



青岛宏大纺织机械有限责任公司

自动络筒机服务部

SMARO 自动络筒机常见故障分析



电话：0532-88703692 传真：0532-88703073

WWW.QDHONGDA.COM

机头常见故障分析:

报警

一.直流电源故障:

1. 先测一下交流**380V**变**110V**变压器 有没有电压.
2. 检查主电路线有无虚接的地方：接线板**X1** — 交流接触器**KM3**—变压器 **T1**—直流电源箱；
- 3.接触器**KM3**辅助点和主触点接触不良也会报警；
- 4.直流电源箱本身问题；
- 5.直流电源箱有过压过流温度检测，缺相等诸多保护。
- 6.直流电源控制板、可控硅、电容或互感线圈故障。

明电变频器报警分析

报警

- 1.检查主电路线有无虚接的地方。
- 2.中间继电器KA2触点接触不良,也会导致频繁报变频器故障。
- 3.报警时查看变频器显示屏报什么警。

报警有以下几点:

A : (OV-n) 过压 (DC电压升到或超过预设值 ($V_{dc} \geq 800$ 或 $400V$))

B: (OC-n) 过流 (输出升到或超过300%)

WWW.QDHONGDA.COM

报警代码

- **C:(UV-n) 欠压** (运行中, DC电压低至或小于设定值 额定值的65%)
- **D: (PHL.n)缺相故障** (表明在AC输入电源中存在缺相故障)
- **E: (UOHn.) 过热** (散热片温度上升。 ,检查变频器风扇)
- **F:(OL-n.) 过载** (1: 变频过载;
2: DBR过载;
3: 电机过载。)
-
-



上侧有两个风扇
需要经常检查清
理积花

操作面板
显示屏

FLT报警灯

STOP+ RST MOD是报警
复位

WWW.QDHONGDA.COM

故障历史显示查看操作

- 在监视模式下将会显示d00-0 选择监视参数d20-0 1S后显示[ERR]符号按下 **LCL—SET**键，进入故障历史查询模式按下上下翻页 键，查询故障缓存中的内容，交替显示故障历史号（E00- E37）和故障代码按下**RST—MOD** 或**LCL—SET** 键结束故障历史模式，并返回监视器模式

故障历史显示配置如下

- **故障1** (最近的)
- E00 oc-2 首要故障 (过流)
- E01 次要故障
- E02 xx.xx 故障时输出频率
- E03 xxx 故障时输出电流
- E04 xxx 故障时直流电压
- E05 xxx 故障时**ASIC**错误
- E06 xxx 故障时累积通电时间
- E07 xxx 故障时累积运行时间

故障历史显示配置如下

• 故障2

- E10 (UV-n) 欠压 首要故障 (欠压)
- E11 XXXX 次要故障 (无)
- E12 XXXX 故障时输出频率
- E13 XXXX 故障时输出电流
- E14 XXXX 故障时直流电压
- E15 XXXX 故障时ASIC错误
- E16 XXXX 故障时累积通电时间
- E17 XXXX 故障时累积运行时间

故障代码

- OV-1 停车过程中过压
- OV-2 恒速运行时过压
- OV-3 加速运行时过压
- OV-4 减速运行时过压
- OV-5 制动过程中过压
- OV-6 ACR调节时过压
- OV-7 预励磁过程中过压
- OV-9 自整定中过压



故障代码

- OC-1 停车过程的过流
- OC-2 恒速运行时过流
- OC-3 加速运行时过流
- OC-4 减速运行时过流
- OC-5 制动过程中过流
- OC-6 ACR调节时过流
- OC-7 预励磁过程中过流

三菱变频器报警分析

报警

- 1.检查主电路线有无虚接的地方；
- 2.PLC软件或硬件问题；
- 3.报警时查看变频器显示屏报什么警。

报警有以下几点：

A : (E.OU1) 加速过压 (E.OU2) 恒速过压

(E.OU3) 减速过压 (是否存在输出短路、接地现象

负载是否发生急剧变化)

B: (E.OC1) 加速过流 (E.OC2) 恒速过流

(E.OC3) 减速过流 (加速度是否太缓慢.负载是否发生急剧变化消除负载急剧变化的情况。)

C: (FN) 风扇故障 (清理风扇)

D: (E.FIN) 散热片过热 (清理风扇)

空气压力不足故障分析

- (1) 一般情况下属于压缩空气的压力低于设备的最低限制压力 (**5.5 bar**) ;
- (2) **24VDC**信号反馈线路**6**号线没有接通 **X1**接线排**47--58**端子;
- (3) 压力开关有故障.;
- (4) **PLC**故障。

报警

WWW.QDHONGDA.COM

负压不能调分析

- (1) 确定上位机上修改完参数 按确定按钮;
- (2) 查看485通讯线有没接好;
- (3) 检查负压传感器有没有接上负压风;
- (4) 检查负压传感器接线头,有没有开焊;
- (5) 负压传感器故障;
- (6) **PLC**有故障。

空管输送带电机不转分析

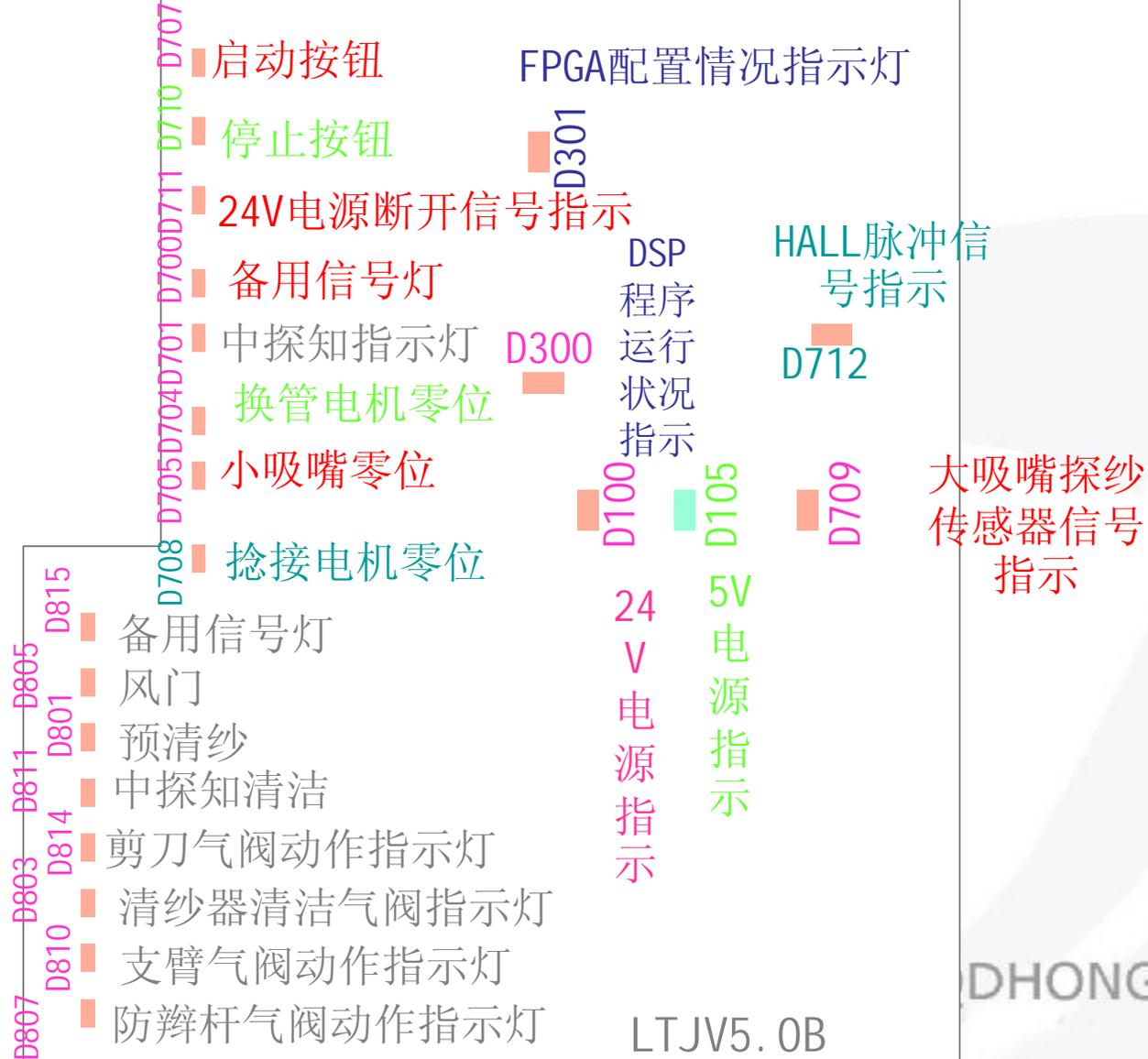
- (1) 整机开机状态下空管输送带才能转；
- (2) 检查机头门限开关是否以常闭；
- (3) 检查主电路与控制线路有无虚接的线头；
- (4) 旋钮开这状态，检查KM2线圈254.255端子有没有220V电压，如有电压说明KM2以坏，或热保护断开，如没有220V电压说明问题出在线路前；
- (5) PLC有故障。

游动风机电机不转或不会停

- (1) 游动风机电机不转先检查主电路线有无虚接的地方；
- (2) 按钮开这状态，检查KM1线圈252.253端子有没有220V电压，如有电压说明KM1以坏或热保护断开；
- (3) 如果风机自动不停，确定上位机上修改完参数按确定,查看485通讯线有没接好；
- (4) 检查行程开关接在常开触点上；
- (5) PLC有故障。



大吸嘴零位传感器信号指示 D706 D703 D702 支臂测速传感器信号指示
防缠绕传感器信号指示



单锭主板模拟示意图

DHONGDA.C

LTJV5.0B

上位机设置时要注意

一级密码 JWG1001 实时监控系统 V1.1 星期五 07:53

空管输送带 **机器类型**

机头 机尾 双向
 人工落纱 自动落纱 自动喂管
 细络联 筒倒筒

筒纱输送带

机头 机尾 无

负压传感器

负压值 54

巡回清洁风机

巡回清洁间歇时间 2
 数据正在处理中请稍后
 两次排尘巡回次数 2

注意：参数设定完按确定上方会出现：数据正在处理中请稍后

一 单锭介绍:

单锭有以下部件组成:

- 1.支臂 2.筒纱 3.槽筒 4.筒纱吸嘴零位传感器
- 5.气缸 6.电子清纱器 7.空气捻接器
- 8.大吸嘴
- 9.交叉杆 10.捕纱器 11.纱库
- 12.管纱
- 13.支臂测速传感器 14.面板指示灯
- 15.单锭号
- 16.启动/停止按钮 17.(24V) 开关
- 18.张力盘 19.剪刀 20.小吸嘴
- 21.预清纱
- 22.管脚 23.管纱吸嘴零位传感器
- 24.防辨杆
- 25.防缠绕 26.筒纱吸嘴纱线传感器
- 27.控制板 28.电源板 29.电磁阀
- 30.无刷电机驱动器 31.拨纱杆
- 32.中探知



注意

换新控制板首先**注意**检查检查J200、J201是否正确安装跳线：对于现在单锭控制板来说，J200短接左侧两个插针（短接右侧两个插针单锭处于仿真状态）、J201短接右侧两个插针；然后拨单锭号。最后检查插头与插针有无错位插入；

换**单锭电源板****注意**电源板上的接插线：由下至上依次为控制板24V电源、驱动器24V电源、供电源板的165V、驱动器165V电源、控制板的5V电源、清纱器电源，特别注意检查清纱器电源、控制板24V电源的接插线是否连接正确，避免插头与插针错位插入；

检查控制板上的接插线：检查外设与控制板上的接插件是否按号对应连接，插头与插针是否对应插入；重点检查清纱器电源、控制板24V电源的接插线是否连接正确，避免插头与插针错位插入；

单锭常见故障分析

单锭故障及调整：

(1) 筒纱上出现蛛网纱：

- a: 检查支壁上螺丝又没松动或调整不到位；
- b: 检查张力盘有没脏东西或张力不均匀；
- c: 检查防辫杆是否每次都正常动作到位；
- d: 检查或更换槽筒电机。

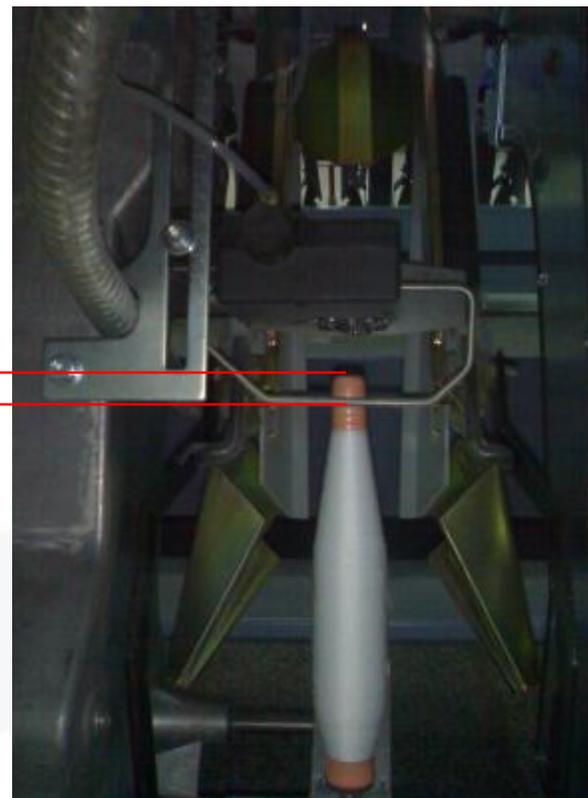
(2) 防辫不动：

- a: 检查管路有没折压现象；
- b: 在单锭程序运行到防辫动作时，检查单锭主板上D807灯是否亮一次，亮说明板子没问题；
- c: 检查电磁阀到主板的扁线或电磁阀有故障。

(3) 防辫动但不到位:

防辫杆距管纱
顶部8—10mm

- a 从电磁阀出来的风压不够。
- b 检查防辫下盖里的别簧有没脱落。
- c 检查防辫里摆杆有没损坏。



(4) 筒纱在卷绕过程中把纱线拉断:

确定不是纱线黏度造成此现象

- a 检查管脚是否在气圈破裂器中心。
- b 检查纱路是否有毛刺。特别检查气圈破裂器里是否有毛刺。
- c 检查预清纱调节间隙不要过小。

(5) 空捻器的调整:

调校点

- A** 是设置捻接气流的持续时间通过向高数字移动指针。在'0'位没有任何气流如纱头退捻段落说明。
- B** 设置纱头叠合长度
- C** 选择在捻接腔中气体流量（体积）并设定固定时间
- E** 设置纱头退捻气流的时间：'0'位是通常位置，'1'位是针对弹力较大的纱线。

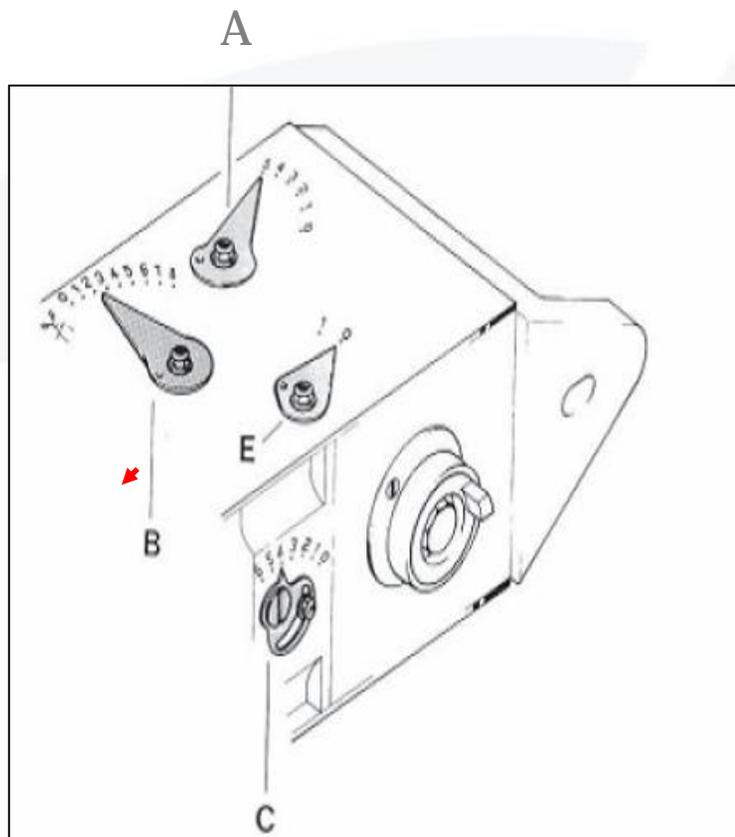
设置步骤

首先找到最佳的退捻效果将指针'C'和'E'置于相应位置。

指针'B'到第5的位置，指针'A'置于第3或4的位置

完成几个捻接循环以验证捻接强力和捻接外表。在接头较粗时（比原纱粗约1.5倍）逐渐移动指针'B'向位置1直到得到理想接头外观。如果接头中间细，轻轻将指针'B'向更高的位置移动。

指针'A'应置于2或1位置即使在有较长叠合区域（'B'指针在6或7位置时），接头仍存在中间细的部分。若接头在施加张力时容易分开指针'A'必须置于位置5。



WWW.QDHONGDA.COM

上位机出现报警排出方法

密码级别 SMARO 实时监控系统 V1.1 星期二 12:38

故障报警次数 工艺报警次数 红灯次数

单锭退出

单锭号: 23

清纱器堵塞报警	0
前纱吸嘴纱线传感器故障	0
前纱吸嘴零位传感器故障	0
换管电机零位传感器故障	0
管纱吸嘴零位传感器故障	0
捻结器电机零位传感器故障	0
支臂测速传感器故障信号	0
无刷电机测速霍尔故障	0
无刷电机驱动器故障	0
防缠绕开关	0
CAN通讯故障	0
SCI通讯故障	0
直径超过上限信号	0

23 + -

即时报警 单锭报警 整机报警 退出

设置 报告 报警 功能 打印 密码 关闭系统

大吸嘴吸纱次数到达上限报警 单锭面板指示灯常亮

- (1) 可能是大吸嘴吸纱时找不到纱头，此时需要人工处理，找出纱头，然后再开车；
- (2) 观察大吸嘴吸纱时，风门是否打开。
如果风门未打开，再观察在大吸嘴吸纱时**D805指示灯是否亮**，如果不亮可能控制板故障；如果指示灯亮可能是气阀本身故障或空气压缩空气太低；

报警

WWW.QDHONGDA.COM

捻接循环超过上限报警 单锭面板指示灯常亮

报警

(1) 观察捻接循环时，交叉杆运行时是否到位。如果交叉杆运行不到位，需继续观察小吸嘴在捻接时运行位置是否到位（交叉杆是由小吸嘴带动），如果小吸嘴运行位置到位，可能时交叉杆安装位置不正确，需要调整。如果小吸嘴运行不到位需要检查小吸嘴电机传动机构齿形皮带是否夹有花毛或小吸嘴步进电机本身故障或控制板有问题；

捻接循环超过上限报警 单锭面板指示灯常亮

报警

- (2) 观察小吸嘴吸到纱线后，往捻接位置运行过程中，吸嘴内纱线是否容易滑落，如果是，则检查小吸嘴盖子内的弹簧片内是否夹纱以及帽子内弹簧是否已经疲劳断裂；
- (3) 观察捻接器运行是否正常，捻接器运行速度以及退捻和加捻的动作是否正常；

单锭报支壁测速传感器故障

单锭面板指示灯闪烁亮

报支壁

- a 检查支壁大端轮转不转，有可能刹车片里塞花毛使大轮不转。
- b 检查主板里的 **D702**——**支臂测速传感器信号指示筒纱每转一圈，将产生3个脉冲**，所以该信号灯也闪烁**3次**。当给单锭上电后，用手轻轻的转动筒纱，如果信号灯闪烁次数不到**3**或者不闪烁，则需要检测该传感器是否工作正常或者安装调整传感器离大端轮**0.8—1mm**
- c 支壁大端跟小端调整不同心，或轴承坏。
- d大端轮里如果有两个或一个磁钢，会报**筒纱直径超过上限**。

槽筒电机不转

报单锭板与驱动器的CAN通讯故障

- a** 检查控制板到驱动器的网线有没松动接触不良。或更换一根
- b** 控制板或驱动器有故障。
- c** 检查大吸嘴是否处在零位。该零位信号是槽筒是否倒转的触发事件，大吸嘴没有到达该零位时，槽筒是不会倒转的。

报警

槽筒电机不转

报无刷电机霍尔故障

报警

- 1: 先检查**D712**——**HALL脉冲信号指示**每转动槽筒一圈，将产生**24**个脉冲，该信号灯也将闪烁**24**次。如果该信号灯闪烁次数少于**24**或者不闪烁，则需要对直流无刷电机或者对**J14**接线进行检测或更换。
- 2: 在检查驱动器上**J3**线头是否接触不良。
- 3: 可能电机故障更换电机试试。

WWW.QDHONGDA.COM

槽筒电机不转

驱动器亮红灯

- **a** 首先断电拔掉槽筒电机三根线在电机断电情况下检查驱动器指示灯。如果拔掉电机线驱动器指示灯恢复正常（绿色）。则可以判断是无刷电机故障，如仍是红色则需做进一步的检查。

b查看有没有24v电源和165v电源没有其中的一项电压驱动器都会亮红灯。

c驱动器本身故障。

（注意要断电拔插接插件，如不断电拔线有可能会烧坏驱动器和电机）

WWW.QDHONGDA.COM

捻接电机零位传感器故障 单锭面板指示灯闪烁亮

- a** 首先检查**D708**——**捻接电机零位传感器信号指示**该信号灯用来指示捻接电机是否处在零位。当开始给单锭上电，未按下启动按钮开车或者单锭处在正常的绕纱状态时，捻接电机都将处在零位，此时该信号灯将常亮。如不亮需进一步检查。
- b** 拆下空捻器座检查传感器离磁钢的距离（**1—1.5mm**）。
- c** 在灯正常状态下检查电机会不会转，先断掉**24v**电源旋钮开关，然后插上电机线再开打开**24v**旋钮开关再起启动单锭看电机是否转如不转说明电机故障或传动轮里卡死

筒纱吸嘴传感器故障 单锭面板指示灯闪烁亮

报警

- **a** 首先检查筒纱吸嘴有没有阻碍干涉现象，位置是否正常吸嘴在**3s**中内没找到零位就会报警。
- **b** 检查电机是否正常
- **c** 其次检查控制板**D706**——**大吸嘴零位传感器**
- **信号指示灯**，把筒纱吸嘴磁钢（**N**）极对准筒纱吸嘴传感器，灯亮说明传感器是好的灯不亮可能是传感器或控制板有故障

管纱吸嘴零位传感器故障 单锭面板指示灯闪烁亮

- a 首先检查管纱吸嘴上安装的磁钢和传感器中心线是否对齐以及离传感器的距离（1—1.5mm）
- b 检查控制板上的 **D705**——小吸嘴零位传感器信号指示该信号灯用来指示管纱吸嘴是否处在零位，槽筒处于正常的绕纱状态时，小吸嘴均不在零位，所以该信号灯是熄灭的。小吸嘴每次动作之前，均要先找零位，若找到零位，则该信号灯将变亮；如果找不到零位会报小吸嘴零位传感器故障。
- c 电机故障

报警

WWW.QDHONGDA.COM

管纱吸嘴不灵活会导致

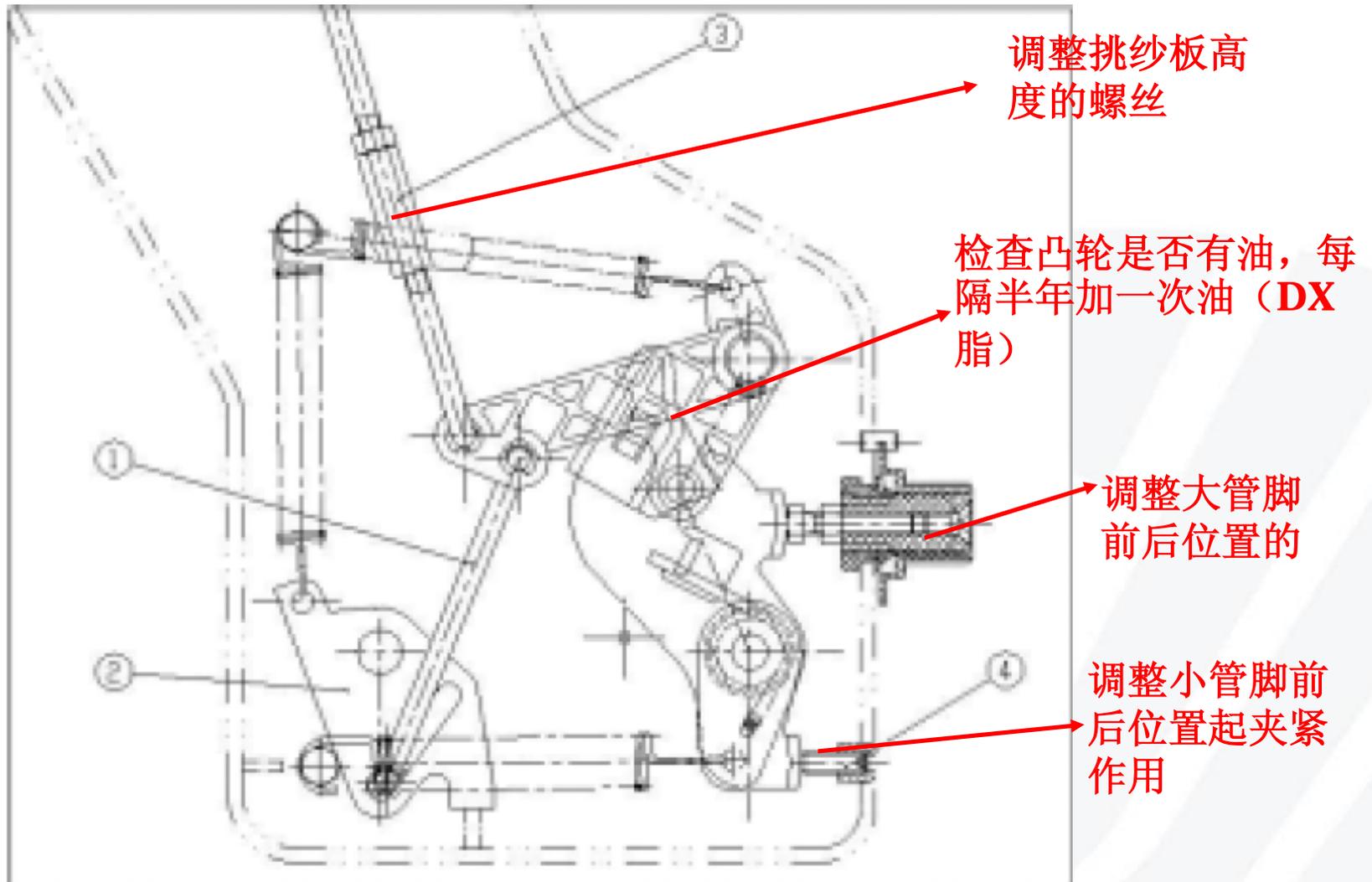
- 管纱吸嘴不灵活会导致管纱吸嘴与交纱杆打架，曾而形成单锭吐满纱，这一现象可能有以下几点：
 - (1) 小吸嘴传动轴管子没插好或有花毛塞住；
 - (2) 皮带过紧使小吸嘴不灵活；
 - (3) 皮带过松打滑都会产生管纱吸嘴不灵活；
 - (4) 管纱吸嘴电机故障。

单锭报换管零位传感器故障 单锭面板指示灯闪烁亮

- **a** 检查换管部件（插纱脚，纱库，内部凸轮拉杆有没卡住现象。
- **b** 检查控制板**D704**——**换管电机零位传感器信号指示**该信号灯用来指示换管电机是否处在零位。单锭换管处零位态时，该信号灯是常亮的。如不亮说明换管零位传感器坏。
- **c** 拆下电机换管看电机是否转，如不转说明电机或主板有问题。

报警

换管箱体内部调整



WWW.QDHONGDA.COM

筒纱吸嘴纱线传感器故障 单锭面板指示灯闪烁亮

报警

- a 先检查大吸嘴里是否挂纱
- b 如果大吸嘴探纱传感器没检测到纱线但大吸嘴返回捻接位置过程中清纱器有检测到纱线，则说明大吸嘴挂纱了，单锭会报大吸嘴探纱传感器挂纱报警
- c 控制板 **D709**——大吸嘴探纱传感器信号指示该信号灯用来指示大吸嘴是否吸到纱线。在单锭刚上电或者大吸嘴吸到筒纱时该指示灯都将常亮。
- d 筒纱吸嘴探纱传感器故障

WWW.QDHONGDA.COM

单锭不打结

a 使单锭不换管的原因只有J2传感器（所谓上中探知）在控制板的左部中间部位有一

D701——下中探知指示灯当中探知未探到纱线

时，指示灯常亮，当中探知探到纱线时，指示灯亮，并延时一个短暂时间然后熄灭。

b 此传感器只是在单锭换完管纱检测第一次打结，如果探知里有花毛挡住，他就不会打结。

c J2传感器有故障。

d 主控制板有故障

单锭不换管

- **a** 检查换管有没有卡住现象
- **b** J1传感器（所谓下中探知）在控制板的左部中间部位有一**D700**——**下中探知指示灯**当中探知未探到纱线时，指示灯常亮，当中探知探到纱线时，指示灯亮，并延时一个短暂时间然后熄灭。
- **c** 如果探知里有花毛，在换管时吹风嘴一吹，探知正好探到有纱，可能就使单锭不换管。
- **d** J1传感器有故障。
- **e** 主控制板有故障。

支壁不抬起或筒纱不刹车

- a 检查管路有没折压现象，特别在支壁箱体里有一三通检查有没脱落或堵塞。
- b 检查大端轮刹车皮囊有没磨损或破裂现象。
- c 在单锭程序循环运行到支壁抬起时，检查单锭主控控制板**D810**——**支臂气阀动作指示灯**是否亮一次，亮说明控制板没问题。
- d 检查支壁平衡气缸密封圈有没磨损，或检查里面钢珠是否**18**颗。
- e 检查电磁阀到主板的扁线或电磁阀有故障。

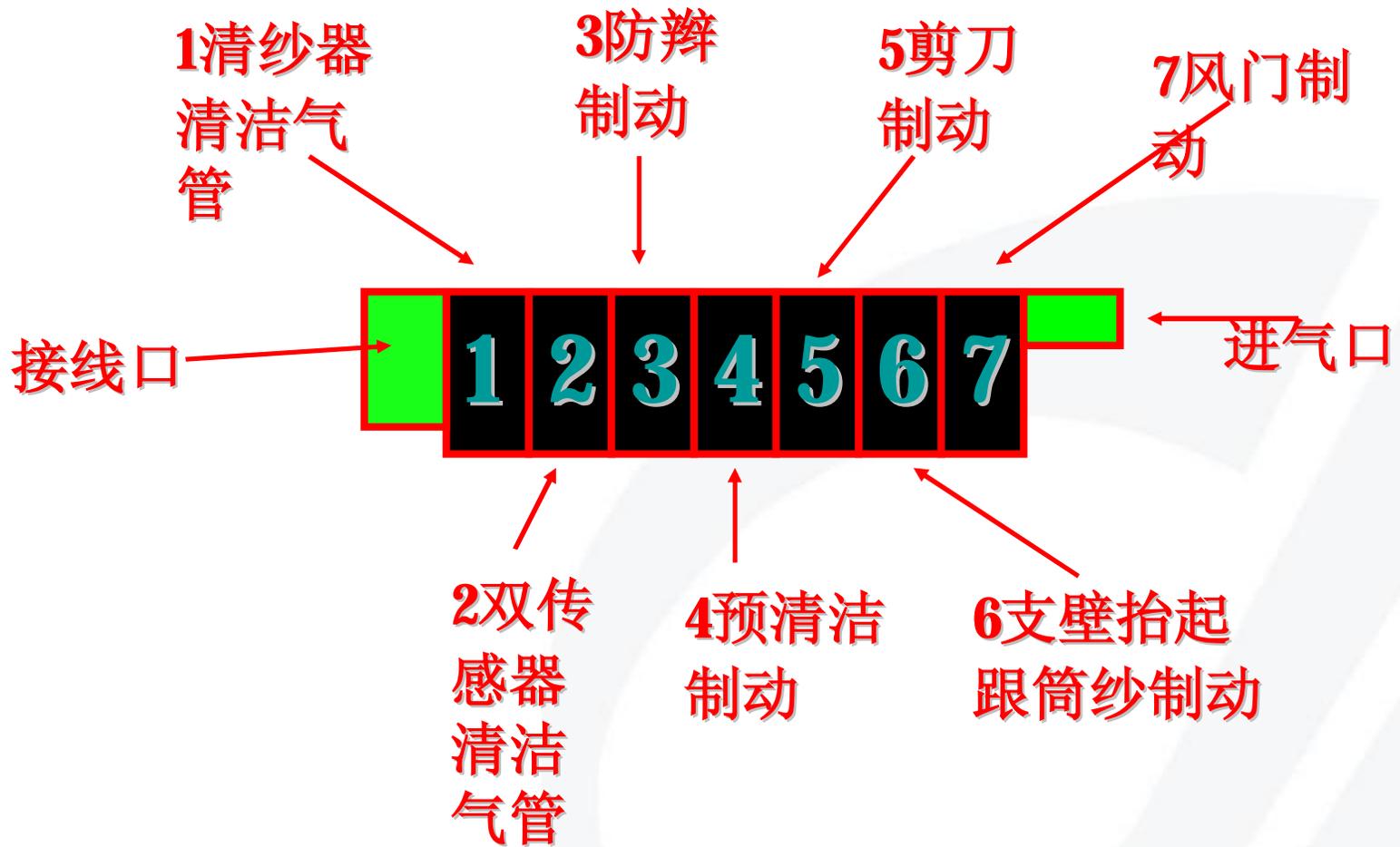
单锭清不了零 启动停止不起作用

- a** 检查按钮接触开关接线有没松动，**24#25#26#**接插件控制板接线有没插好。
- b** 检查按钮触点里有没花毛导致接触不良，或触点坏。根据控制板指示灯判断。(或用万用表量一下)
- c** 控制板本身故障。**D707**——**启动按钮按下信号指示**该信号灯用来指示启动按钮是否按下。当按下启动按钮后，该信号灯将变亮，当按钮松开后，它又将熄灭。**D710**——**停止按钮按下信号指示**该信号灯用来指示停止按钮是否按下。当按下停止按钮后，该信号灯将变亮，当按钮松开后，它又将熄灭。

单锭指示灯不亮

- a** 检查单锭面板旋钮开关是否在正常状态。
- b** 检查指示灯有没故障接线有没松动。
- c** 检查控制板保险有没烧坏。
- d** 控制板本身故障。
- e** 单锭电源板故障。

电磁阀排列顺序



控制板上电磁阀指示灯左下方从上到下

- D815——备用信号灯
- D805——风门气阀动作指示灯

该信号灯用来指示风门是否打开。当大吸嘴向上运动到槽筒处，槽筒开始倒转，此时风门将打开，该信号灯将变亮，大吸嘴开始吸纱，吸到纱线后，大吸嘴将返回到捻接位置，等待捻接器的捻接，捻接完成后，风门将关闭，此时信号灯将熄灭。在单锭正常绕纱过程中，该信号灯始终熄灭。

- D801——预清纱器气阀动作指示灯

该信号灯用来指示预清纱器是否打开。当小吸嘴向下吸管纱时，预清纱器将打开，此时该信号灯将变亮，捻接完成后预清纱器将闭合，该信号灯也将熄灭。在单锭正常绕纱过程中，该信号灯始终熄灭。

控制板上电磁阀指示灯左下方从上到下

- **D811——中探知和预清纱器清洁气阀指示灯**
 该信号灯亮指示正在对预清纱器和中探知进行清洁。在每次捻接循环过程中，都要对预清纱器和中探知进行一次清洁，在单锭正常绕纱过程中，该信号灯始终熄灭。
- **D814——剪刀气阀动作指示灯**
 该信号灯用来指示剪刀是否动作。剪刀切纱时，此时该信号灯亮，然后剪刀又回到它原来的位置，该信号灯也熄灭。在单锭正常绕纱过程中，该信号灯始终熄灭。
- **D803——清纱器清洁气阀指示灯**
 该信号灯用来指示清纱器清洁是否进行。当清纱器由于纱疵而切纱时，小吸嘴将向下吸取新的管纱，此时清纱器将进行自清洁，该信号灯也将变亮，清洁完成后，信号灯将熄灭。在单锭正常绕纱过程中，该信号灯始终熄灭。

控制板上电磁阀指示灯左下方从上到下

- D810——支臂气阀动作指示灯

该信号灯用来指示支臂是否抬起。当按下面板上的停止按钮或者由于其它原因而导致单锭停车时，支臂将抬起，此时该信号灯将变亮，等筒纱速度降到零后，支臂放下，该信号灯将熄灭。在单锭正常绕纱过程中，该信号灯始终熄灭。

- D807——防辫杆气阀动作指示灯

该信号灯用来指示防辫杆是否压住管纱。当小吸嘴向下吸取管纱时，防辫杆将压住管纱，此时该信号灯将变亮，直到捻接完成后，防辫杆才松开，此时该信号灯熄灭。在单锭正常绕纱过程中，该信号灯始终熄灭。

面板指示灯说明

单锭面板上共有三个LED指示灯，分别表示五种单锭工作状态：

(1) 常亮

单锭一般手动停车或出现工艺报警时单锭面板指示灯会常亮，工艺报警如大吸嘴吸纱次数到达设定的最大重复吸纱次数，换管电机换管次数达到最大设定次数，捻接循环次数达到最大设定次数；

(2) 全灭

单锭在正常工作过程中或单锭没上电，指示灯全部熄灭；

(3) 快速闪烁

单锭出现故障报警时会出现快速闪烁；

(4) 慢速闪烁

单锭在上电初始化过程中指示灯会慢速闪烁，等待清纱器和单锭控制板初始化完成后，指示灯会常亮；在单锭运行过程中出现技术报警时单锭会出现慢速闪烁；

(5) 循环闪烁

单锭目前筒纱长度达到或超过设定的满筒长度后，指示灯会循环闪烁；

清纱器探头指示灯及清理注意

(1) 上电时清纱器状态指示灯快速闪烁等待参数初始化，初始化完成后熄灭；

如果上电时指示灯不亮，首先用检查电源板XH2输出电压是否正常
如果不正常则更换电源，否则分别更换从控制板到清纱器通讯转接板的扁平电缆和清纱器通讯转接板以及清纱器探头；

(2) 正常工作时清纱器探头指示灯熄灭，在清纱器有报警时该灯会慢速闪烁，轻轻按下该指示灯，可以复位该报警信息或通过清纱器上位机界面进行软件复位；



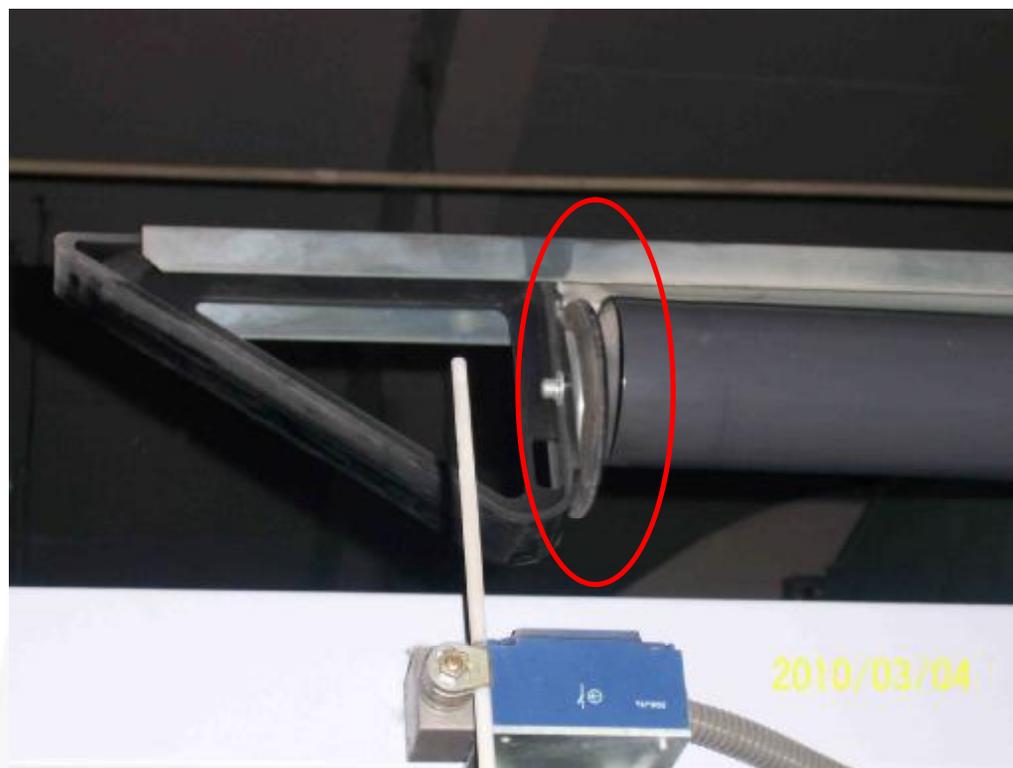
按钮开关操作说明

- 每个单锭上共有两个按钮分别是绿色启动按钮和红色停车按钮，以及一个黑色旋钮开关。
 - (1) 在静止状态，按下绿色启动按钮超过0.7s后然后松开，单锭开始启动进入捻接循环；
 - (2) 在静止状态下按下红色停车按钮超过1.5s，单锭会强制换管；在捻接循环过程中如果按一下红色停车按钮，单锭在打结成功后，会自动停车；在运行过程中按下红色停车按钮，单锭会自动停车；
 - (3) 同时按下红色停车按钮和启动绿色按钮1s，单锭会对当前筒纱长度复位（清零）；
 - (4) 在异常情况或紧急情况下转动黑色旋钮开关，会关断24V电源，程序会重新复位；
 - (5) 设定上位机筒纱长度小于当前单锭筒纱长度单锭会报满筒，这是不要按两个按钮清零，只需按红色按钮3s就可以保存当前单锭筒纱长度。

例如: 如果工艺员在改筒纱长度时，把100000米改为10000米，在上位机上确定发送命令后，单锭筒纱长度只要超过10000米就报满筒，这时只要按一个红灯就可以回复当前长度，使单锭筒纱正常运行。

游动风机飞花收集管漏风

定期检查游动风机的飞花收集管与堵头间隙；若有间隙，负压风会在此处严重流失，导致负压变频器始终处在高频率、高负荷的工作状态，浪费电能及可能导致使得筒纱、管纱吸嘴吸力不足，进而吸纱成功率降低。



WWW.QDHONGDA.COM

清理张力盘

定期清理固定张力盘和活动张力盘内的飞花及回丝，张力盘内积聚飞花和回丝后，会导致筒纱张力过大，筒纱成型不良，单锭捻接效率过低等现象。





青岛宏大纺织机械有限责任公司



自动络筒机服务部

谢谢！

如有疑问请联系我们：

电话：0532-88703692

传真：0532-88703073

WWW.QDHONGDA.COM