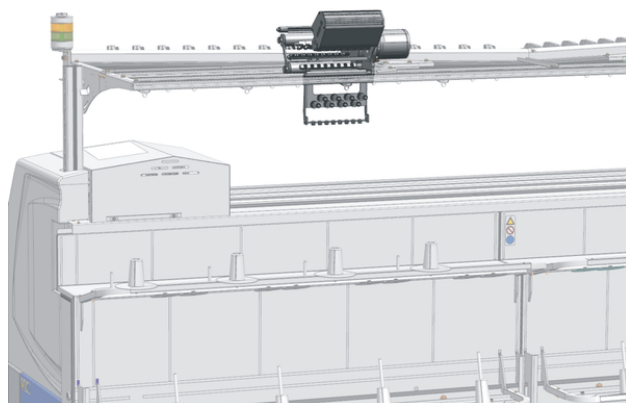


STOLL

ADF – 顶部 Ascon



CE

2020-02-26

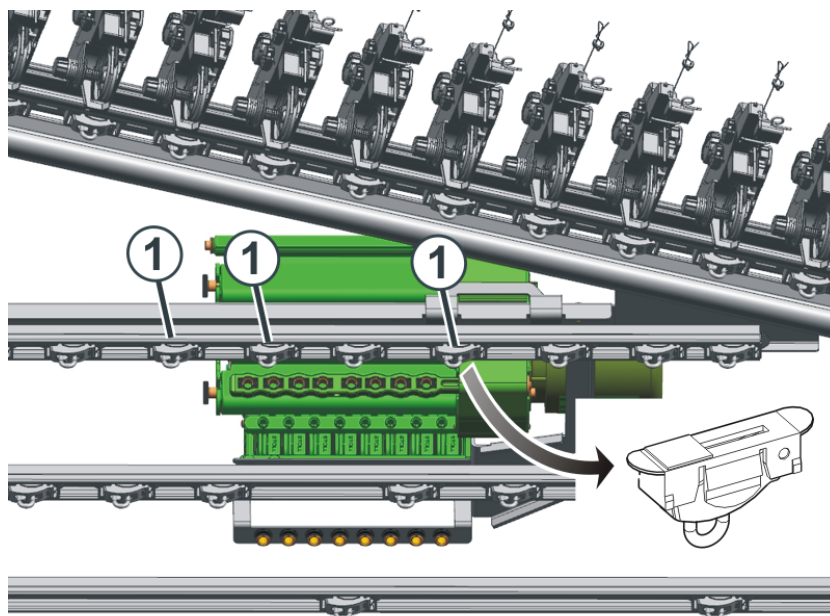
H. STOLL AG & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Germany

我们的产品将不断得到发展和更新。鉴于此，技术资料会随产品改进而有所不同。

1 顶部 ASCON

ASCON 设备的安装 这部分内容详见组装说明（ID 279 269）。

卸下导纱环 卸下前导纱杆上的导纱环（1）（3个）。导纱器环阻碍了纱线到纱线控制装置的移动。



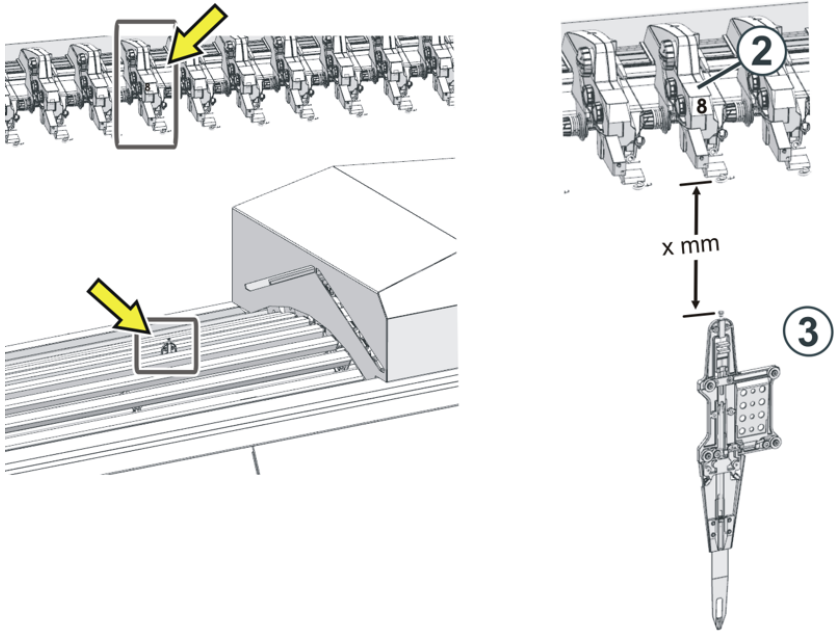
确定高度 为了 ASCON 装置能准确工作，要确定导纱装置的高度。
测量距离 “导纱器 - 纱线控制装置”。

	 (2)	 (3)
ADF 530-32	8R	8R
ADF 530-24	8R	6R
ADF 530-16	9R	5R
ADF 830-32	8R	8R
ADF 830-24	8R	6R

针对不同机器类型确定相应高度

按如下步骤操作：

1. 把导纱器 (3) 精准移动到纱线控制装置 (2) 之下。

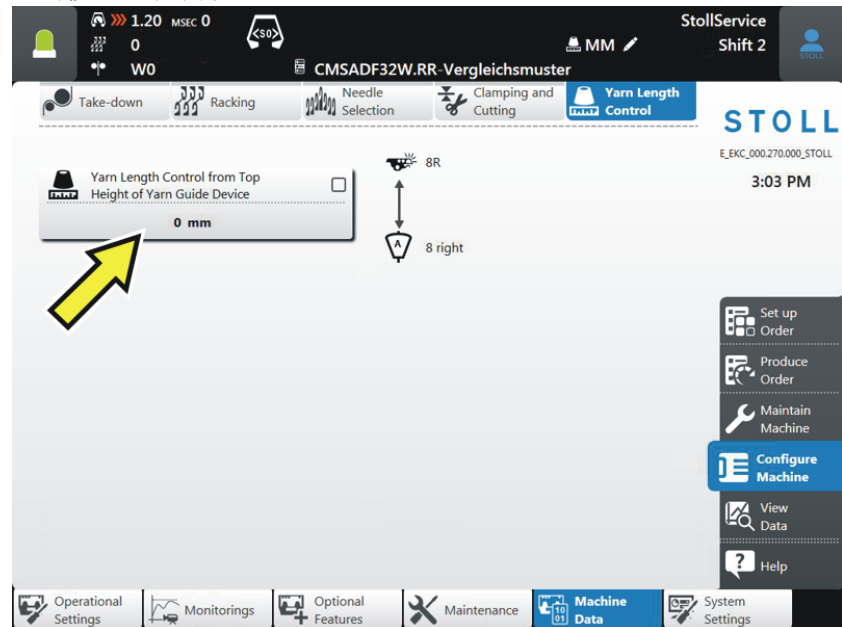


2. 测量距离 “导纱瓷眼 - 纱线控制装置”。

3. 打开“纱线长度控制”菜单。

 “设置机器” ->  “机器数据” ->  “纱线长度控制”

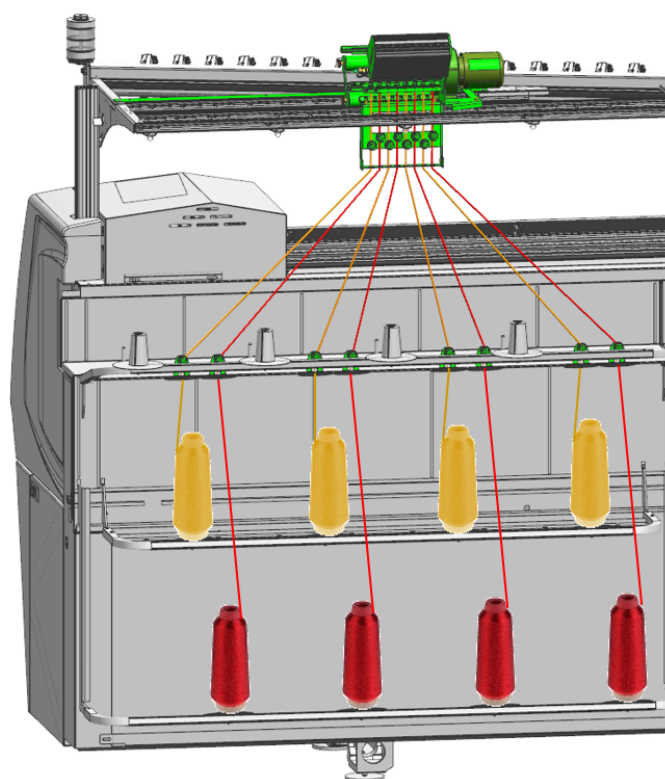
4. 点击按钮区域下方。



▷ 对话框出现。

5. 使用虚拟键盘输入高度。
6. 点击“OK”确认输入。
7. 激活“顶部纱线长度控制装置”  按钮。

附加纱筒托板 建议：将纱筒放置到中和下附加纱筒托板上。



穿纱路径 下表为测纱轮，纱线控制装置和导纱器之间的固定分配。

这个固定分配可达到以下效果：

- 最大程度地减少了纱线张力
- 纱线不会彼此触碰

ADF 530-32								
ASCON R 	1	2	3	4	5	6	7	8
ASCON L 	9	10	11	12	13	14	15	16
	5	6	7	8	10	11	12	13
	5	6	7	8	10	11	12	13

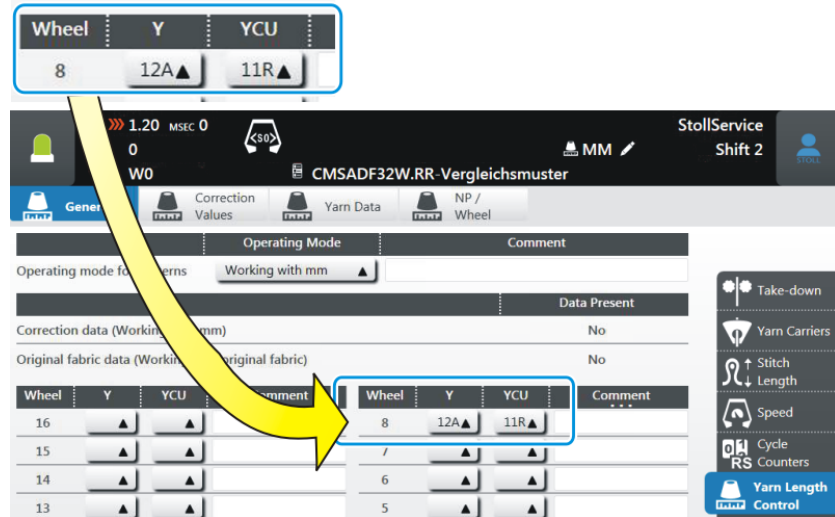
ADF 530-24								
ASCON R 	1	2	3	4	5	6	7	8
ASCON L 	9	10	11	12	13	14	15	16
	3	5	6	7	9	10	11	13
	3	5	6	7	9	10	11	13

ADF 530-16								
ASCON R 	1	2	3	4	5	6	7	8
ASCON L 	9	10	11	12	13	14	15	16
	1	2	5	6	9	10	13	14
	1	2	5	6	9	10	13	14

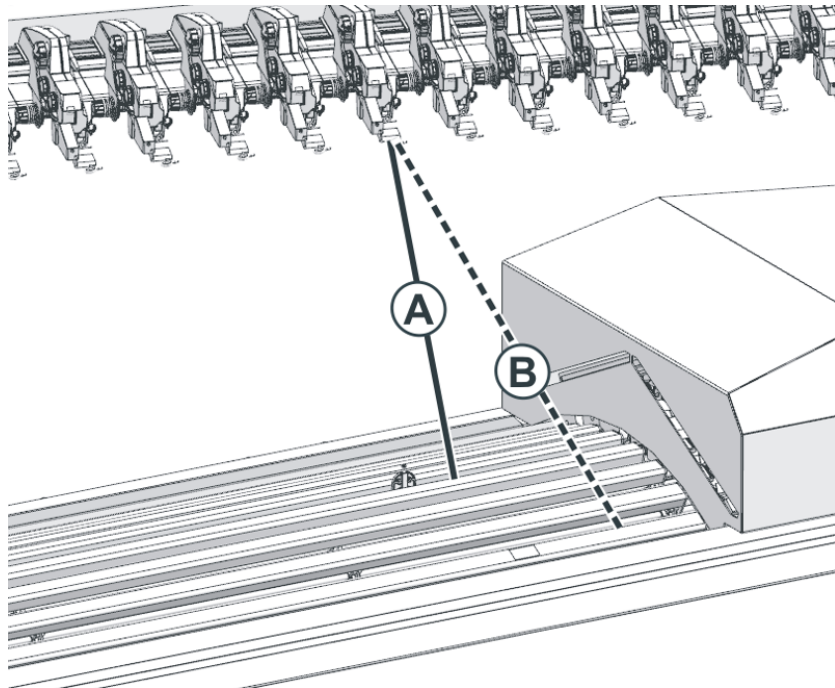
ADF 830-32								
ASCON R 	1	2	3	4	5	6	7	8
ASCON L 	9	10	11	12	13	14	15	16
	3	4	5	6	7	8	9	10
	3	4	5	6	7	8	9	10

ADF 830-24								
ASCON R 	1	2	3	4	5	6	7	8
ASCON L 	9	10	11	12	13	14	15	16
	1	2	4	5	7	8	10	11
	1	2	4	5	7	8	10	11

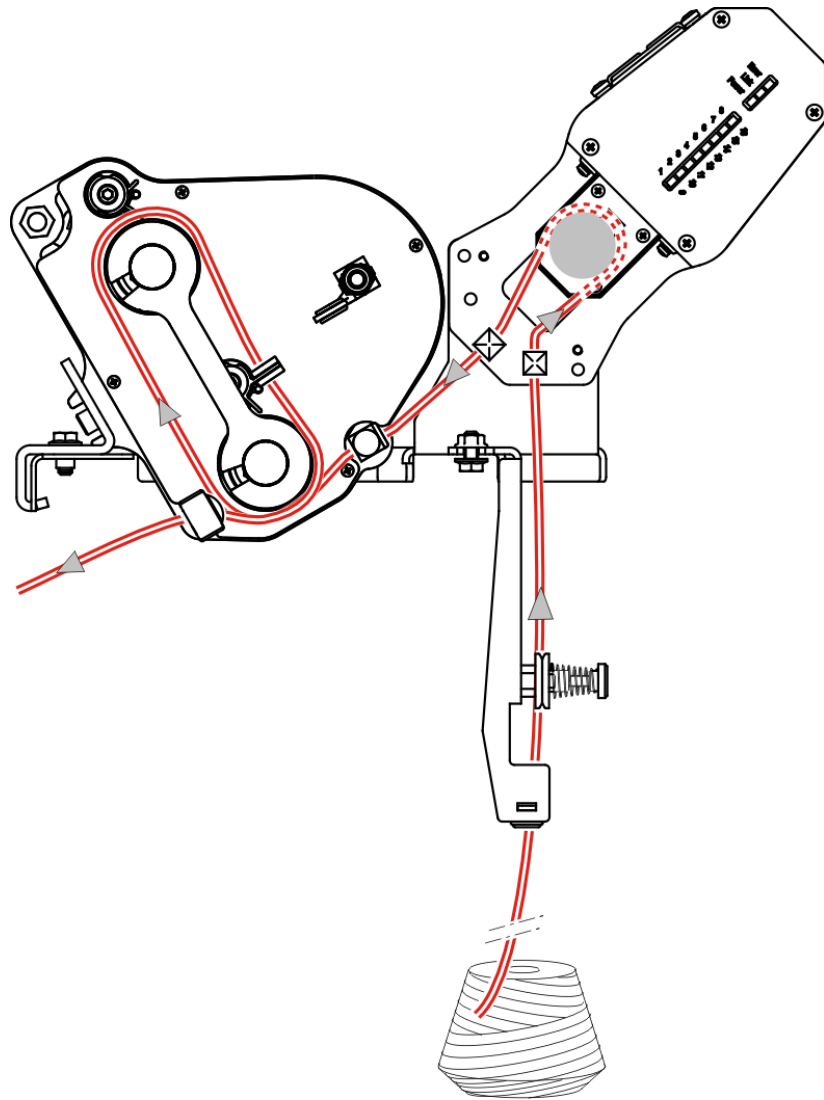
配置测纱轮 在 Setup 编辑器里设置哪个测纱轮对应哪个导纱器 (Y) 和哪个纱线控制装置 (YCU)。



这个设置对于 ASCON 装置正确运行至关重要。
对于 ADF 机器，纱线长度取决于使用哪个导纱器。

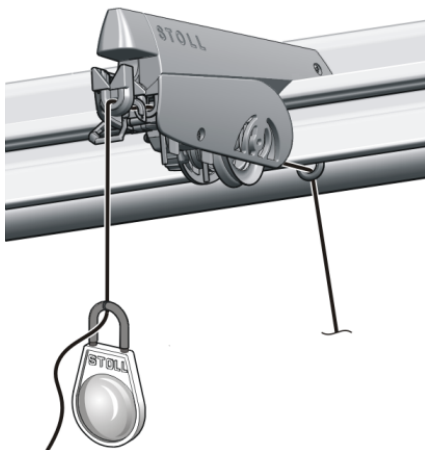


穿纱



调节纱线张力 必须在纱线控制装置上以及纱线制动盘上施以最小为 8cN 的张力，以便 ASCON 装置可以正常工作。

1. 将纱线穿过纱线控制装置。
2. 用调节砝码的弹簧夹住纱头。



调节砝码

3. 如果砝码将纱线向下拉动不断下坠，则调紧张力盘直到砝码停止下坠。
 - ▷ 纱线张力为 8 cN。
对于较细和光滑的纱线，这个纱线张力可能会太小。
4. 解决方法：在纱线上挂上两个砝码然后重复第3步。
 - ▶ 纱线张力为 16 cN。
如果这个张力过大，那么可以逐步减少纱线控制装置的张力直到张力合适。

i

精确调节所有纱线控制装置的张力，因为纱线张力会影响到测纱的准确性。

将纱线穿过 ASCON 装置，要保证纱线彼此不交叉。
