

YARN MASTER® ZENIT⁺

LZE-V 操作 快速指南

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
互联网: 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，或以任何方式复制，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。

Copyright © 2018 Loepfe Brothers Ltd , Switzerland

目次

1	重要信息	6
2	符号解释	6
3	试车	6
4	控制箱 LZE-V	7
5	操作界面 / 导航	8
6	功能键	9
7	选择语言	10
8	登录	10
9	退出	11
10	改变密码	11
11	设定日期和时间	11
12	检查以及完成基础设定	12
13	固件升级	14
14	创建和改动纱种	16
15	复制纱种	17
16	定义组群	18
17	组群开始	19
18	测试模式	21
19	存储数据	22
20	出厂时设定	24
21	重新开机	24
22	安装	25
23	连接 LZE-V	26

1 重要信息

本快速指南中含有设定、操作和运行清纱装置 YarnMaster Zenit⁺ 所需的最重要信息。

 有关清纱器每个具体功能的更多信息请参见在线帮助，后者可以在触摸屏上使用帮助键调看。

Loepfe 清纱装置 Zenit⁺ 的完整操作说明书在附带的 U 盘上。

前提条件

只有得到授权的人员才允许操作清纱装置 YarnMaster Zenit⁺。

授权人员是那些有资格并经过培训的能够操作和维护清纱装置的人员。

这些人员在进行任何工作前都必须仔细阅读并懂得操作说明书第 1 章«概论»和第 2 章«安全»中的全部内容，小心仔细地遵守其中的规定。



这些人员在进行任何工作前都必须仔细阅读并懂得操作说明书第 2 章«安全»中的全部内容，小心仔细地遵守其中的规定。

2 符号解释

在本说明书中，安全说明以带有信号词的符号来标示，从中可以看出危险程度。

必须严格遵守安全说明，以避免出现事故，造成人员伤害和财物损失。



危险

表示有一个临近的危险情况，将造成人员死亡或重伤。

注意

表示有一个可能的危险情况，能够造成财物损失。



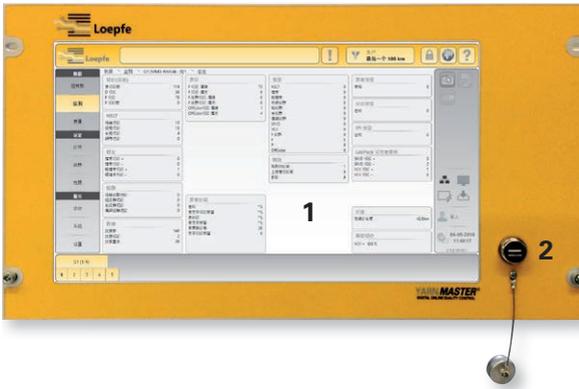
有益提示和建议。

3 试车

安装和试车通常都由具体络筒机生产厂商或 Loepfe 兄弟公司的技术服务人员进行。

有关安装和接口的信息请参见第 21 和 22 章。

4 控制箱 LZE-V



- 1 操作界面
- 2 USB 接口

操作界面

通过轻按显示屏的压敏表面（触感屏幕）进行操作/输入。

**注意！**

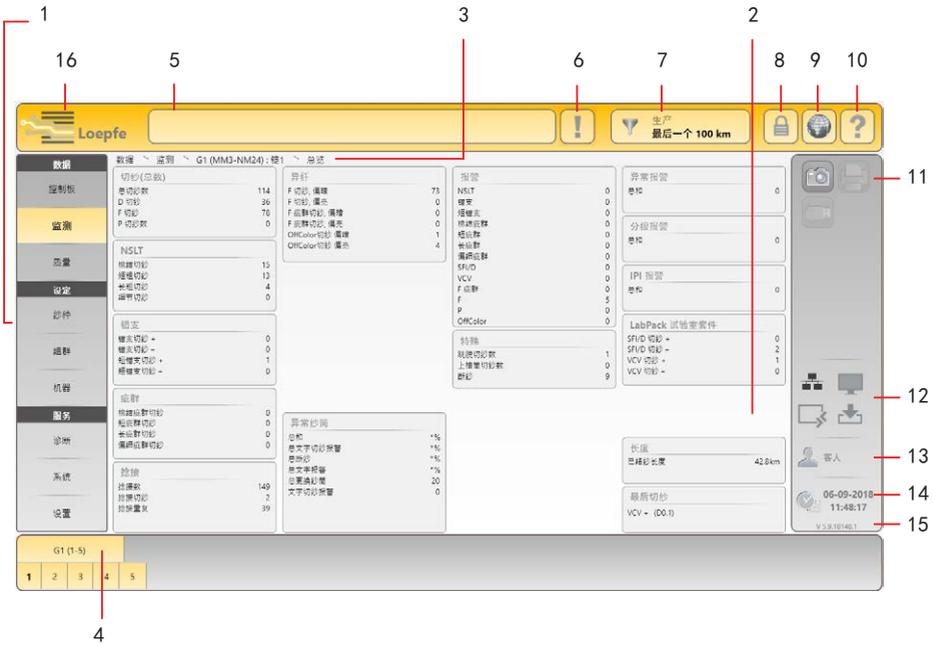
操作和维护不当会损坏触摸屏表面！

- » 使用手指或非金属钝器点击表面进行操作（例如触笔）
- » 使用软布擦拭屏幕
- » 很脏时，使用潮湿抹布擦拭
- » 切勿使用尖锐金属物件，它们会损坏屏幕表面！
- » 切勿使用烈性清洗剂清洗屏幕！

USB 接口

USB接口用于输入/输出设定和数据以及截屏图。

5 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 (控制板菜单, 监测和质量)
- 8 登录 / 读写权
- 9 选择语言
- 10 在线帮助
- 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 Loepfe 和 Savio GUI 之间切换 (LZE-V Faceless)

6 功能键



选择语言



选择语言



在线帮助



需要采取行动的信息清单



创建截图 / 存储到U盘上



创建报表 / 存储到U盘上



输出 / 输入数据



返回



继续



编辑设定



确认选择 / 输入



取消选择 / 输入



删除输入



复制纱种



批号 / 组群开始



批号 / 组群停止

采样
(组群/单锭生产中)

重置监测 / 质量数据



改变密码



使用者退出



加入新使用者



删除使用者



确认最后的信息



确认所有的信息



固件升级



输入说明

7 选择语言

1. 点击语言按钮。



2. 选择想要的操作语言。



8 登录

1. 点击登录按钮。



2. 选择使用者。



3. 点击密码栏位。

4. 输入密码：

- » 领导密码 = 12911291
- » 操作人员密码 = 47114711



5. 确认输入 

6. 确认密码/登录 



下面讲述的大部分动作都要求领导密码。

9 退出



读写权返回“客人”层级。

10 改变密码

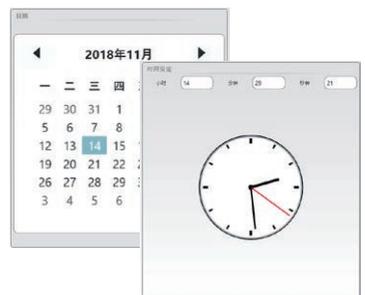



我们建议在投产后以及定期改变密码！

11 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” .



12 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	接受/改动默认设定
先前班别	km / kg



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

1. 激活编辑模式，点击 .
2. 接受/改动默认设定。
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。



> 采集内定数据

1. 激活编辑模式，点击 。
2. 接受/改动默认设定。
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。



13 固件升级

服务 > 系统 > 固件升级



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
5	4.2.50.127	2.0.48.85
6	4.2.50.127	2.0.48.85
7	4.2.50.127	2.0.48.85
8	4.2.50.127	2.0.48.85
9	4.2.50.127	2.0.48.85
10	4.2.50.127	2.0.48.85

主模块、引导装载程序和固件版本

“主模块” 栏位里所显示的版本以及 “锭数” 栏位里的版本，必须与 “固件文件” 栏位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

执行固件升级

如果版本不一致 (例如更换主模块或检查头以后)，必须进行相应的固件升级：

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。

»  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。



设备	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
5	4.2.50.127	2.0.48.85
6	4.2.50.127	2.0.48.85

4. 检查头升级顺利结束后，两个进度条都显示100%。



设备	固件	引导装载程序
1	4.2.50.127	2.0.48.85
2	4.2.50.127	2.0.48.85
3	4.2.50.127	2.0.48.85
4	4.2.50.127	2.0.48.85
5	4.2.50.127	2.0.48.85
6	4.2.50.127	2.0.48.85

5. 使用  关闭编辑模式。

14 创建和改动纱种

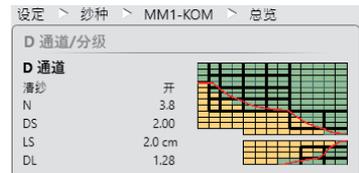
设定改变 > 纱种 (清单)

1. 双击清单中的一个纱种就到达相应的清纱器参数总览。



2. 激活编辑模式，点击 .

3. 改变设定，使用  确认。



分级矩阵

通过点击分级区 (D 分级、F 分级、捻接分级) 打开或关闭该区的分级清纱。



4. 使用  返回总览。

5. 重复整个过程，直至定义完全部的设定组。

» 在总览中，所有改动过的设定组都使用黄色标示出来。



6. 存储改变的纱种  或放弃改变 .

7. 选择存储方式:

- » 覆写当前选择的纱种
- » 把改变的设定赋予另一个纱种 (需要时给一个新纱种名称)

8. 使用  确认改动。

使用  标示的纱种是出厂时预定义好的纱种。它们不能改动，只能作为纱种样本使用。



原则上说，清纱器设定也可以在正在生产的组群上改动。监测和质量数据都被重置。

15 复制纱种



1. 选择一个纱种 (例如CO NE40 TOP9)。
2. 按复制键打开复制窗口。



3. 选择目标纱种 (已有设定在复制时被覆写)。
4. 输入新纱种名称 (例如 DOM)。
5. 使用  确认输入。

16 定义组群

设定 > 组群 (清单)

1. 双击清单中的一个组群就到达相应的组群设定总览。
2. 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	DON

> 设定，组群

3. 第一锭 / 最后锭：
输入锭子范围（组群第一锭以及最后一锭）
4. 采样锭数：接受/改动预设值。
5. 检查头型号：选择安装的检查头型号。
6. 批号：给出批号(选项)。
7. 纱种：选择纱种。

设定，组群

第一锭

最后锭

采样锭数

检查头型号

批号

纱种

> 设定，选项

8. 接受 / 改动默认设定。

设定，选项

槽筒脉冲长度

降低，微调

降低，更换筒子

跳脱监测

细纱静态信号门槛

细纱动态信号门槛

微调模式

> 采集数据

9. 接受 / 改动默认设定。
10. 储存组群设定 。

采集数据

窗口长度

17 组群开始

设定 > 组群 (清单)

1. 选择组群。
2. 使用  开始组群。



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	直径差	最后改动
1	1	5	DFP	2	生产	RFR	COTTON RFR	采样中	-	10-12-2015 16:51:42

- » 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s:

- » “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	直径差	最后改动
1	1	5	DFP	2	生产	RFR	COTTON RFR	已完成	-	10-12-2015 16:51:42

- » 当每一锭非采样锭采样工作终止，*Ad* 显示消失。

5. 开始其余锭。

- » 如果在“组群开始”处选择了“重置微调”时，则在每个非采样锭上也进行一次采样。



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，我们建议使用其它采样锭重复采样！

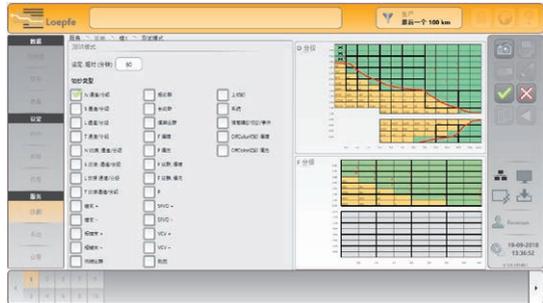
只有当显示采样状态“已完成”时，其它锭才能开始！

18 测试模式

服务 > 诊断 > 测试模式



测试模式可以用于所有切纱类型。可以同时启动多个分级区(在一个D和F分级中)。



启动测试模式

1. 启动编辑模式 .
2. 确定超时((关、30、60、90或120分钟)。
3. 选择并确认切纱类型或相应的分级区 .
4. 选择并确认锭号范围 .

» 选择的锭在锭选择栏中用下划线标示出来。



- » 测试模式工作到显示的超时时间。
- » 一旦出现一个相应的纱疵切纱，该锭就被锁定。分析纱疵。
- » 测试模式在设定的超时时间过后自动关闭。
- » 在需要时，测试模式也可以使用超时“关”结束。

5. 使用  可以把选择锭位的设定复制到其它锭位上。

19 存储数据

可以通过USB接口把截图、报表和数据复制到U盘上。插上U盘后，相应的功能键马上启动。

截图

一个选择的窗口截图以XPS文件的格式存储到U盘上。



报表

可以制定以下报表，以XPS格式文件形式存储到U盘上：



- “数据”菜单
 - 与数据选择过滤器有关：
 - » 完整班别报表
 - » 临时报表
- “服务”菜单
 - » 配置报表

输出 / 输入数据

输出



选择的数据可以存储或输出到U盘上。

1. 选择数据格式(JSON、XML、CSV)。
2. 选择想要的数**据**，使用  确认。



3. 等待回复。



4. 使用  离开输入/输出。



注意：
在U盘上已有的同名文件将不再询问就进行覆
写！

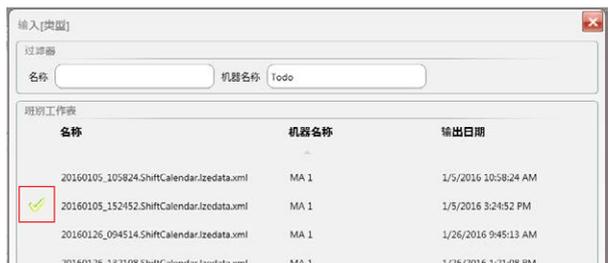
输入

在清单中选择的数据可以从U盘输入到中心上。

1. 标示想要的的数据，使用  输入。



2. 等待回复。



3. 使用  离开输入/输出。

20 出厂时设定

维护 > 服务 > 出厂时设定



重置回出厂时设定需要密码：“MAKERESET”或服务密码。

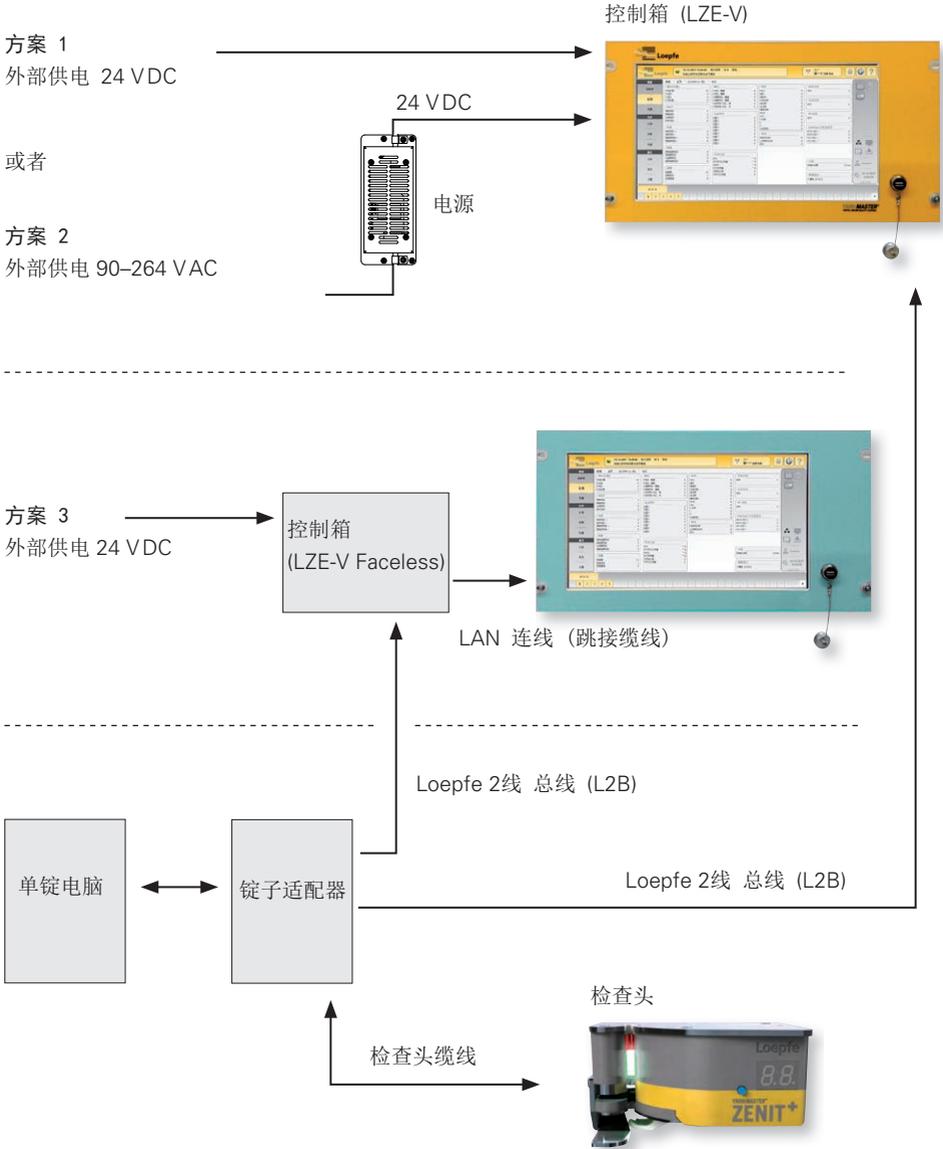
21 重新开机

维护 > 服务 > 重新开机



控制箱重新开始。

22 安装



 所有接线都是插入型。

23 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
		 这个接口只能连接24 VDC电源! 注意
	螺纹连接	保护接地
		 这个独立的接地点必须与保护接地相接! 危险
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	只在紧急情况! 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) 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!		
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		



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