



NABÍDKA NA DODÁNÍ

ZÁKRUTOMĚŘ

Dle ČSN EN ISO 2061

Provedení pro kord



Provedení pro příze



1. Účel použití

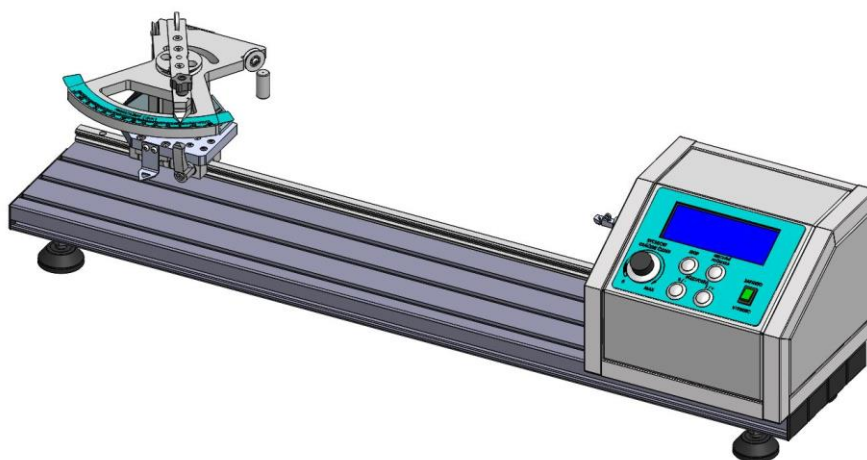
Definice zákrutu

Zákrut je počet otáček, které vloží zakrucovací stroj do rovnoběžných vláken na délku 1m. Následkem zakrucování dochází ke zkracování původní délky – k seskání.

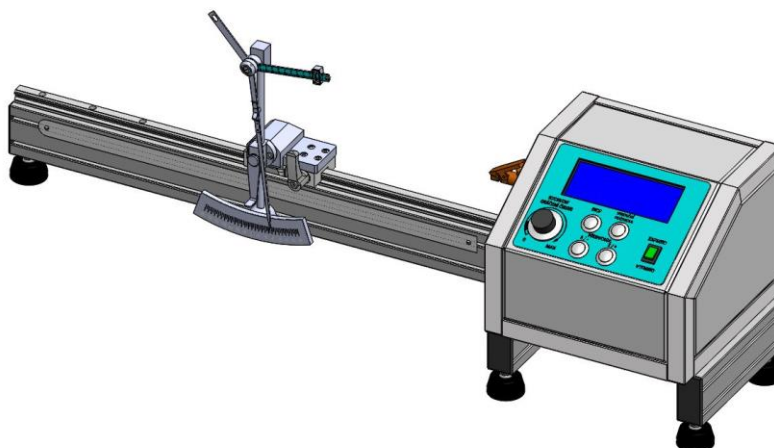
Zákrutoměr je zařízení k určování počtu těchto zákrutů a seskání. Měření se provádí rozkrucováním skané nitě o známé měřené délce, v našem případě 500 nebo 250 mm, při určeném předpětí 0,5 cN/tex. Svoji konstrukcí zákrutoměr připomíná soustruh. Na pravé straně je svorka pro upnutí zkoušené nitě na otočném vřetenu s plynule regulovatelným motorickým i ručním otáčením a počítadlem otočení [= zákrut], na levé straně je svorka pevně na výkyvném rameni s aretací při upínání, s měřením pohybu výkyvného ramene při rozkrucování [= seskání].

2. Technické parametry

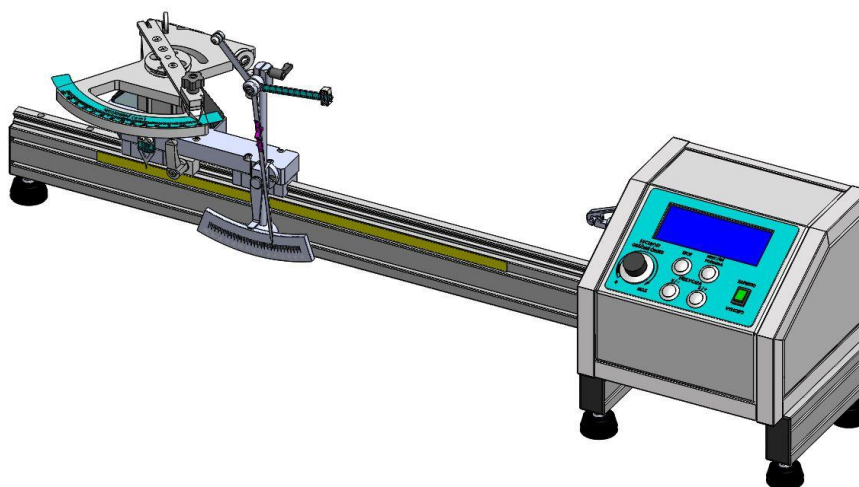
Provedení pro kord



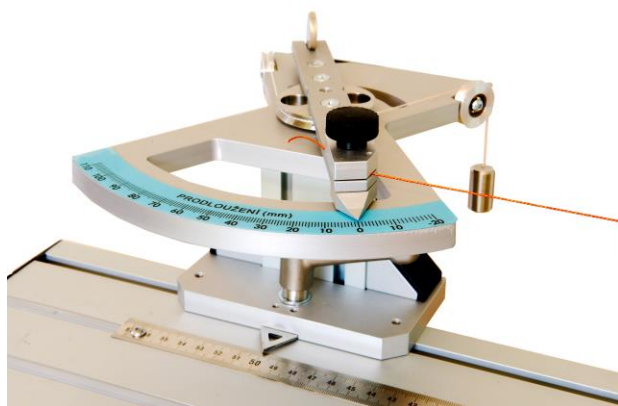
Provedení pro příze



Kombinovaného zařízení pro měření kordů i přízí

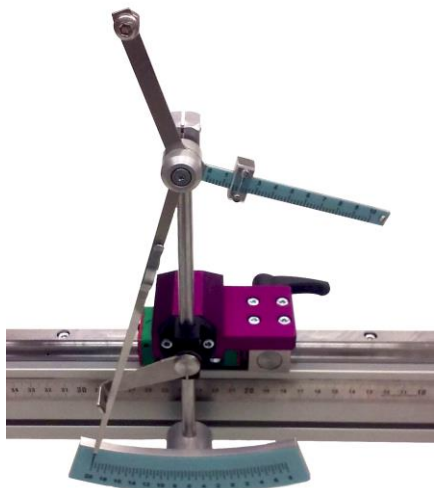


1. mechanická část – levá část pro kordy



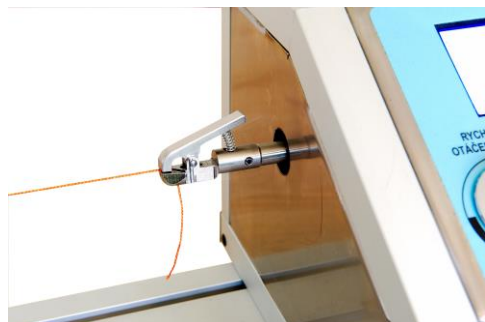
- předpětí nitě v rozsahu **40 až 750cN** (je nastavováno závažím na mechanickém rameni)
- posuv a aretace mechanického ramene na upínací délku měřené nitě, **rozsah 100 až 500 mm**. Na přání lze změnit.
- mechanické měření seskání nitě, (měřítka na mechanickém rameni o rozsahu -20 až +110mm)

Pokud chce obsluha změnit délku měřené nitě, povolí páku v dolní části a celý mechanismus posune. Otočením páky jej pak zase zajistí v požadované vzdálenosti.



Specifikace zákrutoměru přízí:

- pro měření zákrutů přízí
- předpětí nitě v rozsahu **0 až 10 cN**
- dotáčení zákrutů elektronicky
- **upínací délka 100 až 500 mm**
- stolní provedení
- Napájení: 230 V



Detail pravé část – pohled na upínač

2. elektro část

obsahuje :

- hlavní zdroj napájecího napětí 24Vss napájený ze sítě 230 V / 50 Hz (pojistka T250V/1,6A-L v napájecím konektoru na zadním panelu)
- zdroj pomocného napětí 7Vss
- displej s podsvícením k zobrazení nastavených a měřených hodnot
- ovládací tlačítka a potenciometr
- krokový motor
- driver krokového motoru
- snímač otáček
- modul řídicí elektroniky

Ing. Bohdan Kadleček

POLYMERTEST

K.H.Máchy 350 , 765 02 Otrokovice Czech Republic

zajišťuje funkce :

- regulace vřetene otáček v rozsahu 15 až 1200 ot/min
- volba směru otáčení (pravé/levé)
- přednastavení a zobrazení zvoleného počtu otáček (zákrutu)
- zobrazení skutečného počtu naměřených otáček
- automatické zastavení při dosažení předvoleného počtu otáček
- možnost ručního spuštění motoru (pomale otáčky při požadavku přesného dokončení měření otáček)
- ruční mechanické dotočení (prostřednictvím uchycené nitě na upínači na hřídeli)
- opětovný start měření otáček (nuluje pouze skutečnou změřenou hodnotu otáček)
- nulování resp.změnu přednastavených otáček

Elektroskříň



3. Návod na obsluhu

Panel
PC model



Funkce tlačítek

RYCHLOST OTÁČENÍ ČELISTÍ

- slouží pro nastavení rychlosti otáčení. V počátku se čelist neotáčí a lze ji volně otočit rukou. V následujícím černém poli je čelist zablokovaná a volně se neprotáčí. Při dalším zvýšení rychlosti se začne otáčet minimálními otáčkami 15 ot/min až po maximum 1200 ot/min dle polohy voliče.

STOP

- zastaví okamžitě rotaci vřetene. Na displeji následně signalizováno blikajícím nápisem STOP. Návratem voliče rychlosti na nulu se uvede opět do pracovního režimu.
- vypne režim s předvolbou.

NULOVÁNÍ POČITADLA

- Počítadlo zákrutů se vynuluje a současně se předchozí hodnota uloží do paměti na pozici A. Paměť se přepíše tak, že se jednotlivé údaje přepíše v abecedním pořadí na následující pozici a poslední hodnota (D) se vymaže.

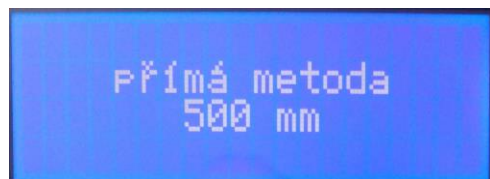
PŘEDVOLBA S/- Z/+

- Těmito tlačítky se nastavuje:
a) směr otáčení (**S** – ve směru hodinových ručiček, **Z** proti směru). Platí při pohledu proti vřetenu.
b) editace počtu zákrutů do zastavení v režimu s předvolbou (musí být aktivní režim s předvolbou).
c) zapnutí režimu předvolba současným stiskem obou tlačítek.

Zanutí přístroje:

- Obsluha zapne hlavní vypínač do polohy zapnuto.

Na displeji se objeví krátce pro kontrolu zvolená metoda.



V tomto případě se jedná o metodu přímou a nastavenou vzdálenost 500 mm.

Pokud chci změnu, musím přístroj nastavit.

Nastavení parametrů



Délka se vkládá automaticky do výpočtového vzorce.

Nastavena je na 500 mm. Pokud chce obsluha délku změnit, tak na začátku, po zapnutí hlavního vypínače v době kdy se rozsvítí první obrazovka stiskne některé z tlačítek + nebo - . Poté se zobrazí obrazovka pro nastavení parametrů. Nejprve se nastavuje metoda **PŘÍMÁ** nebo **NEPŘÍMÁ** (tlačítka + a -). Po přepsání (tlačítka + a -) stiskne tlačítka STOP a přejde na délku. Opět tlačítka + a . nastaví a stiskne STOP.

A, Varianta bez předvolby

- Obsluha zapne hlavní vypínač do polohy zapnuto.
- Upne do pravé čelisti nit a levý konec upne do otočného ramene (to je zaaretováno).
- Na držák závaží naskládá požadované předpětí.
- Nastaví směr otáčení tlačítkem S nebo Z.
- Odaretuje otočné rameno
- Otáčením kolečka „RYCHLOST OTÁČENÍ ČELISTÍ“ nastaví požadovanou rychlost otáčení.
- Poté dojde k seskání, otáčení obsluha zastaví otočením knoflíku rychlosti zpět do nulové polohy.
- Vymění nit, vynuluje počet zákrutů a pokračuje v novém měření. Počet zákrutů se při nulování přesunul do paměti na pozici A.

B, Varianta s předvolbou



- Obsluha zapne hlavní vypínač do polohy zapnuto.
- Upne do pravé čelisti nit a levý konec upne do otočného ramene (to je zaaretováno).
- Na držák závaží naskládá požadované předpětí.
- Odaretuje otočné rameno
- Nastaví směr otáčení tlačítkem S nebo Z.
- Současným stiskem tlačítek S a Z aktivuje režim s předvolbou. Na displeji se objeví počet předvolených zákrutů. Pomocí tlačítka + resp. – případně upraví požadovaný počet zákrutů, kdy se má zastavit rotace čelisti.
- Otočením kolečka „RYCHLOST OTÁČENÍ ČELISTI“ nastaví požadovanou rychlost otáčení. Po dosažení nastaveného počtu zákrutů se rotace automaticky zastaví.

Nyní nastávají dvě varianty dalšího postupu:

B1 – Pokud chce obsluha stanovit počet zákrutů, Otočí kolečkem rychlosti na nulu a poté ručně otáčením čelistí „dojede“ na hodnotu, kdy je nit seskána. Závěrečná poloha kolečka je na nule.

- Obsluha vymění nit, vynuluje počítadlo a opět otočením kolečka „RYCHLOST OTÁČENÍ ČELISTÍ“ nastaví rychlost otáčení a proces se opakuje.

B2 – Tato varianta se používá např. pro zakrucování nití na zvolený počet zákrutů.

- po automatickém zastavení rotace na zvoleném počtu otáček obsluha ponechá kolečko „RYCHLOST OTÁČENÍ ČELISTI“ na nastavené hodnotě.

- upne novou nit a stiskne tlačítko nulování. Tím se opět začnou **čelisti ihned otáčet** a zastaví se opět na zvoleném počtu zákrutů.

4, Bezpečnostní pokyny – reziduální rizika

Obsluha nesmí

- Zasahovat za chodu stroje do pracovního prostoru.
- Zasahovat do elektrického zařízení stroje, pokud se nejedná o osobu alespoň znalou.
- Zasahovat jakkoli do konstrukce bez vědomí dodavatele.

Reziduální rizika:



- Nebezpečí vtažení do stroje (namotání) - od rotující čelistí. Obsluha nesmí zasahovat do prostoru rotující čelistí. Musí pracovat se zakrytými vlasy.

V případě zachycení stiskne tlačítko **STOP**, nebo vypne hlavní Vypínač.

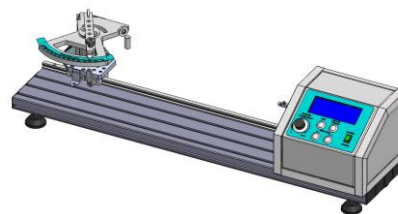
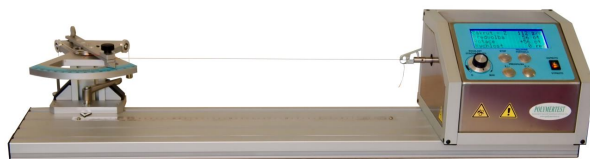
foto realizace našich provedení pro kord



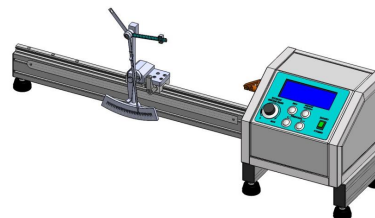


5, Varianty přístroje

Zákrutoměr pro měření kordů (nití)

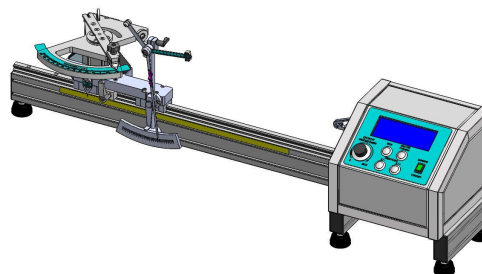


Zákrutoměr pro měření příze



Ing. Bohdan Kadleček
POLYMERTEST
K.H.Máchy 350 , 765 02 Otrokovice Czech Republic

Kombinované zařízení pro měření kordů i přízí



**Ke každému přístroji přikládáme kalibrační protokol výrobce.
Máme měřidla kalibrovaná akreditovanou zkušebnou (metrologicky navázané na státní etalon).**

Cena je včetně dodání a zaškolení obsluhy.

Název firmy:

Ing.Bohdan Kadleček

K.H.Máchy 350, 765 02 Otrokovice

Czech Republic

Zastoupení: Ing. Bohdan Kadleček

ICO: 12218197

DIC: CZ 6712250116

Ing. Bohdan Kadleček
POLYMERTEST
K. H. Máchy 350, 765 02 Otrokovice
IČO: 12218197, DIČ: CZ6712250116
Tel: 603 945 378