

# YARNMASTER® ZENIT<sup>+</sup>

## 第一次启动

Loepfe Brothers Ltd.  
Kastellstrasse 10  
8623 Wetzikon/Switzerland

电话: +41 43 488 11 11  
传真: +41 43 488 11 00  
电子邮件: [service@loepfe.com](mailto:service@loepfe.com)  
互联网: [www.loepfe.com](http://www.loepfe.com)

本说明书受版权保护。

除了内部使用外，如果没有得到Loepfe Brothers Ltd.公司的书面授权，不得给与第三方，或以其他方式复制，乱弃或告知他人本说明书的全文或部分内容。

YarnMaster®是Loepfe Brothers Ltd.公司在瑞士以及其它国家的注册商标。

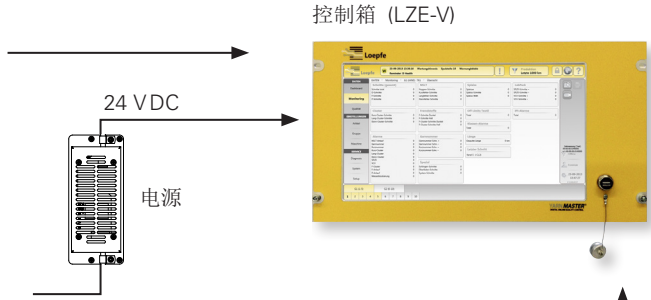
© 2019 Loepfe Brothers Ltd., Switzerland

# 1 安装

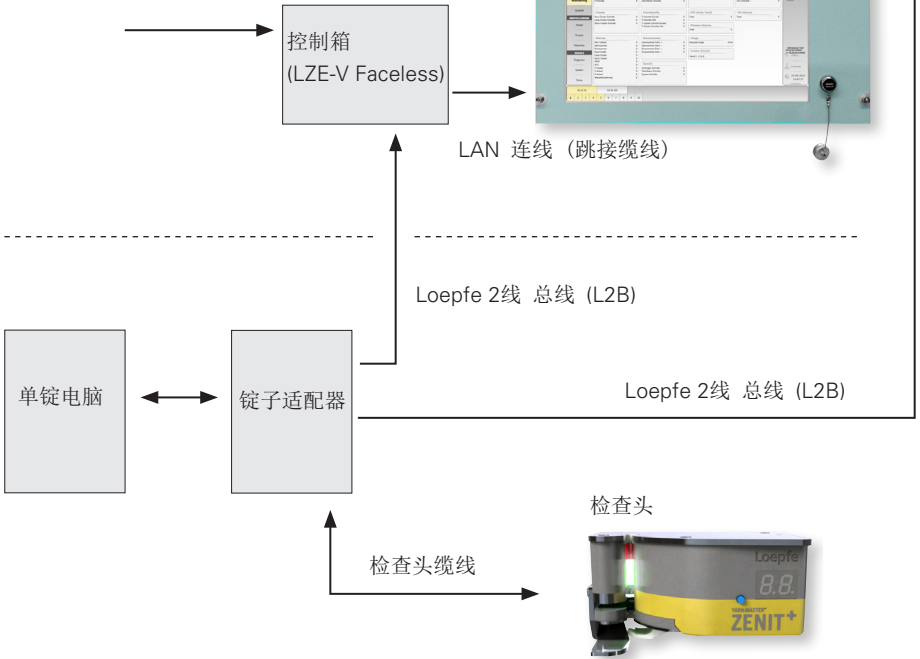
方案 1  
外部供电 24 VDC


或者

方案 2  
外部供电 90-264 VAC



方案 3  
外部供电 24 VDC



 所有接线都是插入型。

## 2 连接 LZE-V

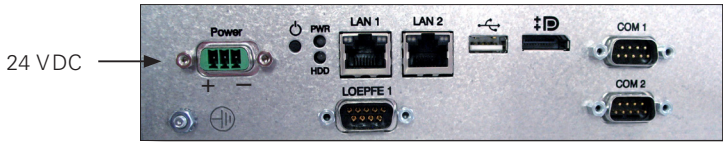
前侧






USB接口用于输入/输出设定和数据以及截屏图。

USB接口上安装有一个可取下的盖子，防止灰尘和湿气进入。

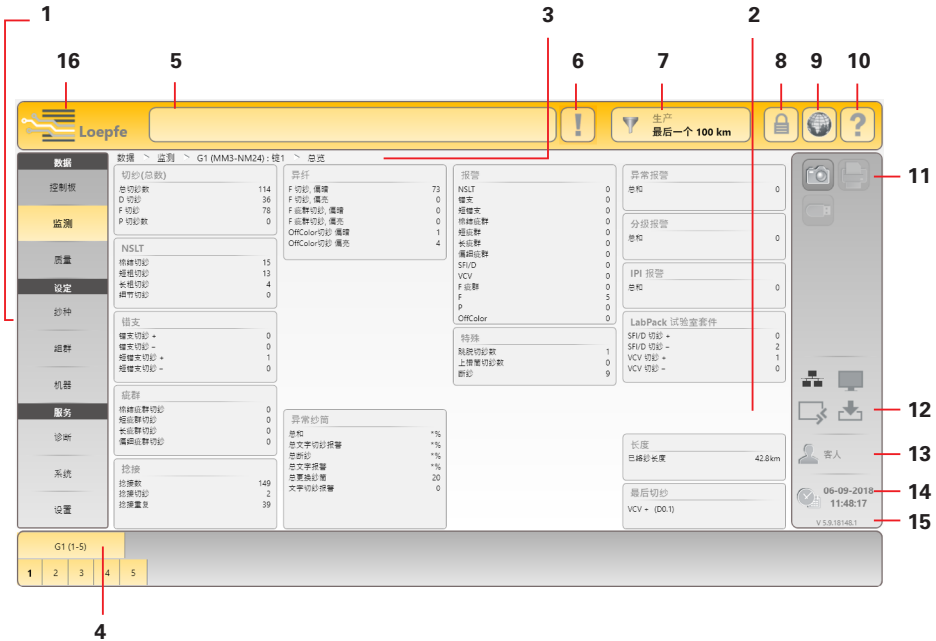
背侧



标志	类型	说明
Power (电源)	Sub D PSC	供电 24 VDC 接点 1 (+) 24 VDC 接点 2 不接 接点 3 (-) 0 VDC
		 注意 这个接口只能连接24 VDC电源！
	螺纹连接	保护接地  危险 这个独立的接地点必须与保护接地相接！
LOEPFE 1	Sub-D, 9极插头	连接Loepfe 2线总线 (L2B)
PWR	发光二极管, 绿色 / 红色	供电正常
HDD	发光二极管, 红色	小型闪存卡驱动器工作

标志	类型	说明		
	微开关 (电源, 开/关)	发光二极管, 绿色	点击 < 1 秒钟	由操作系统控制的关机, 进入待机模式 (发光二极管变成橙色)
		发光二极管, 绿色	按 > 1 秒钟	<b>只在紧急情况!</b> 强制而无控制的关机, 进入 待机模式 (发光二极管变成 橙色)
		 未存储的数据将会丢失!		
		发光二极管, 橙色	点击 < 1 秒钟	开机 (发光二极管变成绿色)
LAN 1	RJ45	LZE-V 无面板专用接口 IP: 192.168.1.200 (默认) <b>注意: LAN 1 IP地址改变错误, 会导致LZE-V丢失连接到 Savio PC 需要的通讯!</b>		
LAN 2	RJ45	网络接口 IP: DHCP (默认)		
	USB 2.0	接口, USB		
	显示屏接口 (HDMI)	DP, 最高分辨率1600 x 1200		
COM 1	Sub-D, 9极插头	RS 485		
COM 2	Sub-D, 9极插头	RS 232		

### 3 操作界面 / 导航



- 1 主导航
- 2 菜单内容(清单、总览、细节)
- 3 导航路径
- 4 组群/锭或纱种的选择条
- 5 信息窗
- 6 需要采取动作的信息
- 7 数据选择过滤器 (面板, 监控以及品质管制菜单)
- 8 登录 / 读写权
- 9 选择语言
- 10 帮助
- 11 动作键/ 功能键
- 12 连接状态 (以太网 / MillMaster TOP / 远程 / 数据存在)
- 13 目前使用者层级 / 登录的使用者
- 14 日期/时间
- 15 软件版本
- 16 切换 Loepfe / Savio GUI (LZE-V 无面板)

功能键

	选择语言		复制纱种
	登录 / 读写权		批号 / 组群开始
	在线帮助		批号 / 组群停止
	需要采取行动的信息清单		采样 (组群 / 单锭生产中)
	创建截图 / 存储到U盘上		重置监测 / 质量数据
	创建报表 / 存储到U盘上		改变密码
	输出 / 输入数据		使用者退出
	返回		加入新使用者
	继续		删除使用者
	编辑设定		确认最后的信息
	确认选择 / 输入		确认所有的信息
	取消选择 / 输入		固件升级
	删除输入		输入说明

## 4 选择语言

1. 点击语言按钮。



2. 选择想要的操作语言。



## 5 登录

1. 点击登录按钮。



2. 选择使用者“Foreman”。  
(启动起始化时，所有设定都需要以领导身份登录)
3. 点击密码栏位。




4. 输入领导密码 (=12911291)。



5. 确认输入 .



6. 确认密码/登录 .

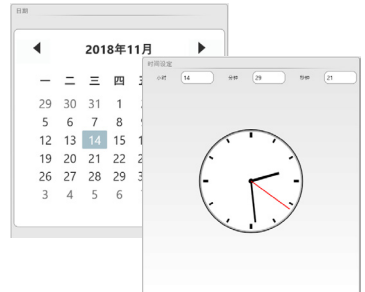




## 6 设定日期和时间

服务 > 设置 > 日期和时间

1. 激活编辑模式，点击 。
2. 输入日期/时间。
3. 输入时间（时、分、秒）。
4. 确认每一笔输入 。
5. 储存日期和时间 。
6. 确认弹出窗口“存储日期和时间设定” 。



## 7 固件升级

服务 > 系统 > 固件升级



### 主模块、引导装载程序和固件版本

“主模块” 栏里所显示的版本以及 “锭数” 栏里的版本，必须与 “固件文件” 栏里显示的版本相互吻合。

- » 红色版本号：不吻合
- » 灰色版本号：检查头离线

锭	固件	引导装载程序
1	4.2.32.230	2.0.30.179
2	4.2.32.230	2.0.30.179
3	4.2.50.127	2.0.48.85
4	4.2.50.127	2.0.48.85

### 执行固件升级

如果版本不吻合，必须执行固件升级：

1. 激活编辑模式，点击
2. 点击 开始主模块升级。
  - » 升级状态会显示在进度条。




这需要一些时间(30秒)，直到升级工作结束，紧接着，下一个升级工作将被激活！

3. 使用 开始检查头升级(引导装载程序 / 固件)。
  - » 升级状态会显示在进度条。
  - » (Update Firmware) 固件升级会显示在版本不吻合的检查头上。
  - » 会显示在升级成功的检查头上。
4. 检查锭子固件和引导加载器版本。
5. 结束固件升级。

## 8 检查以及完成基础设定

设定 > 机器

> 基础设定

1. 激活编辑模式，点击 。
2. 检查并完成下列基础设定：

机器型号	唯读
机器名称	输入机器名称（可选）
MillMaster 连接	开 / 关
总锭子数	输入机器总锭子数
细纱支数单位	选择单位 (Nm、Ne、Tex、Den)
检查头型号	选择安装的检查头型号 (D、DF、DFP)
捻接检测长度	使用默认设定
先前班别	km / kg

基础设定	
机器型号	Schlaflhorst AC338
机器名称	ML-AC338
MillMaster 连接	关
总锭子数	10
细纱支数单位	Nm
检查头型号	DFP
捻接检测长度	35cm
上个班别	km

3. 储存基础设定 .
4. 确认弹出窗口“存储机器设定” .
5. 使用  返回总览。

> 内定组群设定

6. 使用默认设定。
7. 使用  返回总览。

内定组群设定	
横筒脉冲长度	9.2mm
降低, 微调	0%
降低, 更换筒子	0%
跳锭监测	开
细纱静态信号门框	40%
细纱动态信号门框	25%
微调模式	单次
采样延迟	关


> 采集内定数据

8. 使用默认设定。

采集内定数据	
窗口长度内定	100 km

## 9 定义组群

设定 > 组群 (清单)

1. 选择组群 1。
2. 在表单里双击组群 1 打开组群各项设定总览。
3. 激活编辑模式，点击 。

设定 \ 组群 \ G1 \ 清单

组群						
编号	第一	最后	TK	采样	状态	批号
1	1	5	DFP	2	已定义	
2	1	5	DFP	2	生产	DOM

> 设定, 组群

4. 第一锭 / 最后锭：  
输入锭子范围（组群第一锭以及最后一锭）。
5. 纱种：点击输入框格，从纱种类型表中选取预先定义的纱种。

设定, 组群

第一锭	<input type="text" value="1"/>
最后锭	<input type="text" value="5"/>
采样锭数	<input type="text" value="2"/>
检查头型号	<input type="text" value="DFP"/>
批号	<input type="text" value="DOM"/>
纱种	<input type="text" value="ARTICLE1"/>

> 设定, 选项

6. 使用默认设定。

设定, 选项

槽筒脉冲长度	<input type="text" value="9.2mm"/>
降低, 微调	<input type="text" value="35%"/>
降低, 更换筒子	<input type="text" value="25%"/>
跳脱监测	<input type="text" value="开"/>
细纱静态信号门檻	<input type="text" value="40%"/>
细纱动态信号门檻	<input type="text" value="25%"/>

> 采集数据

7. 使用默认设定。



采集数据

窗口长度	<input type="text" value="100 km"/>
------	-------------------------------------

8. 储存组群设定 .

## 10 组群开始

设定 > 组群 (清单)

1. 选择组群 1。
2. 点击开始按钮 ，组群 1 开始采样。
3. 确认弹出窗口“组群开始” 。



采样开始:

- » “生产”会出现在“状态”栏位 以及“采样中”出现在“采样”栏位。

编号	第一	最后	TK	采样	状态	批号	纱种	采样	直径
1	1	5	DFP	2	生产	RFR	COTTON RFR	采样中	-

- » 全部检查头都显示  (采样)。

4. 个别开始并监看所有采样锭的各项数值。
  - » 当采样工作终止，每一单锭的 *Ad* 显示消失。

所有采样锭采样成功后:

- » “已完成”会显示在“采样”栏位。

编号	第一	最后	TK	采样	状态	批号	纱种	采样	直径
1	1	5	DFP	2	生产	RFR	COTTON RFR	已完成	-

接著，每一锭非采样锭也要执行采样。

- » 当每一锭非采样锭采样工作终止，*Ad* 显示消失。



当成功结束一次采样后显示“已完成(x)”时，说明采样不能在所有采样锭上完成（在这种情况下时，我们建议使用其它采样锭重复采样！）

只有当显示采样状态“已完成”时，其它锭才能开始！

## 检查头显示器 (7区显示器)



### 类别

<b>A1</b>	A1	<b>F0</b>	F00
<b>E</b>	E	<b>G0</b>	G00
<b>H1</b>	H1		
有 . = 分级切纱 无 . = 通道切纱			
<b>C00</b>	C00	<b>D00</b>	D00
有 . = 细节纱 无 . = 粗节纱			
<b>S1</b>	S1	<b>R1</b>	R1
<b>I1</b>	I1	<b>O1</b>	O1
有 . = 浅色 无 . = 深色			

### 疵疵类型

<b>n</b>	棉结	<b>Un</b>	捻接	棉结
<b>S</b>	短粗节	<b>US</b>	捻接	短粗
<b>L</b>	长粗节	<b>UL</b>	捻接	长粗
<b>t</b>	细节纱	<b>Ut</b>	捻接	偏细
有 . = 分级切纱 无 . = 通道切纱				


 明亮闪烁表明切疵报警 (选择的重复次数已经达到)



### 检查头显示

<b>n-</b>	棉结 - 未分级	<b>L-</b>	长粗节 - 未分级
<b>S-</b>	短粗节 - 未分级	<b>t-</b>	细节纱 - 未分级
<b>0c</b>	错支	<b>SF</b>	SF/D
<b>Sc</b>	短错支	<b>c</b>	VCV
有 . = 负偏差 无 . = 正偏差			
<b>nC</b>	疵群	棉结	<b>UP</b> 上切纱
<b>SC</b>	疵群	短粗	<b>bu</b> 跳脱切纱
<b>LC</b>	疵群	长粗	
<b>tC</b>	疵群	偏细	
<b>FF</b>	F (异物)	<b>FC</b>	F 疵群
有 . = 浅色 无 . = 深色			
<b>PP</b>	P (合成纤维)		
归零			

 明亮闪烁表明切疵报警 (选择的重复次数已经达到)



### 单锭

<b>- -</b>	纱线运行 - 直径偏差	≤ +/- 10%
<b>- +</b>	纱线运行 - 直径偏差	> + 10%
<b>- -</b>	纱线运行 - 直径偏差	> - 10%

### 工艺报警

<b>AL 0</b>	技术报警 (交互闪亮)
<b>AL 1</b>	切刀电源或线圈失效 (交互闪亮)
<b>AL 2</b>	检查头内部供电失败 (交互闪亮)
<b>AL 3</b>	无 NTP 信号 (交互闪亮)
<b>AL 4</b>	刀被锁定 (交互闪亮)
<b>AL 6</b>	归零错误 (交互闪亮)
<b>AL 7</b>	单锭循环时间超时 (交互闪亮)

### 文字报警

<b>CA</b>	分级报警
<b>DA</b>	超限报警
<b>IA</b>	IPI 报警

### 系统信息

<b>Ad</b>	采样激活
<b>do</b>	落纱
<b>PS</b>	等待单锭通讯
<b>PC</b>	等待控制箱参数
<b>PA</b>	锭子锁定, 组群没启动
<b>88</b>	重置
<b>UF</b>	TK 固件升级

### 系统切纱

<b>o0</b>	锭子命令切纱
<b>o1</b>	归零错误
<b>o2</b>	使用者切纱 (测试 / 重置 按钮)
<b>o3</b>	D 亮度调谐超出界线
<b>o4</b>	F 亮度调谐超出界线
<b>o5</b>	采样切纱
<b>o6</b>	切刀失败
<b>o8</b>	采样失败
<b>o9</b>	架构被 LZE 控制箱更改
<b>oA</b>	单锭供电失败

50320010.zh





Loepfe

---

Loepfe Brothers Ltd.  
8623 Wetzikon/Switzerland  
Phone +41 43 488 11 11  
Fax +41 43 488 11 00  
info@loepfe.com  
www.loepfe.com