

全自动绕线机简易操作手册

一、基本信息

此文档将指导客户完成基本的安装、接线和功能调试。如需获得详细技术参、请与设备经销商联系、或通过以下方式联系上海香海公司。

TEL

086-021-69750655

e

www.xiang-hai.com

微信公众号

上海香海

危险 ⚡

安装或操作设备之前，请先阅读并理解本手册。请专业人员安装、调试、检修、指导。

- 1: 实施电源配线前务必关闭电源，并且确认当前机器电压规格。（220V.380V.440V 等规格）（380V 带 N 线）
- 2: 电源接地端请务必正确接地，防止机器运行过程中原件损坏出现漏电现象。
- 3: 机器运转操作过程中具有一定旋转危险性，运转中请勿触碰机器旋转部位。
- 4: 出现异常停机时，请务必关闭电源后方可进行检修。

二、外形占用尺寸

外形尺寸为实际整装尺寸。如设备更新导致尺寸误差，以实际整机尺寸为准。

设备型号	重量	长度	宽度	高度
GBQ3800-1 常规款	80 KG	1550 MM	580 MM	1440 MM
GBQ3800-1 记米款	83 KG	1550 MM	580 MM	1440 MM
GBQ3800-2 常规款	100 KG	1700 MM	800 MM	1500 MM
GBQ3800-2 记米款	105 KG	1700 MM	800 MM	1500 MM
GBQ3800-3 常规款	160 KG	2000 MM	700 MM	1600 MM
GBQ3800-3 记米款	165 KG	2000 MM	700 MM	1600 MM

三、随机配件表

品名	内容	数量
穿线架组	穿线瓷眼板 4 根、支架 2 根、夹线器支架 1 根、	1 套
纱管槽组	纱管槽支架 2 根、纱管槽 4 根、	1 套
底座组	GBQ3800-1 型绕线机配、侧封板 2 块、托架 2 根、支架 2 根、	1 套
附带配件	XL300 皮带 1 根、XP820 皮带 1 根、电热丝 2 米、 橡皮圈 4 个、工具袋 1 包、标配瓷眼螺丝若干、	1 套
资料手册	变频器手册 1 本、合格证 1 张、简易操作手册 1 本、	1 套
下料轨道	GBQ3800-2 型绕线机配、放料轨道 2 根、轨道左右支架 2 根	1 套

四、 电器操控简介

通过了解此电器操作简介，可有效帮助客户了解设备运行的方式。

(GBQ3800-1 常规型)

- 1: 计数器、设定当前产品所需数量值，设定数量值到达后设备自动交换动作。
- 2: 电源指示灯、电源开关 NO 位置时，指示灯常亮。
- 3: 电源开关、开关 NO 状态，设备所有元件通电。
- 4: 启停按钮、通电后，第一次按压启停按钮，此时设备运行。第二次按压启停按钮，此时设备停止。
- 5: 交换按钮、通电后，任何状态按压交换按钮，此时设备立马进入交换模式。
- 6: 排线速度、通过此开关可调整当前产品所需的排线速度，可达到更好的排线间距，确保产品编织时不出现排线不均匀导致卡线（速度可分三档、快.中.慢）。
- 7: 电热调节、通过此开关可调整当前产品交换热切时所需的温度，温度适当可提高电热丝的使用寿命（温度由低~高无极调节）。
- 8: 变频调速、通过此开关可调整绕线主轴的转速。针对不同材质的产品速度可调节（速度由慢~快无极调节）。
- 9: 急停按钮、设备在运行过程中，当按压此按钮后设备立即停止运行（此按钮为自锁按钮，按压后需手动箭头方式向右旋转弹出，否则设备无法运行）。

(GBQ3800-1.2.3 文本型)

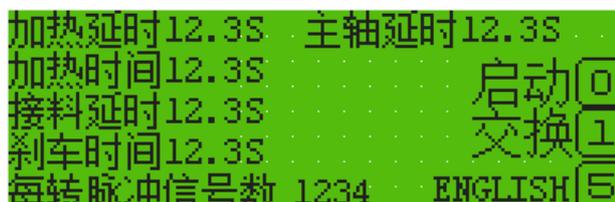
- 1: 控制器、机器设置参数以及数据调整更改储存系统（文本屏）
- 2: 电源指示灯、电源开关 NO 位置时，指示灯常亮。
- 3: 变频调速、通过此开关可调整绕线主轴的转速。针对不同材质的产品速度可调节（速度由慢~快无极调节）。
- 4: 急停按钮、设备在运行过程中，当按压此按钮后设备立即停止运行（此按钮为自锁按钮，按压后需手动箭头方式向右旋转弹出，否则设备无法运行）。

5: 文本屏画面使用注解

- 1: 绕线计量模式选择。
- 2: 按屏幕 (0) 号键设备启动。
- 3: 按屏幕 (1) 号键设备交换。
- 4: 按屏幕 (2) 号键绕线以排线计数,
- 5: 按屏幕 (3) 号键绕线以实际米数。

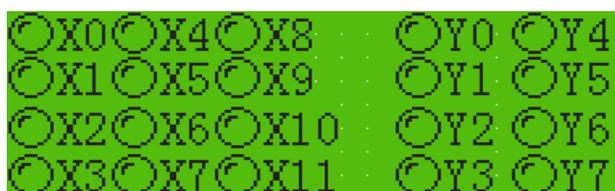


- 1: 加热延时: 开始加热时间。
- 2: 加热时间: 加热过程时间。
- 3: 接料延时: 交换接料打开时间。
- 4: 刹车时间: 计米轮刹车停止时间。
- 5: 主轴延时: 交换过程主轴旋转时间。
- 6: 按屏幕 (5) 号键切换显示语言。

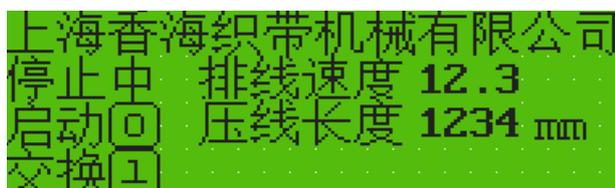


- 7: 每转脉冲信号数: 计米轮周长实际尺寸, 通过调整此信号数可达到实际米数。

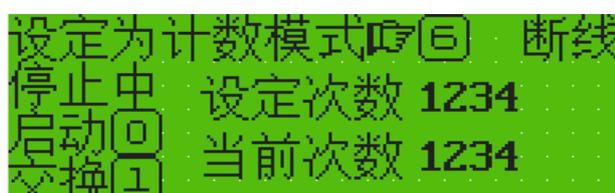
- 1: 此页面显示控制器输入输出点位。
- 2: 具体 IO 点请参考相应机型电器图纸中
标注的 PLC 控制点。



- 1: 设备当前状态显示。
- 2: 排线速度: 设备排线速度设定。
- 3: 压线长度: 启动时排线电机前进运行
再后退、此参数可调整前进长度。



- 1: 需计量方式为排线次数, 则调整到此
页面然后按下屏幕 (6) 号键。
- 2: 设定次数: 根据实际绕卷产品的规格
设定所需的排线次数。
- 3: 当前次数: 显示当前运行排线次数值。



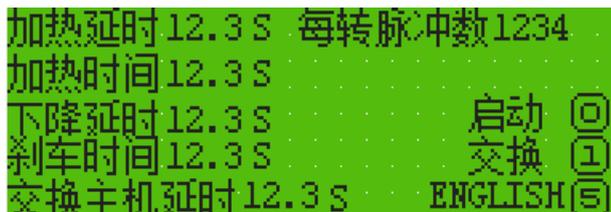
- 1: 需计量方式为导轮计米, 则调整到此
页面然后按下屏幕 (6) 号键。
- 2: 设定长度: 根据实际绕卷产品的规格
设定所需的实际长度。
- 3: 当前长度: 显示当前运行实际长度。



- 1: 此页面为特殊排线工作模式页面, 高
速编织机纱管请使用 (直筒模式)
- 2: 直筒: 高速编织机请使用直筒排线,
按下屏幕 (5) 号按键。
- 3: 椭圆: 特殊纱管排线模式适用于特许
编织机, 按下屏幕 (6) 号按键。



- 1: 加热延时: 开始加热时间。
- 2: 加热时间: 加热过程时间。
- 3: 下降延时: 交换升降台下降时间。
- 4: 刹车时间: 计米轮刹车停止时间。
- 5: 主轴延时: 交换过程主轴旋转时间。
- 6: 按屏幕 (5) 号键切换显示语言。

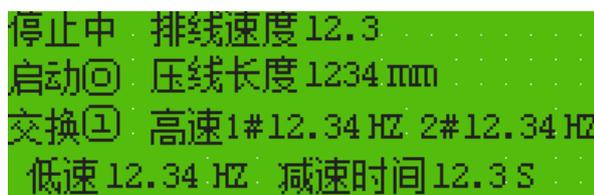


7: 每转脉冲数: 计米轮周长实际尺寸, 通过调整此信号数可达到实际米数

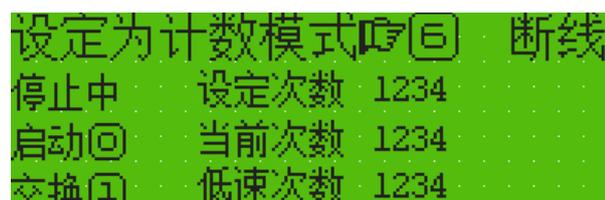
- 1: 此页面 (1.2.3.4.5.6.7) 项与上述一样。
- 2: 刹车延时: 记米轮延时启动刹车停止计米轮旋转。
- 3: 断线延时: 当设备运行时, 断线开关延长动作的时间。



- 1: 此页面 (1.2.3) 项与上述一样。
- 2: 高速 1#.2#: 设备带记米装置时, 高速 1/2 号对应 2 台主电机的运转速度。
- 3: 低速: 当机器实际值到达设定值, 此时主电机以低速设定值旋转。
- 4: 减速时间: 主电机降速停机时间。



- 1: 需计量方式为排线次数, 则调整到此页面然后按下屏幕 (6) 号键。
- 2: 设定次数: 根据实际绕卷产品的规格设定所需的排线次数。
- 3: 当前次数: 显示当前运行排线次数值。



4: 低速次数: 当实际值到达设定值时, 主电机将以低速运行到低速设定值停机。

- 1: 需计量方式为导轮计米, 则调整到此页面然后按下屏幕 (6) 号键。
- 2: 设定长度: 根据实际绕卷产品的规格设定所需的实际长度。
- 3: 当前长度: 显示当前运行实际长度。
- 4: 低速长度: 当实际值到达设定值时, 主电机将以低速运行到低速设定值停机。



五、绕线机简易故障处理

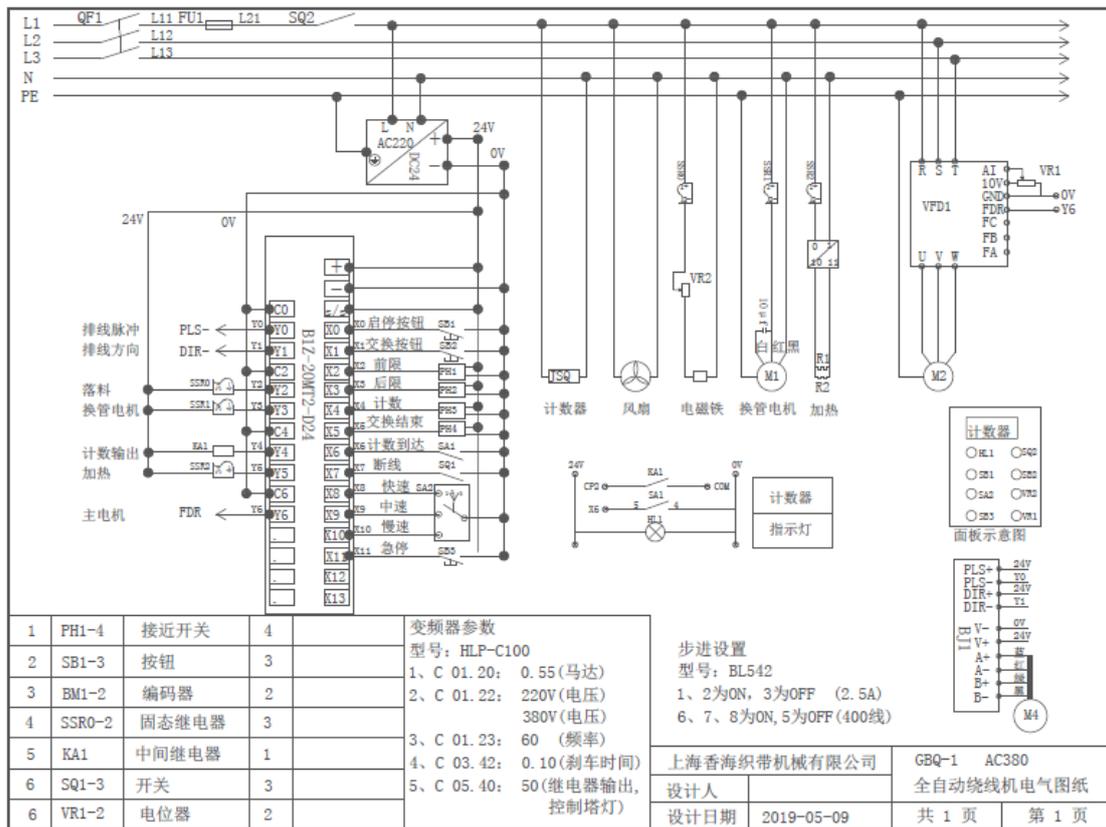
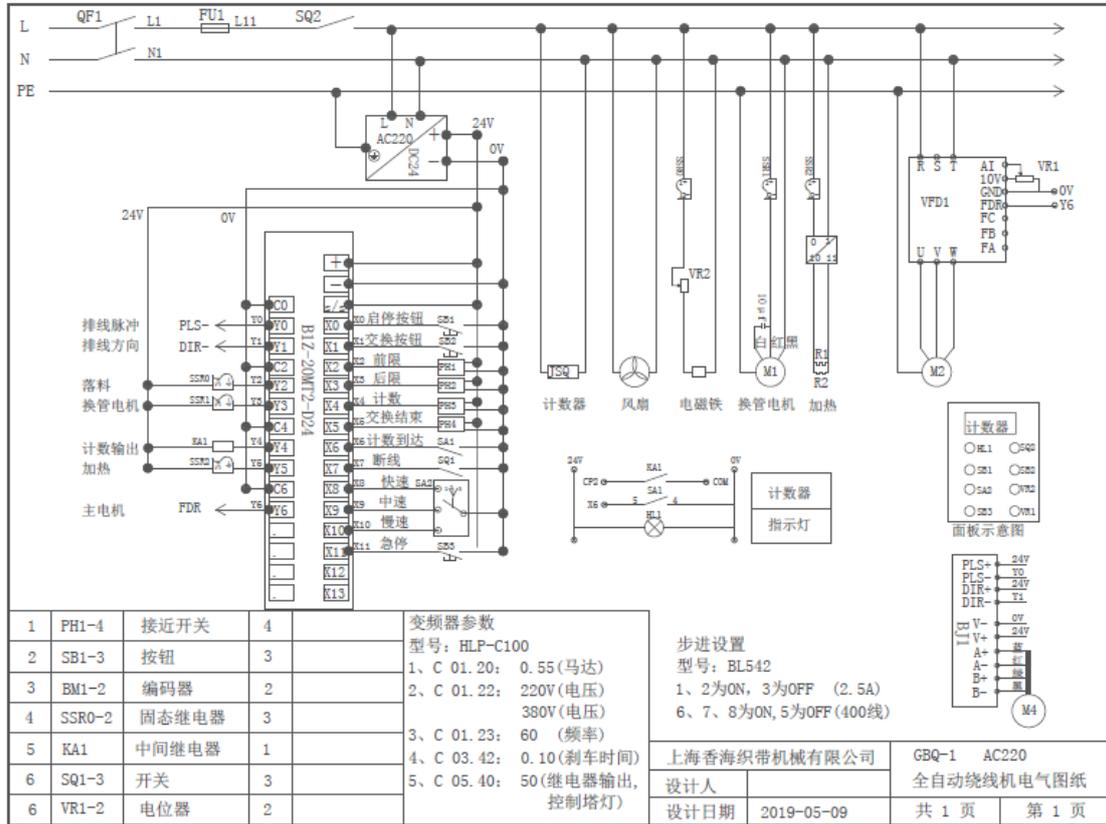
故障内容	故障原因	处理方式
主轴电机无法运行	检查变频器是否报警	查看变频器说明书报警项
排线电机无法运行	检查步进驱动器是否闪烁红灯	更换步进电机驱动器
交换电机无法运行	检查固态继电器是否有输出	查看电器图纸检修线路
交换加热无法工作	检查电热丝是否损坏断裂	更换电热丝及固定螺母
计数器无法工作	检查计数器是否正常显示	更换计数器
设备无法启动运行	检查排线电机是否工作	联系厂家技术服务
交换无法限位停止	检查交换行程开关是否损坏	检测行程开关是否动作
设备无电源指示	检查熔断器是否损坏	更换熔断器或电源
交换纱管不到位	检查交换送管轴承是否有异物卡住	清理送管装置轴承异物
断线器无法停机	检查断线器的导电杆是否氧化损坏	清理导电杆、将表明打磨处理
纱管纱线出现磨损	检查穿线板是否有破损或异物	清理异物或更换零件

六、维修信息登记表

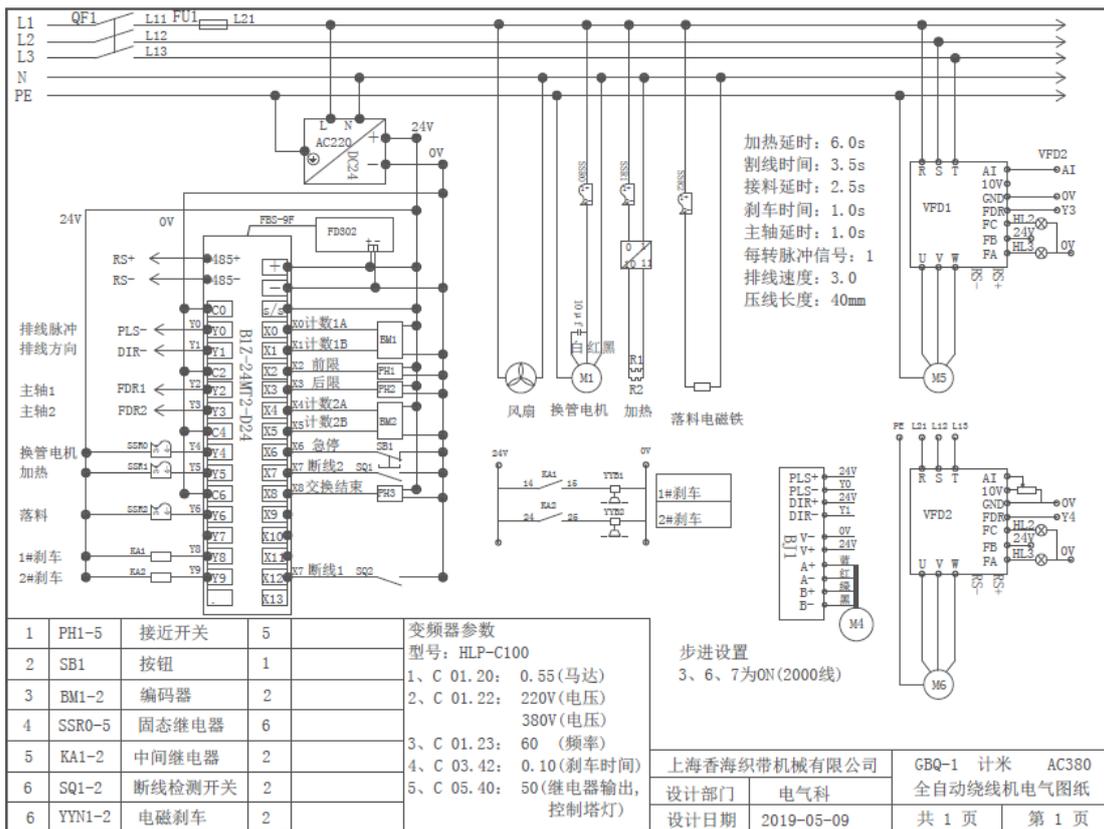
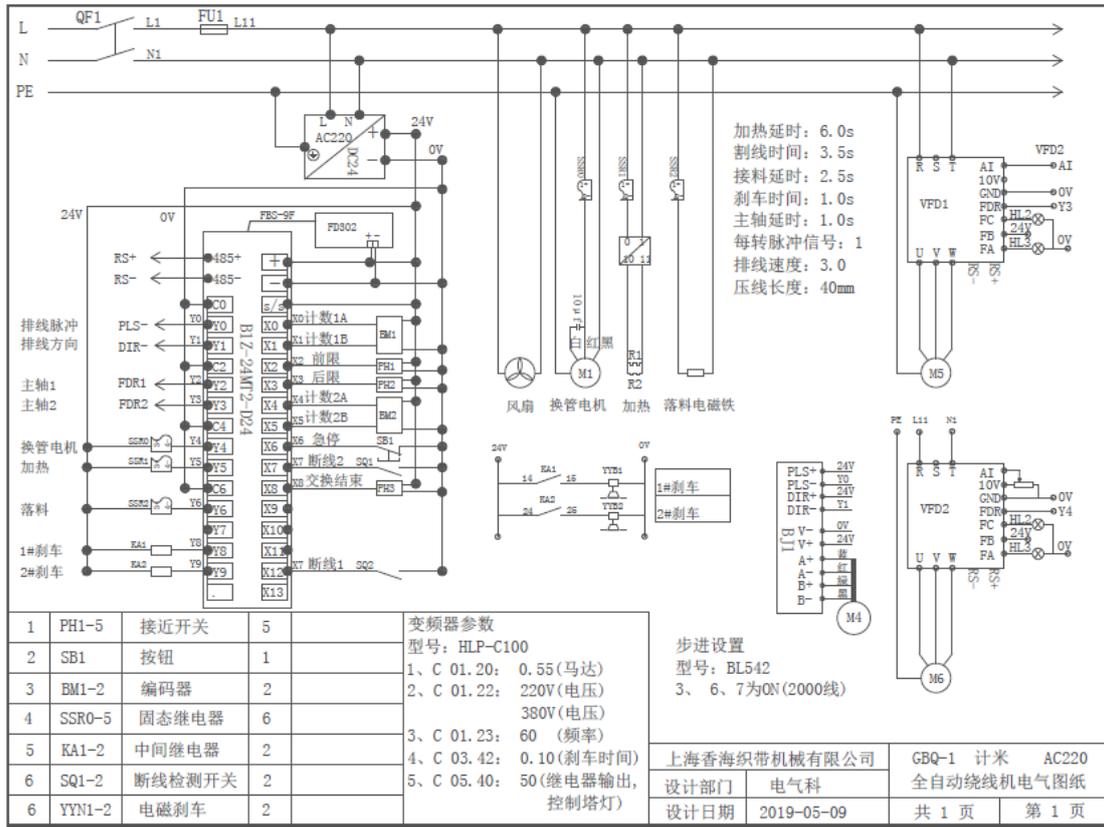
设备型号	故障内容	维修人员	日期

七、电气线路图

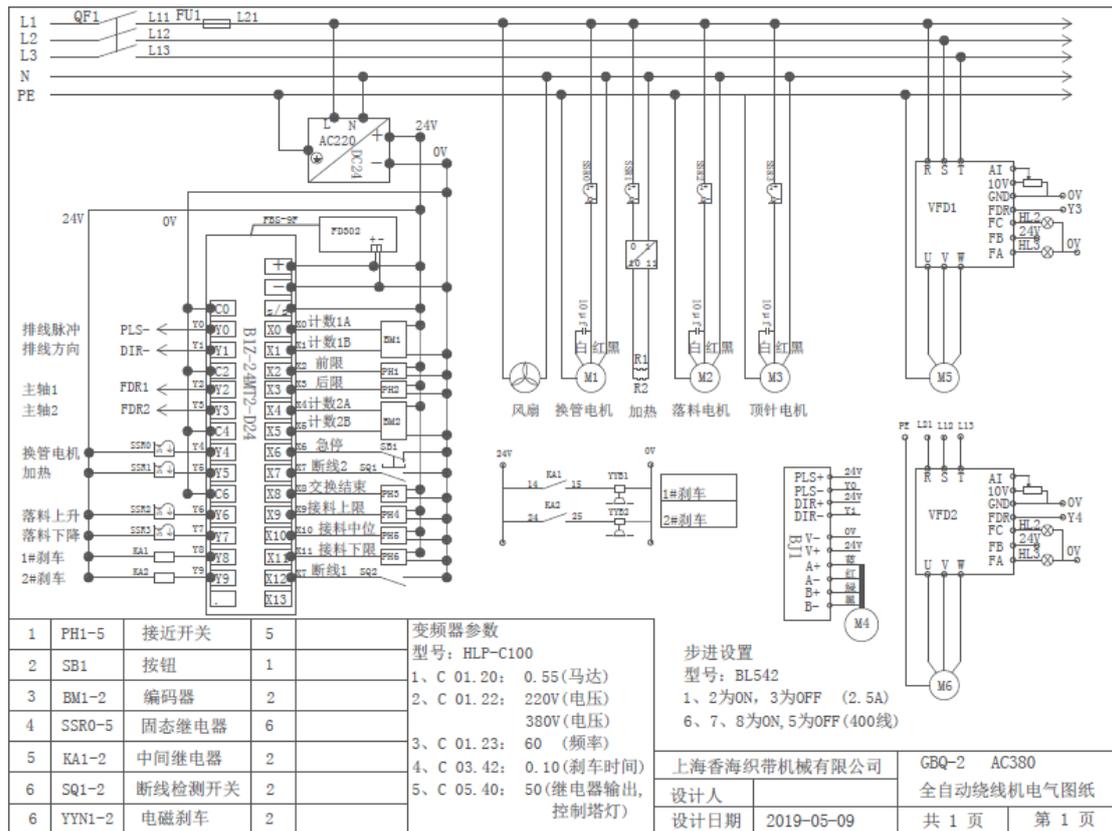
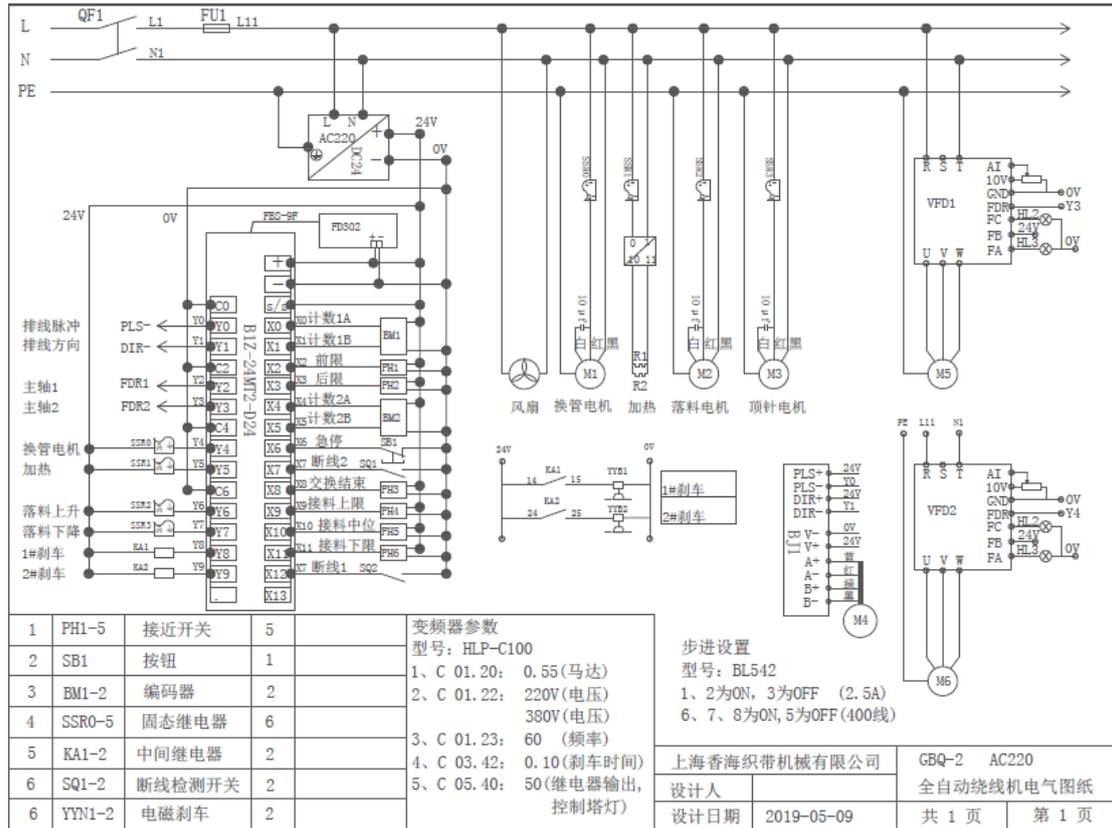
GBQ3800-1 常规型电器线路图



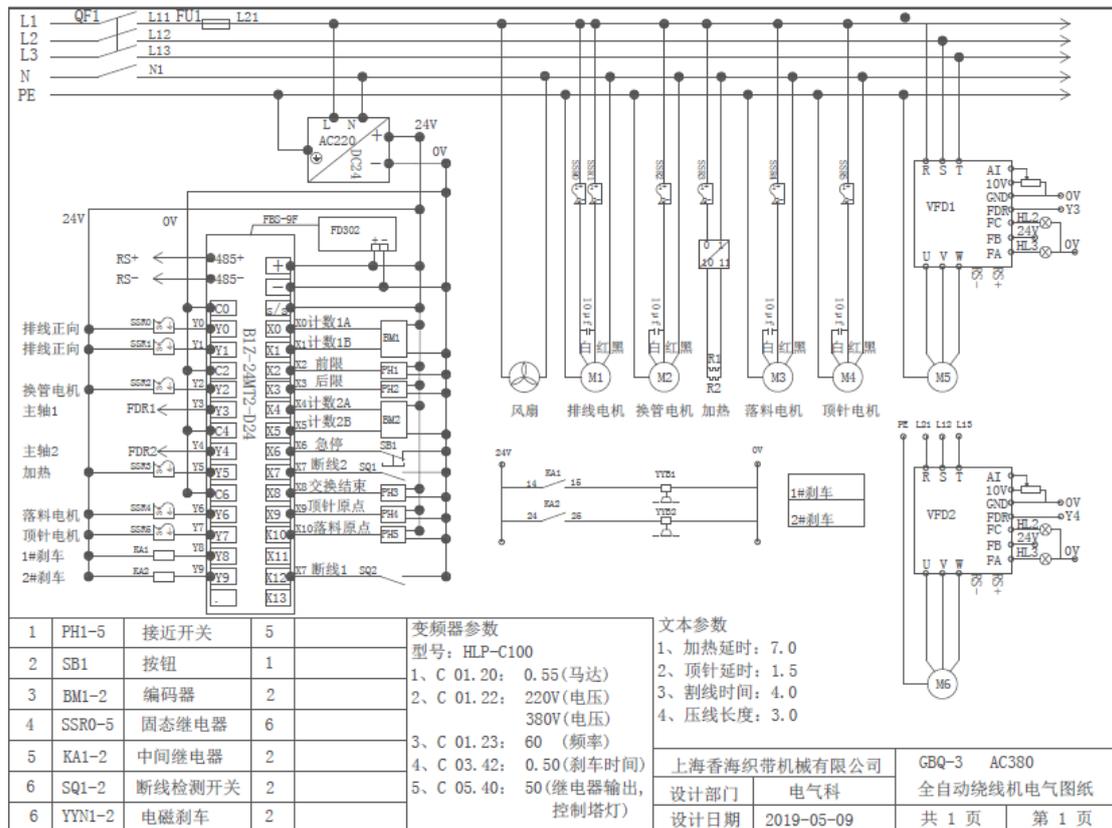
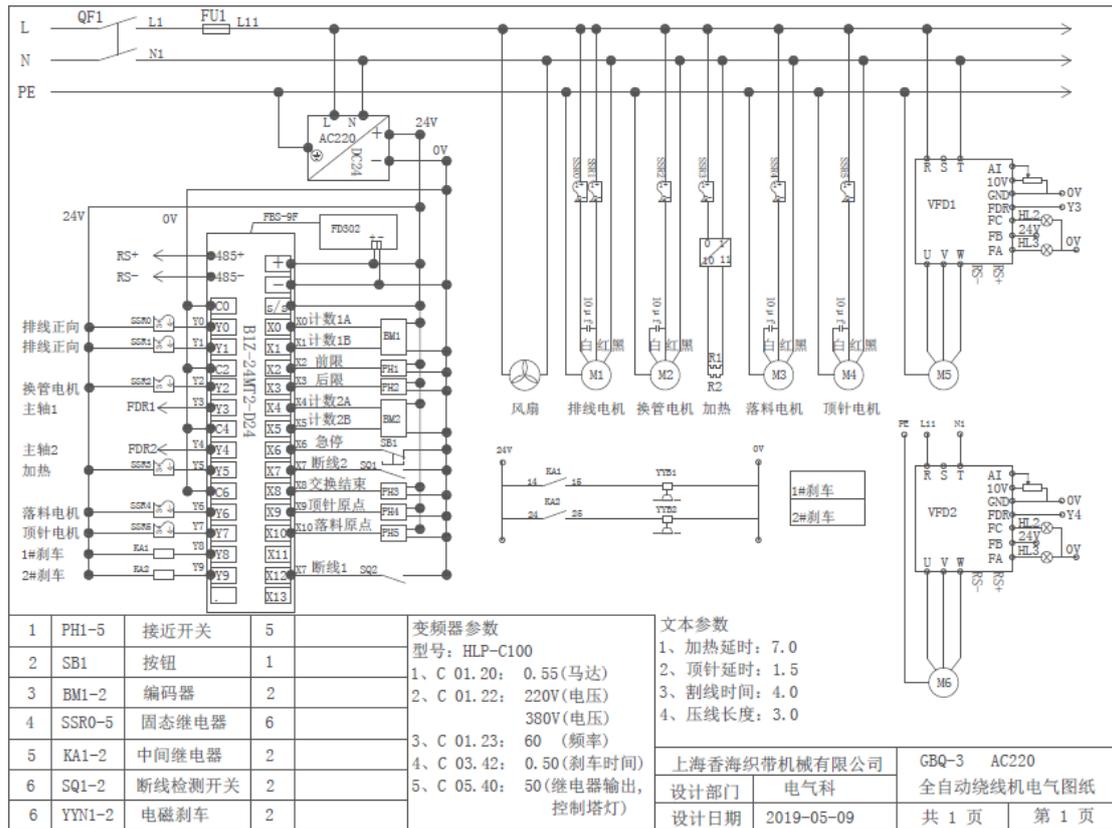
GBQ3800-1 显示屏型电器线路图



GBQ3800-2 显示屏型电器线路图



GBQ3800-3 显示屏型电器线路图



GBQ3800-1 显示屏型电器线路图 (2020 版)

