

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# МАШИНЫ ШВЕЙНЫЕ БЫТОВЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 19930—91

Издание официальное

Е



КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва

**МАШИНЫ ШВЕЙНЫЕ БЫТОВЫЕ**

Общие технические условия

Sewing domestic machines.  
General specifications

ГОСТ

19930—91

ОКП 51 5710 0000

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на бытовые швейные машины (далее — машины), предназначенные для пошива хлопчатобумажных, льняных, шерстяных, шелковых и синтетических тканей двухниточной челночной прямой, зигзагообразной и фигурной строчками, а также для вышивания и штопки.

Стандарт распространяется также на машины, предназначенные для экспорта.

Стандарт не распространяется на машины с корпусными деталями из чугуна.

Требования пп. 2.2.2, 2.2.3, 2.2.5, 2.2.15, 2.2.21 и 2.3.2 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

**1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Машины должны изготавливаться типов:

1 — для прямой строчки;

2 — для прямой и зигзагообразной строчек;

3 — для прямой, зигзагообразной и фигурной строчек;

4 — для прямой, зигзагообразной и фигурной строчек с элементами автоматического управления.

1.2. Машины должны оснащаться ручным, ножным или электроприводом (навесным или встроенным).

1.3. Машины должны изготавливаться следующих исполнений:  
на подставке с футляром;  
со столом.

Издание официальное

Е

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

По заказу потребителя допускается изготавливать машины других исполнений.

1.4. Основные параметры и размеры машин.

1.4.1. Максимальная частота вращения главного вала машин с электроприводом об/мин	1000±200
1.4.2. Наибольшая суммарная толщина пошиваемых материалов, мм	4,5
1.4.3. Подъем лапки, мм, не менее	6,0
1.4.4. Максимальная длина стежка, мм	4,0
1.4.5. Максимальная ширина зигзага, мм:	
для машин типов 2 и 3	5,0
для машин типа 4	7,0
1.4.6. Вылет рукава швейной головки, мм, не менее	170
1.4.7. Масса швейной головки машин без привода, кг, не более	
типа 1, 2	7,2
типа 3	7,5
типа 4 (со встроенным электродвигателем)	16

Примечание. Неуказанные предельные отклонения размеров — по 17 качеству ГОСТ 25346.

1.5. Применяемые иглы по ГОСТ 22249:

0220—02—70, 0220—02—80, 0220—02—90, 0220—02—100, 0220—02—110;  
дополнительно для машин типов 2—4 иглы — 0240—02—70, 0240—02—80, 0240—02—90.

1.6. Применяемые нитки:

швейные хлопчатобумажные № 30 (21,0 текс×3), № 40 (16,5 текс×3), № 50 (13,0 текс×3), № 60 (10,0 текс×3), № 80 (7,5 текс×3) по ГОСТ 6309;

швейные из натурального шелка № 65 по ГОСТ 22665.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Машины должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и соответствовать образцу-этalonу, утвержденному в соответствии с ГОСТ 15.009.

2.2. Характеристики

2.2.1. Статический крутящий момент на маховике головки машины при поднятой лапке должен быть не более 0,3 Н·м при установке на прямую строчку.

2.2.2. Статистическое значение скорректированного уровня звуковой мощности головки машины по ГОСТ 27408 должно быть не более 85 дБА, что обеспечивает уровень звука на расстоянии 1 м от наружного контура машины не более 70 дБА.

2.2.3. Максимальные средние квадратические значения виброускорения головки машины в точках крепления к ней электродвигателя, установочных и присоединительных электротехнических изделий и арматуры должны быть не более  $5 \text{ м}\cdot\text{с}^{-2}$  в диапазоне 12—20 Гц.

2.2.4. Для машин с электроприводом номинальная потребляемая мощность при максимальной частоте вращения главного вала должна быть не более  $(115^{+34})$  Вт.

2.2.5. Радиопомехи, создаваемые машинами, не должны превышать требований ГОСТ 23511.

2.2.6. Качество строчки должно соответствовать утвержденному образцу.

2.2.7. На машинах всех типов должны регулироваться:  
длина стежка;  
ширина зигзага;  
натяжение верхней и нижней ниток, обеспечивающее высокое качество выполнения строчки;  
сила прижима ткани лапкой;  
положение двигателя ткани по высоте.

2.2.8. Подача ткани должна осуществляться:  
в прямом направлении (от работающего) — для шитья;  
в обратном направлении (на работающего) — для закрепки.

2.2.9. Отклонение от прямолинейности строчки должно быть не более 15 мм на длине 150 мм.

2.2.10. Взаимное смещение слоев ткани при стачивании должно быть не более 3 мм на длине 500 мм.

2.2.11. Машины должны обеспечивать воспроизводимость длины стежка при одинаковых положениях регулятора длины стежка.

2.2.12. Нитки на шпульку должны наматываться моталкой. Диаметр намотки должен быть не более 19,5 мм.

2.2.13. Машины должны быть снабжены устройством, отключающим двигатель ткани при вышивании.

2.2.14. На машинах должна быть предусмотрена возможность установки всех лапок и приспособлений, которые входят в комплект машины.

2.2.15. Машины должны иметь местное освещение от сети переменного тока напряжением 220 В лампами мощностью 15 Вт; длина соединительного шнура — не менее 1,7 м.

2.2.16. Наружные (видовые) поверхности окрашенных деталей должны соответствовать классу покрытия IV по ГОСТ 9.032.

Покрытия не должны иметь отслоений, пузырей и царапин, должны быть гладкими и равномерными по оттенку.

Адгезия лакокрасочного покрытия к металлической поверхности, определенная методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140, должна быть не более двух баллов.