TXL-IPL-014 / 28 Ekim 2026 · 1 yıl üretici garantisi

İplik ve Splice Mukavemet Test Cihazı (CSSA-02, Taşınabilir)

Ana iplik ve splice (ek yeri) bağlantılarında kopma kuvvetini ve uzamayı sabit uzama hızı (CRE) prensibiyle ölçer; ek yeri performansını referans iplikle karşılaştırır. Çanta tipi gövdesiyle bobin makinesinin yanında kullanılır. Otomatik elektromanyetik çeneler, ayarlanabilir otomatik ön gerilim, 4,3 inç dokunmatik HMI, dahili termal yazıcı ve Ethernet üzerinden bilgisayar yazılımı.



Model teknik verileri

1	Kuvvet kapasitesi: 60 N / 6.000 cN.
2	Çeneler arası başlangıç mesafesi: 250 mm.
3	Kullanılabilir çekme hareketi: 110 mm.
4	Maksimum uzama: %44 (250 mm başlangıç mesafesinde).
5	Çekme hızı: 1.000 mm/dk'ya kadar ayarlanabilir.
6	Numune çeneleri: otomatik kapanan elektromanyetik çeneler; ön germe ayarlanabilir, otomatik.
7	Kontrol ekranı: 4,3 inç dokunmatik HMI; Ethernet portu.
8	Yazıcı: dahili mini termal yazıcı, RS232 bağlantılı.
9	Ölçüm ve hesaplama: kopma kuvveti, uzama, RKM, splice mukavemet oranı; minimum, maksimum, ortalama ve CV%.
10	Bilgisayar yazılımı: kuvvet-uzama eğrisi, arşiv, grafikli PDF rapor ve CSV aktarımı.

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. 20–80 W; ön boyutlandırma için bağlı yük.
Cihaz dış ölçüleri	Approx. 450 × 300 × 350 mm (G × D × Y).
Cihaz ağırlığı	Approx. 5–12 kg net.
Brüt / sevkiyat ağırlığı	Approx. 15.5–25 kg brüt; ambalaj payı tahminidir.
Bağlantılar	Kontrol ekranı: 4,3 inç dokunmatik HMI; Ethernet portu. Yazıcı: dahili mini termal yazıcı, RS232 bağlantılı.
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	İplik kopma kuvveti, uzama ve splice dayanımı
Metoda göre seçilecek parametreler	Çene, ölçme boyu, ön gerilim ve çekme hızı
Doğrulama noktaları	Kuvvet, uzama, hız ve çenede kayma

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.
- Kopma kuvveti ve uzama; özgül dayanım hesaplanıyorsa lineer yoğunluk ve birimi kaydedilir.
- 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 2062 · ASTM D2256

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 2062:2009 / 5.1 / 8.1.2 / 8.1.4

1	Ölçme boyu: 500 ± 2 mm veya 250 ± 1 mm.
2	Normal CRE hızları, seçilen ölçme boyuyla eşleşen 500 ± 10 veya 250 ± 5 mm/dk.
3	Daha kısa ölçme boyu veya otomatik yöntemde farklı hız, yöntemde belirtilen şartlarla kullanılır ve kaydedilir.

ASTM D2256-97 / 5.9.2, 9.2-9.3

1	İplik çekme reçetesinde ölçme boyu 250 ± 3 mm veya anlaşmayla 500 ± 5 mm. Ortalama kopma süresi 20 ± 3 s seçeneği ile 250 mm boyda 300 ± 10 mm/dk sabit hız seçeneği ayrı tutulur; düz, düğümlü ve ilmekli numune kimliği rapora alınır.