

ICS 61.080
分类号: Y 17
备案号: 58799-2017

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5110—2017

工业用缝纫机 花样缝纫机试验用花样

Industrial sewing machine—Pattern sewing machine pattern test

2017-04-12 发布

2017-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国缝制机械标准化技术委员会（SAC/TC 152）归口。

本标准主要起草单位：北京大豪科技股份有限公司，常州市工业缝纫机有限公司、上海富山精密机械科技有限公司、浙江中捷缝纫科技有限公司、杰克缝纫机股份有限公司、国家缝纫机质量监督检验中心、上海鲍麦克斯电子科技有限公司、诸暨兴大豪科技开发有限公司。

本标准主要起草人：胡文海、侯文学、何健峰、刘文琦、陈栩华、李创、张健、刘峙飞、杨宪礼。

本标准为首次发布。

工业用缝纫机 花样缝纫机试验用花样

1 范围

本标准规定了工业用缝纫机花样缝纫机试验用花样的种类、型式、表示方法。
本标准适用于工业用缝纫机花样缝纫机性能试验时用花样。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

QB/T 4304—2012 工业用缝纫机 计算机控制花样缝缝机

3 表示方法

引用本标准时的表示方法，应包括下列内容：标准编号、试验用花样条款号。

示例：“花样缝纫机试验用花样按 QB/T 5110—2017 中 4.2 普通花样缝纫试验用花样”。

4 试验用花样种类

4.1 噪声及振动位移试验用花样

标准规定技术要求：按QB/T 4304—2012中5.4.1和5.4.2的规定，噪声试验用花样为缝制范围内的最大内切椭圆，振动位移试验用花样近边缘与压框内边缘距离为60 mm，见图1。

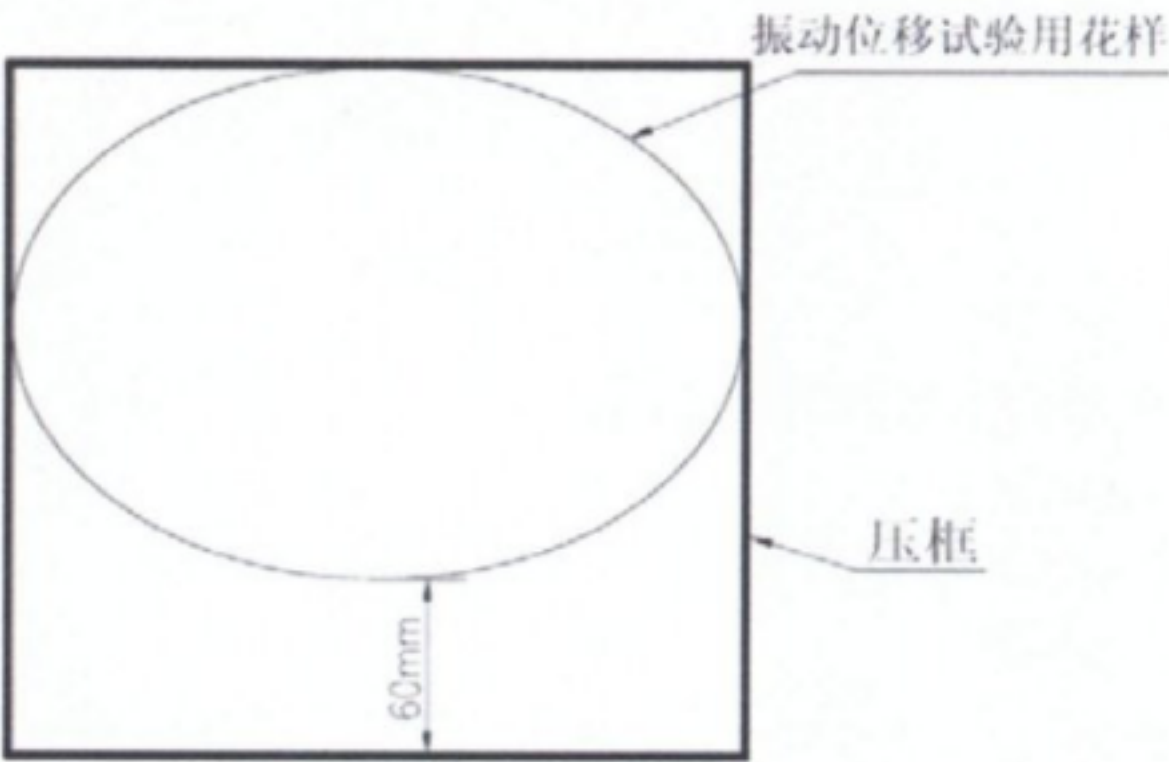


图1

4.1.1 花样特征

噪声及振动位移花样特征见图 2。

4.1.1.1 针数：总针数不小于 1 000 针的单环或循环。

4.1.1.2 针迹距：3 mm。

4.1.1.3 剪线次数：1 次。

4.1.2 试验方法和条件

按QB/T 4304—2012中6.4.1和6.4.2的规定。

4.1.3 判别方法

按QB/T 4304—2012中5.4.1和5.4.2要求判别。

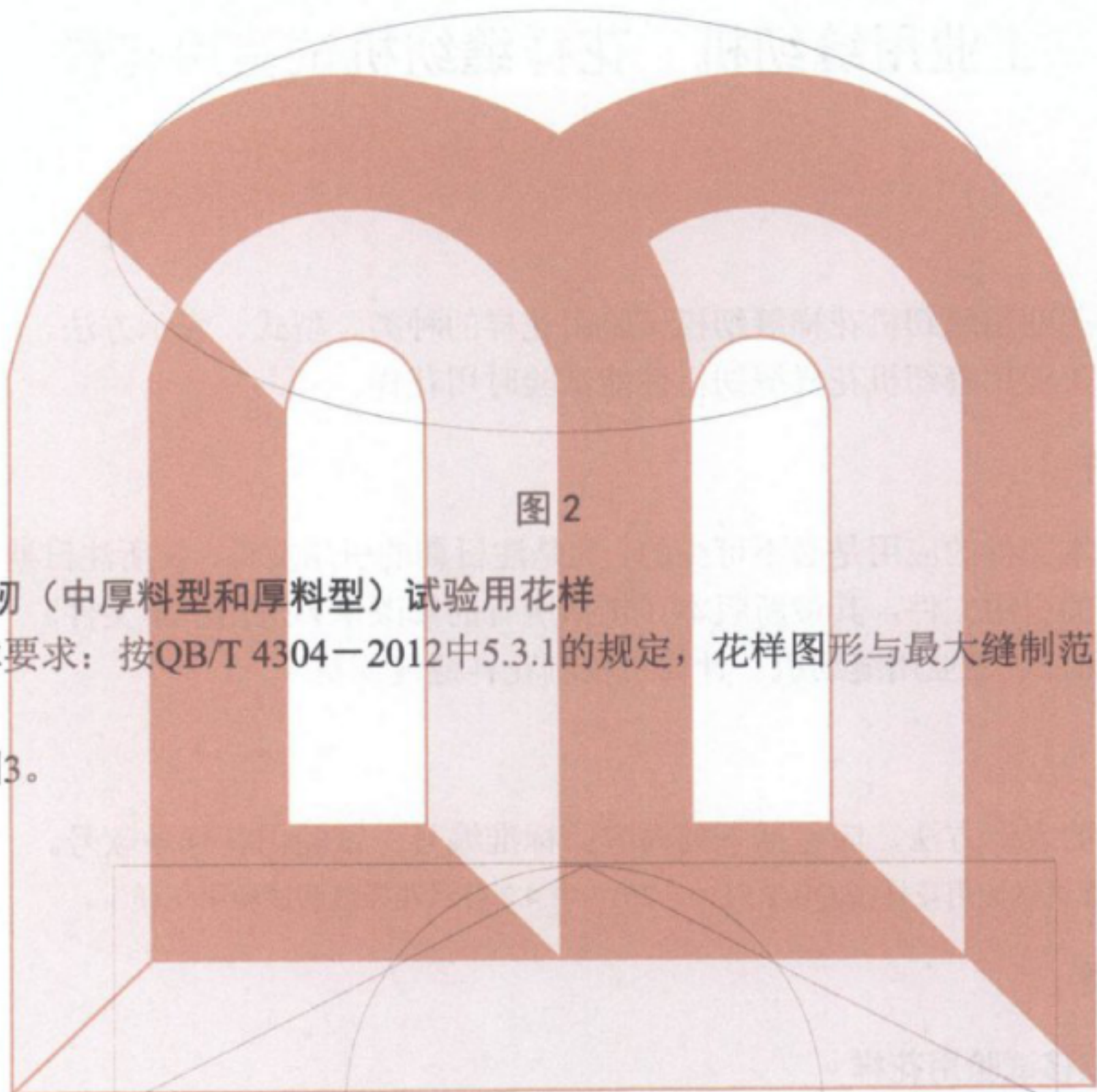


图 2

4.2 普通花样缝纫（中厚料型和厚料型）试验用花样

标准规定技术要求：按QB/T 4304—2012中5.3.1的规定，花样图形与最大缝制范围相同。

4.2.1 花样特征

花样特征见图3。

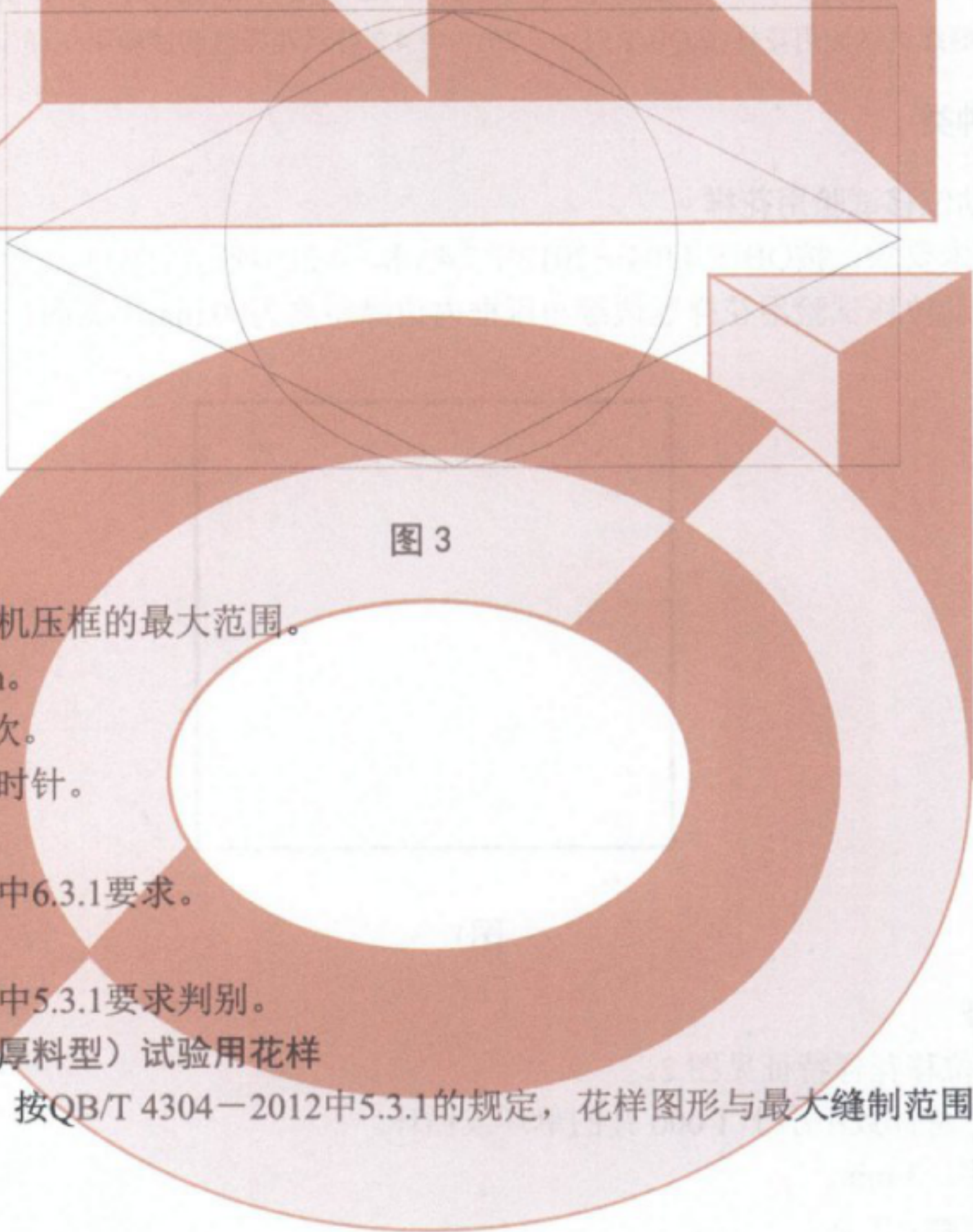


图 3

4.2.1.1 针数：根据随机压框的最大范围。

4.2.1.2 针迹距：3 mm。

4.2.1.3 剪线次数：1 次。

4.2.1.4 线缝方向：顺时针。

4.2.2 试验方法和条件

按QB/T 4304—2012中6.3.1要求。

4.2.3 判别方法

按QB/T 4304—2012中5.3.1要求判别。

4.3 普通花样缝纫（特厚料型）试验用花样

标准规定技术要求：按QB/T 4304—2012中5.3.1的规定，花样图形与最大缝制范围相同。

4.3.1 花样特征

花样特征见图4。

4.3.1.1 针数：根据随机压框的最大范围。

4.3.1.2 针迹距：6 mm。

4.3.1.3 剪线次数：1 次。

4.3.1.4 线缝方向：顺时针。

4.3.2 试验方法和条件

按QB/T 4304—2012中6.3.1的要求。

4.3.3 判别方法

按QB/T 4304—2012中5.3.1要求判别。

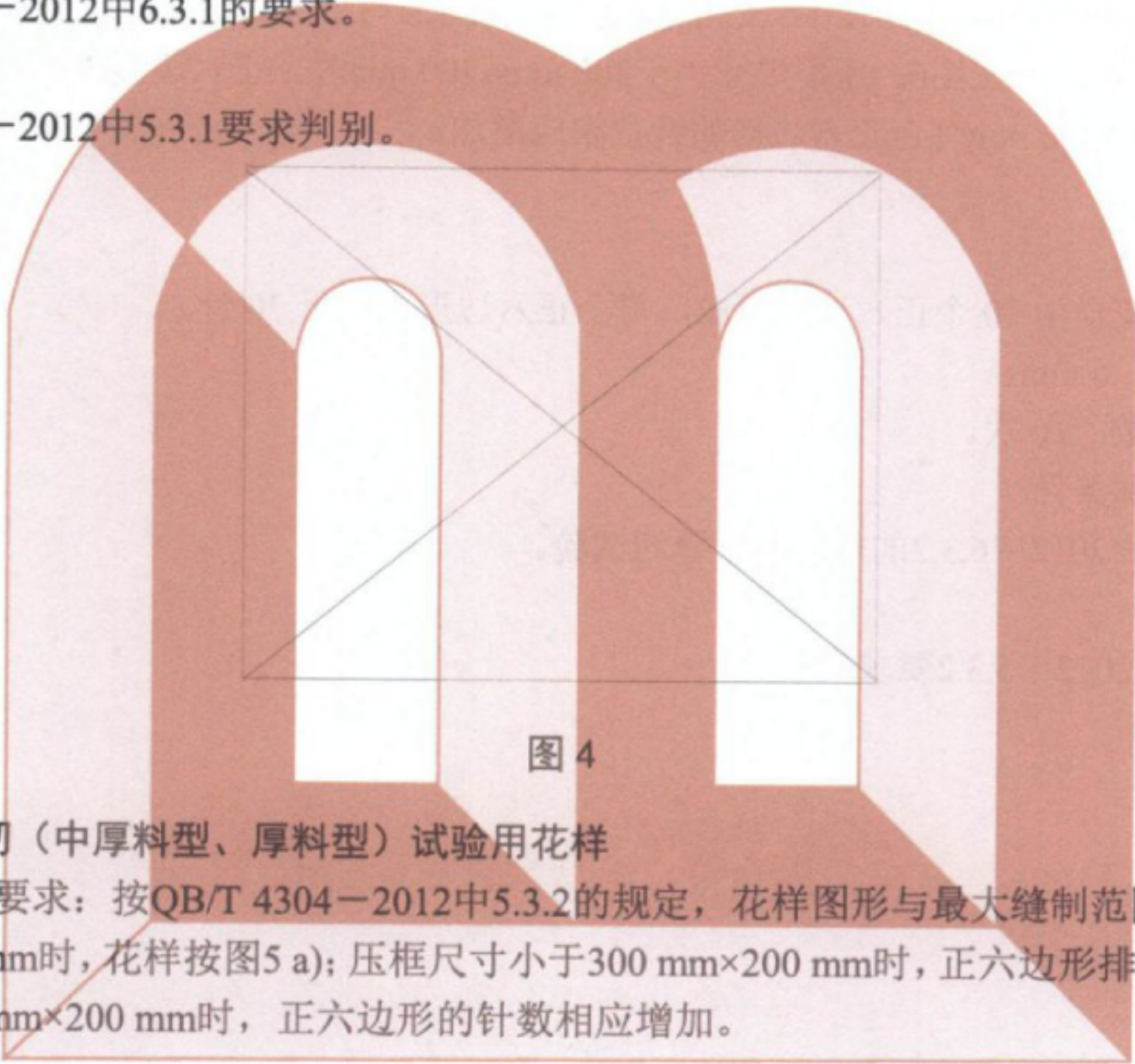


图 4

4.4 连续花样缝纫（中厚料型、厚料型）试验用花样

标准规定技术要求：按QB/T 4304—2012中5.3.2的规定，花样图形与最大缝制范围相同。当压框尺寸为300 mm×200 mm时，花样按图5 a)；压框尺寸小于300 mm×200 mm时，正六边形排列可交叉（重叠）；压框尺寸大于300 mm×200 mm时，正六边形的针数相应增加。

4.4.1 花样特征

花样特征见图5。

4.4.1.1 针数：中厚料型花样由 30 个正六边形组成，见图 5 a)，每个正六边形不少于 50 针；厚料型花样由 20 个正六边形组成，见图 5 b)，每个正六边形不少于 50 针。

4.4.1.2 针迹距：3 mm。

4.4.1.3 剪线次数：中厚料型为 30 次，厚料型为 20 次。

4.4.2 试验方法和条件

按QB/T 4304—2012中6.3.2的规定。

4.4.3 判别方法

按QB/T 4304—2012中5.3.2要求判别。



a) 厚料型

b) 厚料型

图 5

4.5 连续花样缝纫（特厚料型）试验用花样

技术要求：按QB/T 4304—2012中5.3.2的规定，花样图形与最大缝制范围相同。当压框尺寸为300 mm×200 mm时，花样按图6；压框尺寸小于300 mm×200 mm时，正六边形排列可交叉（重叠）；压框尺寸大于300 mm×200 mm时，正六边形的针数相应增加。

4.5.1 花样特征

花样特征见图6。

4.5.1.1 针数：花样由10个正六边形组成，每个正六边形不少于30针。

4.5.1.2 针迹距：6 mm。

4.5.1.3 剪线次数：10次。

4.5.2 试验方法和条件

按QB/T 4304—2012中6.3.2的规定进行缝纫试验。

4.5.3 判别方法

按QB/T 4304-2012中5.3.2要求判别。



图 6