
- 5.4.3 松线作用 缝纫过程中及缝纫结束后, 针线张力调节装置具有松线作用。
- 5.4.4 压脚提升高度 压脚提升高度不低于 15 mm。

5.4.5 绕线机构 在线绕满至梭芯端面直径的 75%~90%以后,应自动停止绕线。

5.5 缝纫性能

5.5.1 普通缝纫性能

线迹应清晰,不得有断线、跳针、断针等缺陷。

5.5.2 自动剪线性能

a. 具有自动剪线的机头,在正常缝纫过程中,任意时刻倒踏踏板均应自动剪线,连续剪线 100 次,其故障发生次数不得超过一次;

b. 剪线后,残留在缝料上的线头长度应在 10 mm 范围内;

c. 梭线线头长度按露出针板孔计量,应长于 7 mm 以上。

5.5.3 自动剪线后重新开始缝纫性能

具有自动剪线的机头,剪线后重新开始缝纫时,针线与梭线的交织应在缝第 5 针之前形成。

5.6 运转性能

5.6.1 运转噪声 在最高缝纫速度及正常载荷下运转:

a. 耳听时,应无异常的冲击声音;

b. 用声级计测试时,噪声声压级不大于 83 dB(A)。

5.6.2 启动扭矩应小,在正常载荷时,启动扭矩应不大于 $0.8 \text{ N} \cdot \text{m}$ 。

5.7 附件及文件

每台机头应配下列附件及文件:

a. 使用说明书	1 本
b. 零件手册(允许附在使用说明书后面)	1 本
c. 防尘机头罩	1 只
d. 油壶(内装缝纫机油或另附油瓶)	1 只
e. 一字旋具(中、小)	各 1 把
f. 机针	1 包
g. 梭芯	5 只

6 试验方法

6.1 电器设备安全性能

按照 GB/T 5226 有关规定进行试验。

6.2 电器设备一般性能

6.2.1 缝纫速度调节范围试验 开机运转后,用非接触式测速仪测量上轴转速,转速即等于缝速。

6.2.2 电子装置抗干扰试验 与机头引出的同一电源,引出 40 W 日光灯电源线,接上开关,以每分钟 20 次的频率开启日光灯,同时,使机头处于运转状态。

6.2.3 堵转保护功能试验 卸去三角胶带,使电动机不能拖动机头运转,发出开机信号。此时,踩下踏板,电动机应处于停止状态。

6.3 外观质量

在光照度为 $600 \pm 200 \text{ lx}$ 光线下,检验距离为 500 mm,用目视判定。

6.4 机器性能

6.4.1 调节机构 在“缝纫性能试验”项目中,参照使用说明书规定的方法进行调节。

6.4.2 提升压脚机构 缝纫过程中停车,用专用量规在压脚下能自由通过,目视针尖是否露出压脚板的底面。

6.4.3 松线作用 在缝纫过程中停车及结束后,在机针处拉动针线,针线应能轻轻拉出。

6.4.4 压脚提升高度 压脚升至最高位置,用专用量规在压脚下自由通过。

6.4.5 绕线机构 在“缝纫性能试验”项目之前,参照使用说明书规定的方法进行试验。

6.5 缝纫性能

6.5.1 普通缝纫

机器加油后运转 5 min,再按表 1 规定的试验条件进行试验。

表 1

序号	项目名称	机 针	缝 线	试 料	层 数	线迹距	缝 速
1	普通缝纫	随机 机针	60/3	呢绒加复衬 (600 mm×200 mm)	各一层	不大于 50	最高缝速
2	自动剪线						
3	自动剪线后重新开始缝纫					<5 mm	任意

6.6 运转性能

6.6.1 运转噪声

6.6.1.1 耳听法,在“缝纫性能试验”项目前进行。

6.6.1.2 噪声声压级试验

6.6.1.2.1 试验条件

- 试验应在半消声室内进行;
- 背景干扰噪声应比机头噪声低 10 dB(A)以上;
- 无声反射的其他物体或对噪声试验有影响的其他情况存在;
- 被测机头的机座应平稳地安放在水平且坚实的地面上;
- 机头运转过程中,压脚不应接触针板;
- 按图 1 所示安装传声器。

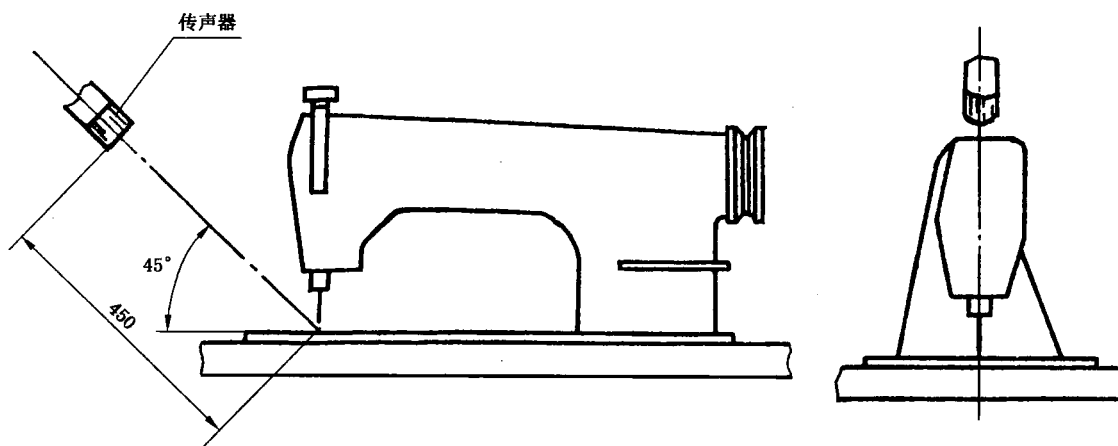


图 1

6.6.1.2.2 试验仪器

使用精度为 ± 0.7 dB 的声级计或综合性能相当于该精度的频谱仪。

6.6.1.2.3 试验程序

- 按使用说明书规定加注润滑油,规定取最高缝纫速度的 90%,运转 1 min 后,测量噪声值;
- 测量 5 次,求其算术平均值。

6.6.2 启动扭矩

- 在噪声试验后进行;
- 按 ZB Y17 023 规定进行试验(压脚在提升状态下)。

7 检验规则

7.1 出厂产品必须附有检验合格证及缝样,缝样尺寸 $l \times b(\text{mm})$: 100×60 。

7.2 检验分类见表 2。

表 2

序号	检 验 项 目		不合格分类			检验类别	
			A 类	B 类	C 类	出厂	型式
1	安全性能	5.1.1,5.1.2,5.1.3	✓			✓	✓
		5.1.4		✓			✓
2	电器设备一般性能	5.2.1			✓		✓
		5.2.2		✓			✓
		5.2.3		✓		✓	✓
3	外观质量	5.3.1,5.3.2,5.3.3,5.3.4,5.3.5			✓	✓	✓
4	机器性能	5.4.1,5.4.2,5.4.3,5.4.5			✓	✓	✓
		5.4.4			✓		✓
5	缝纫性能	5.5.1,5.5.2,5.5.3		✓		✓	✓
6	运转性能	5.6.1b,5.6.2			✓		✓
		5.6.1a			✓	✓	
7	附件及文件	5.7			✓	✓	✓

7.3 出厂检验

7.3.1 每台机器出厂前必须做出厂检验。

7.3.2 出厂检验的项目按表 2。

7.3.3 收货方有权按照 GB/T 2828 的规定对交付批进行抽样检查,具体抽样检查实施方案见表 3。其中本标准 5.5.2 条检查水平为特殊检查水平 S-3。

表 3

抽样方案	检查水平	合格质量水平 AQL		
		A 类不合格	B 类不合格	C 类不合格
正常检查 二次抽样	一般检查水平 Ⅱ	2.5	10	250

注:若收货方对合格质量水平另有要求,供需双方可重新商定。

7.4 型式检验

7.4.1 型式检验一般在下述情况之一时进行。

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 机器结构、工艺、材料有重大改变,可能影响产品性能时;
- 正常连续生产情况下,每隔一季度;停产一年以上恢复生产时;
- 质量监督机构提出型式检验要求时。

7.4.2 型式检验项目见表 2。

7.4.3 型式检验按 GB/T 2829 的规定进行抽样检查,具体抽样检查实施方案见表 4。

表 4

抽 样 方 案	样 本 数		判 别 水 平	不 合 格 质 量 水 平 RQL		
				A 类不合格	B 类不合格	C 类不合格
二次抽样	n_1	3	I	65	80	400
	n_2	3				

7.4.4 若同时做型式检验和出厂检验,应先做型式检验,型式检验不合格,不再做出厂检验。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 机头上应有下列标志:

- a. 产品商标;
- b. 产品型号;
- c. 制造厂名称;
- d. 制造日期或编号。

8.2 包装、运输、贮存

按 ZB Y17 004 规定。

附加说明:

本标准由轻工业部技术装备司提出。

本标准由全国服装机械标准化中心归口。

本标准由中国轻工业机械总公司上海轻工机械研究所负责起草。

本标准主要起草人肖泽光。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了热熔粘合机(以下简称“粘合机”)的产品分类、技术要求、试验方法和检验规则等。
本标准适用于服装加工业用粘合机。

2 引用标准

GB/T 5226 机床电器设备通用技术条件
JB/T 2524 机床包装技术条件

3 术语

3.1 粘合

热熔粘合剂与服装面料在一定温度和压力作用下,经过一定时间发生粘结的过程。

3.2 粘合温度

粘合过程中所规定达到的温度。

3.3 粘合压力

粘合过程中所施加的压力。

3.4 粘合时间

粘合过程中所规定的熨压时间。

4 产品分类

4.1 按加压方式不同可分为:

- a. 辊式;
- b. 板式。

4.2 基本参数

- a. 辊式粘合机基本参数见表 1。

表 1

项 目 名 称	单 位	基 本 参 数
粘合输送带宽度系列	mm	200、300、600、900、1 000、1 200、1 400、1 600、1 800
粘合输送带线速度	m/min	0~10
加热器工作温度	℃	室温~200
粘合压力	MPa	0~0.4

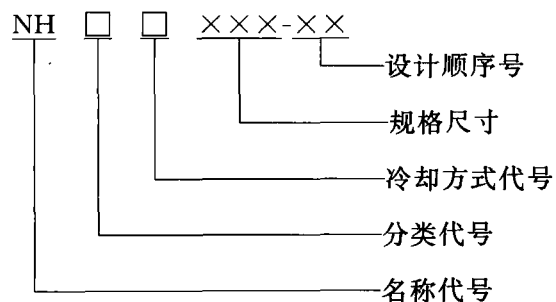
- b. 板式粘合机基本参数见表 2。

表 2

项 目 名 称	单 位	基 本 参 数
加热板尺寸系列(长×宽)	mm	400×300、600×500、700×560、1 000×600、1 200×600
粘合时间	min	0~2
加热器工作温度	℃	室温~200
粘合压力	MPa	0~0.2

4.3 型号

型号编制规则如下：



4.3.1 名称代号

汉语拼音字母“NH”代表“粘合机”。

4.3.2 分类代号

用汉语拼音字母“G”或“B”分别代表“辊式”或“板式”。

4.3.3 冷却方式代号

用汉语拼音字母“F”或“Y”分别代表“风冷”或“液冷”；采用自然冷却方式时，该部分省略。

4.3.4 规格尺寸

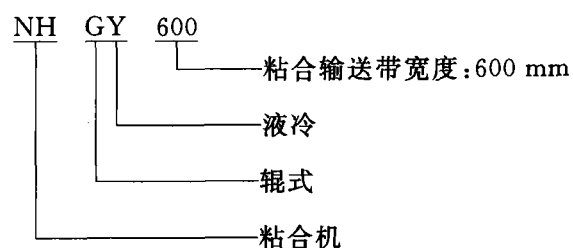
- 辊式粘合机以粘合输送带的宽度尺寸表示；
- 板式粘合机以加热板的长度与宽度尺寸表示。

4.3.5 设计顺序号

用阿拉伯数字表示，从 00 开始，00 一般可不书写。

4.3.6 型号示例

a. 示例



b. 示例

