

附录 A  
(规范性附录)  
缝料和器具

## A.1 缝料

作为缝料的棉织物按 GB/T 406—2008 的规定,应具有下列特性:

- a) 织物状态:漂白、未上浆、有上色的经线;
- b) 成分:纯棉;
- c) 原纱号数:
  - 经 290 dtex,
  - 纬 290 dtex;
- d) 密度:
  - 经 275.5 根/dm,
  - 纬 267.5 根/dm;
- e) 无浆干重:161.4 g/m<sup>2</sup>;
- f) 编织:平布。

## A.2 缝线

测试用的缝线按 GB/T 6836—2007 的规定,应符合下列要求:

- a) 白色;
- b) 丝光处理过;
- c) Z 捻向;
- d) 规格:50/3 SZ( $\approx$ 125 dtex3)。



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4518—2013  
代替 GB 4518—1984

## 家用缝纫机 缝料层潜移量测试方法

Household sewing machine—  
Determination of creep of one ply of material over another

(ISO 4818:1984, NEQ)



GB/T 4518—2013

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-48928

定价: 14.00 元

2013-12-31 发布

2014-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 8 测试结果的表示

每次测试后,测量上下层缝料在第二个切口位置上的相互位移距离,即潜移量  $L_1, L_2, L_3$ ,求得其算术平均值  $P$ (mm),即为被测缝纫机的潜移量。

## 9 测试报告

测试报告应包括下列内容:

- a) 本标准的编号;
- b) 每次测量后量得的潜移量  $L_1, L_2, L_3$ ;
- c) 平均潜移量  $P$ ;
- d) 如果缝纫速度达不到本标准规定的速度时,应写明被测缝纫机实际测试速度;
- e) 如果测试时的缝料、缝线不符合本标准附录 A 规定的要求时,应写明代用品的规格和原因,以及同本标准规定的区别;
- f) 被测缝纫机的型号及编号;
- g) 生产厂厂名;
- h) 测试年、月、日;
- i) 测试者姓名。

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
家用缝纫机 缝料层潜移量测试方法  
GB/T 4518—2013

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)  
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)  
网址 www.spc.net.cn  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 10 千字  
2014 年 5 月第一版 2014 年 5 月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-48928 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107

5.3 机针:按 QB/T 1514—2011 中规定的 Nm80 机针。

5.4 器具:精度为 0.02 mm 的游标卡尺。

## 6 测试前的准备工作

6.1 按制造厂说明书的规定,装上和线缝相对应的随机供应的针板和压脚。

6.2 按制造厂说明书的规定,调节压脚的压力。压脚压力的调节应符合下列要求:

a) 如果在使用说明书中没有规定压脚压力具体数值,而有供使用时调节的压脚压力调节装置时,则压脚放下时的压力应调节到  $18\text{ N}\pm 1\text{ N}$ ;

b) 没有压脚压力调节装置,或者虽有但不作为使用者调节的,则按制造厂出厂时调节好的原状。

6.3 扩大支承缝料的作业面,使整块缝料在测试过程中,始终平直地安置在作业平面上。

6.4 把缝纫机调节到形成直线缝状态。

6.5 线迹长度调节到  $(2.5\pm 0.25)\text{ mm}$ 。

6.6 缝纫两层缝料,调整针线的张力,使针、梭两线连锁在两层缝料之间。

## 7 测试顺序

7.1 将两层缝料叠齐,放入压脚和针板之间,用手拨转上轮,使机针刺入缝料中央的色线,然后放下压脚。

7.2 沿色线向前缝纫约 20 mm。

7.3 摊平缝料,如图所示在缝料的右侧长边上,剪一个长约 3 mm 的切口作标记,然后在离第一个切口的 500 mm 处再剪一个切口作标记,见图 1。

单位为毫米

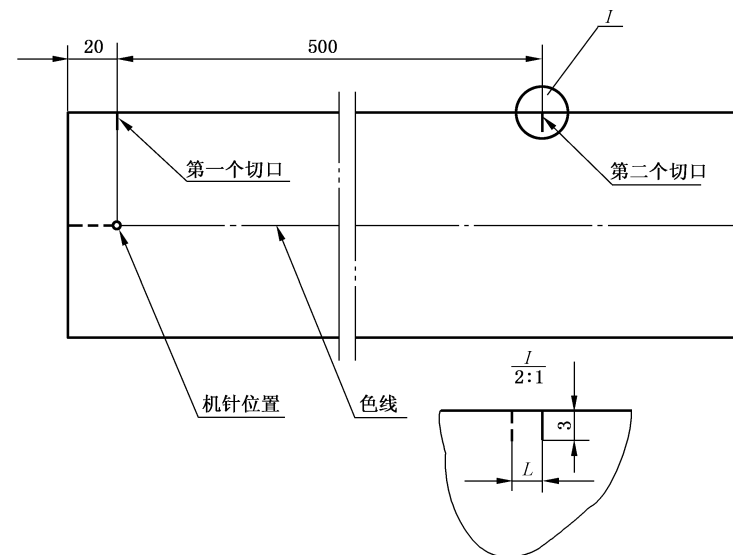


图 1

7.4 以手轻轻引导缝料,以  $(700\pm 35)$  针/min 的速度,继续沿色线缝纫到缝料终端。如果最高缝纫速度达不到 700 针/min 时,则按被测机器能够达到稳定的最高速度来进行测试。

7.5 按上述顺序重复测试 3 次。

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB 4518—1984《家用缝纫机 缝料层潜移量测试方法》。

本标准与 GB 4518—1984 相比,主要变化如下:

——增加了第 2 章“规范性引用文件”;

——原名词、术语中“潜移量”修改为“缝料层潜移量”;

——原标准“原则”章节中“用同样方式进行四次”修改为“用同样方式进行 3 次”;

——将原标准中“试料”修改为“缝料”;

——原标准“试料和器具”章节中增加了“器具:精度为 0.02 mm 的游标卡尺”的内容。

本标准使用重新起草法参考 ISO 4818:1984《家用缝纫机 缝料层潜移量测试方法》编制,与 ISO 4818:1984 的一致性程度为非等效。

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。

本标准起草单位:上海市缝纫机研究所、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。

本标准主要起草人:王伟刚、张维青、徐蔚曾。

本标准首次发布于 1984 年。