TXL-IPL-019 / 28 октября 2026 · Гарантия производителя 1 год

Система измерения и анализа номера пряжи

Система измерения и анализа номера пряжи: прецизионные весы, программа измерения на ноутбуке и термопринтер чеков 80 мм. Рассчитывает линейную плотность пряжи, ровницы, ленты и холста по массе образца известной длины, отслеживает вариацию номера между образцами (CV %) и сравнивает серии испытаний в одном отчёте.



Технические данные модели

1	Материалы образцов: пряжа, ровница, лента и холст.
2	Прецизионные весы: дискретность отсчёта 1 мг; подключение через последовательный порт RS-232 / USB.
3	Компьютер: ноутбук, Windows 10 / 11 (64 бит), программа измерения.
4	Единицы номера: Ne, Nm, текс, ден, ктекс, г/м, grain/yd, oz/yd.
5	Анализ в реальном времени: среднее по серии, стандартное отклонение, CV %, 95 % доверительный интервал, минимум, максимум и отклонение от номинала обновляются во время испытания.
6	Масса записывается автоматически при стабилизации показаний; автоопределение сканирует последовательные порты, профиль совместимых весов можно также выбрать в программе.
7	Контроль допусков: пределы номера и CV задаются в шаблоне испытания; графики сравнения показывают серии вне выбранных допусков.
8	Прослеживаемость: история испытаний, права пользователей, учёт калибровки, шаблоны испытаний и автоматическое резервное копирование базы данных.
9	Отчётность: A4 PDF, Excel и термочек 80 мм (Rongta RP336); языки интерфейса и отчёта (турецкий, английский, русский) выбираются независимо.
10	Обновление ПО: подписанные версии загружаются в программе или устанавливаются с USB; перед установкой создаётся резервная копия базы данных.

Физические характеристики и питание

Электропитание	Указывается в технической спецификации конфигурации заказа.
Мощность / нагрузка	Указывается в технической спецификации конфигурации заказа.
Габариты прибора	Указывается в технической спецификации конфигурации заказа.
Масса прибора	Указывается в технической спецификации конфигурации заказа.
Интерфейсы	Последовательный порт RS-232 / USB (весы); ноутбук, Windows 10 / 11 (64 бит); термопринтер чеков 80 мм (Rongta RP336).

Порядок размеров и приблизительные значения указаны в строках. Данные упаковки отделены от габаритов и массы нетто прибора.

Характеристики, размеры и требования к питанию приблизительны и могут изменяться без предварительного уведомления в целях постоянного совершенствования конструкции.

Технические характеристики и изображения продукции могут изменяться в зависимости от условий производства и применимых стандартов.

Испытание и конфигурация

Измеряемый результат / функция	Линейная плотность / номер пряжи (Ne, Nm, текс, ден, ктекс, г/м, grain/yd, oz/yd) и вариация номера (CV %)
Параметры, выбираемые по методу	Материал, метод отбора и длина образца, единица номера, номинальное значение, пределы номера и CV
Проверяемые параметры	Калибровка весов (учёт калибровки в программе) и длина образца

Спецификация управления и записи

Ниже указаны требования к ПО и записи по методу. Поставляемые модули определяются составом заказа.

• Необходимость встроенного ПО зависит от метода и оснащения; для ручного прибора запись испытания ведётся отдельно.

• Код и редакция метода, идентификатор образца, оператор и параметры испытания связываются с записью.

• текс = 1000 × масса(г) / длина(м); денье = 9000 × масса(г) / длина(м).

• Сохраняется прослеживаемость исходных измерений, единиц, отметок действительности и итогового результата.

• Расчёты проверяются по известным исходным данным и независимому вычислению; каналы датчиков сверяются с калибровкой.

Связанные методы испытаний

ISO 2060 · ASTM D1907 · ISO 139 · ASTM D1909

Методы служат прикладными ссылками. Пригодность определяется совместной оценкой оснащения, редакции метода и калибровки.

Параметры проверенного метода

Приведённые значения проверены в указанной исходной редакции. Это не заявление об эквивалентности новой редакции или независимой проверке прибора.

ISO 2060:1994 / 5.1 / Ek A

1	Рекомендуемый периметр мотовила: 1,000 м ± 2,5 мм.
2	Предварительное натяжение при принудительной подаче: 0,5 ± 0,1 cH/текс.

ASTM D1907-97 / 6.1

1	Для пасменного метода рекомендуемый периметр мотовила 1,000 м либо 1,500 ярда с допуском ±0,25%. Обороты, фактический периметр, натяжение и условия взвешивания записываются совместно; расчёт использует фактическую длину.