



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

# CHỈ KHÂU

PHƯƠNG PHÁP XÁC ĐỊNH SỐ LẦN ĐÚT TRÊN  
MÁY KHÂU CÔNG NGHIỆP

TCVN 5239 - 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

CHỈ KHẤU	TCVN 5239- 90
Phương pháp xác định số lần đứt trên máy khâu công nghiệp	Khuyến khích áp dụng
Sewing thread-Method for determination of breaking times on industrial sewing machine	

1. Khái niệm

Số lần đứt trên máy khâu công nghiệp của chỉ được đặc trưng bằng số lần đứt trên 100 mét đường may, khi may ở điều kiện qui định.

2. Phương tiện thử

2.1 Máy khâu có đặc trưng kỹ thuật phù hợp với điều kiện may qui định cho loại chỉ cần thử

2.2 Loại kim khâu và vải dùng để thử phù hợp với điều kiện may qui định của chỉ. Số hiệu kim và độ dày của vải dùng để thử phù hợp với chỉ số của chỉ (tham khảo phần phụ lục).

3. Điều kiện thử

3.1 Mặt độ mũi may được chọn phù hợp với điều kiện may

3.2 Tốc độ may là 3000-3500 vòng/phút

3.3 Tiến hành may thử để chỉnh lực căng của chỉ vừa đủ

4. Lấy mẫu và chuẩn bị mẫu

4.1 Lấy mẫu theo qui định của mục 2 của TCVN 2266-77

Với mỗi cuộn tiến hành thử ít nhất 1 lần

4.2 Mẫu vải để thử một cuộn chỉ được chuẩn bị như sau:

Cắt 20 băng vải có kích thước 50 x 50 cm- mẫu vải dùng để may đầu tiên nên dài hơn các mẫu sau để chỉnh tốc độ may theo qui định được dễ dàng. Xếp hai băng vải lên nhau theo đúng hướng sợi được một mẫu vải.

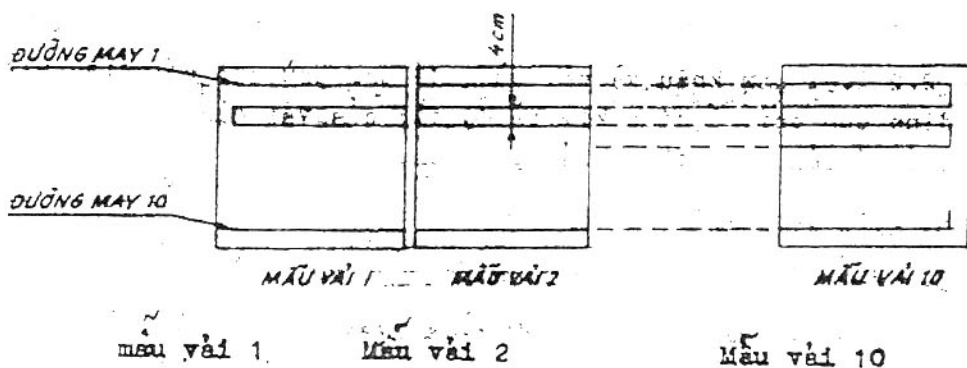
4.3 Trước khi may giữ mẫu chỉ và mẫu vải ở điều kiện khí hậu qui định của TCVN 1748-86 không ít hơn 24 giờ.

5. Tiến hành thử

5.1 Tiến hành may trong điều kiện khí hậu qui định của TCVN 1748-86.

Chỉnh máy khâu phù hợp với qui định. Với từng cuộn chỉ tiến hành thử như sau:

- Tháo bỏ lớp chỉ ngoài cùng và luồn chỉ qua các bộ phận trên máy
- Kiểm tra cách luồn chỉ, lực căng chỉ, yên kim, vị trí kim, chọ đúng yêu cầu.
- Đặt mẫu vải trên bàn máy khâu, may nối liên tục với vận tốc qui định trên 10 mẫu vải để được đường may thẳng dài 5 mét. May 10 đường liên tục và các đường may cách nhau 4 cm (xem hình vẽ)



- Trong quá trình may ghi lại số lần dứt và vị trí dứt của chỉ (chỉ trên hay chỉ dưới, ở đường may thứ mấy) và nguyên nhân gây dứt chỉ. Sau mỗi lần dứt phải bỏ đi một đoạn chỉ ít nhất 1 mét trước khi may tiếp.

- Lặp lại quá trình trên đối với tất cả các cuộn chỉ cần thử.

#### 6. Tính toán kết quả

- Số lần dứt của chỉ trên từng mẫu vải được coi là số lần dứt trên 50 mét đường may (n)

Số lần dứt trên 100 mét đường may (m), được tính theo công thức sau:

$$m = 2 \times n$$

- Tính số lần dứt trung bình trên 100 mét đường may của tất cả các mẫu vải

7. Biên bản thử

Biên bản thử gồm các nội dung sau:

- Số hiệu tiêu chuẩn áp dụng để thử
- Ký hiệu về đặc trưng kỹ thuật của mẫu, số mẫu vải để thử
- Điều kiện may và loại vải, loại kim dùng để thử
- Số lần đứt trung bình trên 100 mét đường may
- Nguyên nhân gây đứt chỉ và số lần đứt do mỗi nguyên nhân gây ra
- Ngày thực hiện thí nghiệm
- Tên cơ quan và người thực hiện thí nghiệm

Phụ lục của TCVN 5239-90

Bảng hướng dẫn chọn số hiệu kim và vải

Chỉ khâu		Kim		Vải	
Nguyên liệu	Độ nhỏ Nm	Số hiệu	Nguyên liệu	Độ dày(mm)	
100% bông	102/3(29tex)	90	100% Bông	0,2 - 0,4	
100% bông	85/3(33tex)	100	100% Bông	như trên	
100% bông	76/3(40tex)	100	100% Bông	như trên	
67/33 PE/CO	102/3(29 tex)	80	67/33 PE/CO	như trên	
67/33 PE/CO	85/3(33 tex)	80	67/33 PE/CO	như trên	
67/33 PE/CO	76/3(40 tex)	90	67/33 PE/CO	như trên	