

TXL-IPL-004 / 27 Ekim 2026 · 1 yıl üretici garantisi

İplik Sarım Çıkırığı (Otomatik)

Numara tayini için standart uzunlukta çile hazırlama. İplik üretim ve AR-GE süreçlerinde yüksek hassasiyetli veri akışı sağlar. Ergonomik yapısı ile günlük rutin testleri kolaylaştırır.



Model teknik verileri

1	Sarım kapasitesi: aynı anda 10 iplik numunesi.
2	Model çevreleri: 1 m, 1 yard veya 1,5 yard/tur; ayrı modellerdir.
3	Tur ayarı: 2-9999 tur.
4	Hız ayarı: %20-%100, %1 adımlarla.
5	Renkli ekran ve fiziksel tuşlar; ekran dokunmatik değildir.
6	10 kılavuzlu senkron gitgel; 6 kollu çıkırık ve menteşeli kilit kolu.
7	Açılıшта otomatik referanslama; hedef tura yaklaşırken yavaşlama ve duruş.
8	Besleme: 220 V AC, 50 Hz; motor beslemesi 24 V DC.
9	Standart set: 10 pozisyonlu cağılık, kılavuzlar ve tansiyon grubu.

Fiziksel özellikler ve besleme

Elektrik beslemesi	Besleme: 220 V AC, 50 Hz; motor beslemesi 24 V DC.
Güç / bağlı yük	Approx. 100–250 W; ön boyutlandırma için bağlı yük.
Cihaz dış ölçüleri	Approx. 650 × 550 × 550 mm (G × D × Y).
Cihaz ağırlığı	Approx. 30–50 kg net.
Brüt / sevkiyat ağırlığı	Approx. 43–72.5 kg brüt; ambalaj payı tahminidir.
Laboratuvar altyapısı	Düz, kararlı çalışma yüzeyi; numune kondisyonlaması seçilen metoda göre.

Ölçü sırası ve yaklaşık değerler satırda belirtilmiştir. Ambalaj değerleri cihazın net ölçü ve ağırlığından ayrıdır. Approx. satırları muadil cihazlar ve işlev/kapasite esaslı ön mühendislik tahminidir; doğrulanmış üretim ölçüsü veya standart zorunluluğu değildir. Kurulum ve sevkiyat, onaylı üretim çizimi ve etiket değerleriyle kesinleştirilir. Tahmin kapsamı: temel ürün/tek ünite; harici bilgisayar, tezgâh ve yardımcı tesisat hariç.

Teknik özellikler, ölçüler ve güç gereksinimleri yaklaşık olup sürekli tasarım iyileştirmeleri nedeniyle önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.

Ürünlerin teknik özellikleri ve görselleri, üretim koşullarına ve ilgili standartlara göre değişiklik gösterebilir.

Test ve konfigürasyon

Ölçülen çıktı / işlev	Lineer yoğunluk veya iplik numarası (tex, den, Nm, Ne)
Metoda göre seçilecek parametreler	Çile uzunluğu, kütle ve seçilen numara sistemi
Doğrulama noktaları	Çıkırcık çevresi, tur sayımı ve terazi

Kontrol ve kayıt şartnamesi

Yönteme göre yazılım ve kayıt gereksinimleri aşağıdadır. Teslim edilen yazılım modülleri sipariş kapsamında tanımlanır.

- Entegre yazılım zorunluluğu metoda ve seçilen donanıma bağlıdır; manuel cihazda deney kaydı harici tutulur.
- Yöntem kodu ve baskısı, numune kimliği, operatör ve seçilen deney parametreleri kayıtlı ilişkilendirilir.
- $\text{tex} = 1000 \times \text{kütle(g)} / \text{uzunluk(m)}$; $\text{denier} = 9000 \times \text{kütle(g)} / \text{uzunluk(m)}$.
- Ham ölçümler, birimler, geçerli/geçersiz deney işaretleri ve raporlanan sonuç izlenebilir tutulur.
- Hesaplama, bilinen girdiler ve bağımsız hesaplama; sensör kanalları kalibrasyon değerleriyle kontrol edilir.
- BS 2010 değişiklik reçetesi, nominal tex, yüksek tex/düşük büküm özel koşulu ve kullanılan sarım/çile gerilimini kaydeder. Özel düşük gerilim otomatik genel varsayılan yapılmaz; cihazın fiziksel tuşlu ve dokunmatik olmayan ekran konfigürasyonu korunur.
- ISO 5688 hazırlama kaydı 1 m çıkırcık kimliğini, doğrulanan çevreyi, sarım sayısını ve gerilim ayarını/doğrulamasını saklar. Hazırlama kaydı tamamlanmış kıvrım deney sonucu sayılmaz; dokunmatik olmayan fiziksel tuşlu kumanda konfigürasyonu korunur.

İlgili test metotları

ASTM D1907 · ASTM D2260 · BS 2010 · DIN 53830 · ISO 2060 · ISO 5688

Listelenen metotlar uygulama referansıdır. Uygunluk; donanım, metot baskısı ve kalibrasyon birlikte değerlendirilerek belirlenir.

Eski metot referansları: BS 2010

İncelenen yöntemin deney parametreleri

Aşağıdaki değerler belirtilen kaynak baskısının seçilmiş maddelerinden incelenmiştir. Yeni baskı ile eşdeğerlik veya bağımsız cihaz doğrulaması beyanı değildir.

ISO 2060:1994 / 5.1 / Ek A

1	Tavsiye edilen çıkırcık çevresi: 1,000 m $\pm$ 2,5 mm.
2	Pozitif besleme ile ön gerilim: 0,5 $\pm$ 0,1 cN/tex.

ASTM D1907-97 / 6.1

- 1 Çile yönteminde önerilen çıkıık çevresi 1,000 m veya 1,500 yard, tolerans $\pm 0,25$ 'tir. Sarım sayısı, gerçek çevre, gerilim ve tartım koşulu birlikte kaydedilir; numara hesabında sarılan gerçek uzunluk kullanılır.

ASTM D2260-02 / 3.1.15, 4–6

- 1 Bu belge iplik numarası dönüşüm tablosudur; çıkıık mekanik doğruluğunu tanımlamaz. Tex, 1000 m başına gramdır: $\text{tex} = 1000 \cdot \text{m(g)/L(m)}$. Yazılım ölçülen kütleyi, gerçek sarım uzunluğunu, giriş/çıkış numara sistemini ve yuvarlamayı saklar.

BS 2010:1963 / Amendment 1910:1976 / Amendment slip 1: clause 6c inserted paragraph and 8(v) only

- 1 Yalnız Amd.1910:1976, madde 6c/8(v): yüksek tex ve düşük büküm nedeniyle normal çile ölçme geriliminde fazla uzayan ipliklerde daha düşük gerilim 0,2 g/sarım/tex birimidir; eşdeğer yük $(10 \pm 1 \text{ g}) \times \text{nominal/yaklaşık tex}$ olarak verilir. Bu özel çile gerilimi koşuludur; makine ağırlığı veya her iplik için genel besleme gerilimi değildir. Kullanılan sarım gerilimi raporlanır; temel standardın diğer aparat şartları henüz incelenmedi.

ISO 5688:2024 / 6.1; auxiliary preparation only; printed p.2

- 1 ISO 5688:2024 madde 6.1 — hazırlama çıkıığı: çevre $1000 \pm 2,5 \text{ mm}$; ayarlı sarım gerilimi doğruluğu ± 10 . İplikleri üst üste bindirmeyen travers, tur sayacı ve çileyi çıkarmak için küçültülebilir çevre gerekir. Bunlar metoda ait kabul şartlarıdır; cihazın doğrulanmış toleransı olarak verilmez.
- 2 ISO 5688 sarım hazırlığı yalnız 1 m çevreli model için değerlendirilir; 1 yard ve 1,5 yard modeller bu $1000 \pm 2,5 \text{ mm}$ koşulunun yerine geçmez. Çevre, gerilim doğruluğu ve çile çıkarma düzeni teslim konfigürasyonunda doğrulanır. Bu çıkıık tek başına kıvrım ölçümü veya ısıl gelişim deneyi yapmaz.