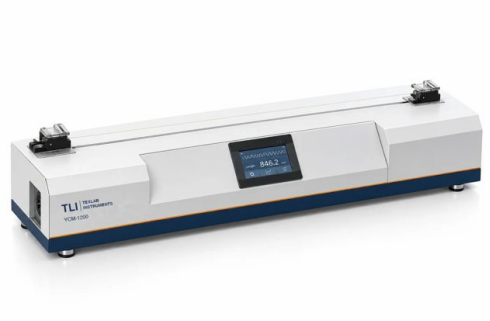
TXL-IPL-013 / 28 Ekim 2026 · 1 yıl üretici garantisi

İplik Kıvrımı ve Uzunluk Ölçüm Cihazı (TL-YCM-1200)

Düzleştirilmiş iplik uzunluğunun ölçülmesi ve dokuma kumaşta iplik kıvrımının değerlendirilmesi için 1.200 mm çene açıklıklı platform. Kumaşta bilinen bir ölçü uzunluğu işaretlenir, iplik dikkatle çıkarılır ve yönteme uygun gerilim altında düzleştirilir; kıvrım (%) = 100 × (L − L_0) / L_0.



Model teknik verileri

1	Maksimum çene açıklığı: 1.200 mm.
2	Gövde genişliği: 1.500 mm.
3	Temel ölçüm: düzleştirilmiş iplik uzunluğu.
4	Değerlendirme: kumaş ölçü uzunluğuna göre iplik kıvrımı.
5	Numune yerleşimi: şeffaf üst sıkıştırmalı iki çene.
6	Düzleştirme gerilimi: iplik türüne ve test metoduna göre seçilir.

Fiziksel özellikler ve besleme

Elektrik beslemesi	Approx. 220–240 V AC, 50/60 Hz, tek faz; üretim seçimine göre.
Güç / bağlı yük	Approx. 20–100 W; ön boyutlandırma için bağlı yük.
Cihaz dış ölçüleri	Approx. 1400 × 350 × 600 mm (G × D × Y).
Cihaz ağırlığı	Approx. 15–30 kg net.
Brüt / sevkiyat ağırlığı	Approx. 26.5–47.5 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	Kıvrım, çekme veya uzunluk değişimi (%)
Metoda göre seçilecek parametreler	Ön gerilim, ısıl işlem ve referans uzunluk
Doğrulama noktaları	Uzunluk, ön gerilim ve varsa sıcaklık

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 kayıtla 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 hesapla; sensör kanalları kalibrasyon değerleriyle kontrol edilir.

İlgili test metotları

ISO 7211-3 · ASTM D3883

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.

ASTM D3883-99 / 6.1, 10.7, 11

1	Dokumadan sökülen ipliğe kontrollü doğrultma gerilimi uygulanır; yön başına on iplik hazırlanır. Kıvrım yüzdesi kumaş içi uzunluğu, iplik sarf yüzdesi doğrultulmuş iplik uzunluğunu payda alır. Yazılım iki paydayı ve başlangıç/son uzunlukları ayrı tutar.

ISO 7211-3:1984 / 5-10, Annex

1	Dokuma kumaştan çıkarılan iplikte kıvrım: ayarlanabilir paralel çeneler, mesafe ölçümü ve iplik türüne göre doğrultma gerilimi. En az 16 saat kondisyonlama; beş kumaş şeridinin her birinden 10 iplik ölçülür. Kumaştaki boy, doğrultulmuş boy ve gerilim raporlanır.