

# 家用缝纫机 缝料层潜移量测试方法

Household sewing machines

—Determination of creep of one ply of material over another

## 1 引言

- 1.1 本标准规定的方法，适用于测量两层缝料叠在一起进行缝纫时，所产生的潜移量。
- 1.2 本方法适用于电动机驱动的家家用缝纫机，也适用于手摇或脚踏驱动的家家用缝纫机。
- 1.3 本标准是参照国际标准ISO 4818—1984《家用缝纫机缝料层潜移量测试方法》制订的。

## 2 名词、术语

- 2.1 潜移：两层缝料叠在一起在缝纫机上进行缝纫时，一层缝料相对于另一层缝料逐渐缩短的现象。
- 2.2 潜移量：把规定长度的两层缝料叠在一起缝合后，一层缝料相对于另一层缝料缩短的距离。

## 3 原则

在叠在一起的相同试料长边上，相隔规定的距离剪两个切口，然后以规定的缝纫速度将其缝合在一起，测量上下层试料在第二个切口位置上的相互位移距离，即为潜移量。用同样方式进行四次，测量各次结果的潜移量，计算其算术平均值，就是被测缝纫机的缝料层潜移量。

## 4 试料和器具

- 4.1 试料：按附录中规定的未经洗涤、无皱折的棉织物 6 块，宽90mm，长600mm，在试料的中央有一根和长边平行而顺沿经线的色线。
- 4.2 缝线：按附录A（补充件）中规定的三股棉线。
- 4.3 机针：按GB 4521—84《家用缝纫机 机针》规定的Nm80机针。

## 5 测试前的准备工作

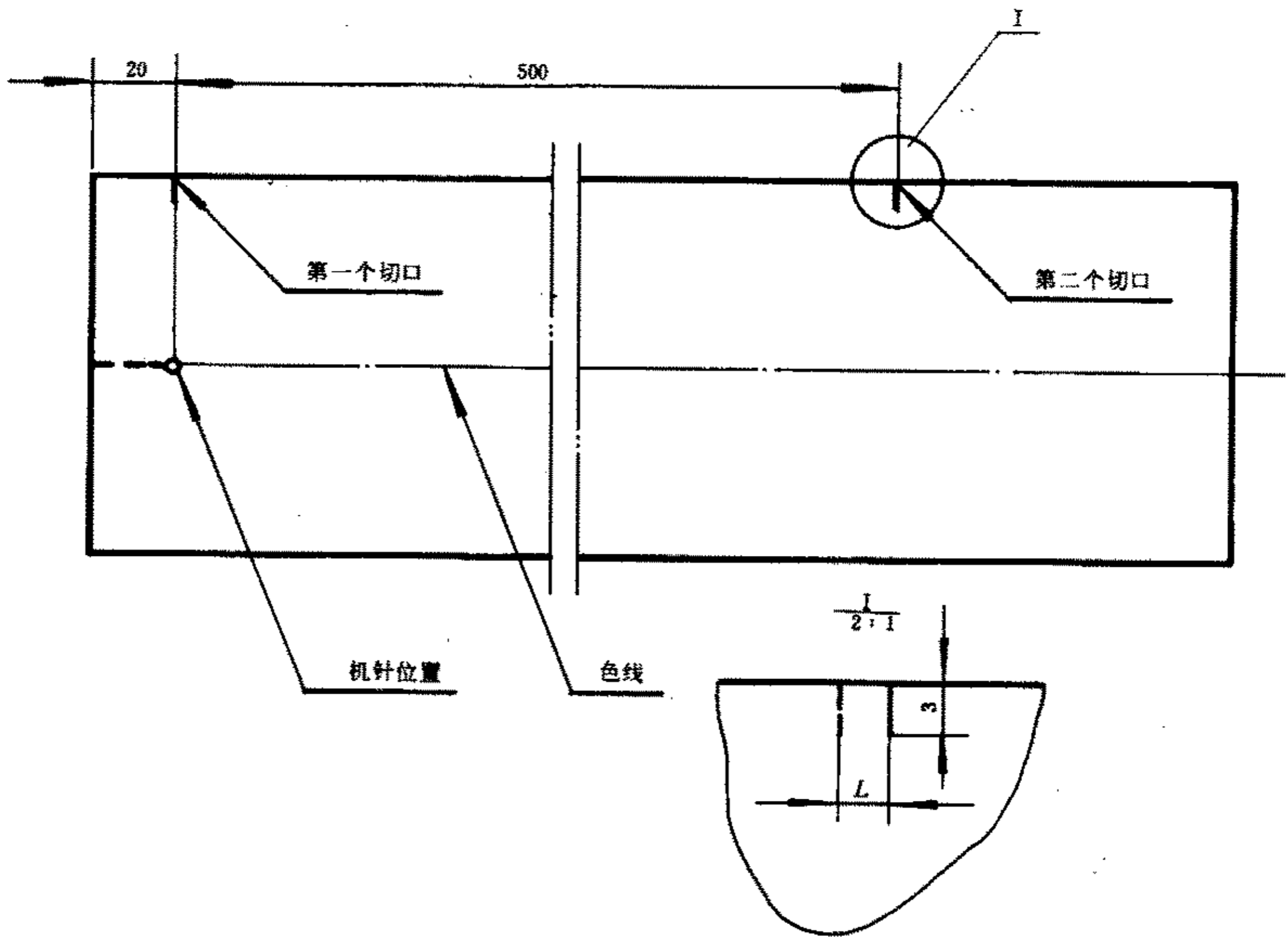
- 5.1 按制造厂说明书的规定，装上和线缝相对应的随机供应的针板和压脚。
- 5.2 按制造厂说明书的规定，调整压脚的压力：
  - a. 如果在使用说明书中没有规定压脚压力具体数值，而有供使用时调节的压脚压力调节装置时，则压脚在放下时的压力应调节到 $18 \pm 1\text{N}$ ；
  - b. 没有压脚压力调节装置，或者虽有但不作为使用者调节的，则按制造厂出厂时调节好的原状。
- 5.3 扩大支承试料的作业面，使整块试料在测试过程中，始终平直地安置在作业平面上。
- 5.4 把缝纫机调节到形成直形线缝状态。
- 5.5 线迹长度调节到 $2.5\text{mm} \pm 10\%$ 。
- 5.6 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。

## 6 测试顺序

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

6.2 沿色线向前缝纫约20mm。

6.3 摊平试料，如图所示在试料的右侧长边上，剪一个长约3mm的切口作标记，然后在离第一个切口的500mm处再剪一个切口作标记(见示意图)。



示意图

6.4 以手轻轻引导试料，以 $700\text{spm} \pm 5\%$ 的速度，继续沿色线缝纫到试料终端。

如果最高缝纫速度达不到 $700\text{spm}$ 时，则按被测机器能够达到的最高稳定速度来进行测试。

6.5 按上述顺序重复测试三次。

## 7 测试结果的表示

每次测试后，测量上下层试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。

## 8 测试报告

测试报告应包括下列内容：

- a. 本标准的编号；
- b. 每次测试后量得的潜移量 $L_1$ ， $L_2$ ， $L_3$ ；
- c. 平均潜移量 $P$ ；