

インターレース測定器(YT-3B 型)

7~330 デニール 高速仕様



INDEX

特徴	2
外形寸法	3
装置仕様	4
周辺機器構成図	4
印刷サンプル	5

※製品の外観は予告なく変更することがあります。予めご了承ください。

特徴

■ 7 デニール ～ 330 デニールの測定が可能

■ 高速なインターレースの測定（60m／分以上）

測定速度を可変させることにより、20 デニール以下の糸でも測定中の糸切れを防ぎます。

■ 捲縮糸（DTY糸）のインターレース測定が可能

■ 測定者による測定ばらつき（個人差）がない

従来のフックドロップ法、水上浮遊法のように熟練した技術を要しません。

■ 交絡強度の測定に応用可能

同じ糸で測定張力を変えながら測定を行うことで、交絡強度の測定に応用することができます。付属の PC 用アプリケーションソフトを使うとグラフ表示やレポート印字、データ保存等が行えます。

■ 簡単な繰返し測定

基準糸（インターレース数が既知の糸）を用いてキャリブレーションすることにより、その後のインターレース測定を迅速に行うことができます。設定チャンネルを 100 チャンネル持っていますので、最大 100 種類の基準糸データを保持できます。

また、繰返しカウンターやフットスイッチを使用することで一層効率的に測定が行えます。

■ 高精度で測定

透過型光学センサーで検知し、マイコンで解析するので極めて高精度です。

■ 3つの測定モード

用途に合わせて測定モードをお選びいただけます。

モード1・・・指定した長さでの交絡数を表示

モード2・・・10mの交絡数を表示し、1m毎の交絡数を印刷・送信

モード3・・・10mの交絡数を表示し、1m毎の交絡数・非交絡数の詳細を印刷・送信

■2種類の印刷出力

測定結果の出力として、簡便なレポート印刷出力のみでよいユーザーには測定器に直結されたドットマトリクスプリンタで印字出力します。データの保存や、管理項目もあわせてレポート印刷出力したいユーザーにはPC+レーザプリンタと付属のPC用アプリケーションソフトで対応できます。

■専用アプリケーションで測定記録を保存

外部PCの専用アプリケーションを使用することで測定結果をPCに保存できます。測定日や糸の情報などの追加情報を付加することができ、交絡強度測定時にはグラフ作成も行うので、用途に合わせた資料の作成に効果を発揮します。

■優れた堅牢性・耐久性

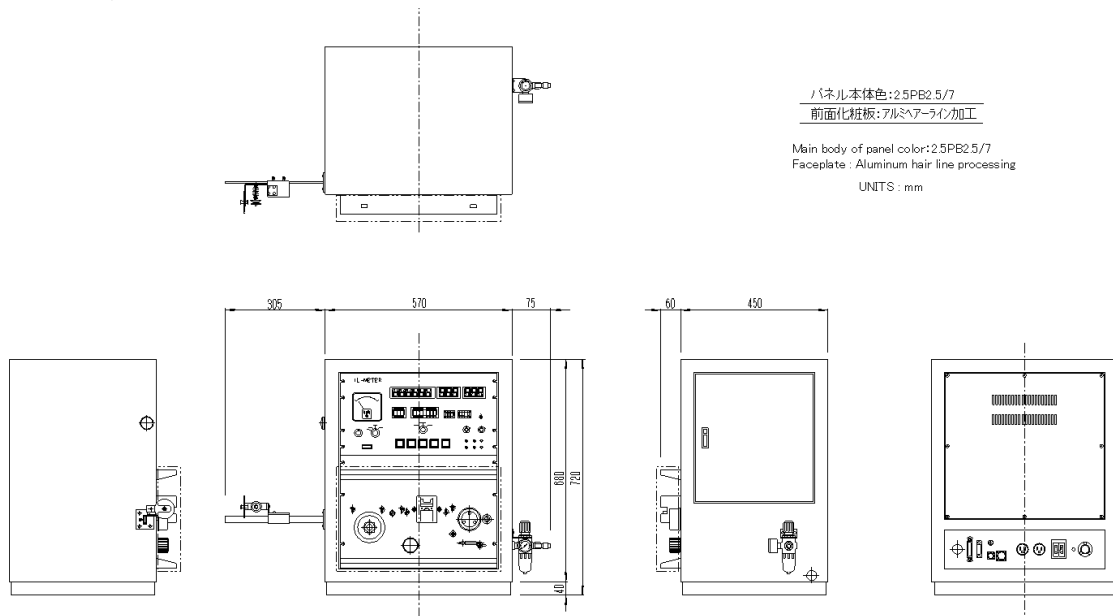
納入後、数十年の動作実績があり、堅牢性・耐久性が極めて高いです。

■納入実績

日本、アメリカ、中国、台湾、東南アジア他へ数十台の納入実績があります。

外形寸法

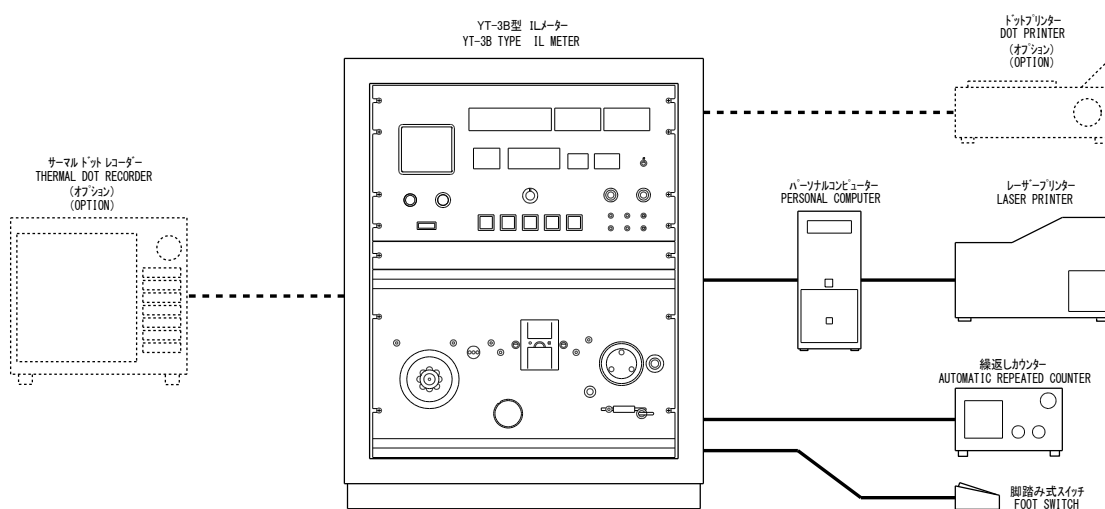
(単位:mm)



装置仕様

項目	仕様
型式	YT-3B
方式	光学法
測定項目	交絡数、交絡間隔、交絡・非交絡長さ (交絡強度の測定にも応用可能)
測定能力	交絡数 10~199 ケ/m (誤差±7 ケ/m)
	交絡長さ 最小 1 mm (誤差±1 mm/m)
測定系	ポリエステル、ナイロン
測定デニール	7~330 デニール (約 7.7~363 dtex)
測定系速度	60m/分 以上
測定チャンネル数	100ch + チェック用チャンネル 1ch
電源	AC100、110、120、200、220V 50/60Hz 単相 (客先仕様によります。)
	消費電力 200VA (2A)
その他ユーティリティ	圧空 0.2~0.8MPa
設置環境	周囲温度 15~35℃
	周囲湿度 80%RH 以下

周辺機器構成図



印刷サンプル

■専用アプリケーションによる印字（モード 2）

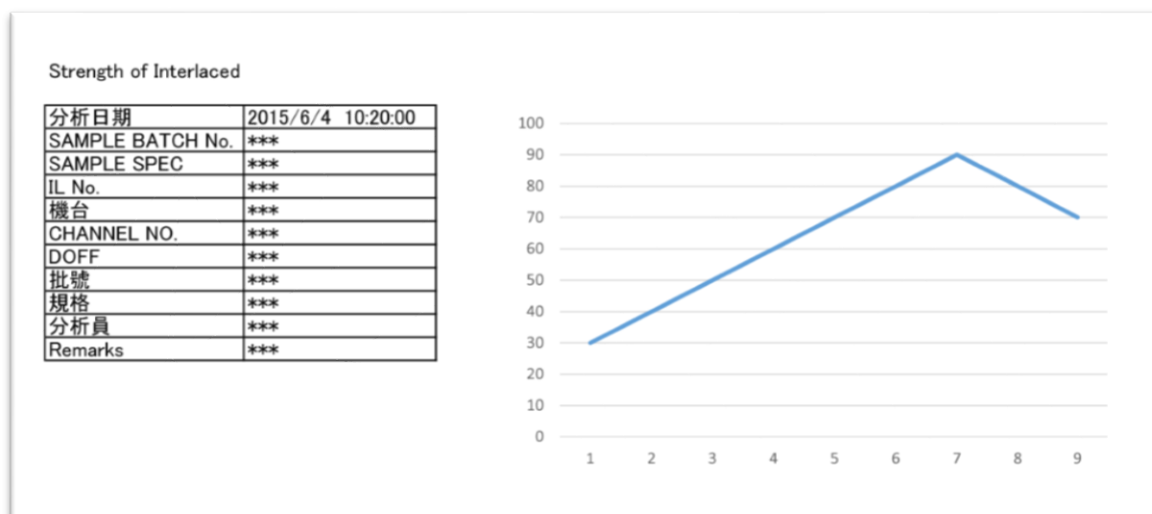
分析日期:2015/06/04 10:20:00
SAMPLE BATCH No. = ***
SAMPLE SPEC : ***
IL No. : ***
機台 : ***
DOFF : ***
批號 : ***
規格 : ***
節數 : ***
OVE : ***
LIMIT : ***
分析員 : ***
Remarks : ***
CHANNEL NO. : CHE
Hi : 70
Low : 59

NO.	ENTANGLEMENT/M										AVE	R	S	OVE	LIMIT
1 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4
2 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4
3 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4
4 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4
5 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4
6 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4
7 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4
8 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4
9 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4
10 *	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	125	0	0.0	1249	4

MACHINE AVERAGE A. A R. A S. A
 125 0 0.0

(画像はイメージです。ご要望のフォーマットにも対応可能です。)

■専用アプリケーションによる印字（交絡強度測定）



(画像はイメージです。ご要望のフォーマットにも対応可能です。)

■測定器直結のドットマトリクスプリンタによる印字（モード2）

DATE										CHANNEL No. = 3					
OPERATOR										Hi = 7					
MACHINE NO.										Low= 5					
SAMPLE NAME															
No.	ENTANGLEMENT/M										AVE	R	S	OVE	LMIT
1	6	9	2	6	3	4	6	9	4	7	6	7	2.2	39	30
2	1	11	7	3	7	7	5	5	6	4	6	10	2.6	45	30
3	6	9	8	4	5	7	7	5	4	4	6	5	1.7	46	30
4-	8	2	6	0	3	3	3	5	3	4	4	8	2.1	28	30
5	5	5	7	8	8	4	2	9	2	3	5	7	2.5	45	30
6	4	9	6	7	4	3	3	5	3	8	5	6	2.1	41	30
7	4	13	3	3	10	7	5	5	5	9	6	10	3.1	45	30
8	3	9	9	4	4	4	6	12	11	6	7	9	3.1	48	30
9*	4	9	12	15	6	6	7	10	7	8	8	11	3.1	55	30
10	6	11	7	5	5	4	8	12	5	2	7	10	2.9	50	30
MACHINE AVERAGE										A. A	R. A	S. A			
										6	8	2.5			

■測定器直結のドットマトリクスプリンタによる印字（モード3）

DATE										CHANNEL No. = 3							
OPERATOR										Hi = 7							
MACHINE NO.										Low= 5							
SAMPLE NAME																	
NO.	ENTANGLEMENT/M										AVE	R	S	OVE	LMIT		
NON-INTERLACED PART DATA FORMAT																	
1B	2B	3B	4B	5B	6B	7B	8B	9B	10B	NIAV	R	BFS1					
11B	12B	13B	14B	15B	16B	17B	18B	19B	20B	<mm>	<mm>	<mm>					
INTERLACED PART DATA FORMAT																	
1B	2B	3B	4B	5B	6B	7B	8B	9B	10B	ILAV	R	BFS2					
11B	12B	13B	14B	15B	16B	17B	18B	19B	20B	<mm>	<mm>	<mm>					
1-	25	21	23	22	21	24	22	24	23	23	4	1.2	68	30			
	1	4	3	0	0	3	8	30	25	32							
	19	12	16	6	1	2	2	4	2	58	37	206	2				
	0	10	25	22	36	26	36	21	21	10							
	10	5	6	0	0	0	0	0	0	5	12			1			
2	54	55	53	54	51	55	52	49	53	55	53	6	1.9	4	30		
	0	1	1	8	77	188	180	50	13	4							
	1	1	0	2	0	2	0	1	0	1	11	46	2				
	0	0	9	9	60	73	148	97	82	21							
	21	5	5	0	1	0	0	0	0	6	12			1			
MACHINE AVERAGE																	
1	3	2	4	39	96	94	40	19	18								
10	7	8	4	1	2	1	3	1	30								
0	5	17	16	48	50	92	59	52	16								
16	5	6	0	1	0	0	0	0	0								
										A. A	R. A	S. A	NIAV	R. A	ILAV	R. A	
										38	5	1.6	24	126	5	12	