

TXL-IPL-009 / 27 Ekim 2026 · 1 yıl üretici garantisi

Dijital İplik Numarası Terazisi

Elektronik terazi ve özel yazılımdan oluşan iplik numarası sistemi. İplik, şerit ve fitil numarasını Tex, Denye, Nm, Ne ve diğer sistemlerde, kumaş gramajını g/m² olarak hesaplar; toplam, ortalama, CV ve standart sapma verir.



Model teknik verileri

1	Elektronik terazi: 300 g kapasite, 0,001 g okunabilirlik (0,1 mg terazi seçeneği).
2	İplik, şerit ve fitil numarası: Tex, Denye, Nm, Ne ve diğer sistemler; kumaş gramajı (g/m ²).
3	İstatistik: toplam, aritmetik ortalama, CV %, standart sapma, en yüksek ve en düşük değer, aralık.
4	Test sayısı ve numune özellikleri kaydedilerek yeni reçeteler oluşturulur.
5	Dokunmatik ekran ve 58 mm dahili yazıcı.
6	Uzunluk seçenekleri 3 yd, 7 yd, 120 yd, 840 yd, 2 m, 10 m, 100 m ve 500 m.
7	Veri kablosu ile teraziye bağlanır; USB, kablolar ve güvenlik veri anahtarı dahil; internet üzerinden uzaktan kontrol.
8	Çile aspi ile birlikte kullanılır; talep halinde tedarik edilir.

Fiziksel özellikler ve besleme

Elektrik beslemesi	Approx. 100–240 V AC, 50/60 Hz girişli düşük gerilim adaptörü; çıkış gerilimi üretim seçimine göre.
Güç / bağlı yük	Approx. 10–25 W; ön boyutlandırma için bağlı yük.
Cihaz dış ölçüleri	Approx. 350 × 350 × 300 mm (G × D × Y).
Cihaz ağırlığı	Approx. 3–7 kg net.
Brüt / sevkiyat ağırlığı	Approx. 5.3–10.8 kg brüt; ambalaj payı tahminidir.
Bağlantılar	Veri kablosu ile teraziye bağlanır; USB, kablolar ve güvenlik veri anahtarı dahil; internet üzerinden uzaktan kontrol.
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 donanımına bağlıdır; manuel cihazda deney kaydı harici tutulur.
- Yöntem kodu ve baskısı, numune kimliği, operatör ve seçilen deney parametreleri kayıtlarla 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.

İlgili test metotları

ISO 2060 · ISO 3801 · ISO 3374 · ISO 9073-1 · BS 2471 · EN 12127 · IWTO 22-82 · ASTM D1907 · ASTM D2646 · ASTM D3776

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 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.

ISO 3801:1977 / 4.4-4.5

1	Küçük numune yönteminde 10 x 10 cm şablon veya 100 cm ² dairesel kesici, alan doğruluğu %1; terazi 0,001 g tartım yapabilmelidir. Yöntem ve numune alanı gramaj hesabıyla birlikte saklanır.
---	---

ASTM D1907-97 / 6.1

1	Çile yönteminde önerilen çıkırcık 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 D2646-96 / 1, 14.1-14.2

1	Halı tabanlı kumaşlarının birim alan kütlesi alt deneyiyle ilişkilidir: dokuma için D3776, örme için D3887 yönlendirmesi vardır. Terazi yazılımı alanı ve gramajı g/m ² olarak saklar; bu bağlantı terazinin standardın tüm mekanik deneylerini yaptığı anlamına gelmez.
---	---

ASTM D3776-96 / 1.2, 5.1-5.2

1	Tam top, tam en, küçük parça ve dar kumaş seçenekleri ayrılır. Terazi, tartılan deney parçası kütlesinin $\pm$ 0,1'i içinde tartılabilecek kapasite/duyarlılıkta olmalıdır. Kesici kullanıldığında gerçek kesim alanı, kütle ve hesaplanan g/m ² birlikte kaydedilir.
---	--

ISO 9073-1:2023 / 5, 7-9

- | | |
|---|--|
| 1 | Nonwoven birim alan kütlesi: numune alanı en az 50.000 mm ² , en az üç numune; tartım doğruluğu kütlenin $\pm 0,1$ 'i. Terazî, kesim ve alan ölçümünü içeren yöntemin tartım bileşenidir. |
|---|--|

EN 12127:1997 / SIST EN 12127:1999 / 6, 8.2-8.4, 9-10

- | | |
|---|--|
| 1 | Küçük kumaş numunesinde birim alan kütlesi: en az 100 cm ² alanlı ve alan doğruluğu ± 1 kesici, ± 1 mg terazî ve en az beş numune. Sonuç gerçek numune alanıyla hesaplanır; standart atmosfer ve etüv-kuru kütle sonuçları ayrı belirtilir. |
|---|--|

ISO 3374:2000 / 5.1-5.4

- | | |
|---|---|
| 1 | Takviye keçesinde 1000 cm ² , dokuma takviyede 100 cm ² kesim alanı; alan hatası en çok %1. Dokuma ≥ 200 g/m ² için 1 mg, < 200 g/m ² için 0,1 mg terazî çözünürlüğü gerekir. Hafif kumaş için 0,1 mg terazî seçeneği kullanılmalıdır. |
|---|---|

BS 2471:1978 + Amd.9955:1998 — historical selected clauses / Foreword; 3.3; 4.1–4.4; methods 1–4 only

- | | |
|---|--|
| 1 | 1978/1998 baskısı, yöntem 1–4: terazî ölçülen kütlenin $\pm 0,2$ 'si doğrulukta; kalibre çelik cetvel 3 m, bulunamazsa ≥ 2 m. Düz masa kumaştan geniş, uzunluğu ≥ 4 m. Bu baskıda yöntem 5 kaldırılmıştır; küçük kesim gramaj metodu gibi kullanılamaz. 2005 baskısı ayrıca doğrulanmalıdır. |
|---|--|