

ICS 59.080  
W 58

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 60027—2007  
代替 FZ/T 60027—1999

---

### 缝纫线可缝性测定方法

Testing method for sewing-ability of sewing threads

2007-11-14 发布

2008-05-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准代替 FZ/T 60027—1999《缝纫线可缝性测定方法》。

本标准与 FZ/T 60027—1999 相比主要变化如下：

- 增加适用范围；
- 号数改为线密度；
- 密度改为经纬密度。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由上海市纺织工业技术监督所归口。

本标准起草单位：上海市纺织工业技术监督所。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4579—1984；
- FZ/T 60027—1999。

## 缝纫线可缝性测定方法

### 1 范围

本标准规定了缝纫线可缝性的测定方法。

本标准适用于涤纶缝纫线、棉缝纫线、棉蜡光缝纫线、包芯缝纫线。

### 2 原理

缝纫线在高速缝纫时,由于缝纫机针高速穿刺试料,机针与试料剧烈摩擦产生高热,缝纫线亦受热,并同时受到磨损冲击影响缝纫线的可缝性。可缝性可按规定车速、针号、针距、试料等条件进行测试。以缝纫断线时所能缝制的米数作为缝纫线可缝性的表示方法。

### 3 设备及材料

#### 3.1 设备

工业用高速平缝机(单针)。

#### 3.2 缝针

工业缝纫机针。

#### 3.3 试料

##### 3.3.1 T/C 205 涤棉纱府绸规格

线密度:13/13,经纬密度:523.5/283(根/10 cm)。

##### 3.3.2 136 涤棉树脂衬布规格

线密度:45/45,经纬密度:208/110(根/10 cm)。

##### 3.3.3 纯棉带规格

线密度:28×2/10×2,经纬密度:312/116(根/10 cm)。

### 4 试验条件及操作

#### 4.1 试验条件

需将试样和试料在标准温湿度条件下:温度为 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ,相对湿度为 $(65\pm 3)\%$ ,调湿处理 24 h。缝纫测试亦在此条件下进行。

#### 4.2 抽样

4.2.1 每次测试随机取样 3 只。

4.2.2 试样取好后按 4.1 处理。

#### 4.3 试料准备

4.3.1 涤纶缝纫线、包芯缝纫线试料:五层涤棉纱府绸加一层涤棉树脂衬布,即在二层和三层试料之间加一层涤棉树脂衬布。测试时涤棉树脂衬布处于第三层。

4.3.2 棉缝纫线试料:七层纯棉带。

4.3.3 棉蜡光缝纫线试料:五层纯棉带。

4.3.4 按 4.3.1、4.3.2、4.3.3 规定,量取长度为 200 cm、宽度为 10 cm 的试料。各层应参差排列,先缝中心线,随后向两边等距各缝一条线,最后缝制两条边线,共缝制 5 条平行线。缝合平整再接成环状,在接头处用彩色笔划一道横线,以便计算圈数。