



FLT-300B 型 智能型清棉变频自调匀整仪 使用手册



- 数码显示棉层厚度及罗拉转速
- 轻触薄膜操作系统
- 主机全部采用进口组件
- 具有微电脑曲线补偿系统
- 具有传感器滑动防脉冲干扰系统
- 具有棉花密度监测跟踪系统
- 具有速度自动跟踪调节系统
- 具有双重均棉速度调节系统
- 具有棉花品种自适应识别系统
- 具有多种异常工作指示功能

目 录

一、	收货时的检查	2
二、	外形尺寸	2
三、	技术指标	3
四、	安装前的准备事项	3
五、	配线	5
六、	操作面板说明	8
七、	功能参数一览表	12
八、	安装	15
九、	调试	16
十、	软件补偿	17
十一、	品种记忆、贮存、查看	18
十二、	品种更换	18
十三、	影响棉卷质量的主要因素	19
十四、	保养检查及注意事项	19
十五、	系统配套部件	20
十六、	故障分析	21
十七、	特殊功能	22
十八、	快速调试步骤	23

无锡市灵特电子仪器设备有限公司

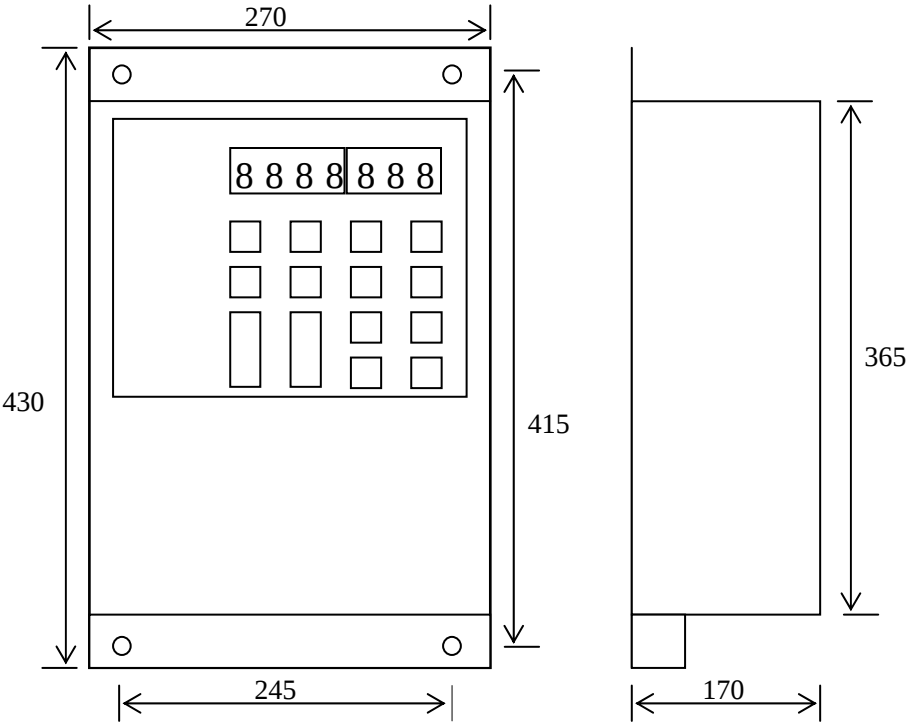
一、收货时的检查

收到 FLT-300B 型自调匀整仪以后，请顺序清查下列项目：

- 1、货品上铭牌规格是否符合您所订货之要求？
- 2、对照箱中装箱单检查零配件是否齐全？
- 3、是否有因搬送造成损坏？
- 4、螺栓和螺丝有松脱现象？

清查结果如有疑问，请立即与经销商或本公司联络。

二、外形尺寸



主控制仪外形尺寸

三、技术指标

序号	项 目	技 术 参 数
1	电源电压	AC220±10%
2	自调匀整仪功耗	20W
3	变频器功率	0.75KW
4	电机功率	0.55KW
5	减速箱减速比	59:1
6	传感器位移范围	±20mm
7	允许棉量变化	±20%
8	电机调速范围	400rpm~1800rpm
9	控制精度	±0.1%
10	响应时间	10ms
11	棉卷不匀率	≤0.8%
12	棉卷正卷率	≥99%(±250g)
13	环境温度	-10℃~40℃
14	环境湿度	≤80%

四、安装前的准备事项

- 1、注意事项
 - 使用匀整仪时需注意小心
 - 请切勿施力于面板上

2、安装环境要求

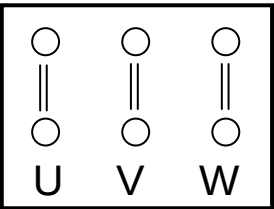


五、配线

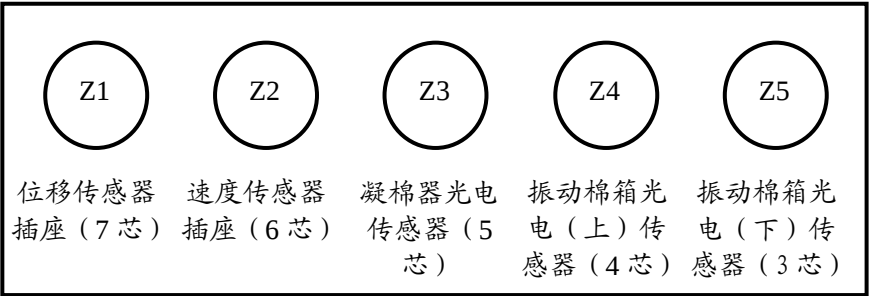
1、接线端子说明

主控制仪接线端子

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1L1	1L2	1L3	1L4	1L5	1L6	1U	1V	1W



减速电机接线端子



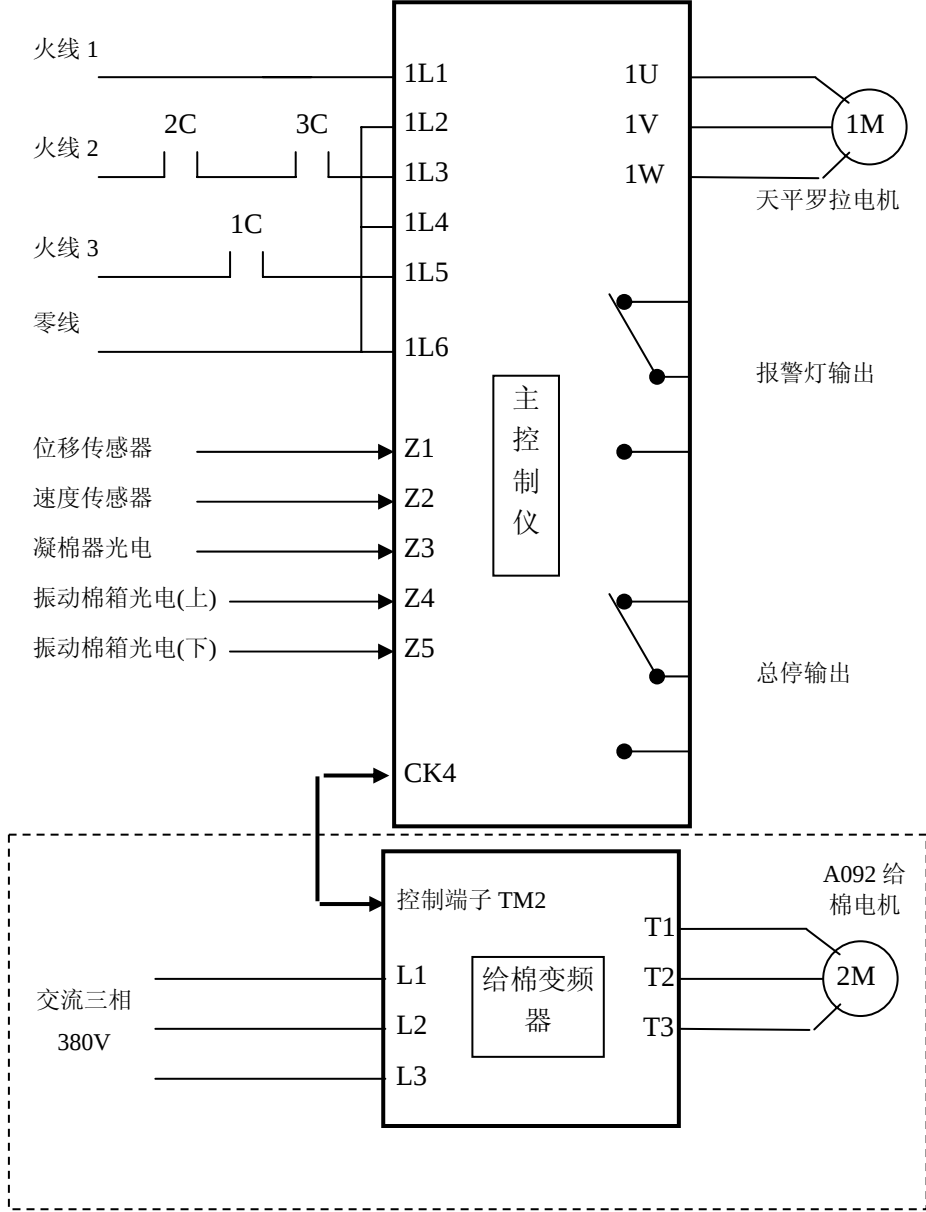
主控制仪传感器接线插座

L1	L2	L3			T1	T2	T3
----	----	----	--	--	----	----	----

给棉变频器接线端子

端子记号	端子名称	功 能 说 明
1L1	主控制仪主电源	市电 AC220V 输入
1L2		
1L3	主控制仪控制电源	当匀整仪正常时, 通过两端电压来进行控制匀整仪电源输出、输入为 AC220V
1L4		
1L5	落卷信号输入	当棉卷落卷时, 输入 AC220V 电压作为落卷信号
1L6		
1U	主控制仪输出端 (天平罗拉减速机 电机输入端)	天平罗拉减速机电源输出, 电机必须三角形接法
1V		
1W		
L1	给棉变频器电源	交流 3×380V 输入
L2		
L3		
T1	给棉变频器输出端	给棉电机电源输出
T2		
T3		

2、配线图（以 A076 为例，仅供参考）



注 1：虚线框中只有在双频控制系统中才有。

注：

- ①3C：双棉箱给棉接触器；
- ②2C：成卷罗拉接触器；
- ③1C：压钩电机接触器；
- ④火线 1、火线 2、火线 3 相序可不同，但电压只能为 AC220V；
- ⑤2C 接触器触头如不够，则 3C 可直接接入 2C 次端。

3、接线说明：

- ① 匀整仪电气有主电源和控制电源两部分组成，主电源（1L1）是整个匀整仪装置的工作电源，它一般接在总开关后面，同时注意开关的触点容量是否足够。控制电源用来控制减速电机（天平罗拉）的启动和停止，只有成卷罗拉接触器和双棉箱给棉接触器同时闭合，才可提供有控制电源，使减速机（天平罗拉）运转。
- ② 落卷信号输入端可直接接自压钩电机上某一组火线，与零线构成 AC220V 电压。
- ③ 铁炮装置去掉以后，一只给棉行程开关往车头移，受车头踏脚连杆控制，用以控制 A092 给棉电机。
- ④ 如果成卷机使用振动棉箱，需再接一个行程开关与③中的给棉行程开关装在一起，一起受车头踏脚连杆控制，用这一行程开关替代配线图上的 3C。
- ⑤ 注 1 给棉变频器输入电源为交流 $3 \times 380V$ ，输出电源接到 A092 给棉电机，原来的接触器输出到给棉电机的连接撤除。
- ⑥ A092 给棉变频器的信号线插头插入匀整仪主机 CK4 插座。

六、操作面板说明

智能型自调匀整仪具有良好的可视操作界面，仪器内部的所有参数均通过操作界面进行输入和调整，同时还具有防输错功能。



- 1、显示屏 A：显示位移传感器检测到的棉层厚度、时间、参数编号及参数符号。
- 2、显示屏 B：显示天平罗拉转速、参数数值。
- 3、复位键：解除主控制仪和变频器故障保护状态。
- 4、正转键：停车状态时，按下该键，天平罗拉以 12.5 转/分钟的转速正转，显示屏 B 显示 12.5。

- 5、反转键：停车状态时，按下该键，天平罗拉以 12.5 转/分钟的转速反转，显示屏 B 显示 12.5。
- 6、校正键：校正传感器零位。每当传感器重新安装时，均应校正传感器零位一次。方法为：先按“反转”键，倒空天平罗拉处棉花，传感器探测头压到底后反弹出 5 毫米，夹紧传感器。按下“校正”键 5 秒钟不放松，直到显示屏 A 显示“END”后放开，棉层厚度显示零。
- 7、补偿键：按下该键 5 秒钟不放松，直到该键指示灯亮，匀整仪进入曲线补偿状态。如不使用补偿功能，只需再次按下该键 5 秒钟即可。该功能主要用于弥补由于机械因素引起的棉层有规律变化。
- 8、品种键：按一下该键，显示屏 A 显示“Pn30”，显示屏 B 显示品种代码。如需更换品种代码，则只要输入新品种代码按“确认”键即可。
- 9、显示模式键：在非设定任何参数状态，每按一下该键，显示屏 A 显示内容在棉层厚度或时间之间相互切换。
- 10、清除/结束键：主要用于更改设定参数时的数据和结束设定参数状态。当匀整仪处于非设定状态时，按该键显示的是上一只棉卷的成卷时间，5 秒钟后自动恢复。
- 11、标准重量键：利用该键可快速更改标准重量数值（含棉秆重量）。按一下该键，标准重量指示灯亮，显示屏 A 显示“Pn03”，显示屏 B 显示原先设定的标准重量数值（含棉秆重量），如要更改标准重量（含棉秆重量），则只要输入新的标准重量数值（含棉秆重量），按“确认”键即可。
- 12、实际重量键：利用该键可快速调整棉卷重量。按一下该键，实际重量指示灯亮，显示屏 A 显示“Pn02”，显示屏 B 显示标准重量数值（含棉秆重量）。如果实际棉卷的重量与标准重量不相符，则只要输入棉卷的实际重量数值（含棉秆重量），按“确认”键即可。
- 13、重量上升键：如果实际棉卷重量与标准重量相差不多时，可利用该键进行重量微调。每按一下该键，棉卷重量可加重 0.05 公斤（50 克），显示屏 A 显示“H—”，显示屏 B 显示加重的重量数值。
- 14、重量下降键：如果实际棉卷重量与标准重量相差不多时，可利用该键进行重量微调。每按一下该键，棉卷重量可减轻 0.05 公斤（50 克），显示屏 A 显示“H—”，显示屏 B 显示减轻的重量数值。
- 15、上升键：设置参数时快速切换到前一参数编号。
- 16、下降键：设置参数时快速切换到后一参数编号。

- 17、不匀率键：利用该键可快速的进行棉卷不匀率计算。按下该键保持 1 秒钟，显示屏 A 显示“Ln01”，显示屏 B 显示上次输入的棉卷第 1 米的重量，通过数字键，输入本次棉卷第 1 米重量，按“确认”键予以确认，显示屏 A 显示“Ln02”，输入棉卷第 2 米的重量，这样依次输入棉卷每米的重量。输入完以后，按住“不匀率”键 1 秒钟，显示屏 A 显示“Ln—”，显示屏 B 显示的就是当前棉卷的不匀率数据。
- 18、功能设定键：利用该键可以设定匀整仪的所有参数数据。按住该键 5 秒钟不放，功能设定在指示灯亮，仪器进入设定参数状态，显示屏 A 显示参数编号，显示屏 B 显示参数数值。参数编号可从 00——99 任意选择，参数数值则要根据具体参数编号进行有选择的输入。
- 19、确认键：输入参数编号或参数数值后予以确认。当输入参数编号或参数数值后，按“确认”键，所输入的数据便可被仪器接收、记忆，仪器才根据新输入的数据进行工作。
- 20、棉/化纤键：根据原料的不同，按该键使指示所对应的原料品种。
- 21、A092 点动键：利用该键可手动进行 A092 给棉（FLT300B 型双频系统使用）。
- 22、数字键：输入各种参数。
- 23、“运转”指示灯：该灯受控制电压 1L3、1L4 控制；该灯亮，匀整仪才有电源输出给电机。
- 24、“厚度”指示灯：该灯亮时，显示屏 A 显示棉层厚度。
- 25、“时间”指示灯：该灯亮时，显示屏 A 显示时间。
- 26、“参数编号”指示灯：该灯亮时，显示屏 A 显示参数符号和参数编号。
- 27、“超厚”指示灯：当厚度显示大于 25 时该灯亮，表明所供棉层厚度太厚，应酌情降低给棉量。
- 28、“超薄”指示灯：当厚度显示小于 5 时该灯亮，表明所供棉层厚度太薄，应酌情加大供棉量。
- 29、“参数内容”指示灯：该灯亮时，显示屏 B 显示参数数值。
- 30、“转速”指示灯：该灯亮时，显示屏 B 显示天平罗拉转速。

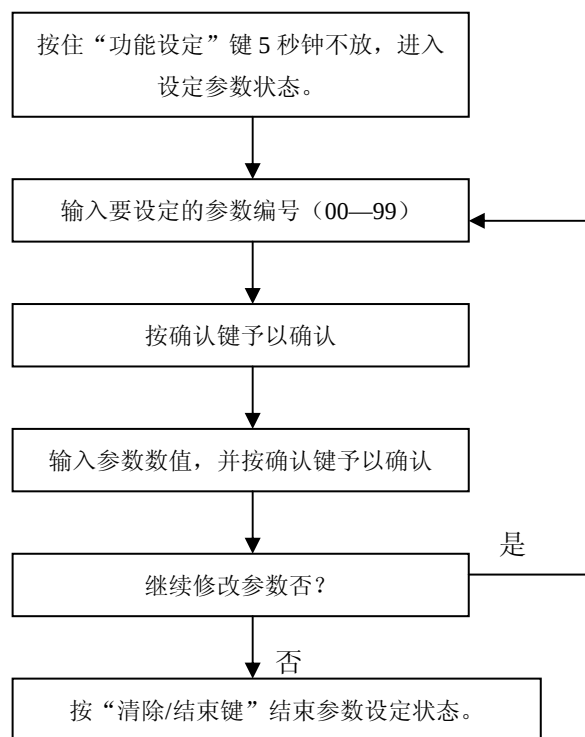
七、参数功能一览表

功 能	Pn	单 位	范 围
重量匀度	00		1.5—4.0
匀度比率	01		80.0—110
实际重量(含棉秆重量)	02	公斤	5—30
标准重量(含棉秆重量)	03	公斤	8—25
平均厚度范围	04		1—20
棉卷长度	05		保留
棉秆重量	06	公斤	
成卷时间	07	秒	只读
放大倍数校正系数	08		只读
传感器零位	09		只读
平均厚度	10		理想平均厚度
补偿深度	11		0—3.0
每米平均重量	12	克	
第 1 段时间	13	秒	
第 1 段起点重量	14	克	
第 2 段时间	15	秒	
第 2 段起点重量	16	克	
第 3 段时间	17	秒	

第 3 段起点重量	18	克	
第 4 段时间	19	秒	
第 4 段起点重量	20	克	
第 5 段时间	21	秒	
第 5 段起点重量	22	克	
第 6 段时间	23	秒	
第 6 段起点重量	24	克	
第 7 段时间	25	秒	
第 7 段起点重量	26	克	
第 8 段时间	27	秒	
第 8 段起点重量	28	克	
第 8 段终点重量	29	克	
品种代码	30		
给棉形式	31		0- V 形帘 1- 振动棉箱
振动棉箱频率变化率	32		0—20
V 形帘频率变化率	33		0—10
V 形帘给棉基频	34		150—255
隔距	35		10—60
年份	88		00—99
月份	89		01—12

日期	90		01—31
星期	91		0—6
小时	92		00—23
分钟	93		00—59
秒	94		00—59
软件版本	95		

设定参数过程如下：



八、安装

1、安装前检查

- ①整个清花流程供棉稳定，开车正常，尽量避免扎车；
- ②A062 动作可靠灵敏，没有误动作，能及时开启和关闭活门；
- ③各机台棉箱中的纤维高度稳定，水银开关或光电开关动作正确，工作稳定；
- ④A076 成卷尘笼吸风均匀，成卷部分不发生意外牵伸，生头动作可靠；
- ⑤在整个流程中棉花应具有足够的开松度；
- ⑥压钩压力不应太小；
- ⑦机械部分工作稳定。

2、安装前准备

- ①减速机内部已加油脂，切勿再加机油；
- ②准备 M12×50、M8×50、M6×10 螺丝、M12、M8、M6 螺丝、M6 丝攻、1~1.5 平方毫米三、四芯软护套线（数量视安装情况而定）

3、安装

- ①拆去成卷机上铁炮及传动部分，调整天平罗拉与天平杆头的隔距至最小（一般≤5 丝），天平罗拉与杆头的接触应尽量靠近打手。
- ②减速机与天平罗拉分别装上 26T 链轮（有时也可选用其它齿数的链轮来改变传动比）。
- ③在打手墙板上安装上减速机托架，并装上减速机，用 5 分链条将天平罗拉与减速机输出轴连接好，减速机定位后主动链轮应与天平罗拉上的被动链轮平齐。
- ④重锤上固定好传感器夹，并上传感器；在天平连杆的总连接处装上重锤，在传感器探测头的正下方的地面上标出平台玻璃的位置（传感器测头应正对平台玻璃的中间位置）。
- ⑤御下重锤，在标出的位置上用玻璃胶固定住平台玻璃。
- ⑥装上重锤（如果纺化纤，请把两片配重铁片取下来，如果纺棉，则把两片配重铁片加上），传感器探测头应对准平台玻璃中央，重锤能够上下灵活移动基本无横向力作用。
- ⑦把原铁炮位置的给棉行程开关往车头移至右侧笼墙板上，使之受车

头踏脚连杆控制。

⑧匀整仪控制器的安装位置由用户自己决定。选定位置后打上四个 M6 的螺丝孔，用螺丝固定匀整仪控制器，匀整仪控制器应垂直安装，并且有利于散热，离传感器近，方便操作。

⑨按照配线图接好电气线，并保证无误。

九、调试

1、按“正转”键，观察天平罗拉运转方向是否正确，如不正确，则任意对调两根电机线，使电机的旋转方向改变。

2、按“A092 给棉”键，观察 A092 给棉电机运转方向是否正确，如不正确，则任意对调两根电机线，使电机的旋转方向改变。

3、按“反转”键，把天平罗拉处棉花拉空，调整重锤上的位移传感器的固定位置，使传感器探测头压到底后反弹出 5 毫米，夹紧传感器。

4、按下“校正”键不放松 5 秒钟，直到显示窗器显示“End”，这时位移传感器校正完毕，厚度显示零。

5、按“正转”键，使棉层喂入天平罗拉处（观察厚度显示窗器可知）。

6、按“标准重量”键，输入标准重量，按“确认”键结束。

7、根据原料品种，按“棉/化纤”键，使指示灯所对应的原料器种。

8、根据 A092 给棉形式，输入 Pn31 号参数，“0”为 V 形帘给棉，“1”为振动棉箱给棉。

9、根据 Pn31 号参数的内容，再输入 Pn32、Pn33、Pn34 号参数，一般不需要改动，采用仪器出厂设定值。

10、按原来开车顺序开车，检查是否有控制顺序错误之处。

11、开车。做完一个完整的卷子之后，如果实际重量和标准重量相差太大，则按“实际重量”键，输入实际重量，按“确认”键结束。如果实际重量和标准重量相差不大，则可以按“重量上升”或“重量下降”键进行正卷重量微调，每按一下，重量改变 50 克。

12、连续开车，观察正卷是否稳定（一般情况下本仪器可根据面层及棉卷重量的波动自动运算匀度值，达到理想棉卷），如果正卷不稳定，说明自动匀度值不适合该设备，请进行微调：①观察厚度显示窗口，

如果棉层厚度变厚，而重量变轻，则表明匀度值太大，调小 Pn00 号参数，反之则加大 Pn00 号参数。②如果棉层厚度变薄，而重量变轻，则表明匀度值太小，加大 Pn00 号参数，反之则调小 Pn00 号参数。

13、棉卷正卷稳定后，任意抽出 2 只连续的棉卷做不匀率分析，详细登记好不匀率分析表。如果所测出的不匀率已经符合你的要求或机械性规律，则后面的试步骤可免去。

十、软件补偿

1、如果所做棉卷存在相同机械性规律，便可以根据不匀率曲线进行软件补偿。观察不匀率分析表，算出平均每个棉卷的长度，根据 Pn7 号参数，求出每米棉卷所需的时间 a 秒/米。

2、取出两条曲线的共同点，根据曲线的趋势为曲线分段，用直线横拟出一条不匀率曲线，假设如图 1 所示。

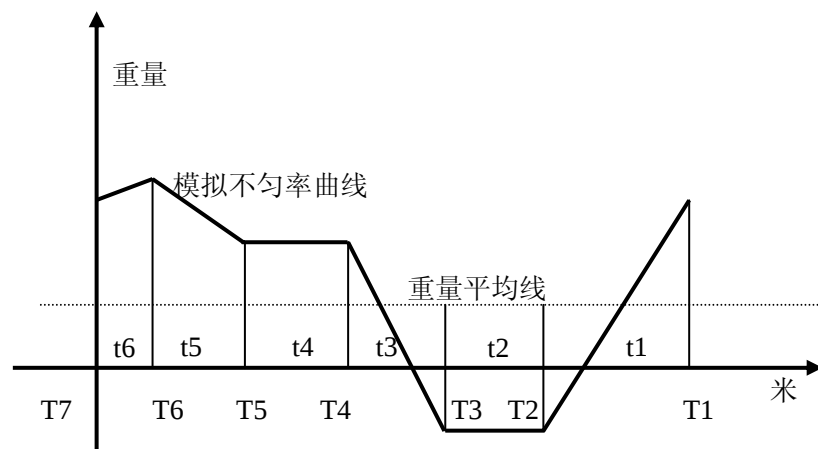


图 1 棉卷不匀率分析图

3、求出棉卷每米平均重量 $W_{\text{平均}}$ ，在图 1 中画出这条重量平均线。

4、棉卷成卷时，实际上是从 T1 到 T7 进行的，T1 点设定为卷子的第一米，其余各点为每一段的转折点。从 T1 点开始，最多可分为 8 段。（一般情况下，分 2~3 段即可）

- 5、根据不匀率测试表，测出其余每段的棉卷长度 L_n (米)，算出每段所需的时间：
- 6、 $t_n = n \times L_n$ (秒)。(n=1~8)
- 7、根据不匀率测试表，算出每一段转折点的重量 W_n (克)，(n=1~8)
- 8、根据参数 Pn13-Pn29 相应的内容，把上述数据输入到相应的参数编号中，具体内容见第七章 Pn13-Pn29。
- 9、如果对软件补偿使用不熟练，则可把米重数据和成卷时间传真至我公司，由我公司技术人员帮助分析。

十一、品种贮存、记忆、查看

- 1、如果所纺的品种有多个，则在上述步骤进行之前先进行品种代码记忆。
- 2、进入参数设定状态（详见第七章），把 Pn30 号参数调出来，当显示窗口 B 数值闪烁时，通过数字键输入当前所纺品种的支数或号数，也可以其它任意数字，但不能为 0 和 999，按“确认”键，显示窗口 A 显示“good”，5 秒钟后消失，表示品种代码记忆完毕。
- 3、按“清除/结束”键，消除品种记忆状态。
- 4、更换品种后，重复第 2 步操作，可以把新的品种记忆到仪器内部去，但不能和以前面的品种代码相同。
- 5、品种记忆最多能记忆 8 个品种。
- 6、当按品种键显示窗口 A、B 显示 Pn30 号参数时，按“不匀率”键可查看已经记忆的各个品种代码，每按一次“不匀率”键，显示窗口 A 依次显示“bh01、bh02、bh03、bh04、bh05、bh06、bh07、bh08”，同时显示窗口 B 显示相对应品种代码。

十二、更换品种

- 1、当所纺的原料品种更换时，需要通过仪器上的品种更换功能来调整相应的参数（第一次纺的品种除外），以使所做棉卷指标达到要求。
- 2、停车，按一下“品种”键，在显示窗口 B 输入所要纺的原料品种代码，按“确认”键结束。

- 3、如果输入的品种代码在仪器品种记忆里面不存在，则匀整仪维持原来的品种代码，所有参数不更改。
- 4、在正常开车时更换品种操作将不起作用。

十三、影响棉卷质量的主要因素

本匀整仪微电脑控制装置智能性很强，一般均能达到理想指标。如果棉卷质量达不到指标，请根据测试数据仔细分析，一般为清花机机械状态不良所引起的，请酌情解决。

- 1、回卷回条较多的情况下应作单独处理，请勿将回卷回条随时放入棉箱，因为回用棉密度高，会影响棉卷质量；
- 2、棉花的开松与混合不良，会影响其质量，希望能在工艺流程上改进；
- 3、喂棉层请勿太多太厚，防止棉层出现断裂现象，影响不匀率；
- 4、尘笼上棉花凝聚不良，棉卷出现破洞和横向不匀时，直接影响不匀率，此现象主要原因是风量太小，可能是车头风箱皮带过松、综合打手传动带过松或风道不畅引起，请酌情调之；
- 5、天平罗拉隔距太大，适当调整之，隔距不应超过 5 丝，使 16 根天平曲杆都能上下自由运动。
- 6、生头机构不良或操作不当。
- 7、棉花在天平罗拉处打滑，引起位移传感器检测失真。

十四、保养检查及注意事项

- 1、由于匀整仪是安装在车间里，因此有较多灰尘、花絮等杂物在匀整仪里面积累，每隔一个月，要打开机箱门，把里面的灰尘和花絮吹干净，注意不可用硬物直接清扫，以免碰断器件或电线，引起故障。
- 2、如减速机内部已加油脂，请在减速机使用一年后直接加机油，这对于延长减速机的使用寿命有很重要的作用。
- 3、对匀整仪面板操作时，切记用力不可过猛，以免按钮失去弹性，也不可尖锐东西戳面板按钮，请一定注意。
- 4、交接班做清洁和平揩车时，不要触及连线和传感器部分。

5、平、揩车或调整天平罗拉隔距后，请重新将位移传感器校正，请参见第九章第 3、4、5 条。

6、当减速机与匀整仪相连接时，切勿用兆欧表测量减速机的绝缘电阻，否则匀整仪将损坏！

7、即使使用了匀整仪原则上还应使各棉箱供棉稳定，以便更好的保证棉卷的质量，并定期检查天平罗拉隔距，如果隔距太大或天平曲杆不灵活，将直接影响匀整仪的灵敏度，不能保证棉卷质量。

8、匀整仪棉层厚度显示最大与最小值相差不超过 5，说明清花机供棉较稳定；如果波动太大，将会影响棉卷质量。“超厚”、“超薄”灯亮时，说明供棉状态偏离正常值太大，请酌情调节供棉量。

9、当天平罗拉扎到硬物时，可用反转按钮，使天平罗拉倒转，即可方便地取出硬物。

10、匀整仪出现异常，应立即停车，请专业人员来检查。

十五、系统配套部件

序号	部件名称	单位	数量	备注
1	匀整仪控制主机箱	台	1	
2	给棉变频器	台	1	选购件
3	摆线针轮减速机	台	1	
4	位移传感器	支	1	
5	光电传感器 注 1	只	3	选购件
6	重锤	只	1	
7	链轮	套	1	
8	链条	条	1.3	
9	电机托架	只	1	
10	位移传感器线	根	1	
11	光电传感器线 注 1	根	3	选购件
12	光电传感器支架 注 1	只	3	选购件
13	位移传感器夹	只	1	

14	行程开关支架	只	1	
15	平台玻璃	片	1	
16	报警灯 注 1	台	1	选购件
17	匀整仪说明书	本	1	
18	减速机说明书	本	1	

十六、故障分析

当显示窗口显示如下内容时，表示匀整仪出现故障，请针对下表进行检查：

显示内容	故障原因
Err0	时钟线路故障，请按复位。无法解决则送修。
Err1	A092 给棉变频器故障，根据给棉变频器显示内容进行检查。
Err2	天平罗拉变频器故障，根据罗拉变频器显示内容进行检查
Err3	匀整仪内部数据丢失。拨打电话 13961820812
Err4	匀整仪内部数据丢失。拨打电话 13961820812
Err5	传感器信号过大，更换传感器。
Err6	传感器信号过小，更换传感器。
Err7	存储器坏。
Err-----	操作失误，输入实际重量小于 5 公斤或大于 30 公斤，按“清除/结束”清除报警显示状态，请重新输入准确的数值。

当显示窗口显示 Err1 或 Err2 时，表示变频器出现保护动作，请针对变频器显示内容和下表比较进行检查：

显示内容	内 容	异常原因
--OV--	停机中电压过高	1、检查电源电压是否正常； 2、变频器损坏

--LV--	停机中电压过低	1、检查电源电压是否正常 2、变频器损坏
--OH--	停机中变频器过热	1、改善通风条件 2、变频器损坏
OC—S	启动瞬间过电流	1、马达绕组与外壳短路 2、马达绕组与大地短路 3、变频器模块损坏
OC—A	加速时过电流	马达容量超过变频容量
OC—C	定速中过电流	1、负载瞬间变化太大 2、电源瞬间变化太大
OC—d	减速中过电流	马达容量超过变频容量
OC—b	刹车中过电流	刹车频率或电压太大
OV—c	运转中电压过高	1、负载惯性太大 2、电源电压变化过大
LV—C	运转中电压过低	1、电源电压过低 2、电源电压变化过大
OH—C	运转中散热片过热	1、负载太大 2、周温过热或通风不良
OC	停机中过电流	变频器损坏
OL1	马达过载	负载太大
OL2	变频器过载	负载太大
OL3	过转距	负载太大

十七、特殊功能

1、参数复位

首先按住“确认”键不放，点按一下“复位”键，直到显示屏显示“8707264”，后再松开“确认”键，再次点按一下“复位”键，2秒钟后仪器应正常显示，此时仪器内部所有数据均恢复到出厂状态。若要正常开车，请把有关数据重新输入。

2、失速调整

若仪器面板上 B 窗口（转速显示窗口）显示“0.0”或“25.0”，说明仪器处于失速状态，此时先按一下“实际重量”键，输入数据“999”，再按一下“确认”键，B 窗口（转速显示窗口）显示的转速会调整到“15.0”左右，最后根据做出的棉卷重量调整一下正卷即可。

3、匀整仪快速检测

迅速判断匀整仪好坏的两点：

a：在补偿灯熄灭和停车的情况下，按“实际重量”键输入“999”后按“确认”键，匀整仪内部变频器应显示“30.00±1.00”，变频器上显示的数值是显示窗口 B 显示数值的 2 倍；

b：接上传感器后，让传感器探测头全部弹出，记下匀整仪上显示的厚度数值，然后全部压进探测头，记下匀整仪上显示的厚度数值，这两者相减的数值应为 42 左右。

如果满足这两个条件，说明匀整仪没有问题。

十八、快速调试步骤

1、首先调整天平罗拉与洋琴的隔距≤5 丝。

2、如何安装传感器？

先倒空天平罗拉处的棉花，调整传感器在重锤上的位置，先把位移传感器压到底。然后使传感器探测头反弹约 5mm，固定紧传感器，按住“校正”键 5 秒钟不放，直到显示屏 A 显示“END”后放开，使厚度显示为 00.00。

3、对匀整仪参数进行以下设定：

参数 编号	参数内容		参数 编号	参数内容	
	棉	化纤		棉	化纤
Pn00	2.0	2.4	Pn11	0	1.5
Pn01	96	100	Pn31	0(V 形帘) 1(振动棉箱)	
Pn06	视棉秆重量而定		Pn35	45	40
Pn10	视实际棉层厚度而定				

4、按“标准重量”键，通过数字键输入棉卷的定量重量（含棉秆），

最后按“确认”键结束。

5、如果补偿灯亮着，请按住“补偿键”使之熄灭。

6、开车后如何调整合格卷？

A、开车后落第二卷后先关车一次，把卷子重量称好，比如是 13.5 公斤后，按“实际重量”后输入 13.5，再按“确认”键后开车，下一个卷即是合格卷。

B、如果实际重量和标准重量相差不多，可通过重量上升或下降键进行微调，每按一次，将改变棉卷重量 50 克。

7、开车，观察棉层显示厚度，最好在 5~20 之间，上下波动不超过 5 个数字。

注 1：FLT300 无此功能。

注 2：若电机没有转速反馈，则仪器内部软件会自动进行转速补偿。

备注：FLT300 系列匀整仪控制主机及铭牌均相同，具体外接配置不同，如有更动恕不另行通知。

- 承蒙您购买 FLT-300B 型匀整仪，谨表衷心感谢。
- 本装置为清花成卷机变频调速自动匀整仪器，本手册就该装置及其用法加以说明。
- 虽然使用操作简单，但操作错误会引起意外故障，缩短装置使用寿命，降低其性能。因此恳请在使用前务必仔细熟读本手册，做到正确使用，长期爱护。
- 请保存好本手册。
- 请务必将本手册交到最终用户手中。

无锡市灵特电子仪器设备有限公司

地址：江苏省无锡市民丰路 198 号 616 室

电话：0510 --- 88707264 88704838

传真：0510 --- 88704838

邮编：214045

网址：www.lingter.com.cn