



CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

CHỈ KHÂU

PHƯƠNG PHÁP XÁC ĐỊNH ĐỘ GIÃN KHI MAY TRÊN MÁY
KHÂU CÔNG NGHIỆP

TCVN 5238 - 90

HÀ NỘI

Cơ quan biên soạn: Trung tâm Tiêu chuẩn-Đo lường-Chất lượng
khu vực 1

Cơ quan trình duyệt và đề nghị ban hành:
Tổng cục Tiêu chuẩn-Đo lường-Chất lượng

Cơ quan xét duyệt và ban hành:
Ủy ban Khoa học Nhà nước

Quyết định ban hành số 733/QĐ ngày 31 tháng 12 năm 1990

| | |
|---|---|
| <p>CHI KHẪU</p> <p>Phương pháp xác định độ giãn khi may trên máy khâu công nghiệp</p> <p>Sewing thread Method for determination of elongation during sewing</p> | <p>TCVN 5238-90</p> <p>Khuyến khích áp dụng</p> |
|---|---|

1. Khái niệm

Độ giãn khi may là tỉ số phần trăm của hiệu độ dài chỉ ở 1 lực căng ban đầu và độ dài chỉ ở lực kéo khi may, so với độ dài chỉ ở lực căng ban đầu.

2. Phương tiện thử

Máy thử độ bền kéo đứt sợi đơn làm việc theo nguyên lý tốc độ giãn không đổi

Cặp tạo lực căng ban đầu theo qui định $0,5 \pm 0,1$ cN ứng với 1tex độ nhỏ của chỉ

3. Điều kiện thử

3.1 Tiến hành thử trong điều kiện khí hậu qui định của TCVN 1748-86.

3.2 Lực kéo được qui định như sau:

Đối với chỉ dùng để may vải có khối lượng 1 m^2 tới 271 g là 227 cN

Đối với chỉ dùng để may vải có khối lượng 1 m^2 lớn hơn 271 g là 340 cN

3.3 Khoảng cách giữ hai ngàm là 500mm. Chính vận tốc ngàm sao cho thời gian đứt mẫu trong khoảng 20 ± 3 giây

4. Lấy mẫu và chuẩn bị mẫu

Lấy mẫu ban đầu theo qui định của mục 2. TCVN 2266-77

Số mẫu thử tối thiểu trên một mẫu ban đầu là 40

Trước khi thử giữ mẫu trong điều kiện khí hậu qui định của TCVN 1748-86 không ít hơn 24 giờ

5. Tiến hành thử

Chính máy theo điều kiện như đã chọn. Chọn lực kéo chỉ và cặp teo lực căng ban đầu theo độ nhỏ của chỉ. Tháo bỏ lớp chỉ ngoài cùng trên mỗi cuộn trước khi thử. Sau đó lấy chỉ ra theo đúng trạng thái của chỉ khi sử dụng và kẹp vào giữa hai ngàm của máy dưới lực căng ban đầu.

Tiến hành kéo mẫu cho tới khi mẫu thử chịu tác dụng của lực kéo đã chọn. Đọc độ dài hoặc độ giãn của mẫu thử.

Lập lại quá trình cho đủ số mẫu qui định.

Chú ý: các mẫu thử liên tiếp trên cùng một cuộn phải cách nhau ít nhất 1 mét.

6. Tính toán kết quả

6.1. Trong trường hợp không đọc được trực tiếp độ giãn trên máy, độ giãn của từng mẫu thử (E) tính bằng phần trăm theo công thức:

$$E = \frac{L - 500}{500} \times 100$$

Trong đó: L là độ dài của mẫu thử ở lực kéo qui định, tính bằng mm

6.2. Tính độ giãn trung bình và hệ số biến sai của độ giãn theo TCVN 2267-77. Kết quả làm tròn tới 1 chữ số thập phân

7. Biên bản thử

Biên bản thử bao gồm các nội dung sau:

- Số hiệu tiêu chuẩn áp dụng để thử
- Ký hiệu và đặc trưng kỹ thuật của mẫu, số mẫu thử
- Lực căng ban đầu và lực kéo khi máy đã chọn
- Độ giãn trung bình và hệ số biến sai độ giãn
- Ngày, tên cơ quan và người thực hiện thí nghiệm