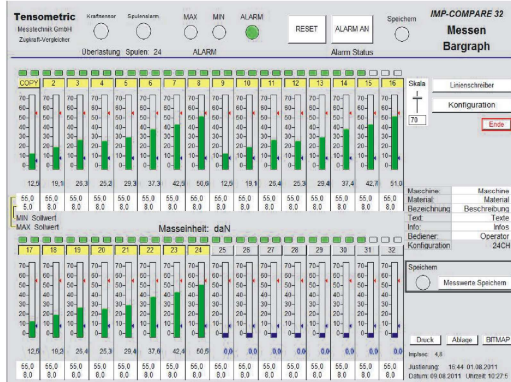


Software Zugkraft- Vergleichler IMP-COMPARE-32

Anzeige der Zugkräfte aus einer rotierenden Maschine von bis zu 32 Fäden mit nur einem Kraft- Sensor.

Gültig für Software IMP-COMPARE-32, Version 1

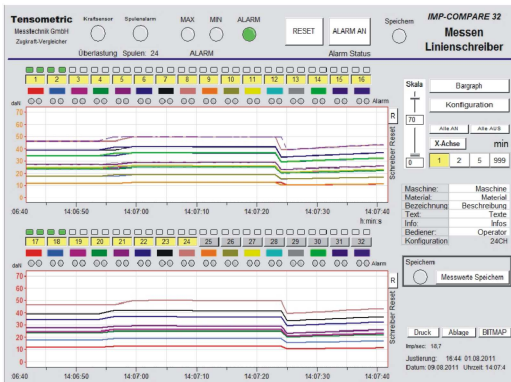
Messbildschirm „Bargraph“



In diesem Bildschirm „Bargraph“ wird die Zugkraft durch Säulen dargestellt.
 Ist die gemessene Kraft höher als die eingestellte MAX- Sollwertgrenze, so wird die Säule rot dargestellt
 Ist die gemessene Kraft kleiner als die eingestellte MIN- Sollwertgrenze, so wird die Säule blau dargestellt
 Ist die gemessene Kraft kleiner als die eingestellte MAX- Sollwertgrenze, und größer als die eingestellte MIN- Sollwertgrenze, so wird die Säule grün dargestellt. Die MIN- MAX- Sollwertgrenzen können für jeden Faden individuell eingestellt werden.

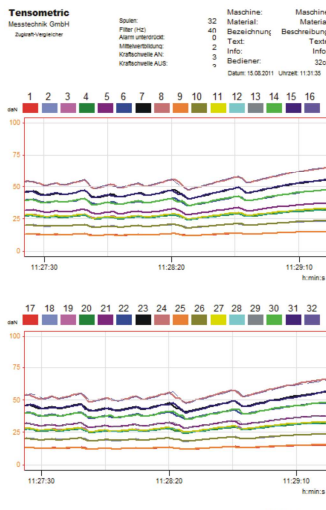
Bis zu 48 materialspezifische Konfigurationen können gespeichert werden.

Messbildschirm „Linienschreiber“



In diesem Bildschirm „Linienschreiber“ wird der Kraftverlauf der gemessenen Spulen dargestellt.
 Bei jeder Maschinenumdrehung wird die Zugkraft jeder einzelnen Spule gemessen. Es wird ein Messwert je Spule erfasst. Die Messwerte für jede Spule werden auf dem Linienschreiber durch Linien verbunden, so dass der zeitliche Kraftverlauf sichtbar wird. Der Zugkraftverlauf jeder Spule kann durch Tasten ein- oder ausgeschaltet werden.

Protokoll

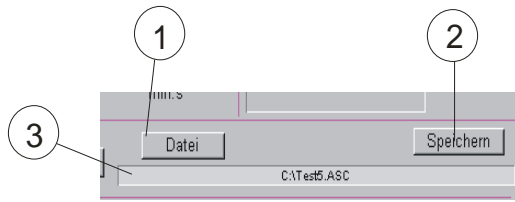


Das Protokoll setzt sich aus den Beschriftungen und Diagrammen des Messbildschirms zusammen.

- Überschrift, entnommen aus dem Eintrag "Maschine"
- Datum und Uhrzeit des Protokoll - Ausdruck
- Projektbezogene Daten
- Zugkraftverlauf

Speicherung der Messwerte in eine Datei

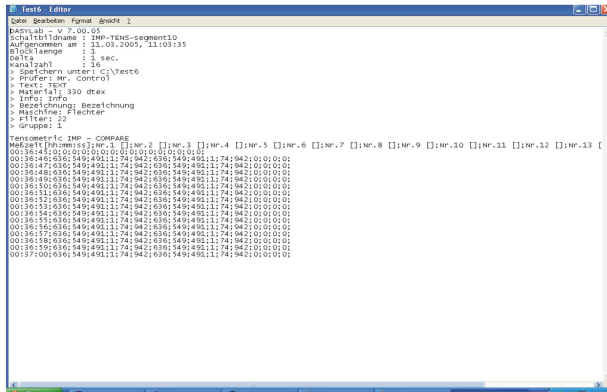
Die gemessenen Zugkräfte der Spulen können in eine Datei im ASCII - Format mitgeschrieben werden



Zur Bedienung stehen 2 Tasten zur Verfügung:

- 1 = Nach gedrückter Taste öffnet sich ein Dialogfeld in dem der Speicherpfad und der Dateiname eingegeben werden kann
- 2 = Speichertaste; Solange diese Taste gedrückt ist werden die Messdaten in die Datei geschrieben.
- 3 = Anzeige des Speicherpfad

ASCII Format der gespeicherten Messwerte



Einbau der Sensoren in die Maschine

Die Sensorik besteht aus einem Kraft- Messwertaufnehmer und zwei kontaktlosen Näherungsschaltern.

Der Kraft- Messwertaufnehmer muss an der Maschine so befestigt sein, das jeder zu messende Faden während einer Rotorumdrehung einmal durch ihn ausgelenkt wird. Dadurch wird ein Kraftimpuls pro Faden und Rotorumdrehung gemessen. Dieser wird dann von dem Messprogramm IMP-COMPARE ausgewertet.

Die Näherungsschalter liefern der Software Informationen die für die Zuordnung der Fäden und der durch den Kraftsensor gemessenen Kraftimpulse wichtig sind.

Ein Indikator ist so an der Maschine zu befestigen, dass er bei jeder vollständigen Maschinenumdrehung einen Impuls abgibt. Dazu wird eine Metallfahne an den Rotor angebracht, die bei jeder Rotorumdrehung an den Indikator berührungslos passiert. Der Indikator erzeugt dabei den Impuls. Er wird Umdrehungssensor genannt.

Der zweite Indikator ist an der Maschine so zu befestigen, dass er einen Impuls abgibt wenn ein Faden den Kraftaufnehmer passiert hat, und bevor der nächste Faden den Messwertaufnehmer erreicht. Er wird Spulensensor genannt. Alternativ kann dieser Impuls per Knopfdruck in der Software, auch aus den Signalen des Kraft- Messwertaufnehmers generiert werden.

Die Impulse des Spulen- und Umdrehungssensors müssen bei der Rotorumdrehung zwischen der Kraftmessung zweier Fäden abgegeben werden. Der Umdrehungssensor- Impuls muss vor dem Impuls des Spulensensors kommen. Dabei dürfen sich die beiden Impulse zu keiner Zeit überschneiden.

Lieferumfang

- 1 Kraft- Messwertaufnehmer
- 1 Option: Schlitten mit Kufen für Kraft-Messwertaufnehmer
- 2 Induktiver Näherungsschalter
- 1 Messverstärkerbox
- 1 Verbindungskabel
- 1 DVD-ROM- Treiber
- 1 DVD-ROM- DasyLab Software und IMP-Compare Software