

YG033A 型

落锤式织物撕裂仪

精密仪器

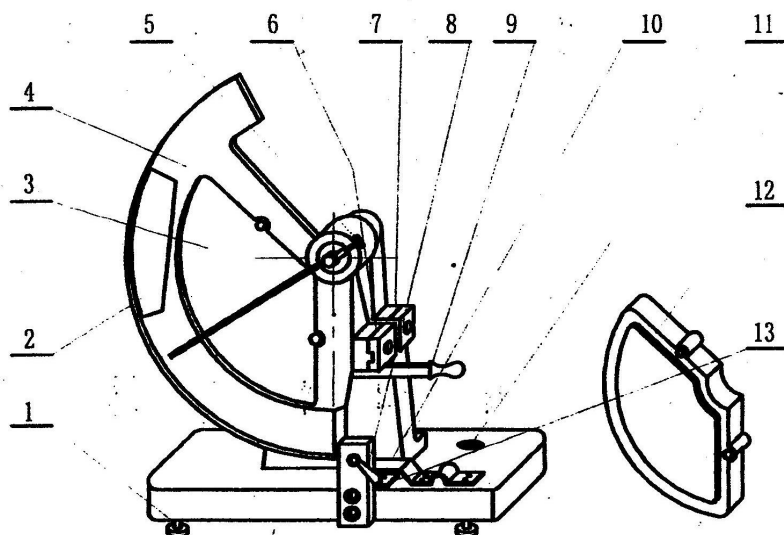
认真操作

通电之前请认真阅读说明书

产 品 使 用 说 明 书



一、外形示意图：



序号说明：

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

二、仪器用途

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

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

1、撕裂范围：0~16N

A：0~32N（加装小增重锤 A）

B：0~64N（加装大增重锤 B）

2、撕裂长度：43mm

3、切口线长：20±0.2mm

4、试样尺寸：100×63mm

5、测力精度：≤±1 分度

6、外形尺寸：400×210×395mm

7、重量：约 30kg

四、仪器结构及撕裂原理

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，试样中间由撕裂刀 9 切开一个切口，利用扇形锤 4 自由下落，动夹钳 6 和固定夹钳 7 迅速分离，使试样受到撕裂。

五、仪器安装

注意：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荡、良好的坚固工作台上，最好仪器与工作台之间垫放 2~3mm 厚的硬橡胶板。

六、仪器调整

1、调整底脚螺钉 1，使水平泡 11 的水泡处在水平泡的中心。

2、夹上试样，揿动撕裂刀把 9，试样切口长度应为 $20 \pm 0.2\text{mm}$ 。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。

3、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，揿动止脱执手 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，否则在油杯里加机油，使其灵活。

4、扇形锤 4 在竖位时，将指针拨到指针挡板 13 的左侧，揿动止脱执手 8 使扇形锤 4 自由摆动，在扇形锤 4 回摆时用手轻轻抓住，勿使指针再重复上述方法，使指针能正确对准“0”位为止。

5、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

1、抬起扇形锤 4 使扇形锤挡板 10 将其定住，再把指针拨到指针挡板 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，揿动撕裂刀把 9 剪开 20mm 长度切口。

2、揿动制动止脱执手 8，扇形锤 4 自由运动，使试样全部撕裂，并在回摆时抓住扇形锤 2，目测指针读数，并记录数据。

- 3、重复上述操作，直至完成试验。

八、注意事项

- 1、测试值要落在满刻度值的 20%~80%范围内，否则应增减重锤。
- 2、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。
- 3、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。
- 4、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

- 1、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。
- 2、仪器应安放无震动、清洁的工作室内，不使用时卸下大、小增重锤 A、B 及长、短螺钉并保管好，还要将仪器套上防尘罩，避免尘土落入。
- 3、增重锤不得碰撞，以免其质心位置和重量的变化。