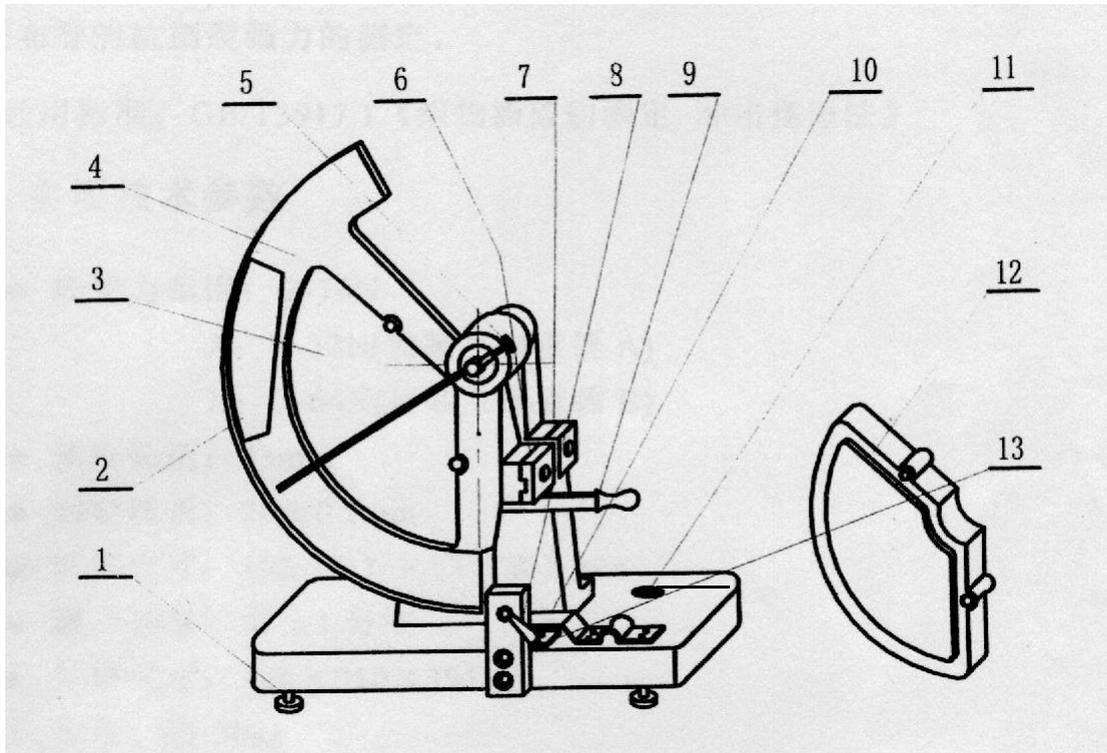


YG033A 型
织物撕破仪
产品使用说明书

常州市双固顿达机电科技有限公司

一、外形示意图



序号说明:

- | | |
|-----------|------------|
| 1. 底脚螺钉 | 8. 止脱执手 |
| 2. 力值标尺 | 9. 撕破刀把 |
| 3. 小增重锤 A | 10. 扇形锤挡板 |
| 4. 扇形锤 | 11. 水平泡 |
| 5. 调节螺钉 | 12. 大增重锤 B |
| 6. 动力夹 | 13. 指针挡板 |
| 7. 固定夹钳 | |

二、 仪器用途

适用于各种机织物的抗撕破强力的测定，亦可用于厚纸张、塑料布、电工胶布等的抗撕破强力的测定。

适用标准：GB/T3917.1《织物撕破的测定 冲击摆锤法》

三、 主要技术参数

- 撕裂力范围：0~16N
 - A：0~32N（加装小增重锤 A）
 - B：0~64N（加装大增重锤 B）
- 撕裂长度：43mm
- 切口线长：20mm±0.2mm
- 试样尺寸：100（L）mm×63（W）mm
- 测力精度：≤±1 分度
- 外形尺寸：400mm×210mm×395 mm
- 重量：约 30kg

四、 仪器结构及撕破原理

本仪器由机座、支承座及扇形锤等主要零部件组成。一块矩形试样夹紧于动夹钳 6 与固定夹钳 7 之间，试样中间由撕破刀 9 切开一个切口，利用扇形锤 4 自由下落，动夹钳 7 迅速分离，使试样受到撕破。

五、 仪器安装

△ 为了防止扇形锤 4 在运输过程中摆动，该仪器使用一只螺钉将扇形锤与支承座固定，使用前必须将其拆除。

- 拆除固定螺钉后，仪器必须安装在避震良好的坚固工作台上，最好仪器与工作台间垫好 2mm~3 mm 厚的硬橡胶板

六、 仪器调整

- 调整底脚螺钉 1，使水平泡 11 的水泡处在水平泡的中心。
- 夹上试样，掀动撕裂刀把 9，试样切口长度应为 $20\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$ 。如果切口长度达不到要求，应调整刀片位置，使之符合要求为止。
- 竖起扇形锤 4，在制动点的右边 25mm 处，临时设一指针（可用细钢丝弯曲成形替代），切勿同扇形锤 4 擦靠）再将仪器指针拨出“0”位之外，掀动止脱执手 8，扇形锤挡板 10 受压，使扇形锤 4 自由摆动。在二十个周期内观察其衰减，量应不大于 25mm，否则在轴承里加机油，使其灵活。
- 扇形锤 4 在竖位时，将指针拨到指针挡板 13 的左测，掀动止脱执手 8 使扇形锤 4 自由摆动，在扇形锤 4 回摆时用手轻轻抓住，勿使指针受到干扰，指针应停在零位上。如有偏差应调整指针调节螺钉 5，然后再重复上述方法，使指针能在正确对准“0”位为止。
- 仪器移动位置和调换增重锤时，应重新校正零位。

七、 仪器操作

- 抬起扇形锤 4 使扇形锤挡板 10 将其定住，再把指针拨带指针挡板 13 左侧。把试样两端各放于动、固夹钳 6、7 之间，拧紧两夹钳螺母，试样的上部保持自由，并朝向扇形锤 4，拉动撕破刀把 9 剪开 20mm 长度切口。
- 掀动制动止脱执手 8，扇形锤 4 自由运动，使试样全部撕破，并在回摆时抓住扇形锤 2，目测指针读数，并记录数据。
- 重复上述操作，直至完成试验。

八、 注意事项

- 测试值要落在满刻度值的 20%--80% 范围内，否则应增减重锤。
- 使用示值范围在 0--16N 时，大、小增重锤 A、B 及长、短螺钉均不采用
- 使用示值范围 在 0--32N 时，则加装小增重锤 A，并用 2 只短螺钉将其固紧。

- 使用示值范围在 0-64N 时，则加装大增重锤 B，并用 2 只长螺钉将其固紧。

九、 仪器保养

- 仪器应定期擦拭干净，心轴指针滑套处应定期加油。但指针与指针挡板不得有油脂，以免影响示值误差
- 仪器应安放在无震动、清洁的工作室内，不使用时卸下大、小增重锤 A、B 及长、短螺钉并保存好，还要将仪器套上防护罩，避免尘土落入。
- 增重锤不得碰撞，以免其质心位置及重量的变化。