

JAMES H. HEAL

& CO. LTD. HALIFAX ENGLAND



Abrasione di Martindale e tester di Pilling Le 900 serie



Numeri di serie della copertura:
909/10/1001 ed ascendente
905/10/1001 ed ascendente
902T/10/1001 e verso l'alto

James H. Heal & Co. Ltd. Publication 290-909-1\$C
I ©James H di Halifax, Inghilterra guariscono & Co la srl 2010

HEALINK 
WORLDWIDE SUPPORT
Service and Calibration Division James H.Heal & Co. Ltd.



Pubblicato vicino:

JAMES H.HEAL& COLTD.
IMPIANTI DI RICHMOND
HALIFAX
WEST YORKSHIRE
HX3 6EP
L'INGHILTERRA

TELEFONO +44 (0) 1422 366355
FACSIMILE +44 (0) 1422 352440

Email info@james-heal.co.uk
Internet <http://www.james-heal.co.uk>

© 2010



Indice



Return to Table of Contents

Dove vedete mai questo bottone potete spilarlo per ritornare a questo indice.

1: Contenuto	3
Indice	3
2: Introduzione al Martindale 900 serie	4
Fondo	4
Contesto storico	4
Caratteristiche e vantaggi	5
Norme	5
3: Cominciare	6
Introduzione	6
Il pannello di controllo	6
Facendo uso del pannello di controllo	6
Fissando il preregolamento contro	6
Iniziare e fermarsi	7
Facendo uso del Totalisers	7
Cambiamento del motodello sfregamento	7
4: Operazione dettagliata	8
Funzioni/preferenze meno frequentemente usate	8
5: Applicazioni	9
Introduzione	9
Prova di abrasione	9
Prova di Pilling	12
Prova di abrasione del calzino	15
Montaggio dei materiali facilmente allungati	18
Mascherina di taglio per il dispositivo del montaggio di allungamento	19
6: Accessori e materiali di consumo	21
Accessori	21
Materiali di consumo	23
Calibratura	23
7: Sicurezza e manutenzione	24
Sicurezza	24
Fermata di emergenza	24
Pulizia	24
Servizio e calibratura	25
Assistenza dell'utente	25
Healink	25
Parti di ricambio (pezzi di ricambio)	25
8: Installazione	26
Disimballaggio	26
Installazione	26
Identificazione delle parti	27
9: Dati tecnici	29
Dichiarazioni di conformità	29
Istruzioni di smontaggio della Fine-de-Vita del prodotto (WEEE)	29
Conformità del CE	30
Specifiche	30
Dimensioni e pesi	30
Schema elettrico	31
Diagrammi esplosi - Mini-Martindale 902T	32
Diagrammi esplosi - Midi-Martindale 905	33
Diagrammi esplosi - Maxi-Martindale 909	34
10: Storia di revisione	35



2: Introduzione al Martindale 900 serie

Fondo

Grazie per l'investimento nel **Martindale delle 900 serie da James che la H guarisce & Co srl.**

Heal vorrebbe assicurarvi che siamo commessi a fornirgli gli strumenti della prima classe, i materiali di consumo assicurati qualità, il servizio di assistenza al cliente eccellente e l'appoggio. Fa parte di una comunità globale crescente che considera i prodotti Heal essere del più di alta qualità mentre offrendo l'utilizzazione delle risorse eccellente.

Eravamo i primi per lanciare una macchina della sei-stazione e caratteristica-imbollato, incorporante un piatto superiore provvisto di cardini unico e brevettato. Più successivamente, abbiamo concepito e lanciato molto il riuscito e versatile, singolo-stazione Mini-Martindale. Poi lo stesso gruppo premiato vi ha portato il NU-Martindale rivoluzionario 864, copiato da molti dei nostri concorrenti universalmente.

Ora vi portiamo le **900 serie dell'abrasione di Martindale e dei tester di Pilling** che sono l'assoluto ultimo per la flessibilità e facilità di uso.

Contesto storico

Le 900 serie dell'abrasione di Martindale & dei tester di Pilling sono le ultime versioni dell'usura e dell'abrasimetro originali di Martindale sviluppati dal Dott. J.G. Martindale all'associazione di ricerca delle industrie della lana in 1942.

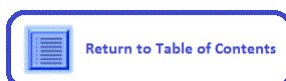
Il principio della prova di Martindale è che gli esemplari della prova sono sfregati contro un abrasivo standard (un prodotto intessuto speciale di lana pettinata; repp) in una caratteristica continuamente mutevole, che assicura che le fibre di superficie degli esemplari siano flesse in ogni direzione. La resistenza all'usura degli esemplari può essere valutata tramite il confronto visivo dopo un numero predeterminato dei cicli dello sfregamento; o la prova può essere permessa continuare fino a, per esempio, due fili dell'esemplare si sono rotti ed il numero dei cicli per raggiungere questo punto è registrato. Alternativamente, il metodo più obiettivo - ma anche il più laborioso - è di rimuovere gli esemplari ad intervalli, quindi li condiziona e pesa, in modo da misurare il tasso di perdita di massa.

I dischi SM25 del panno abrasivo 140mm di diametro sono premuti strettamente sopra le tavole d'abrasione, attenuate dai cuscinetti della protezione del feltro di norma. Un esemplare della prova del diametro di 38mm è montato nel supporto del campione e nel fronte disposto giù sulla superficie d'abrasione. Il fuso pesato è infilato nel piatto superiore per impegnarsi con il supporto del campione qui sotto. Il supporto del campione e la tavola dell'abrasione sono guidati da due meccanismi scambiantesi che agiscono perpendicolarmente l'un l'altro. Il moto complesso relativo risultante porta gli esemplari della prova in una caratteristica costantemente mutevole attraverso le superfici d'abrasione. Il modello è conosciuto come figura di Lissajous.

Successivamente, l'abrasimetro di Martindale - adattato adeguatamente - si è trasformato nella base della prova del tessuto-pilling sviluppata insieme con il und Versuchsanstalt (EMPA) di Eidgenoessiche Materialpruefungs- in Svizzera in 1987. Questo metodo ora è stato molto ampiamente usato per verificare la tendenza pilling dei prodotti intessuti e tricottati fatti dai filati della fibra di graffetta.

Gli esemplari sono sfregati faccia a faccia o il panno abrasivo ed il grado di pilling è valutato in confronto ad una tavola descrittiva scritta assistita dalle fotografie dei tessuti standard, pronte da EMPA. L'esemplare che un supporto del campione che è molto più grande di quello ha usato per la prova di abrasione di Martindale. L'ampiezza del reciproco è ridotta per accomodare questi più grandi supporti del campione.

Le 900 serie dell'abrasione di Martindale e dei tester di Pilling possono anche essere usate per le prove dei calzini; il metodo della prova è en 13770. I corredi dell'abrasione del calzino sono inoltre disponibili.



Caratteristiche e vantaggi

Un impegno all'investimento continuo nell'ultima tecnologia di fabbricazione e di disegno permette a GUARISCE per portare la qualità superiore e gli strumenti caratteristica-ricchi quale le 900 serie dell'abrasione di Martindale e dei tester di Pilling all'interno della portata di intera Comunità di prova del tessuto.

Le nuove caratteristiche e vantaggi includono:

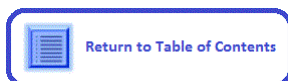
- Adatto a prova dell'abrasione del tessuto, del tessuto Pilling, dell'abrasione del guanto, dell'abrasione del calzino e del cuoio (piatto della palla)
- Può essere usato per molte altre applicazioni, compreso le prove di attrito bagnato ed alto
- Aderisce a tutti i norme di Martindale e metodi conosciuti della prova
- Interfaccia utente chiave versatile ed intuitiva del cuscinetto
- Singoli contatori e totaliser della stazione
- Cambiamento facile di moto
- Accesso comodo e facile ad ogni stazione dalla parte anteriore, senza rimuovere il piatto superiore
- Prese del dito per facilitare (una volta richiesto) rimozione del piatto superiore
- Basso consumo energetico
- Più alta velocità per la prova accelerata (x1.5)
- "Anelli di fissaggio della serratura rapida,,
- Calibratura di UKAS da HEALINK
- Norma 18 mesi di garanzia
- Materiali di consumo rassicuranti di qualità: panno abrasivo, feltri e schiuma
- Utilizzazione delle risorse reale

Norme

Le 900 serie dell'abrasione di Martindale e dei tester di Pilling rispondono alle seguenti norme:

- ASTM D4966 standard (abrasione)
- ASTM D4970 standard (Pilling)
- 5690:1991 delle BS (sostituito dall'iso 12947 dell'en)
- SFS 4328: 1979 (sostituito dall'iso 12947 dell'en)
- Le BS 3424: Parte 24 (metodo 27A)
- ISO 12947 DELL'EN
- ISO 12945-2 DELL'EN
- En 15977
- SN 198 525 e SN 198 529
- La norma indiana È 12673 (abrasione piana - metodo 1)
- ISO 26082-1 (IUP 53-1)
- Ufficio TM 112 (abrasione) di IWS/Wool
- Ufficio TM 196 (Pilling) di IWS/Wool
- IWTO TM 40
- Norma giapponese JIS L 1096
- M&S P17 e 19
- SATRA PM 31

È essenziale che il riferimento sia fatto ai livelli adeguati come pure alle specifiche di prestazione pubblicate dai vostri clienti/compratori.





Introduzione

In risposta alla richiesta Heals del mercato hanno progettato e fabbricato il Martindale 900 Series™ di abrasione e dei tester di Pilling. Le 900 serie comprendono tre (3) strumenti:

- Modello 909 Maxi-Martindale nove (9) strumento della stazione
- Modello 905 Midi-Martindale cinque (5) strumento della stazione
- Modello 902 Mini-Martindale due (2) strumento della stazione per le applicazioni speciali

Questa guida di inizio rapido descrive l'uso del modello 909, il modello 905 ed il modello 902T which soprattutto è progettato per la prova dei materiali di cuoio e relativi dei tessuti.

Il pannello di controllo

Le caratteristiche sui 909, 905 e 902 pannelli di controllo sono identiche. La sola differenza che è il numero delle stazioni indicate nel mimo.



Facendo uso del pannello di controllo

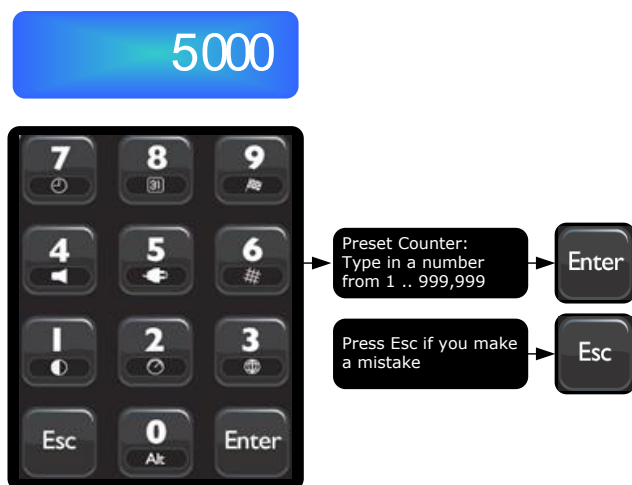
Ciò che segue dà le brevi istruzioni per la regolazione del contatore di preregolamento ed usando il Totalisers.

Per usare le caratteristiche più avanzate consultate la guida dell'operatore primario.

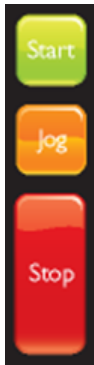
Fissando il preregolamento contro

Il preregolamento è il numero degli sfregamenti richiesti per l'intervallo corrente della prova, negli sfregamenti di questo esempio 5000.

Potete entrare in un nuovo valore di preregolamento mai che lo strumento non sta funzionando.



Iniziare e fermarsi



Dopo che fissando il preregolamento al contrario del numero richiesto degli sfregamenti, premi il tasto di **inizio**.

Lo strumento funzionerà finché il valore di preregolamento non conti alla rovescia a zero cui a punto lo strumento si fermerà, pronto per ispezione.

A richiesta, la chiave di **trotto** è usata per rimpicciolire i movimenti del piatto superiore mentre sostituisce il feltro, il panno abrasivo, ecc, quindi consentendo il migliore accesso alle stazioni d'abrasione. Ciò rimuove la necessità di sollevare manualmente il piatto superiore.



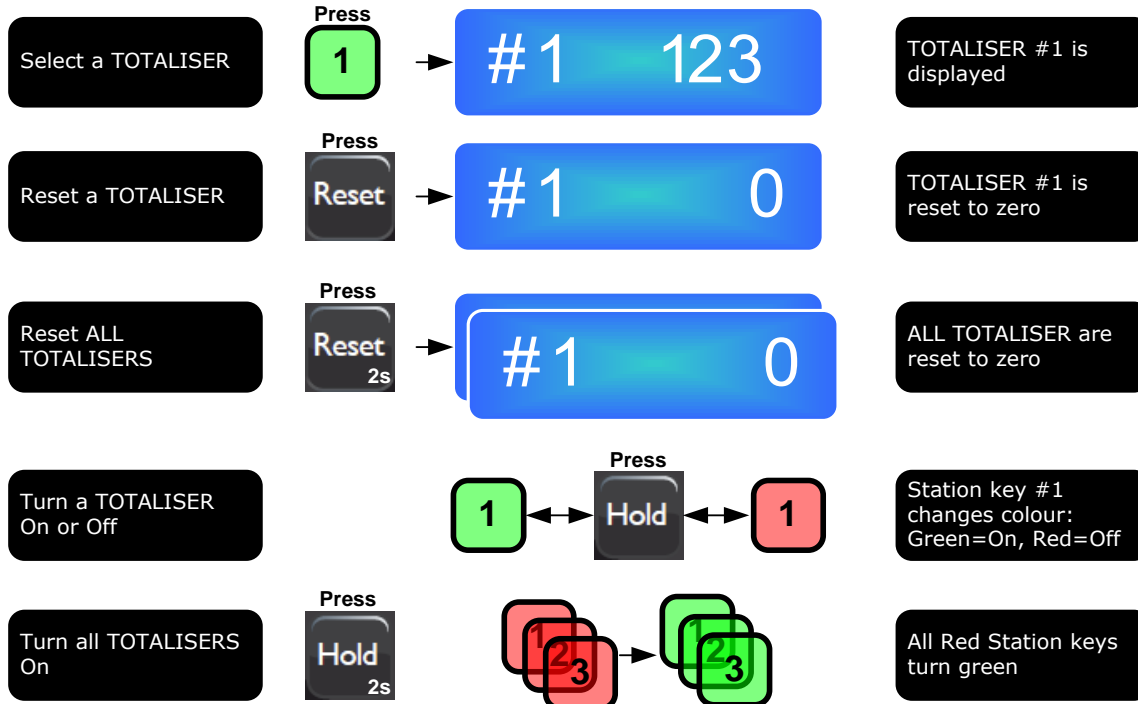
Potete fermare in qualunque momento lo strumento premendo il tasto di **arresto**.

Il tasto di arresto di emergenza inoltre fermerà lo strumento.

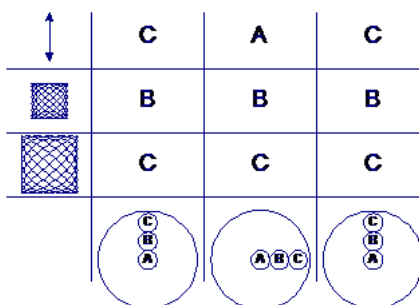
Il tasto di arresto di emergenza deve essere risistemato prima che lo strumento si avvii ancora.

Facendo uso del Totalisers

Ciò seziona illustra come selezionare, risistemare, ha risistemato tutti e tiene i contatori di Totaliser.



Cambiamento del motodello sfregamento



Lo strumento è fornito con i pioli dell'azionamento nella posizione C pronta per la prova dell'abrasione. per cambiare il moto, rimuovere il piatto superiore e mettere i pioli dell'azionamento come richiesto: Linea retta, 24mm Lissajous o 60.5mm Lissajous.

Il moto di 60.5mm Lissajous è usato tipicamente per le prove di abrasione ed il moto di 24mm Lissajous per le prove pilling, tuttavia, là è alcune eccezioni in modo da controlli il metodo della prova.

Prende 16 sfregamenti per fare una figura di Lissajous completa.





4: Operazione dettagliata

Funzioni/preferenze meno frequentemente usate

Le funzioni usate possono essere raggiunte meno frequentemente premendo il tasto dell'alt seguito dalle chiavi 1 - 9. di numero.

1. Contrasto dell'esposizione dell'affissione a cristalli liquidi
2. Velocità rotazionale
3. Lingua per i richiami sani
4. Tipo di suono
5. Nuovo inizio automatico dopo spento
6. (Usato)
7. Tempo corrente
8. Data corrente
9. Tempo di rivestimento per la corrente prestabilita (darà inoltre datano se non oggi)



[Return to Table of Contents](#)

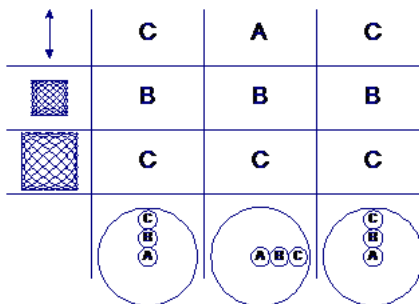


Introduzione

Queste informazioni sono fornite per aiutare l'utente effettuare la prova insieme con le norme ed i metodi della prova. Di conseguenza non è una sostituzione per questi documenti. Le informazioni ed il consiglio assicurati sono di una forma generica e per più specifico e informazione dettagliata le norme, metodi della prova e specifiche dovrebbero essere consultate. Le informazioni sono fornite:

Prova di abrasione	<i>Norma tipica</i>
Prova di Pilling	Iso dell'en 12947 (parti 1 - 4)
Prova di abrasione del calzino	ISO 12945-2 DELL'EN
	En 13770

Prova di abrasione



Fissi il moto ad abrasione mettendo tutti e tre le (3) i poli dell'azionamento nella posizione C, grande Lissajous.



Preparazione d'abrasione della Tabella:

Rimuova il piatto superiore o usi la chiave di tratto per consentire l'accesso facile alla Tabella d'abrasione.

Rimuova tutto il materiale quali filato o detriti fibrosi dalla Tabella d'abrasione.



Disponga un pezzo del diametro di 140mm di feltro centralmente sulla Tabella d'abrasione.

Il feltro deve soltanto essere sostituito una volta nocivo o eccessivamente sporcato.



Disponga un pezzo del diametro di 140mm del panno abrasivo SM25, rivolto verso l'alto e centralmente sul feltro.

Se il panno abrasivo SM25 è piegato non dovrebbe essere usato.

Il panno abrasivo SM25 è sostituito dopo ogni prova. Alcune norme inoltre dichiarano la sostituzione del panno abrasivo dopo che ogni 20000 o 50000 sfregamenti se la prova supera questo numero degli sfregamenti.



Disponga con attenzione il peso premente centralmente sopra al panno abrasivo SM25, ciao per non muovere il feltro ed il panno abrasivo SM25.



Disponga l'anello del morsetto della Rapido-Serratura sui tre (3) i perni di bloccaggio e torcono in un modo in senso orario e con una leggera forza discendente.

Controlli il bordo del panno abrasivo è conservato dall'anello del morsetto. Se il bordo sporge, riposizioni i feltri ed il panno abrasivo centralmente prima della ri-pressione.

Rimuova il peso premente.



Preparazione del supporto dell'esemplare:

Disponga il dado del supporto del campione nella chiave del blocco.



Disponga l'esemplare del diametro di 38mm, fronte giù, centralmente nel dado del supporto del campione.

Gli esemplari piegati o nocivi non dovrebbero essere usati.

Eviti l'eccessiva manipolazione dell'esemplare.



Disponga il pezzo del diametro di 38mm di schiuma di Polyetherurethane centralmente nel dado del supporto del campione sopra l'esemplare.



Disponga con attenzione l'inserzione del supporto del campione dentro al dado del supporto dell'esemplare, sopra la schiuma dell'unità di elaborazione.



Disponga il corpo del supporto del campione sopra al dado del supporto del campione e con attenzione impegni le filettature.

Con le filettature impegnate, non applichi un leggero giù sorvegliano la forza mentre alla stessa tornitura il corpo del supporto del campione nel senso orario finché strettamente.



Controlli l'esemplare saldamente è tenuto e nessuno del suo bordo sporge dal dado del supporto del campione.

Inserisca il fuso nel corpo del supporto del campione.

L'estremità con un giunto circolare dovrebbe essere inserita.

Aggiunga il peso di caricamento corretto, 9kPa o kPa 12 e stringono la vite della larva facendo uso dello strumento fornito.



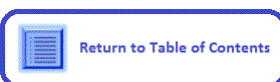
Disponga un supporto caricato del campione su ciascuna delle Tabelle d'abrasione.

Selezioni il peso di caricamento, il kPa 9 kPa o 12, adatti alla prova per essere eseguito ed infili il fuso nella sede del cuscinetto nel piatto superiore. Individui il fuso nel cespuglio del supporto del campione e comprima il fuso in modo da completamente è individuato.

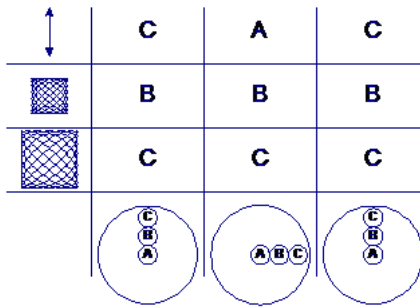


Il Midi-Martindale completamente caricato 905.

Tipicamente, una prova di abrasione richiede quattro (4) esemplari da provare. La quinta (quinta) testa è fornita per le valutazioni supplementari quali il cambiamento di colore o il cambiamento nell'aspetto, per esempio, cambiamento di colore a 5000 sfregamenti.



Prova di Pilling



Fissi il moto a Pilling mettendo tutti e tre le (3) l'azionamento caviglia nella posizione la B, piccolo Lissajous.



Preparazione d'abrasione della Tabella:

Rimuova il piatto superiore o usi la chiave di tratto per consentire l'accesso facile alla Tabella d'abrasione.

Rimuova tutto il materiale quali filato o detriti fibrosi dalla Tabella d'abrasione.



Disponga un pezzo del diametro di 140mm di feltro centralmente sulla Tabella d'abrasione.

Il feltro deve soltanto essere sostituito una volta nocivo o eccessivamente sporcato.



La prova pilling può essere effettuata in due (2) modi: con il panno abrasivo o con un altro esemplare dal campione della prova. In questo caso stiamo mostrando una prova pilling per il tessuto dell'abito.

Disponga un pezzo del diametro di 140mm del campione, esente dalle pieghe, rivolto verso l'alto e centralmente sopra il feltro.



Disponga con attenzione il peso premente centralmente sopra al campione, ciao per non muovere il feltro ed il campione.



Disponga l'anello del morsetto della Rapido-Serratura sui tre (3) i perni di bloccaggio e torcono in un modo in senso orario e con una leggera forza discendente.

Controlli il bordo del campione è conservato dall'anello del morsetto. Se il bordo sporge, riposizioni il feltro e provi centralmente prima della ri-pressione.

Rimuova il peso premente.

Preparazione del supporto dell'esemplare:

Disponga il mandrino del montaggio dell'esemplare nell'anello di conservazione di gomma nero.



Disponga il fronte dell'esemplare giù sul mandrino del montaggio dell'esemplare.

Disponga un pezzo di diametro di 90mm ritenuto centralmente sull'esemplare.



Disponga il supporto del campione di Pilling centralmente giù sull'esemplare e sul feltro.



Premi delicatamente il supporto del campione contro il mandrino del montaggio dell'esemplare (utilizzi i vostri pollici per fare questo) mentre allo stesso tempo rotolano sull'anello di conservazione di gomma nera finché non afferrì l'esemplare sopra al supporto del campione di Pilling.

Questa illustrazione inoltre mostra Massachussets supplementare, usato in genere soltanto per le prove dei tessuti da arredamento.





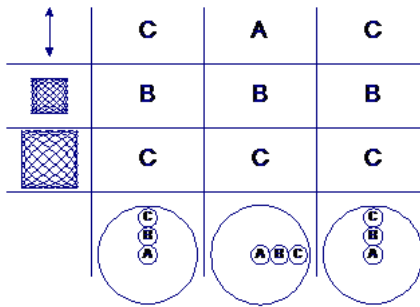
Tipicamente, una prova dell'accatastamento richiede tre (3) esemplari da provare.

Il numero degli sfregamenti è generalmente molto di meno che una prova di abrasione, solitamente nell'ordine di 125 sfregamenti - 7000 sfregamenti.



[Return to Table of Contents](#)

Prova di abrasione del calzino



Fissi il moto ad abrasione mettendo tutti e tre le (3) l'azionamento caviglia nella posizione la C, grande Lissajous.



Preparazione d'abrasione della Tabella:

Rimuova il piatto superiore o usi la chiave di tratto per consentire l'accesso facile alla Tabella d'abrasione.

Rimuova tutto il materiale quali filato o detriti fibrosi dalla Tabella d'abrasione.



Disponga un pezzo del diametro di 140mm di feltro centralmente sulla Tabella d'abrasione.

Il feltro deve soltanto essere sostituito una volta nocivo o eccessivamente sporcato.



Disponga un pezzo del diametro di 140mm del panno abrasivo SM25, rivolto verso l'alto e centralmente sul feltro.

Se il panno abrasivo SM25 è piegato non dovrebbe essere usato.

Il panno abrasivo SM25 è sostituito dopo ogni prova.



Disponga con attenzione il peso premente centralmente sopra al panno abrasivo SM25, ciao per non muovere il feltro ed il panno abrasivo SM25.



Disponga l'anello del morsetto della Rapido-Serratura sui tre (3) i perni di bloccaggio e torcono in un modo in senso orario e con una leggera forza discendente.

Controlli il bordo del panno abrasivo è conservato dall'anello del morsetto. Se il bordo sporge, riposizioni i feltri ed il panno abrasivo centralmente prima della ri-pressione.

Rimuova il peso premente.

Preparazione del supporto dell'esemplare:

Disponga l'adattatore della chiave del blocco sopra alla chiave fissa del blocco.

Ciò è un dispositivo a molle.



Disponga il dado modificato del supporto del campione sopra all'adattatore della chiave del blocco.



Disponga l'esemplare del diametro di 38mm, fronte giù, centralmente nel dado modificato del supporto del campione.

Gli esemplari piegati o nocivi non dovrebbero essere usati.

Eviti l'eccessiva manipolazione dell'esemplare.



Disponga l'anello appuntato, aghi in primo luogo, giù attraverso l'esemplare nei fori nel dado modificato del supporto del campione.

La schiuma dell'unità di elaborazione non è usata.



Disponga la palla di precisione dell'ebanite con l'estremità del diametro di 20mm che stabilisce il contatto con l'esemplare.



Disponga il corpo del supporto del campione sopra al dado del supporto del campione e con attenzione impegni le filettature.

Con le filettature impegnate, non applichi un leggero giù sorvegliano la forza mentre alla stessa tornitura il corpo del supporto del campione nel senso orario finché strettamente.

Controlli l'esemplare saldamente è tenuto.

Noti come l'esemplare sporge dal dado del supporto del campione.



Il supporto del campione montato, completa con il fuso ed il peso di caricamento.

In genere soltanto il kPa "12,, segnato del peso di caricamento è usato. Ciò dà una pressione reale sull'esemplare del kPa 23,86.

Prova quattro (4) esemplari.



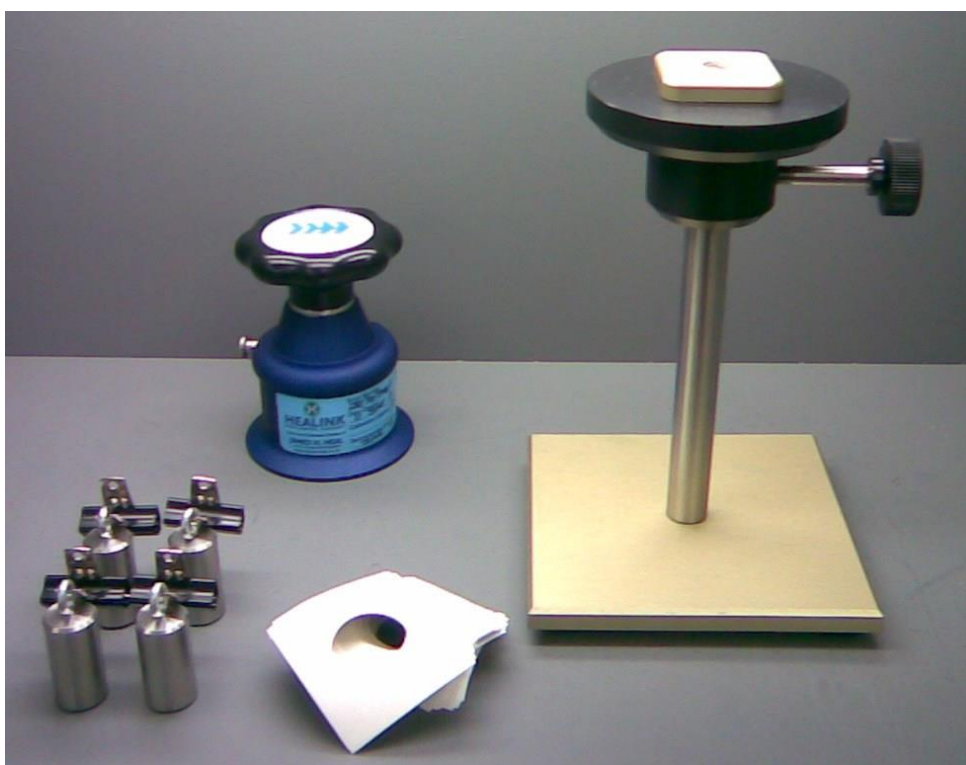
[Return to Table of Contents](#)

Montaggio dei materiali facilmente allungati

Questo dispositivo e procedura possono essere seguiti per montare gli esemplari che sono allungati facilmente (e quindi distorto facilmente) e gli esemplari che arricciano (o rotoli su) dopo il taglio.

Il dispositivo è specificato in appendice A dell'iso 12947-2.

Gli esemplari della prova delle dimensioni 60 x 60 millimetri sono tagliati o timbrati nella forma quadrata parallela ai punti o ai fili, condizionati e disposti sul supporto quadrato della tavola che misura 45 x 45 millimetri del banco di prova con il lato da essere affronto eroso verso il basso. Una clip della lunghezza del bordo da 30 millimetri è disposta su ciascuno dei quattro lati dell'esemplare della prova che appendono sopra la tavola, assicurati e di un peso appeso su ogni clip senza allungare l'esemplare. I quattro pesi sono disposti sul sostegno che può essere abbassato. La massa di ogni peso completo con il morsetto è 100 G. I morsetti ed i pesi poi sono abbassati e sollevati tre volte in rapida successione in modo che l'esemplare della prova sia sottoposto a caricare (esteso) tre volte dai quattro pesi e dal carico liberati. Il sostegno poi è abbassato ancora con caricamento rinnovato (estensione) dell'esemplare della prova. In questo stato una stagnola quadrata che misura circa 55 x 55 millimetri e che ha un foro da 30 millimetri del diametro nel centro è premuta sopra all'esemplare esteso della prova ed è affigguta a per mezzo dell'adesivo. Il sostegno poi è alzato ancora. I pesi sono rimossi dall'esemplare, l'esemplare è rimosso dal dispositivo del montaggio e dalla dimensione dell'esemplare della prova di 38 millimetri timbrati o tagliati per la prova di abrasione. La cura deve essere presa che il foro di un diametro da 30 millimetri timbrato nella stagnola è concentrato precisamente in modo che l'esemplare fuori timbrato sia tenuto nello stato leggermente esteso da un cerchio della stagnola ampio 4 millimetri. Per impedire l'area circolare di adesione che allenta, l'esemplare della prova è montato nel supporto dell'esemplare subito dopo della timbratura o del taglio.

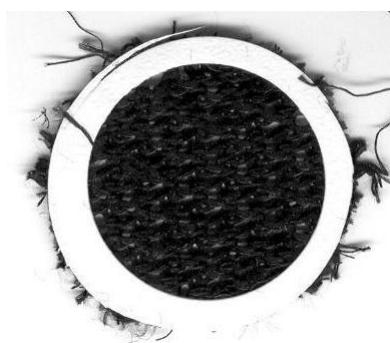
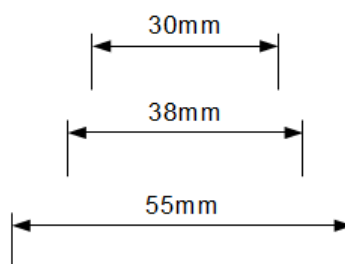
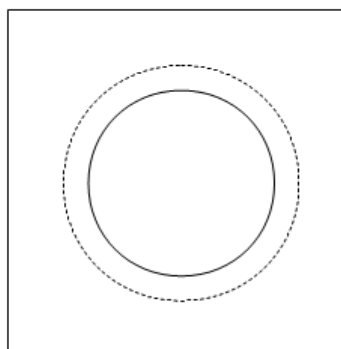


794-512 dispositivo del montaggio dell'esemplare e taglierina del campione 902-222 38mm



[Return to Table of Contents](#)

PVC clear foil



Esempio dell'esemplare pronto

Mascherina di taglio per il dispositivo del montaggio di allungamento

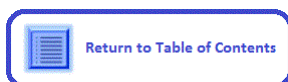
Vedi la pagina seguente per la mascherina per stampare.

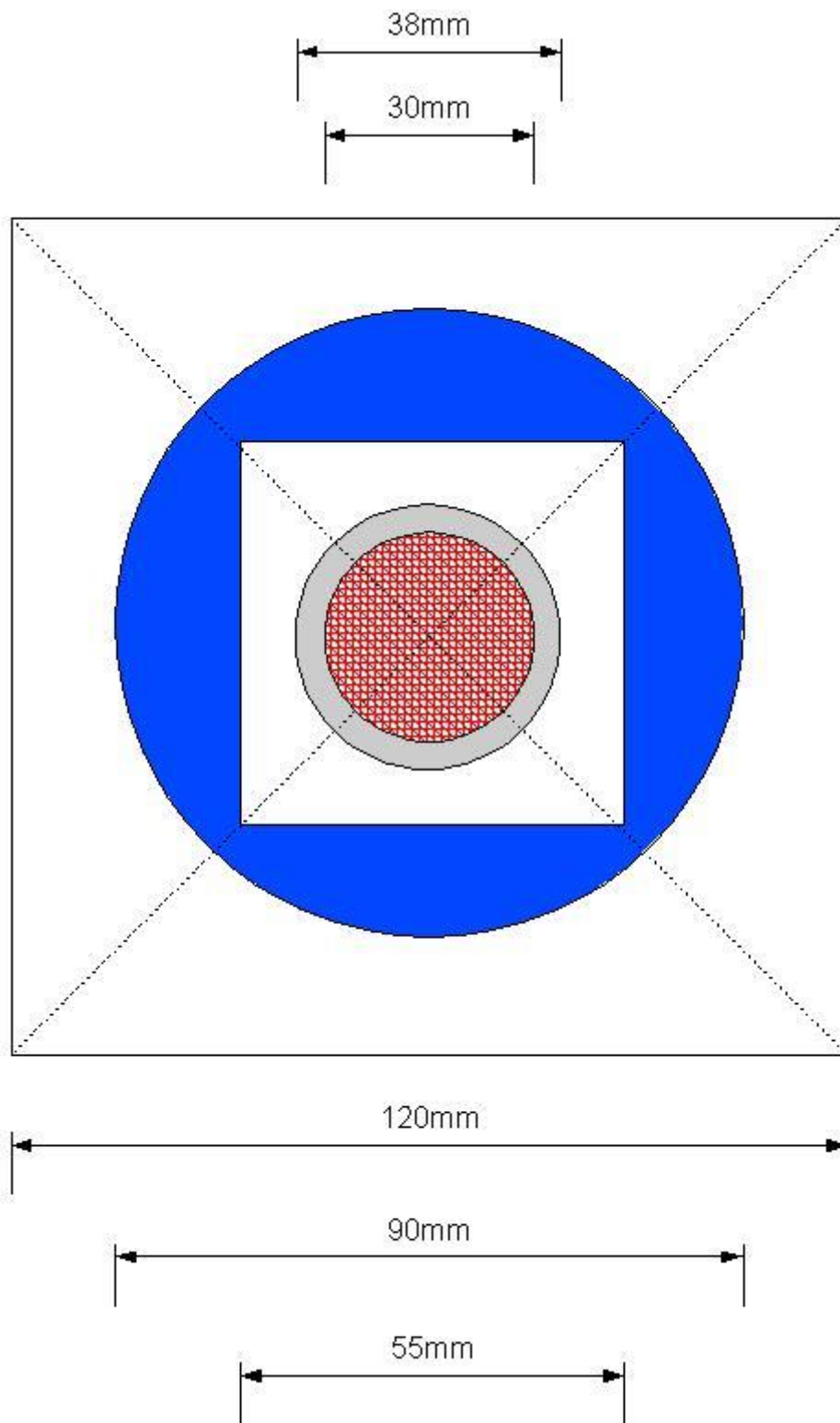
Incarti le mascherine 120mm x 120mm, con il cerchio del diametro di 90mm che circonda un quadrato di 55mm circa un centro comune, attinto.

Il diametro esterno di caso della taglierina è 90mm.

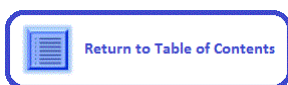
Diametro interno di stagnola 30mm.

Quadrato appiccicoso 55mmx55mm della stagnola.





(Dimensione reale per stampare)





6: Accessori e materiali di consumo

Accessori

Abrasioni

794-516

ISO 12947 DELL'EN

Corredo della stazione dell'abrasione, comprendente:

- 1 supporto del campione di x
- 1 x 9 minimi raccomandati peso di kPa
- 1 quantità di ordine del peso di kPa X12: 4
- un fuso di 2 x

902-222

Taglierina circolare del campione, diametro di 38mm

Per la preparazione rapida ed accurata degli esemplari della prova del diametro di 38mm

766-200

La scala grigia HEAL per la valutazione del cambiamento di colore, iso 105-A02

Per la valutazione del cambiamento a colori degli esemplari della prova durante la prova di abrasione

788-761

Figura di Lissajous penna di indicatore

Per il controllo della figura di Lissajous secondo l'iso 12947-1 dell'en

788-760

Figura di Lissajous carta di registrazione - per pacchetto (50)

794-512

Dispositivo del montaggio per i tessuti facilmente allungati

Completo fornito con 4 pesi e 50 stagnole

785-507

Stagnole supplementari - per pacchetto (50)

Pilling

794-517

ISO 12945-2 DELL'EN

Corredo della stazione di Pilling, comprendente:

- 1 supporto del campione di x
- 1 minimo raccomandato dell'anello di conservazione del campione di x
- 1 quantità di ordine del peso dell'anello di x: 3
- 1 fuso di x

525-256

Mandrino del montaggio dell'esemplare

Ciò è un accessorio essenziale per il montaggio degli esemplari per la prova pilling

766-451

Norme fotografiche della serie completa EMPA

Questo insieme completo contiene 3 x 4 fotografie montate per i tessuti e 3 x 4 per i tessuti tricottati

Abrasioni del calzino

794-518

Metodo 1 dell'en 13770

Corredo della stazione dell'abrasione del calzino, comprendente:

- 1 supporto del campione del calzino di x
- 1 minimo raccomandato anello appuntato x
- 1 quantità di ordine della palla di precisione di x: 4
- 1 fuso di x

525-311

Adattatore della chiave del blocco (per l'abrasione del calzino - una per strumento)

526-041

12 pesi di kPa (uno per corredo) - per peso

Abrasioni & Pilling

902-221

Taglierina del campione, diametro di 140mm

Per la preparazione rapida ed accurata del diametro di 140mm superiore e abbassi gli esemplari per la prova pilling



[Return to Table of Contents](#)

Materiali di consumo

Abrasione

701-202	Panno abrasivo SM25 del pacchetto (5m)
701-203	Panno abrasivo SM25 del rotolo (50m)
701-207	100) dischi pretagliati del pacchetto (del panno abrasivo SM25
714-602	20) cuscinetti del feltro del Nonwoven del pacchetto ((diametro di 140mm)
714-612	20) cuscinetti tessuti del feltro del pacchetto ((diametro di 140mm)
786-256	2000) dischi pretagliati del pacchetto (della schiuma di Polyetherurethane (diametro di 38mm)

Pilling

714-602	20) cuscinetti del feltro del Nonwoven del pacchetto ((diametro di 140mm)
714-612	20) cuscinetti tessuti del feltro del pacchetto ((diametro di 140mm)
714-601	20) cuscinetti del feltro del Nonwoven del pacchetto ((diametro di 90mm)
714-611	20) cuscinetti tessuti del feltro del pacchetto ((diametro di 90mm)
356-301	Pacchetto (10) anelli di conservazione del campione
701-202	Panno abrasivo SM25 del pacchetto (5m)

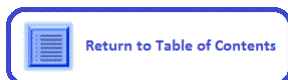
Abrasione del calzino

393-254	Pacchetto (2) palle di riserva di precisione
701-202	Panno abrasivo SM25 del pacchetto (5m)
714-612	20) cuscinetti tessuti del feltro del pacchetto ((diametro di 140mm)

Calibratura

Abrasione del calzino

202-409	Certificato di taratura di UKAS per Martindale (fino a 10 stazioni) - tessuto
201-828	Certificato di taratura di iso per il corredo della stazione dell'abrasione del calzino (fino a 4 corredi)
201-920	Certificato di taratura di iso per il corredo della stazione dell'abrasione del calzino (fino a 8 corredi)





7: Sicurezza e manutenzione

Sicurezza

- Gli strumenti sono molto pesanti, quindi non tentano di sollevare senza apparecchio di sollevamento adatto o usare gente due o più sani.

Mini-Martindale 902 40 chilogrammi
Il Midi-Martindale 905 59 chilogrammi
Maxi-Martindale 909 80 chilogrammi

- Le 900 serie Martindales aderiscono ai regolamenti del CE completamente. Si vedano le dichiarazioni di conformità.
- Le 900 serie Martindales specificamente sono state progettate con sanità e sicurezza dell'operatore in mente. Questi strumenti assicurano il minimo dello sforzo e dell'affaticamento dell'operatore ed è in funzione virtualmente silenzioso per essere adatto all'ambiente del laboratorio.
- La cura dovrebbe essere presa quando solleva il piatto superiore.
- Si avrà cura per impedire qualche cosa pesante (per esempio, pesi) l'urto sul pannello di controllo.
- Si avrà cura per evitare disporre la mano fra le stazioni d'abrasione ed il piatto superiore mentre nel moto.
- Lasci lo spazio sufficiente intorno agli strumenti per permettere l'accesso senza restrizione e sicuro dell'operatore. Vedi la sezione dell'installazione.

Fermata di emergenza



Questo commutatore è destinato per portare il meccanismo di azionamento ad una situazione immediata di fermata in caso d'urgenza.

Una volta urgente il commutatore chiuderà nella posizione di arresto.

Per sbloccare il commutatore, torca lo spiritello malevolo in un senso orario.

Tentare di iniziare una prova con il commutatore nella posizione di arresto provocherà un messaggio d'avvertimento che è visualizzato.

Pulizia

- Ispezioni periodicamente le Tabelle d'abrasione per le rientranze. Le Tabelle d'abrasione nocive dovrebbero essere sostituite.
- Ispezioni periodicamente i supporti ed i fusi del campione per i segni di danno. Le parti nocive o indossate dovrebbero essere sostituite.
- Tenga lo strumento scrupoloso pulito. Remove ha accumulato i detriti da tutte le parti. Pulisca immediatamente le macchie del grasso e del petrolio.
- Tenga i fusi puliti. Una traccia di olio leggero applicata via un panno è raccomandata in un ambiente di alta umidità.
- Tenga le scanalature di azionamento ed i pioli dell'azionamento esenti da detriti.
- Usi soltanto un panno molle asciutto quando puliscono il pannello di controllo. Non usi alcuni solventi o agenti di sgrassatura abrasivi.



[Return to Table of Contents](#)

Servizio e calibratura

Assistenza dell'utente

- Applichi periodicamente una piccola traccia di grasso alle scanalature di azionamento.
- Pulisca pulito tutto il grasso ossidato o contaminato e riapplichi con grasso per tutti gli usi fresco.
- Applichi periodicamente una o due gocce dell'olio della macchina della luce nella cima dei pioli dell'azionamento.
- I fusibili elettrici delle condutture sono situati nell'incavo dell'entrata di potere, situato alla sinistra dello strumento.
- Per sostituire i fusibili, rimuova le condutture cablano dall'entrata di potere. Apra il cassetto del fusibile per esporre la cartuccia del fusibile. Misura un nuovo 2A ed i fusibili dell'anti-impulso di 1A 20mm. Il fusibile 2A misura al lato 110V e il 1A misura al lato 220V del trasportatore.



← Trasportatore del fusibile

Healink

Il Martindale 900 serie dell'abrasione di Martindale e tester di Pilling è prodotti di livello internazionale, totale appoggio da HEALINK - la nostri manutenzione e servizio di livello mondiale di calibratura - installazione della copertura, addestramento di operatore, manutenzione regolare, calibratura di UKAS ed appoggio online delle applicazioni e tecnico.

L'assistenza e la calibratura sono mondiale disponibile - contatti il nostro dipartimento di HEALINK per ulteriori dettagli.

Email di Healink: support@james-heal.co.uk

Parti di ricambio (pezzi di ricambio)

130-825	Fusibile 1A
130-853	Fusibile 2A
195-425	Assemblea di VDR
526-100	Assemblea della guida del fuso (con i cuscinetti a rulli dell'ago misura)
525-258	Fuso misura con il giunto circolare
304-663	Nave Bush
526-007	Guidi il piolo
526-009	Cuscinetto del cuscinetto
383-400	cinghia di sincronizzazione 480T
383-399	cinghia di sincronizzazione 560T
383-398	cinghia di sincronizzazione 880T
786-702	Grasso - per tubo (50 g) grasso di Molycote DX



[Return to Table of Contents](#)



Disimballaggio

Non abbia alcun materiale da imballaggio fino a tutto lo standard e gli accessori facoltativi sono rappresentati.
Se ci sono delle discrepanze, contatti prego immediatamente il vostro agente del locale o del fornitore.

Rimuova tutti i graffette, reggette del cavo e nastro adesivo.

Sollevi la scatola superiore, contenente gli accessori.
Rimuova il nastro adesivo ed assicuri che tutti gli accessori siano presenti.

Facendo uso di entrambe le mani rimuova la manica esterna.
Rimuova con attenzione lo strumento dalla sua cassa da imballaggio e dispongalo su una ditta, superficie piana.

Lo strumento pesa circa 60 - 80 chilogrammi secondo il modello, quindi non tenta di sollevare senza apparecchio di sollevamento adatto o usare gente due o più sani.

Installazione

Stia lo strumento su una ditta, su una tavola livellata o su una superficie (attrezzatura di sollevamento richiesta).

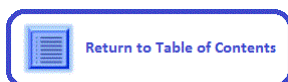
Abbassi il piatto superiore in modo che ciascuno dei tre (3) i pioli dell'azionamento individua nei tre (3) scanalature di azionamento.

Assicuri che il piatto superiore stia riposando sui tre (3) sopportando i cuscinetti.

Collegi lo strumento al rifornimento elettrico corretto facendo uso delle condutture conducono fornito.

Requisiti di potere	110-230 \pm 10%, 50/60 di hertz, 60 W di V (l'elettricit� delle condutture deve essere esente dalle punte e dagli impulsi che superano 10% di tensione nominale) (tensione & frequenza universali)
----------------------------	--

	Profondit�	Altezza	Larghezza	Peso
Mini-Martindale 902	670 millimetri	320 millimetri	460 millimetri	40 chilogrammi
Il Midi-Martindale 905	670 millimetri	320 millimetri	700 millimetri	59 chilogrammi
Maxi-Martindale 909	670 millimetri	320 millimetri	890 millimetri	80 chilogrammi



Identificazione delle parti



Questa illustrazione mostra il Midi-Martindale 905.
Le parti sui Maxi-Martindale 909 sembrano identiche.

Sviti i due (2) le barre di sostegno ed avvitano nella parte posteriore degli strumenti. In questo modo fungono da distanziatori che danno lo spazio adeguato alla parte posteriore dello strumento.



Le barre di sostegno sono state rimosse e misura per elevarsi dello strumento.

Tabelle d'abrasione

Anelli del morsetto

Torri di sostegno con i cuscinetti del cuscinetto (contributo al piatto superiore)

Chiave del blocco



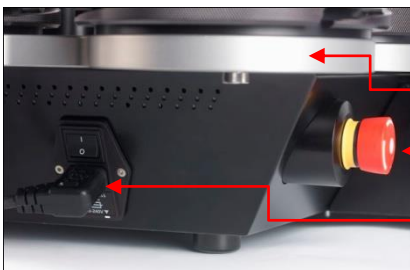
Pannello di controllo

Carcassa di motore (non copra la scanalatura di ventilazione)

Guidi i pioli (posizione può variabile per permettere i tipi differenti di moti)

Guidi le torri

Risparmi i cuscinetti del cuscinetto



Punto di vista della sinistra dello strumento.

Base di appoggio

Tasto di arresto di emergenza (sinistra anteriore)

Collegamento del cavo di potere con l'interruttore di accensione qui sopra



Strumenti completamente caricati con i supporti del campione:

Peso di caricamento (sul fuso)

Prese del dito (all'aiuto che solleva piatto superiore)

Piatto superiore con la contropiastra del perspex

Sede del cuscinetto (cuscinetto di ago)

Supporto del campione



Pannello di controllo del Midi-Martindale 905



Pannello di controllo di Maxi-Martindale 909





Dichiarazioni di conformità

Istruzioni di smontaggio della Fine-de-Vita del prodotto (WEEE)

Lo spreco dalle istruzioni di smontaggio dell'**attrezzatura elettrica ed elettronica (WEEE)** è inteso ad uso dei riciclatori di fine-de-vita o delle facilità del trattamento. Forniscono le istruzioni di base per lo smontaggio di questo prodotto rimuovere le componenti ed i materiali che richiedono il trattamento selettivo.

Voci che richiedono trattamento selettivo

Modelli 905 e 909		
Descrizione di voce	Note	Qty. delle voci incluse in prodotto
Circuiti stampato o Assemblee del circuito stampato	Con un'area maggior di 10cm ²	
Batterie	Tutti i tipi compreso le batterie standard del litio ed alcaline della moneta o del bottone di stile	
Componenti contenenti mercurio	il mercurio in lampade, esposizione backlights, commutatori, batterie	
Display a cristalli liquidi con un maggior di superficie di 100cm ²		
Tubi a raggi catodici		
Condensatori/condensatori (che contengono PCB/PCT)		
Condensatori elettrolitici/condensatori che misurano più maggior di 2.5cm del diametro o l'altezza		
Cavi elettrici e cavi esterni		
Lampade a scariche del gas		
Plastica che contiene i ritardatori bromurati della fiamma		
Componenti ed amianto contenente residuo		
Componenti e parti che contengono toner ed inchiostro, compreso i liquidi, i semiliquidi (gel/colla) ed il toner		
Elementi e materiali che contengono le fibre ceramiche refrattarie		
Elementi e materiali che contengono le sostanze radioattive		

Strumenti richiesti

Il piano presenta gli strumenti che sarebbero richiesti tipicamente per smontare il prodotto ad un punto in cui le componenti ed i materiali che richiedono il trattamento selettivo possono essere rimossi.

Descrizione dello strumento	Note

Istruzioni di smontaggio del prodotto

Il piano presenta i punti di base che dovrete seguire per rimuovere le componenti ed i materiali che richiedono il trattamento selettivo.

Punto	Processo
1	
2	
3	

Conformità del CE

Le 900 serie dell'abrasione di Martindale e dei tester di Pilling sono CE segnato. Quindi si conforma alle seguenti direttive:

- Direttiva 2006/42/EC del macchinario
- Direttiva 2006/95/EC di bassa tensione
- Direttiva 2004/108/EC di compatibilità elettromagnetica

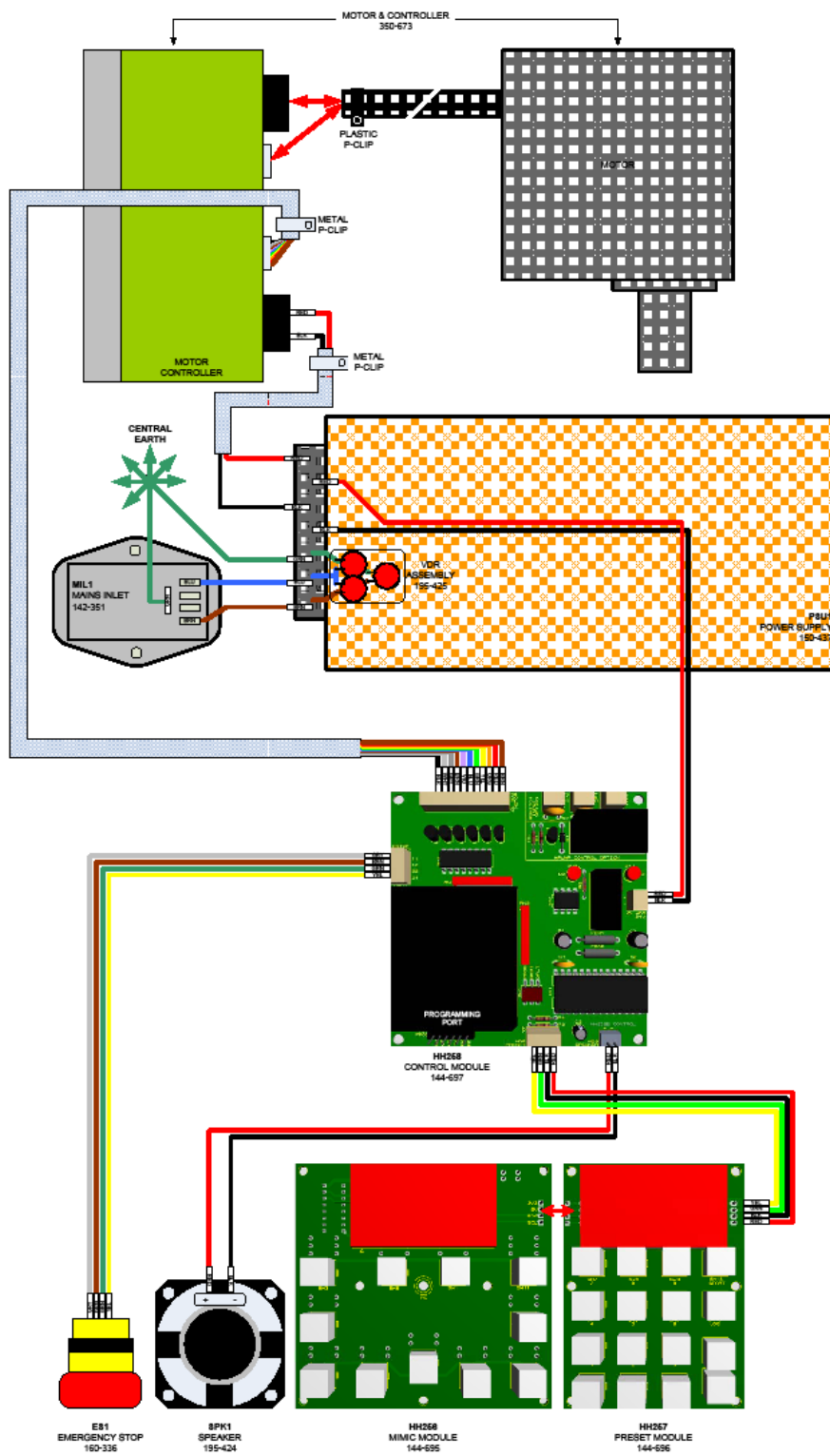
Specifiche

Modo di funzionamento	Abrasione	Pilling	Abrasione del calzino
Standard	ISO 12947 DELL'EN	ISO 12945-2 DELL'EN	En 13770
Numero degli esemplari	Modello 902T - fino a 2 Modello 905 - fino a 5 Modello 909 - fino a 9		
Area esposta dell'esemplare della prova	6,45 cm ²	64,5 cm ²	3,14 cm ²
Pressione di esercizio sull'esemplare della prova	9 kPa (abito) 12 kPa (tappezzeria)	2,5 cN/cm ² (tricotati) 6,5 cN/cm ² (tessuti)	kPa 23,86
Velocità rotazionale	47,5 velocità (facoltativa ma non standard) x1.5 del ± 2,5 giri/min.		
Colpo totale delle unità di azionamento	± 60,5 0,5 millimetri	± 24,0 0,5 millimetri	± 60,5 0,5 millimetri
Parallelismo del piatto superiore alle tavole d'abrasione	0,05 millimetri		
Parallelismo circolare massimo dei supporti del campione alle tavole d'abrasione	0,05 millimetri		

Dimensioni e pesi

	Profondità	Altezza	Larghezza	Peso
Mini-Martindale 902	670 millimetri	320 millimetri	460 millimetri	40 chilogrammi
Il Midi-Martindale 905	670 millimetri	320 millimetri	700 millimetri	60 chilogrammi
Maxi-Martindale 909	670 millimetri	320 millimetri	890 millimetri	80 chilogrammi

Schema elettrico



[Return to Table of Contents](#)

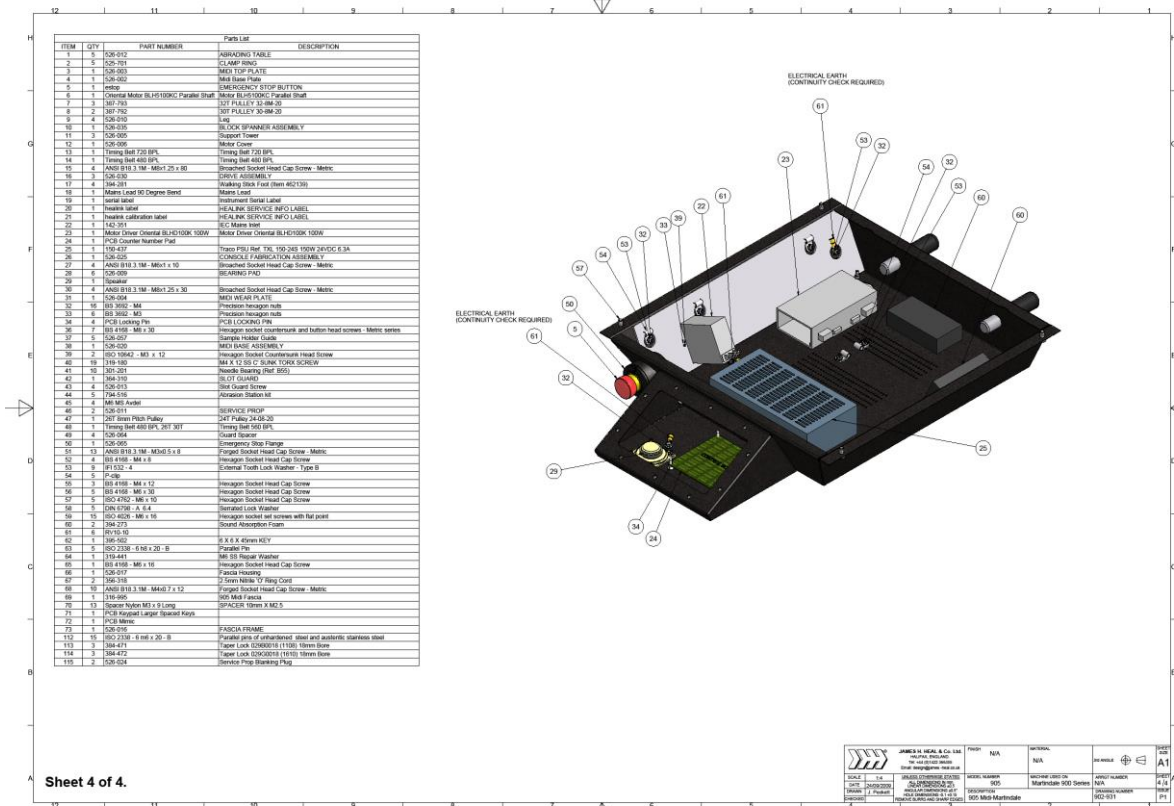
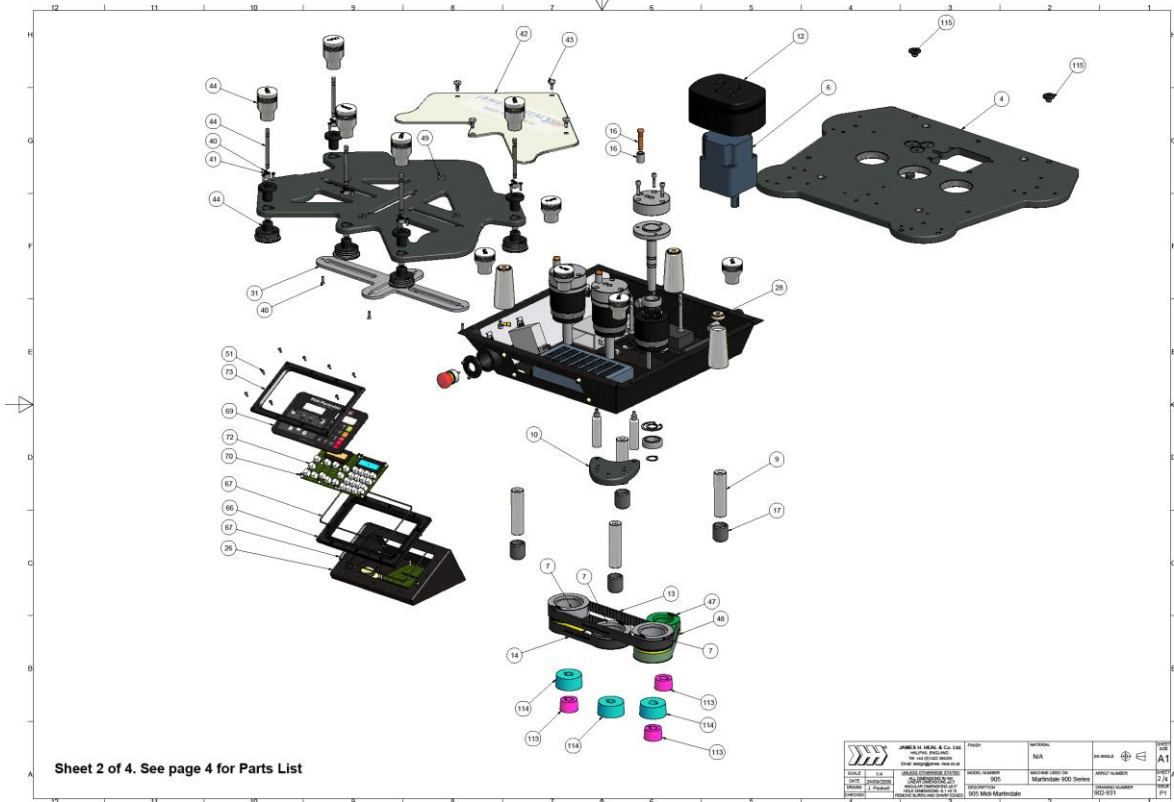
Diagrammi esplosi - Mini-Martindale 902T

Nel formato elettronico, usi il dispositivo di ingrandimento per vedere più nei particolari.

(Diagramma da seguire)

Diagrammi esplosi - Midi-Martindale 905

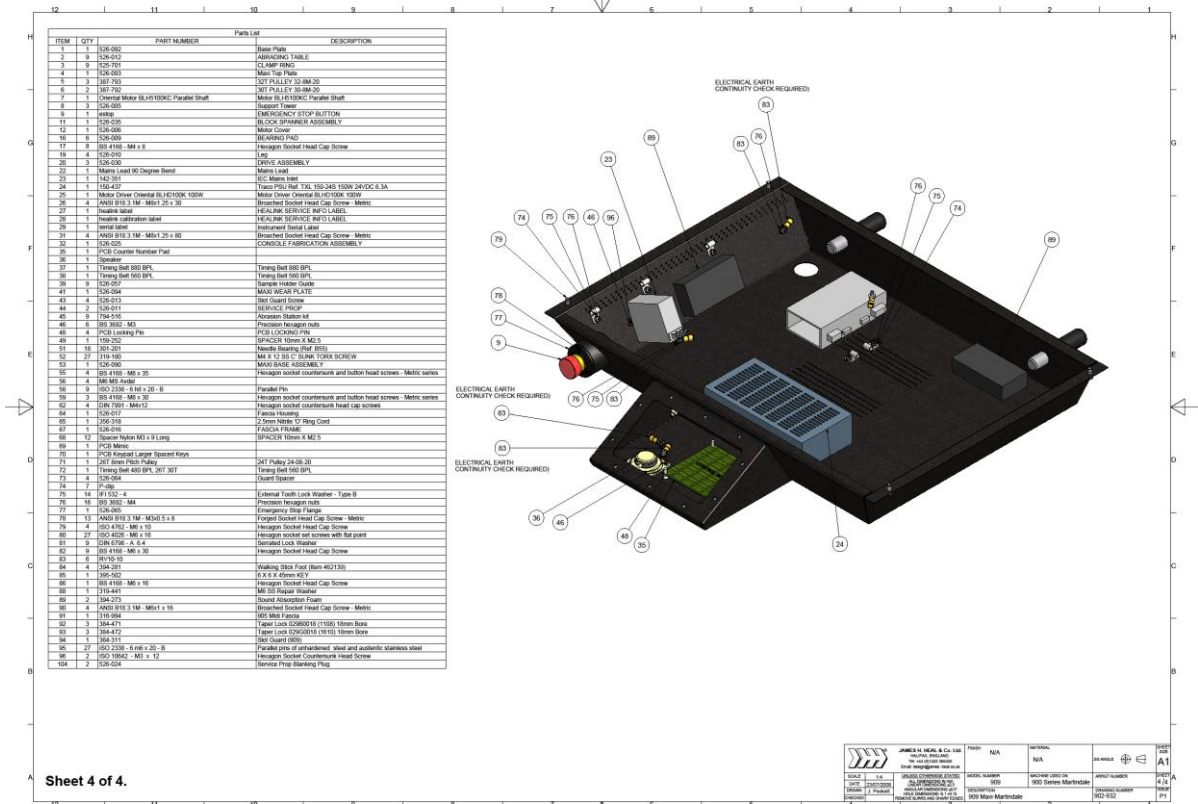
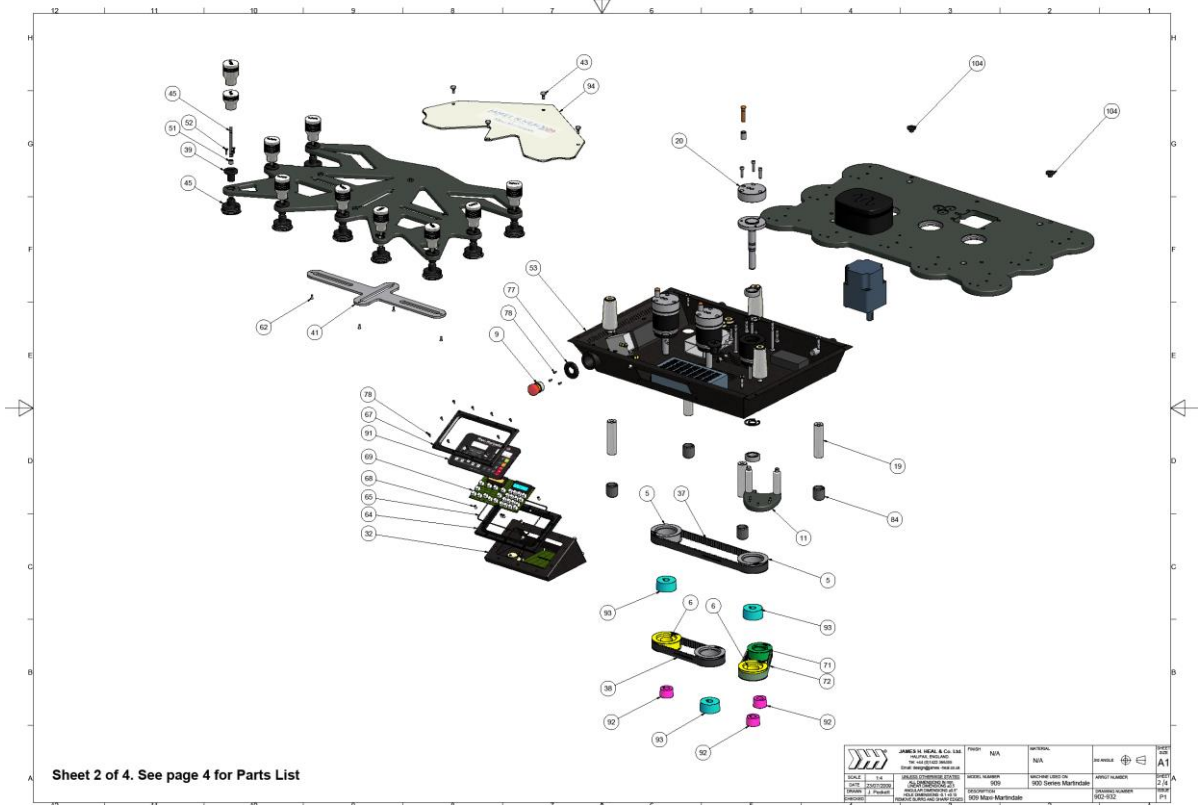
Nel formato elettronico, usi il dispositivo di ingrandimento per vedere più nei particolari.



[Return to Table of Contents](#)

Diagrammi esplosi - Maxi-Martindale 909

Nel formato elettronico, usi il dispositivo di ingrandimento per vedere più nei particolari.



[Return to Table of Contents](#)



10: Storia di revisione

Vedi la copertina per il numero di pubblicazione, per esempio, 290-909-1\$A.
La lettera che segue il simbolo del dollaro mostra lo stato della revisione del documento.

Rev	Data	Creatore	Dettagli della revisione
A	11-06-10	PAGINA	Primo rilascio
B	03-12-10	PAGINA	Aggiornato per includere 902T Lista di norme aggiornata
C	17-05-11	PAGINA	Nuova pagina grafica 8, cambiamento alle opzioni di velocità

