

TXL-IPL-005 / 27 Ekim 2026 · 1 yıl üretici garantisi

İplik Düzgünsüzlük Test Cihazı

Kapasitif sensörle ince/kalın yer ve neps tespiti. İplik üretim ve AR-GE süreçlerinde yüksek hassasiyetli veri akışı sağlar. Ergonomik yapısı ile günlük rutin testleri kolaylaştırır.



Model teknik verileri

- | | |
|---|---|
| 1 | Doğal ve sentetik elyaftan üretilen iplik, fitil ve şeritlerde düzgünsüzlük (U%, CV%), ince-kalın yer ve nep gibi çok sayıda parametreyi ölçer. |
|---|---|

Fiziksel özellikler ve besleme

Elektrik beslemesi	Approx. 220–240 V AC, 50/60 Hz, tek faz; üretim seçimine göre.
Güç / bağlı yük	Approx. 200–600 W; ön boyutlandırma için bağlı yük.
Cihaz dış ölçüleri	Approx. 700 × 600 × 1000 mm (G × D × Y).
Cihaz ağırlığı	Approx. 60–110 kg net.
Brüt / sevkiyat ağırlığı	Approx. 91–162.5 kg brüt; ambalaj payı tahminidir.
Laboratuvar altyapısı	Pnömatik devre seçilmişse kuru, filtrelenmiş basınçlı hava; çalışma basıncı ve debisi teslimatta doğrulanır.

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	U%, CV%, ince-kalın yer ve nep sayımı
Metoda göre seçilecek parametreler	Besleme hızı, test uzunluğu ve hata eşikleri
Doğrulama noktaları	Ölçüm kanalı, besleme ve referans numune

Kontrol ve kayıt şartnamesi

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

- Yöntem kodu ve baskısı, numune kimliği, operatör ve seçilen deney parametreleri kayıtlı ilişkilendirilir.
- Hesaplama ve bitiş ölçütü, seçilen deney metodunun sürümüyle tanımlanır; cihaz sinyali ile operatör değerlendirmesi ayrı tutulur.
- Ham ölçümler, birimler, geçerli/geçersiz deney işaretleri ve raporlanan sonuç izlenebilir tutulur.
- Hesaplama, bilinen girdiler ve bağımsız hesaplama; sensör kanalları kalibrasyon değerleriyle kontrol edilir.

İlgili test metotları

ISO 16549

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

İncelenen yöntemin deney parametreleri

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

ISO 16549:2021 / GOST ISO 16549:2023 (IDT) / 3–10, Annex A; implementation: 4.5, 5.2–5.3, 8.4, 9–10

1	Kapasitif düzende uygun ölçüm aralığı, kılavuz/ön germe, ayarlı sevk ve kalibrasyon gerekir. CVU tercih edilir; kalın/ince yer eşikleri +%50/-%50, nep eşikleri +%200/+%280 olarak kaydedilir.
2	Tipik Lb iplik/fıtlı/bant için 8/12/20 mm; önerilen hızlar iplik/fıtlı/bant için 400/50/25 m/dk. Bunlar metot ayarlarıdır; teslim edilen sensörün tüm malzeme aralığını kapsadığı beyanı değildir. Rapor: uzunluk, hız, eşikler, CVU, kusur/1000 m.