

操作手册

YarnMaster® PRISMA

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
网址 www.loepfe.com

文档标题 YarnMaster® PRISMA 操作手册
语言版本: 中文

本手册受版权保护。

除内部用途外，未经 Loepfe Brothers Ltd. 书面许可，禁止复制本手册的全部或部分内容、向第三方传播，以及使用和/或披露其内容。

© 2025 Loepfe Brothers Ltd., 瑞士

目录

1	关于本文档	7
1.1	本文档的目的	7
1.2	有效性	7
1.3	适用文档	7
2	安全	8
2.1	合格人员	8
2.2	电击	8
2.3	电磁兼容性	8
2.4	意外启动	8
2.5	符号说明	8
3	一般用户界面信息	10
3.1	LZE 屏幕	10
3.1.1	顶部菜单	12
3.1.2	左侧菜单	20
3.1.3	中间区域	21
3.1.4	右侧菜单	22
3.1.5	底部菜单	24
3.1.6	功能键	25
3.1.7	缩略语、术语和定义	29
3.2	带子菜单的“数据”菜单总览	29
3.3	带子菜单的“设置”菜单总览	31
3.4	带子菜单的“服务”菜单总览	31
3.5	TK 显示屏	33
4	数据菜单	43
4.1	控制板总览	43
4.2	监测总览	44
4.3	柱状图	46
4.4	质量	48
4.4.1	质量总览	48
4.4.2	NSLT	50
4.4.3	异纤	52
4.4.4	捻接	54
4.4.5	聚丙烯 PP	56
4.4.6	趋势	58
4.4.7	LabPack IPI	59
4.4.8	LabPack SFI	60
4.4.9	长度	61
5	纱种设置	62
5.1	纱种列表	62
5.2	纱种总览	64

5.3	添加纱种	66
5.3.1	添加纱种情景	66
5.3.2	新建纱种	68
5.3.3	从纱种复制设置	72
5.3.4	从 USB 导入设置	73
5.4	编辑纱种	74
5.4.1	基本设置/工具	74
5.4.2	智能启动	77
5.4.3	编辑纱种场景	80
5.4.4	清纱曲线和报警	86
6	组群设置	109
6.1	组群总览和编辑	109
6.2	组群列表	110
6.3	添加组群	112
7	机器设置	113
7.1	机器总览	113
7.2	班别工作表	114
7.3	基础设置	115
7.4	默认数据采集	116
8	服务菜单	117
8.1	诊断	117
8.1.1	诊断总览	117
8.1.2	TK 信息	118
8.1.3	TK 参数	119
8.1.4	最后切纱	120
8.1.5	历史事件	121
8.1.6	测试模式	122
8.1.7	用户活动	123
8.2	系统	124
8.2.1	系统总览	124
8.2.2	系统信息	125
8.2.3	固件升级	126
8.2.4	系统备份	128
8.3	设置	129
8.3.1	设置总览	129
8.3.2	网络	130
8.3.3	软件选项	132
8.3.4	报表	134
8.3.5	用户管理	136
8.3.6	重新开机	138
8.3.7	日期/时间	139
8.3.8	报警信息设置	140

1 关于本文档

1.1 本文档的目的

本文档用于指导您使用软件操作产品。通过用户界面上的帮助按钮，还可以获取菜单、按钮和显示屏的相关说明。

如果您有任何不确定之处或疑问，请与供应商联系。

1.2 有效性

本文档适用于：

- YarnMaster® PRISMA DM
- YarnMaster® PRISMA DMF
- YarnMaster® PRISMA DMFP

1.3 适用文档

除本手册外，还提供有使用手册。

2 安全

2.1 合格人员

不合格的人员不能识别风险，从而会危及自己和其他人。

- 只能由经过培训的合格人员来执行本说明书中指定的活动。
- 明确并公布各自的活动职责，并定期对人员进行培训。

2.2 电击

不遵守以下 5 条电工规则可能会造成严重的人身伤害和电击。

- 断开连接。
- 防止重启。
- 安全无电压。
- 接地和短路。
- 覆盖或隔离相邻的带电部件。

2.3 电磁兼容性

本设备适合在工业环境中使用。由于传导和辐射干扰，不能保证在其他环境中的电磁兼容性。

本设备不适合在居民区使用，可能无法为此类环境中的无线电接收提供足够的保护。

2.4 意外启动

如果机器意外启动，可能会造成人员严重受伤或死亡。

- 在进行任何维护工作之前，确保机器不会重启。
- 只有当所有安全装置都正常工作并且没有人员处于危险区域时，才能重新开启机器。

2.5 符号说明

警告符号



一般警告符号



警告：电击危险



警告：易燃物



警告：小心烫伤

禁止符号



禁止手机开机



禁止披散长发作业

指示符号



拔出电源插头



维护或维修前全极断开（断开电源）



使用前接地

防静电符号



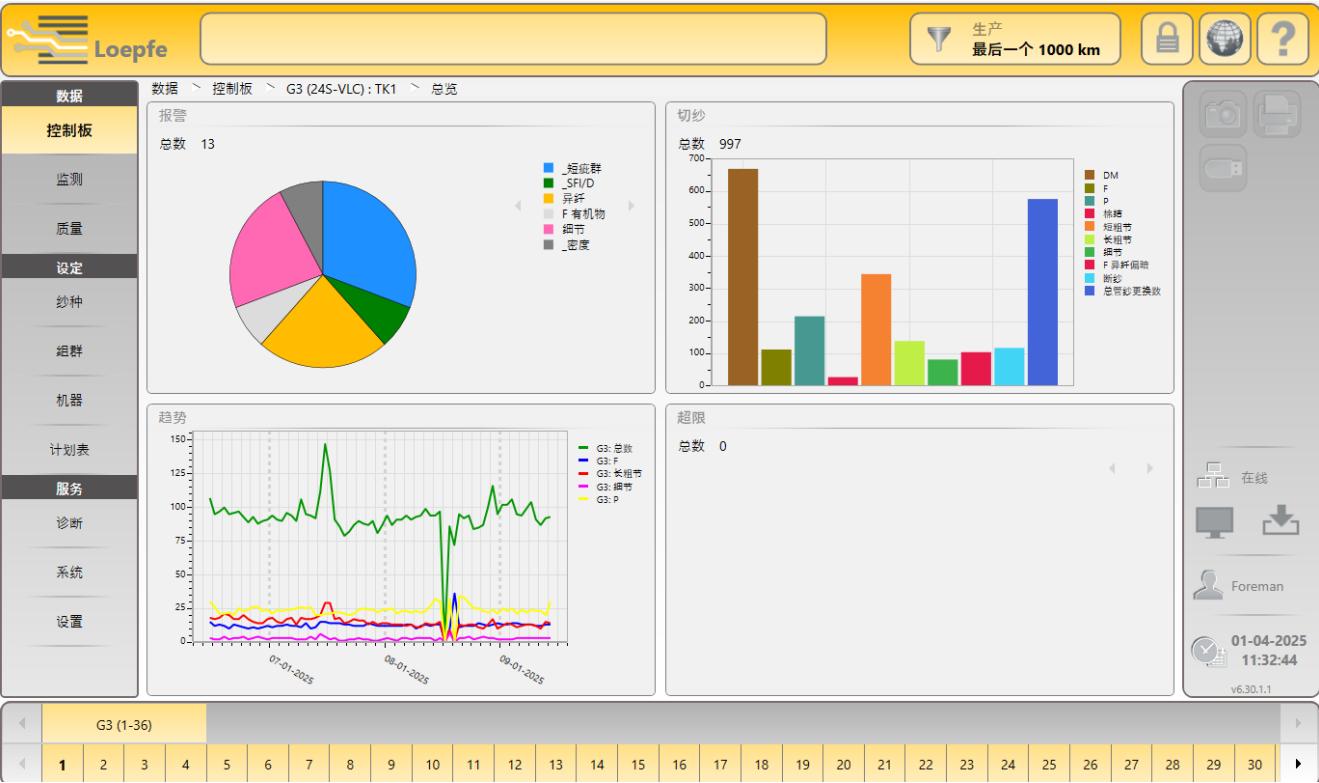
静电敏感器件

3 一般用户界面信息

3.1 LZE 屏幕

Loepfe 控制箱 (LZE = Loepfe Zentral-Einheit) 用于控制和监测与其相连的所有传感器。通过 LZE，可以定义纱疵清除的质量特性，并收集、评估和存储来自纱线清除、生产和质量控制的数据。

根据当前用户的访问权限，某些菜单、屏幕和按钮可能被隐藏或仅供查看。

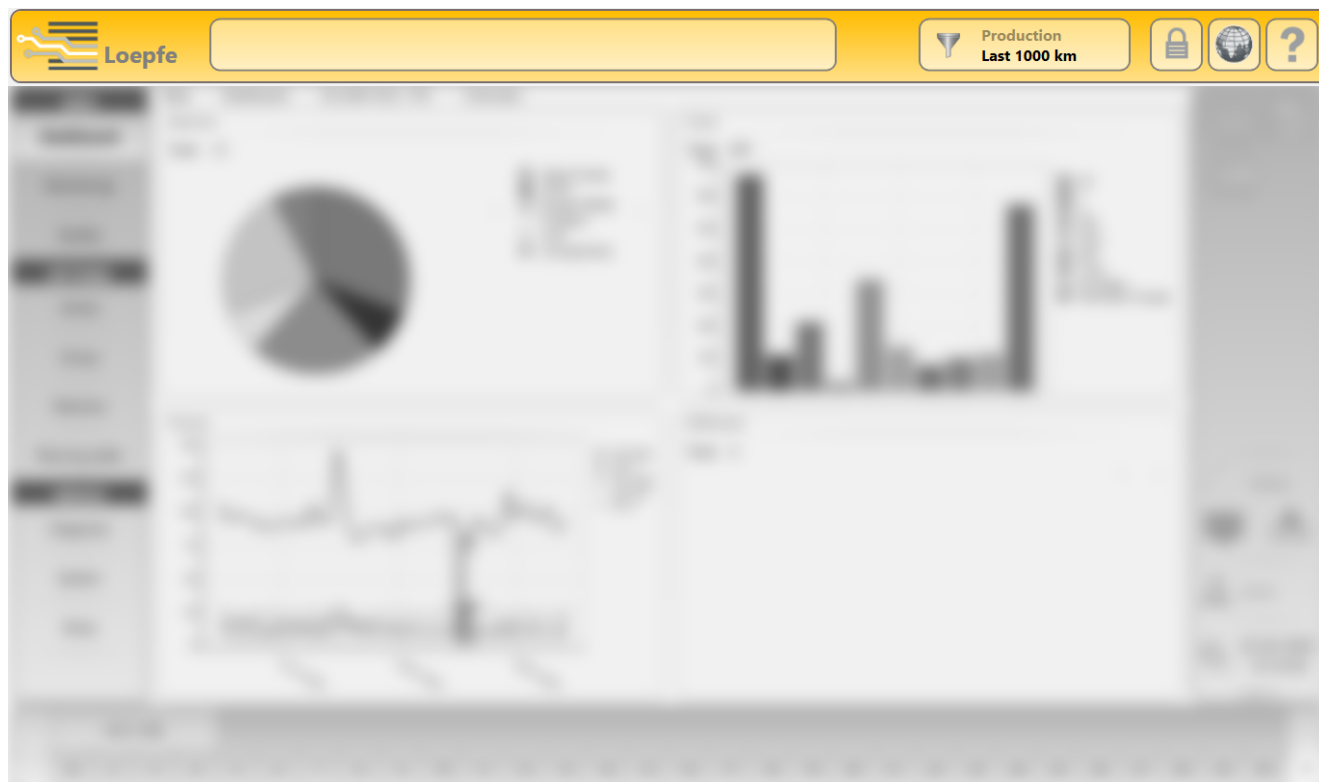


位置	选择	说明
LZE 屏幕	顶部菜单	■ 显示信息、报警和错误。 ■ 包含用于设置的按钮。 ■ 包含用于筛选的对象。
	左侧菜单	包含用于数据、设置和服务的子菜单。
	中间区域	■ 显示导航路径。 ■ 显示系统和传感器信息。 ■ 包含用于监测和控制系统的对象。
	右侧菜单	■ 包含工具按钮。 ■ 显示连接、用户状态、系统时间和软件版本。
	底部菜单	包含用于选择组群、检测头或纱种的按钮。

3.1.1 顶部菜单

顶部菜单总览

“顶部菜单”屏幕显示最后信息、用户登录、数据选择筛选器、语言和帮助按钮。



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		Loepfe 徽标	在 Loepfe 和 Savio GUI（仅 LZE-6 Faceless）之间切换，以控制 Loepfe 电清或 Savio 络筒机。
		最后信息	■ 显示报警级别符号。 ■ 显示最后信息警告。 ■ 打开显示最后 20 条信息的窗口。
		数据选择筛选器	允许设置筛选器，根据所选选项显示监测和分级数据。
		用户登录	■ 将用户改为： – 访客（低级，仅具有查看权限） – 操作人员（中级，可以启动或停止流程） – 领导（中级，可应用主要设置） ■ 更改密码。 ■ 允许用户注销到访客级别。
		语言	更改菜单语言。
		信息	■ 包含计算器。 ■ 包含纺织单位计算器。 ■ 提供在线帮助。

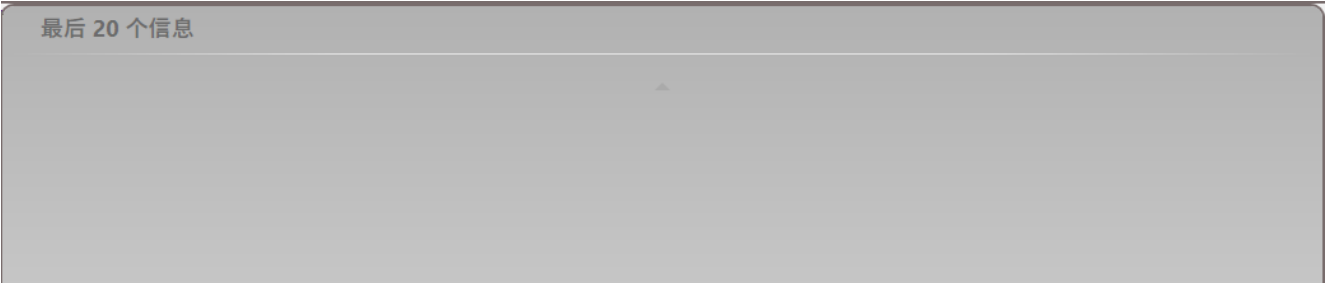
报警级别符号

报警级别符号指示所显示信息的上报级别。

符号	报警级别	说明
	警告	无需干预的警告。
	错误	需要干预的错误。
	报警	需要干预的报警。
	致命	致命错误会阻止软件的进一步使用，并且无法由访客、操作人员或领导确认。

最后 20 条信息

此窗口显示最后 20 条信息的列表，并显示每条信息的报警级别。



位置	选择	说明
最后信息	最后 20 条信息	显示最后 20 条信息的列表，这些信息的主题如下： ■ 日期和时间 ■ 事件类型 ■ 单锭编号 ■ 报警级别 ■ 信息显示的原因。

数据选择筛选器

通过数据选择筛选器，可以定义评估中考虑的纱线长度（单位：km）、纱线数量（单位：kg）或时间段（如班别）。

默认监测长度为 100 km。该值可在此处更改：

- 设置 > 组群 > 组群编号 > 总览 > 数据采集 > 窗口长度
- 设置 > 机器 > 默认数据采集 > 窗口长度

生产

✗ 第一个 1000 km

✓ 最后一个 1000 km

✗ 筒子

当前班别

✗ 绝对值

✗ /100 km

✗ /kg

上个班别 /100 km

✗ 班别循环 1

07-01-2025 15:45:00 - 07-01-2025 23:45:00

✗ 班别循环 2

07-01-2025 23:45:00 - 08-01-2025 07:45:00

✗ 班别循环 3

08-01-2025 07:45:00 - 08-01-2025 15:45:00

✗ 班别循环 4

08-01-2025 15:45:00 - 08-01-2025 23:45:00

✗ 班别循环 5

08-01-2025 23:45:00 - 09-01-2025 07:45:00

位置	选择	说明
生产	前 100 km (1000 km)	显示选定纱组或单锭前 100 km (1000 km) 的络纱数据。
	后 100 km (1000 km)	显示选定纱组或单锭后 100 km (1000 km) 的络纱数据。
	筒子	显示每个筒子的数据。
当前班别	绝对	显示当前班别开始时的数据。
	/ 100 km	显示当前班别每 100 km 的数据。
	/ kg	显示当前班别每 kg 的数据。
上个班别	班别循环 1-5	■ 根据基本设置，显示每 100 km 或每 kg 的数据。 ■ 可以考虑最后五个班别中的一个班别。

用户登录

每个用户级别都有对系统进行设置的权限。此对话框可用于创建用户并为其分配权限。



位置	图标	选择	说明
登录		用户列表	■ 显示用户列表及其密码级别。 ■ 选定用户以黄色高亮显示。
		输入字段	允许为选定用户输入密码。
		保存或确认	确认输入字段的输入。
		更改密码	打开更改选定用户密码的窗口。
		注销	用户注销到访客级别。

语言

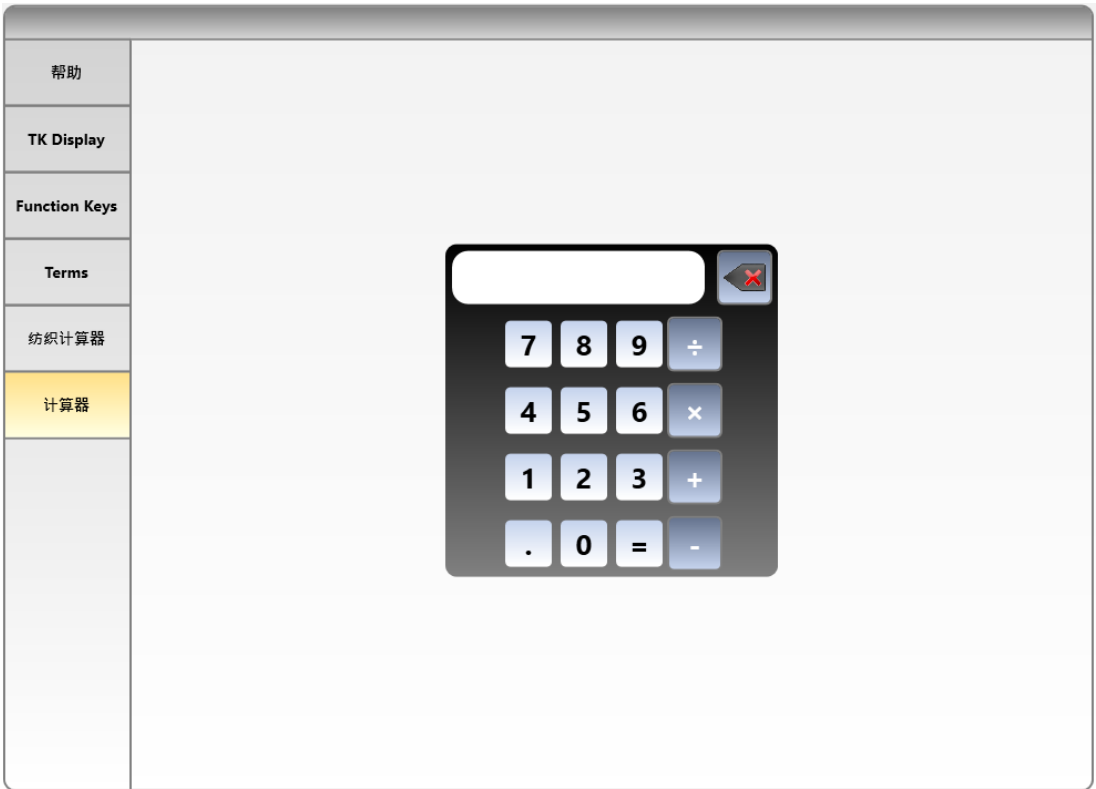
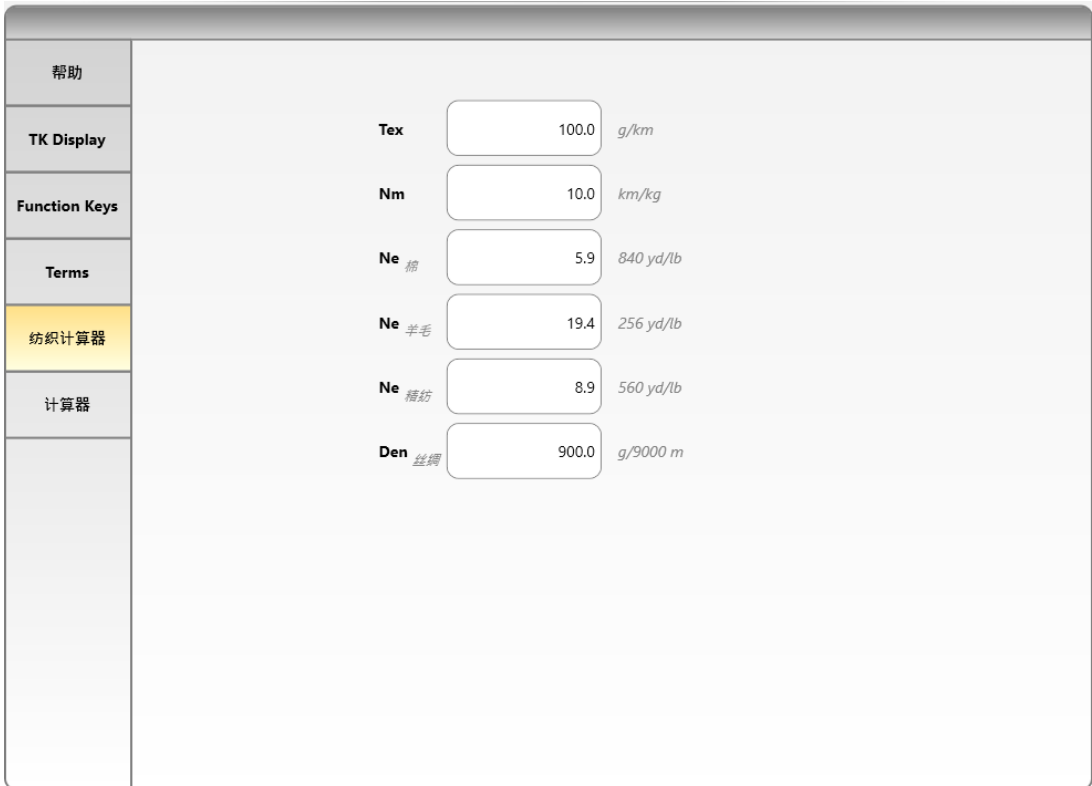
LZE 的用户界面提供多种语言。可通过该对话框更改语言。



位置	选择	说明
顶部菜单	语言	设置系统语言。

信息

“信息”按钮可调用在线帮助和一些有用的计算工具。在线帮助显示用户界面每个屏幕的所有输入选项和数据可视化信息。



位置	选择	说明
信息	纺织计算器	将纱线支数从一种单位换算为另一种单位。
	计算器	打开计算器。
	帮助	包含在线帮助。

3.1.2 左侧菜单

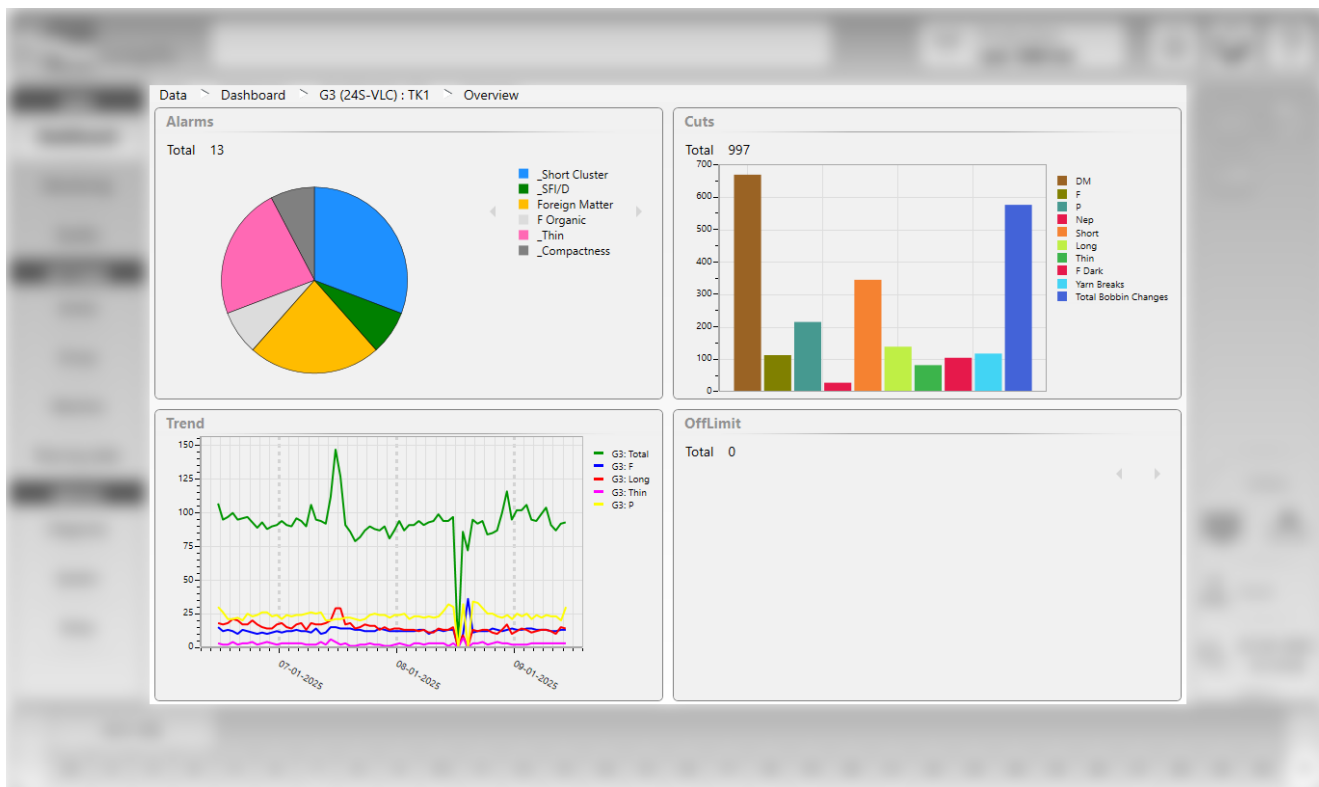
左侧菜单包含纱种和组群管理，带有不同的显示和设置选项。此外，还可以在此处进行系统和机器设置。



位置	选择	说明
数据	控制板	■ 根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，显示选定组群或检测头的报警和事件摘要。 ■ 最多显示 5 个清纱参数的趋势。
	监测	■ 根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，显示选定组或检测头的切纱数据和报警。
	质量	■ 根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，显示在线 IPI、实验室数据、NSLT 的分级数据、捻接、FF 和 PP。
设置	纱种	■ 允许设置纱种属性。 ■ 添加或删除纱种。
	组群	■ 允许设置组群。 ■ 添加或删除组群。
	机器	包含用于更改机器设置的对象。
服务	诊断	包含诊断对象：用户、流程和检测头。
	系统	■ 包含信息、设置和系统备份对象。 ■ 允许维护访问。
	设置	■ 包含基本网络、软件和系统设置的对象。 ■ 允许用户管理和系统重置。

3.1.3 中间区域

所有信息都显示在中间区域。可以是列表、图表或对话窗口。屏幕左上角还会显示导航路径。



位置	选择	说明
中间区域	导航路径	显示当前视图或工作区的菜单路径。
		用于显示 LZE 的窗口、图表、列表和其他信息的区域。

3.1.4 右侧菜单

右侧菜单包含上下文相关的功能键。这些功能键可根据情况和用户级别激活或取消激活。有些功能键只有在使用时才会出现。



位置	图标	选择	说明
右侧菜单		屏幕截图	截屏并将其以 XPS 文件格式保存在 U 盘中。
		报表	生成报表并将其以 XPS 文件格式保存在 U 盘中。 ■ 可在“数据”菜单中使用： – 控制板 – 监测 – 质量 – 当前班别 – 上个班别 ■ 可在“服务”菜单中使用： – 诊断 – 系统 – 设置
		导入或导出数据	■ 将 U 盘的数据导入 LZE。 ■ 将 LZE 的数据导出到 U 盘。
		连接	指示连接状态。
		远程访问	指示是否已建立与 MillMaster TOP 的连接。
		MillMaster 设置	指示是否有来自 MillMaster 的数据。
		当前用户	显示当前用户级别。
		日期/时间	显示日期和时间。
		软件版本	显示 LZE 软件的当前版本。

3.1.5 底部菜单

根据当前视图或工作区组群的不同，底部菜单中会列出检测头和纱种。选定项目以黄色高亮显示，且字体加粗。



位置	选择	说明
底部菜单	组群	■ 选择要评估的组群。 ■ 选定组群以黄色高亮显示。
	TK	■ 选择要评估的检测头。 ■ 选定检测头以黄色高亮显示。
	纱种	■ 选择要评估的纱种。 ■ 选定纱种以黄色高亮显示。
	滚动按钮	滚动浏览组群、检测头或纱种。

3.1.6 功能键

该列表概述了 LZE 用户界面中使用的所有符号和功能键。

图标	说明
	数据选择筛选器
	信息
	选择语言
	保存或确认
	退出或丢弃
	编辑模式
	后退
	前进
	添加（纱种或组群）

图标	说明
	删除（纱种或组群）
	启动组群
	停止组群
	复制（纱种或设置）
	采样（组群或检测头）
	屏幕截图
	配置报表
	从 U 盘加载数据或向 U 盘保存数据
	智能修正
	启用智能启动

图标	说明
	禁用智能启动
	坐标表
	添加用户
	删除用户
	用户注销
	更改密码
	下载或导入
	网络已上线
	网络已下线
	线上远程访问

图标	说明
	线下远程访问
	MillMaster 数据可用
	MillMaster 数据不可用
	当前用户级别
	日期和时间
	重启
	删除（点设置）

3.1.7 缩略语、术语和定义

本列表包含缩略语和特定学科术语。

缩略语	术语	定义
LZE	Loepfe Zentral-Einheit	控制单元的 Loepfe 名称
NSLT	棉结、短粗节、长粗节、细节	纱疵类型名称
F	异纤	纱疵类型名称
P	聚丙烯 PP	纱疵类型名称
SFI/D	细纱外观指数/直径	纱疵类型名称
IPI	常发性纱疵指数	纱疵类型名称

3.2 带子菜单的“数据”菜单总览

位置	选择	说明
控制板	报警	■ 显示选定组群或检测头的报警。 ■ 导航至监测总览。
	切纱数	■ 显示选定组群或检测头的切纱事件。 ■ 导航至监测总览。
	趋势	■ 显示所定义组群或检测头的趋势。 ■ 导航至质量 > 趋势。
	超限	■ 显示选定组群或检测头的超限事件。 ■ 导航至监测总览。

位置	选择	说明
监测		在柱状图中选择并显示事件:
	切纱数	切纱数
	NSLT	棉结、短粗节、长粗节和细节
	错支	错支
	SFI/D	细纱外观指数/直径
	捻接	捻接
	异纤	异纤
	特殊	特殊
	异常报警	异常报警
	纱管启动报警	纱管启动报警
	超限报警	超限报警
	分级报警	分级报警
	IPI 报警	IPI (常发性纱疵指数) 报警
	长度限制报警	长度限制报警
	长度	络纱长度
	最后切纱	最后切纱
位置	选择	说明
质量	NSLT	打开 DM 分级窗口
	异纤	打开 F 分级窗口
	捻接	打开捻接分级窗口
	聚丙烯 PP	打开 P 分级窗口
	趋势	打开趋势设置和显示窗口
	LabPack IPI	在柱状图中选择并显示 LabPack IPI 事件。
	LabPack SFI	在柱状图中选择并显示 LabPack SFI 事件。
	长度	在柱状图中选择并显示长度事件。

3.3 带子菜单的“设置”菜单总览

位置	选择	说明
纱种	纱种列表	■ 显示纱种列表。
		■ 添加或删除纱种。
		■ 按列标题对纱种进行排序。
		■ 选定纱种以黄色高亮显示。
		■ 以绿色高亮显示指示纱种是否应用于活动组群。
组群	组群列表	■ 显示组群列表。
		■ 允许进行微调。
		■ 启动或停止组群。
		■ 添加或删除组群。
		■ 按列标题对组群排序。
		■ 选定组群以黄色高亮显示。
		■ 以绿色高亮显示指示组群是否正在运行。
机器	班别工作表	编辑一周内每天每个班别的开始时间和持续时间。
	基础设置	编辑络筒机的基本设置。
	默认组群设置	编辑组群的默认参数。
	默认数据采集	设置数据采集的默认窗口长度 (km)。

3.4 带子菜单的“服务”菜单总览

位置	选择	说明
诊断	TK 信息	■ 检测头信息
		■ 检测头报警
	TK 参数	一般参数
	最后切纱	最后 20 次切纱列表
	历史事件	最后事件列表
	测试模式	测试模式设置
	TK 命令	检测头命令列表
	用户活动	领导应用的最后更改列表

位置	选择	说明
系统	系统信息	系统信息列表
	登录资料	登录资料设置
	固件更新	■ 有关固件档案的信息 ■ 更新进度窗口 ■ 启动系统备份向导 ■ 每个检测头的更新列表
	LZE 软件升级	仅适用于 Loepfe 服务
	系统备份	启动系统备份向导
	系统恢复	仅适用于 Loepfe 服务
	维护/服务	仅适用于 Loepfe 服务
位置	选择	说明
设置	网络	■ 主机名设置 ■ LAN 1 (WLAN) 设置 ■ LAN 2 设置
	软件选项	有关 LZE 和附加软件包的信息
	报表	班别报表设置
	用户管理	编辑用户级别设置
	恢复出厂设置	仅适用于 Loepfe 服务
	重启	LZE 软件重启
	日期/时间	日期和时间设置
	报警信息设置	启用/禁用特定报警

3.5 TK 显示屏

检测头显示屏上会出现代码，提供有关操作、错误和报警的信息。

一般 TK（检测头）状态

--	■ 纱线运行差异在 +/-5% 之间 ■ 如果差异超过 +/-5%，线会向上 [+] 或向下 [-] 移动
0.0.	重置后启动
...	归零 (ECR)
PS	等待来自单锭的参数
PL	等待来自控制箱 (LZE) 的参数
PA	单锭已锁定，组群未启动
Ad	调整
do	落纱
UF	更新 TK 固件

系统切纱

00	来自单锭的切纱请求
01	归零错误
02	由用户切纱 (TK 按钮)
04	F 亮度调节器限制
05	调整切纱
06	切纱失败
07	M 范围调节器限制
08	调整失败
09	已通过 LZE 更改检测头配置
0A	单锭电源故障
0F	内部固件错误

纺织报警

- 显示屏开始闪烁，并显示切纱的原因。
- 相应的单锭停止。
- 自动从包装中清除不合格的纱线，最大长度为 80 m。
- 根据机器设置和机器类型，推出相应的纱管。

bb	切纱纱管启动报警
CA	切纱分级报警
DA	切纱超限报警
IA	切纱 IPI 报警

技术报警

清洁测量槽

AL 10	测量通道中仍有纱线和/或纱线残留。	■ 检查测量通道。 ■ 检查刀具。
AL 20	归零失败 (D ECR)	切纱 5 次归零失败。
AL 21	归零失败 (M ECR)	■ 清洁传感器。 ■ 更换检测头。
AL 22	归零失败 (F ECR)	
AL 23	在 D 通道检测到纱线	清洁测量通道。
AL 24	在 M 通道检测到纱线	
AL 25	在 F 通道检测到纱线	

重复调整

AL 30	调整失败 纱管故障或测量区域脏污	■ 使用新的纱管重复操作。 ■ 清洁 D 传感器。 ■ 重复调整。 ■ 清洁组群内所有检测头的 D 传感器。 ■ 重复调整。
AL 31	调整超出限制 超出阈值	使用新的纱管重复调整。

联系 Loepfe 支持部门

AL 40	F 传感器已启动，但未检测到	■ 更改组群检测头类型的设置。 ■ 更换检测头。
AL 41	未检测到激活的 P 传感器	
AL 42	检测头温度超出限制 检测头 I ² C 温度超过 85 °C	■ 重置报警。 ■ 按 TK 测试按钮。 ■ 更换检测头。
AL 43	I ² C 已堵塞。内部出现致命错误 I ² C 串行总线	
AL 44	DRV 刀辊故障 刀辊输入信号丢失	
AL 45	检测头不兼容 至少一个 TK 硬件组件与固件不兼容	
AL 46	刀具不可用 刀具未在闪存或 CLPD 中配置 连接刀具的接头松动	

联系 OEM 或 Loepfe 支持部门

AL 50	DRV 刀具电源故障。超过阈值。	■ 重置报警。 ■ 按 TK 测试按钮。
AL 51	DRV 外部电压供应故障。超出 % V 电源限制。	■ 更换检测头。
AL 52	NTP（槽筒）信号检查失败。带纱线运行时未检测到 10 s NTP 信号。	
AL 53	单锭无响应。切纱后，单锭在 15 s 内无响应	

D/M 传感器切纱

显示模式下的 NSL 切纱：类型

<i>n</i>	Nep	0.1 cm – 0.5 cm 0 – 50 cm
<i>S</i>	短粗节	0.5 cm - 8 cm
<i>L</i>	长粗节	8 cm - 128 cm
<i>t</i>	细节	1 cm - 128 cm
<i>n -</i>	Nep	未分级
<i>S -</i>	短粗节	未分级
<i>L -</i>	长粗节	未分级
<i>t -</i>	细节	未分级

显示模式下的 NSL 切纱：分级

<i>n0</i> <i>n4</i>	N0-N4		Nep 分级
<i>A0</i> <i>A4</i>	A0-A4	0.5cm - 1cm	短粗节分级
<i>b0</i> <i>b4</i>	B0-B4	1 cm - 2 cm	
<i>C0</i> <i>C4</i>	C0-C4	2 cm - 4 cm	
<i>d0</i> <i>d4</i>	D0-D4	4 cm - 8 cm	
<i>C^o</i> <i>d.^o</i>	C00-D00		
<i>E</i>	E	8 cm - 128 cm	长粗节分级
<i>F</i> <i>F0</i>	F 和 F0	8 cm - 31 cm	
<i>F^o</i> <i>G^o</i>	F00 和 G00		
<i>G</i> <i>G0</i>	G 和 G0	32 cm - 128 cm	
<i>b1.</i> <i>b2.</i>	B1-B2	1 cm - 2 cm	细节分级
<i>C0.</i> <i>C2.</i>	C0-C2	2 cm - 4 cm	
<i>d0.</i> <i>d2.</i>	D0-D2	4 cm - 8 cm	
<i>H0</i> <i>H2</i>	H0-H2	12 cm - 32 cm	
<i>I0</i> <i>I2</i>	I0-I2	32 cm - 128 cm	
密度切纱			
<i>CP</i>	密度 +		
<i>CP.</i>	密度 -		

捻接切纱

Jn 棉结捻接切纱

JS 短粗节捻接切纱

JL 长粗节捻接切纱

Jt 细节捻接切纱

SA 捻接积累切纱

疵群切纱 (纱疵积累)

nC 棉结疵群 1 m - 80 m

SC 短粗节疵群 1 m - 80 m

LC 长粗节疵群 1 m - 80 m

tC 偏细疵群 1 m - 80 m

特殊切纱

bu 跳脱切纱

UP 上切纱

dC 槽筒缠纱切纱

dE 槽筒缠纱事件

纱线支数切纱

Sc 短错支 + 1 m - 10 m

Sc. 短错支 - 1 m - 10 m

Qc 错支 + 1 m - 50 m

Qc. 错支 - 1 m - 50 m

芯纱切纱

nc	缺芯	2 m - 50 m
cc	偏芯	0.2 m - 50 m

长度限制 (计数、SFID、色偏)

LL	切纱长度限制	
-----------	--------	--

切纱细纱外观指数

SF	SFI/D + (细纱外观指数)	10 m - 80 m
SF.	SFI/D - (细纱外观指数)	10 m - 80 m
c	短 SFI/D +	0 m - 10 m
c.	短 SFI/D -	0 m - 10 m

F 传感器切纱

显示模式: 类型	显示模式: 分级		
FF 偏暗异纤	51 54	D S1 - D S4	0.1 cm - 1 cm
	.1 .4	D I0 - D I4	1 cm - 2 cm
	r1 r4	D R0 - D R4	2 cm - 4 cm
	01 04	D 00 - D 04	4 cm - 12.8 cm
F.F 有机异纤	5.1 5.4	O S.1 - O S.4	0.1 cm - 1 cm
	.1 .4	O I.0 - O I.4	1 cm - 2 cm
	r.1 r.4	O R.0 - O R.4	2 cm - 4 cm
	0.1 0.4	O 0.0 - O 0.4	4 cm - 12.8 cm
FF. 偏亮异纤	51 54	B S1 - B S4	0.1 cm - 1 cm
	.1 .4	B I0 - B I4	1 cm - 2 cm
	r1 r4	B R0 - B R4	2 cm - 4 cm
	01 04	B 00 - B 04	4 cm - 12.8 cm
特殊 F 切纱			
FC 偏暗 F 疵群	纱线上积累的异纤或有油污的部分		1 m - 80 m
FC. 偏亮 F 疵群			
QF 偏暗 F 色偏	纱线颜色的深浅变化		1 m - 50 m
QF. 偏亮 F 色偏			

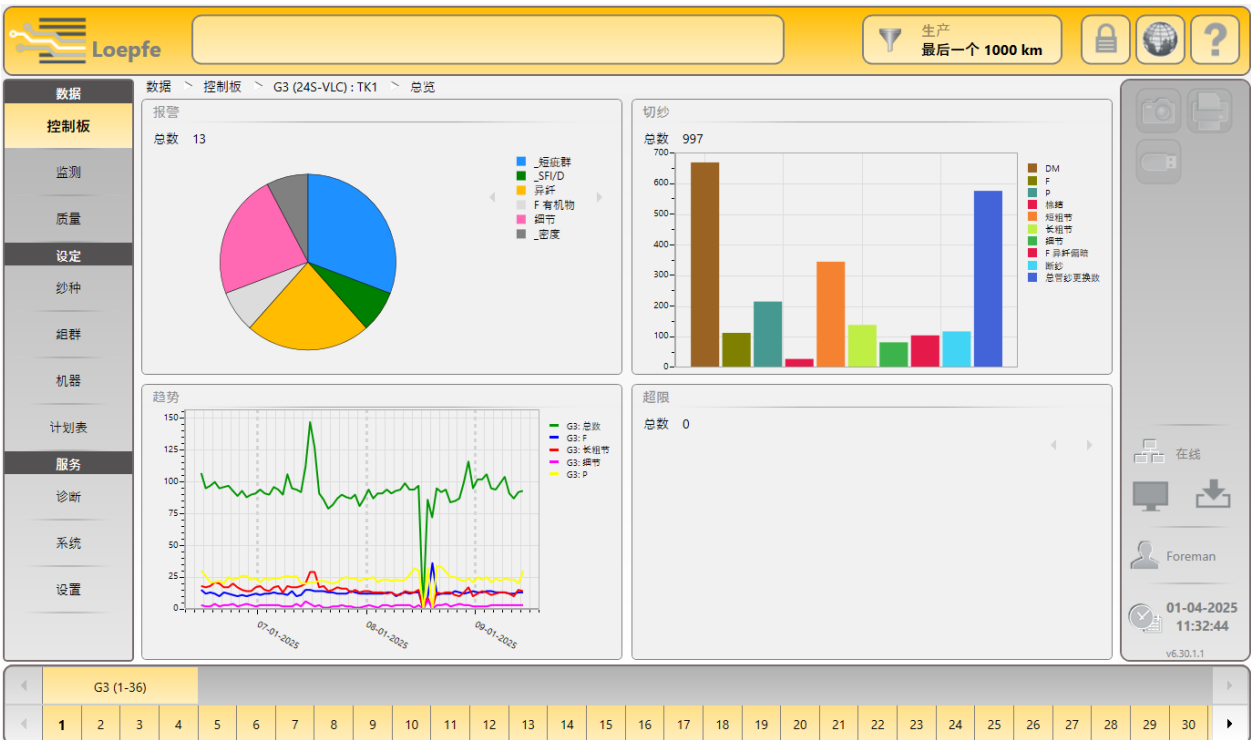
P 传感器切纱

显示模式：类型		显示模式：分级		
PP	合成异纤切纱	P1 P5	P1 - P5	0.1 cm - 1cm
		01 05	01 - 05	1 cm - 2 cm
		L1 L5	L1 - L5	2 cm - 4 cm
		Y1 Y5	Y1 - Y5	4 cm - 8 cm

4 数据菜单

4.1 控制板总览

根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，控制板总览屏幕显示选定检测头或组群的报警和事件摘要。点击每个报警或事件摘要，即可导航至监测总览或趋势设置。



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
控制板总览	报警		对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： ■ 显示报警总数。 ■ 以饼图显示切纱报警的分布情况。 ■ 点击即可导航至监测总览。
	切纱数		对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： ■ 显示切纱事件总数。 ■ 以柱状图显示切纱事件的分布情况。 ■ 点击即可导航至监测总览。
	趋势		■ 最多显示 5 个清纱参数的趋势图。 ■ 点击即可导航至质量 > 趋势。
	超限		■ 显示超限事件总数。 ■ 点击即可导航至监测总览。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.2 监测总览

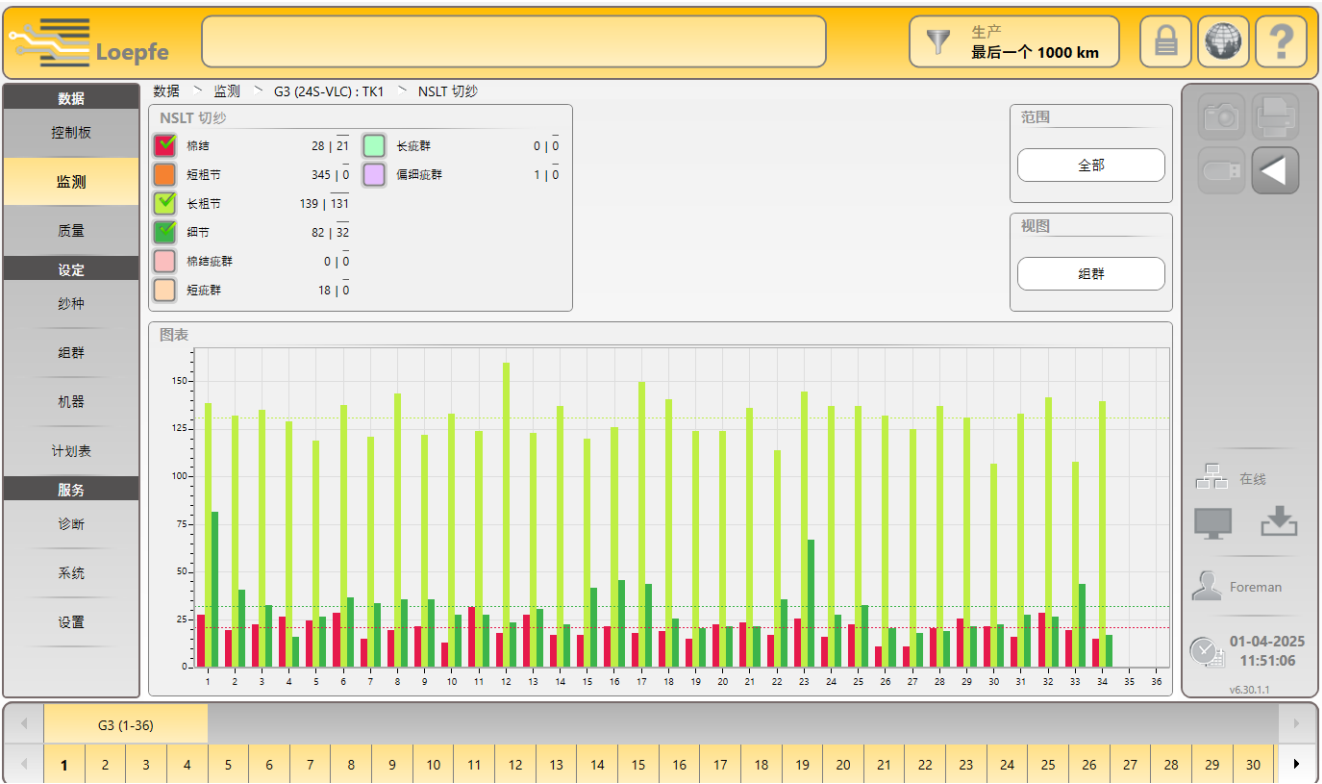
根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，监测总览屏幕显示选定检测头或组群的事件和报警摘要。可点击每个清纱或报警，以柱状图显示数据。



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
监测总览（左侧）		切纱摘要	对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器：
		NSLT	■ 列出相应事件的摘要。
		错支	■ 点击即可打开柱状图，显示选定事件。
		SFI/D	
		捻接	
		异纤	
		特殊	
监测总览（右侧）		报警	对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器：
		纱管启动报警	■ 列出相应报警的摘要。
		超限报警	■ 点击即可打开柱状图，显示选定事件。
		分级报警	
		IPI 报警	
		长度限制报警	
		长度	
		最后切纱	■ 点击即可导航至服务 > 诊断 > TK > 最后切纱。 ■ 显示最后切纱事件列表。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.3 柱状图

LZE 软件可以用柱状图显示大部分数据。在所有情况下，柱状图的设置都非常相似。

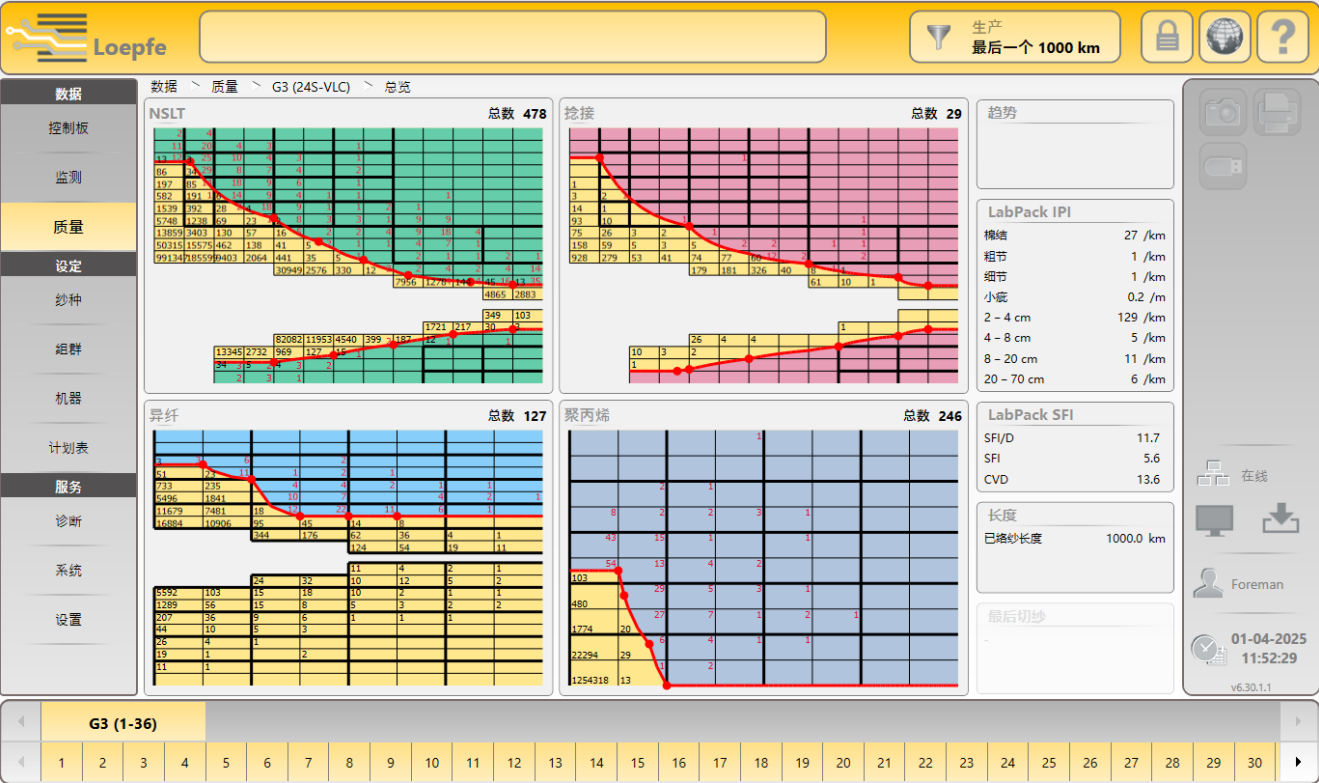


位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
			■ 选择要在柱状图中显示的事件类型。 ■ 对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： – 列出事件总数。 – 列出事件的平均值。
		图表	以柱状图显示选定事件。 ■ X 轴：检测头编号 ■ Y 轴：事件数量或纱线质量数据 ■ 虚线：平均值。
		范围	缩放 Y 轴的范围： ■ 完整：从零到所显示组群的最高值。 ■ 优化：从所显示组群的最低值到最高值。 ■ 相对：检测头值与平均值的正负偏差。 ■ 百分比：检测头值与平均值的正负偏差。以百分比表示。
		视图	■ 组群：显示选定组群中的所有检测头。 ■ 机器：显示机器的所有检测头。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.4 质量

4.4.1 质量总览

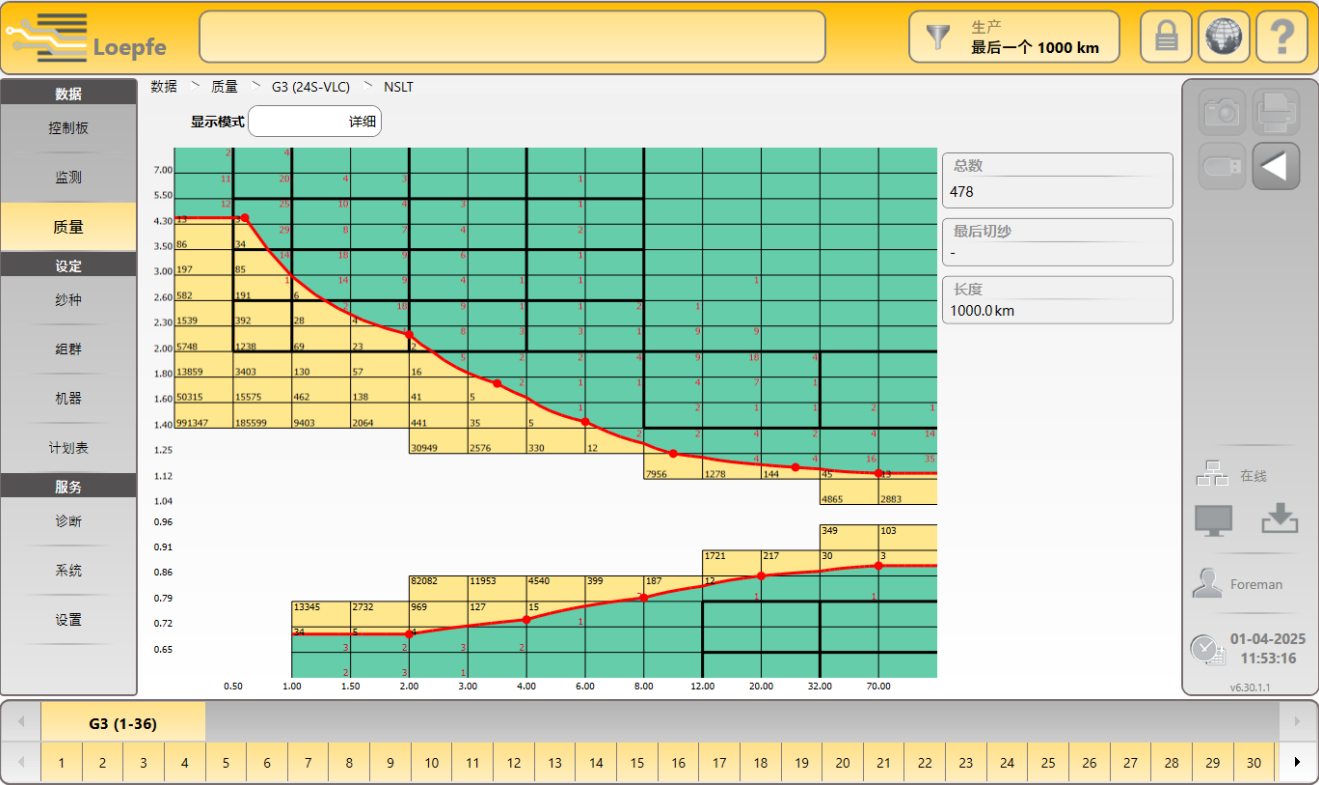
根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，质量总览屏幕显示选定检测头或组群的最重要的清纱和事件。点击每个清纱或事件可显示更多细节，或以柱状图显示数据。



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
		NSLT	■ 对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： – 列出 NSLT 事件总数。 – 显示由 NSLT 引起的事件数量的清纱曲线。 ■ 点击即可导航至清纱曲线，查看详细信息。
		异纤	■ 对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： – 列出异纤事件总数。 – 显示由异纤和有机纤引起的事件数量的清纱曲线。 ■ 点击即可导航至清纱曲线，查看详细信息。
		捻接	■ 对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： – 列出捻接事件总数。 – 显示由捻接引起的事件数量的清纱曲线。 ■ 点击即可导航至清纱曲线，查看详细信息。
		聚丙烯 PP	■ 对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： – 列出聚丙烯 PP 事件总数。 – 显示由聚丙烯 PP 引起的事件数量的清纱曲线。 ■ 点击即可导航至清纱曲线，查看详细信息。
		趋势	导航至趋势设置屏幕，选择要在趋势图中显示的事件或报警。
		LabPack IPI	■ 对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： – 列出 IPI 事件摘要。 ■ 导航至 LabPack IPI 屏幕，选择要在柱状图中显示的事件。
		LabPack SFI	■ 对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： – 列出 SFI/D 和 SFI 值的摘要。 ■ 导航至 LabPack SFI 屏幕，选择要在柱状图中显示的值。
		长度	■ 对于选定的组群或检测头，取决于数据选择筛选器： – 列出络纱长度。 ■ 导航至长度屏幕，选择要在柱状图中显示的事件。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.4.2 NSLT

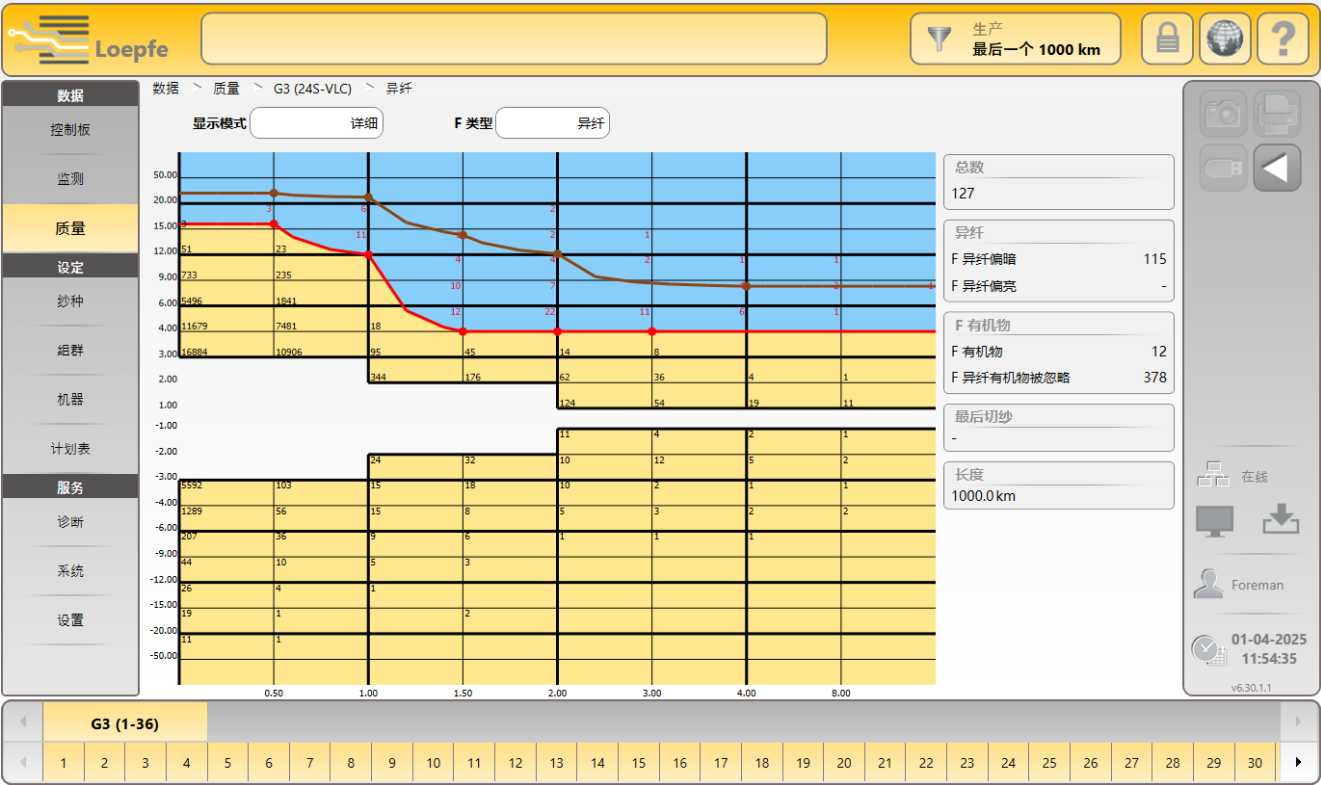
根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，NSLT 屏幕以矩阵形式显示选定检测头或组群的棉结、短粗、长粗和细节，具体取决于在数据选择过滤器中设置的过滤器。清纱曲线定义已切纱的事件（红色数字）和纱线中残留的事件（黑色数字）之间的界限。



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
NSLT		显示模式	更改矩阵中测量值的表示。 ■ 偏细：以偏细分级显示分级数据。 ■ 偏粗：以偏粗分级显示分级数据。 ■ 散点图：以热图表示疵群（仅适用于组群）。
		矩阵中的分级数据	显示设定长度内相应分级的事件（切纱和/或纱疵）数。 ■ 红色：已切纱的纱疵数。 ■ 黑色：纱线中残留的纱疵数。
		总和	显示设定长度内所有分级的切纱事件总数。
		最后切纱	■ 根据切纱类型和纱疵分级，显示选定检测头的最后切纱事件。 ■ 导航至诊断 > TK > 最后切纱，显示所有切纱及其特定数据的列表。
		长度	根据数据选择筛选器显示络纱长度。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.4.3 异纤

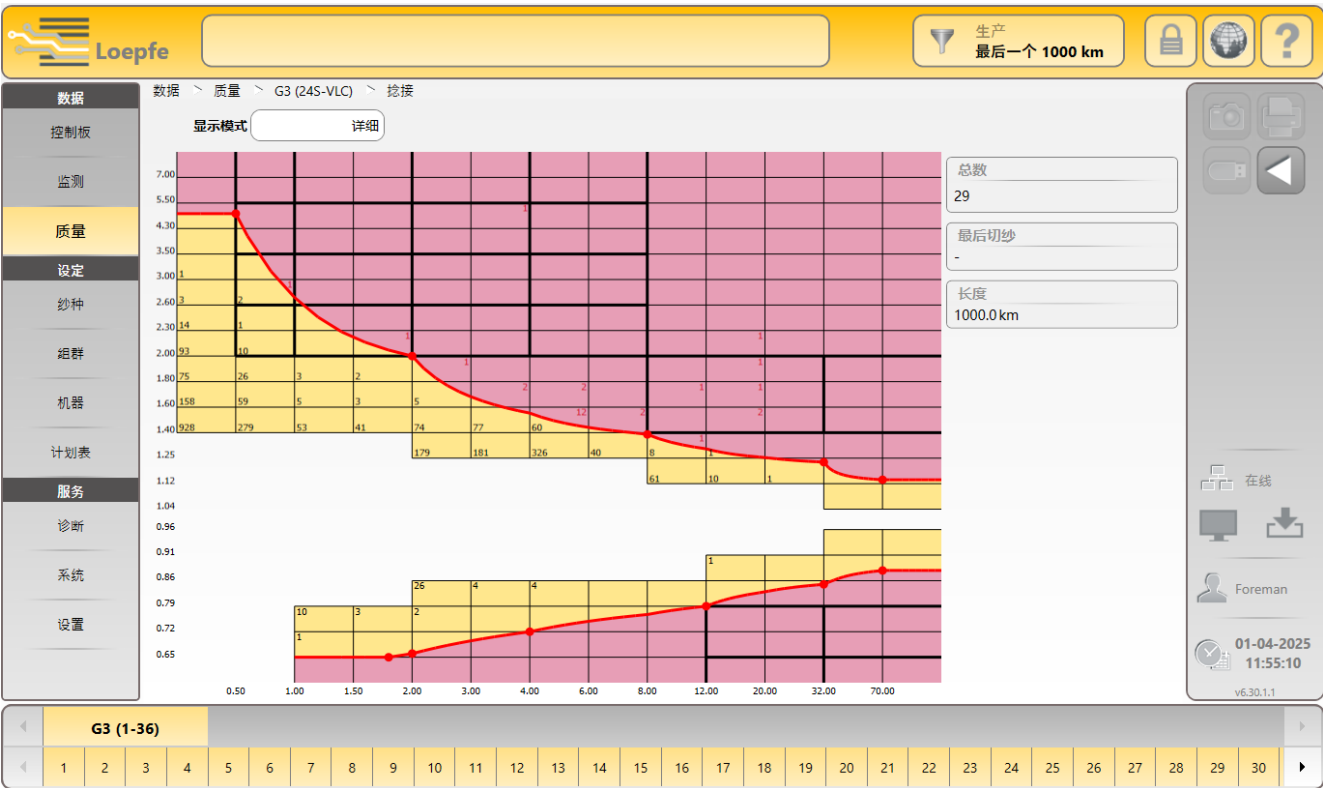
根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，异纤屏幕显示选定检测头或组群的异纤事件矩阵。清纱曲线定义已切纱的事件（红色数字）和纱线中残留的事件（黑色数字）之间的界限。



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
异纤		显示模式	更改矩阵中测量值的表示。 ■ 偏细：以偏细分级显示分级数据。 ■ 偏粗：以偏粗分级显示分级数据。 ■ 散点图：以热图表示疵群（仅适用于组群）。 ■ 颜色分布：以柱状图显示切纱颜色。
		F 类型	更改 F 类型并启用相应的曲线设置。 ■ 异纤 ■ F 有机
		矩阵中的分级数据	显示设定长度内相应分级的事件（切纱和/或纱疵）数。 ■ 红色：已切纱的事件数。 ■ 黑色：纱线中残留的事件数。
		总和	显示设定长度内所有分级的切纱事件总数。
		异纤	显示异纤切纱数。 ■ F 偏暗：使用原色纱线。 ■ F 偏亮：使用染色或深色纱线。
		F 有机	显示以下项目的事件数： ■ F 有机：F 有机切纱。 ■ 忽略 F 有机：故意忽略并保存 F 切削。
		最后切纱	■ 根据切纱类型和纱疵分级，显示选定检测头的最后切纱事件。 ■ 导航至诊断 > TK > 最后切纱，显示所有切纱及其特定数据的列表。
		长度	根据数据选择筛选器显示络纱长度。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.4.4 捻接

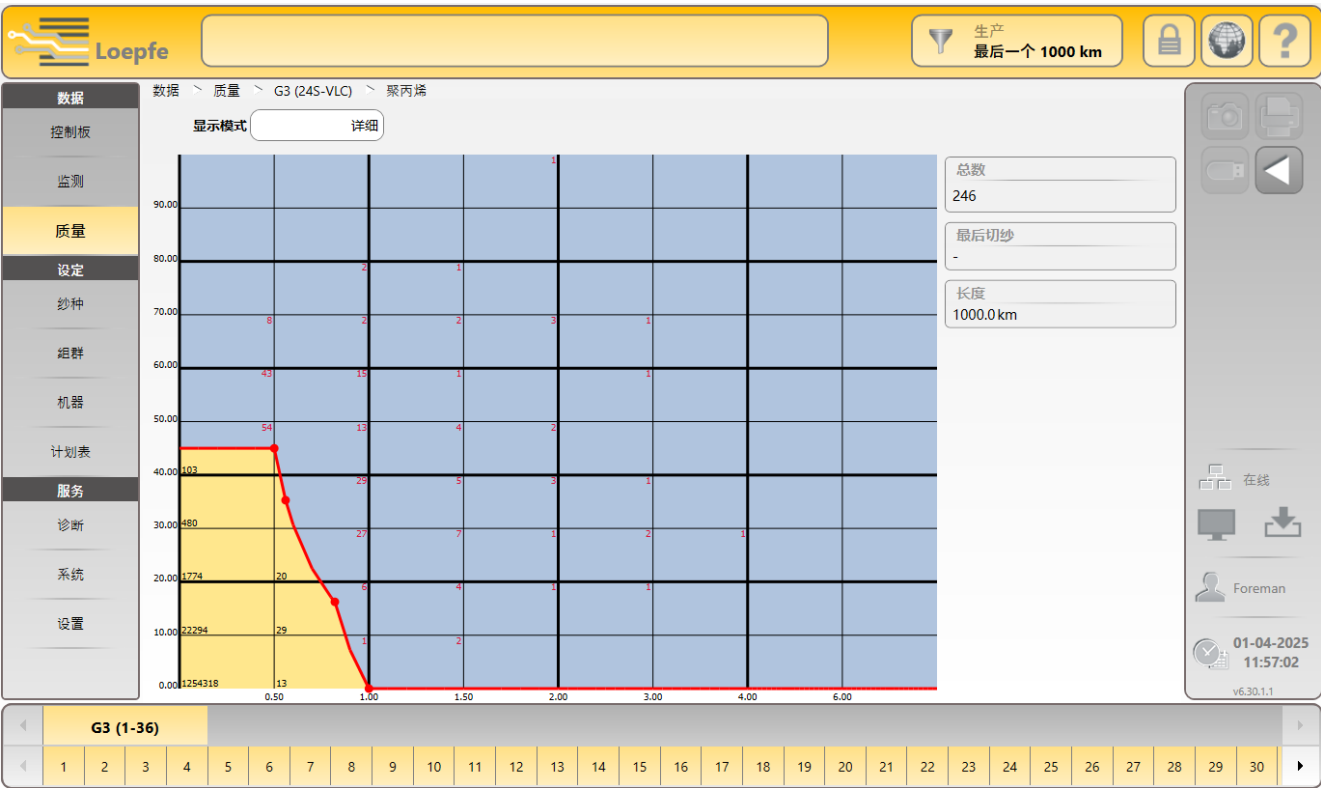
根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，捻接屏幕显示选定检测头或组群的捻接事件矩阵。清纱曲线定义已切纱的事件（红色数字）和纱线中残留的事件（黑色数字）之间的界限。



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
捻接		显示模式	更改矩阵中测量值的表示： ■ 偏细：以偏细分级显示分级数据。 ■ 偏粗：以偏粗分级显示分级数据。 ■ 散点图：以热图表示疵群（仅适用于组群）。
		矩阵中的分级数据	显示设定长度内相应分级的事件数： ■ 红色：已切纱的纱疵数。 ■ 黑色：纱线中残留的纱疵数。
		总和	显示设定长度内所有分级的切纱事件总数。
		最后切纱	■ 根据切纱类型和纱疵分级，显示选定检测头的最后切纱事件。 ■ 导航至诊断 > TK > 最后切纱，显示所有切纱及其特定数据的列表。
		长度	根据数据选择筛选器显示络纱长度。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.4.5 聚丙烯 PP

根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，聚丙烯 PP 屏幕显示选定检测头或组群的聚丙烯 PP 事件。清纱曲线定义已切纱的事件（红色数字）和纱线中残留的事件（黑色数字）之间的界限。

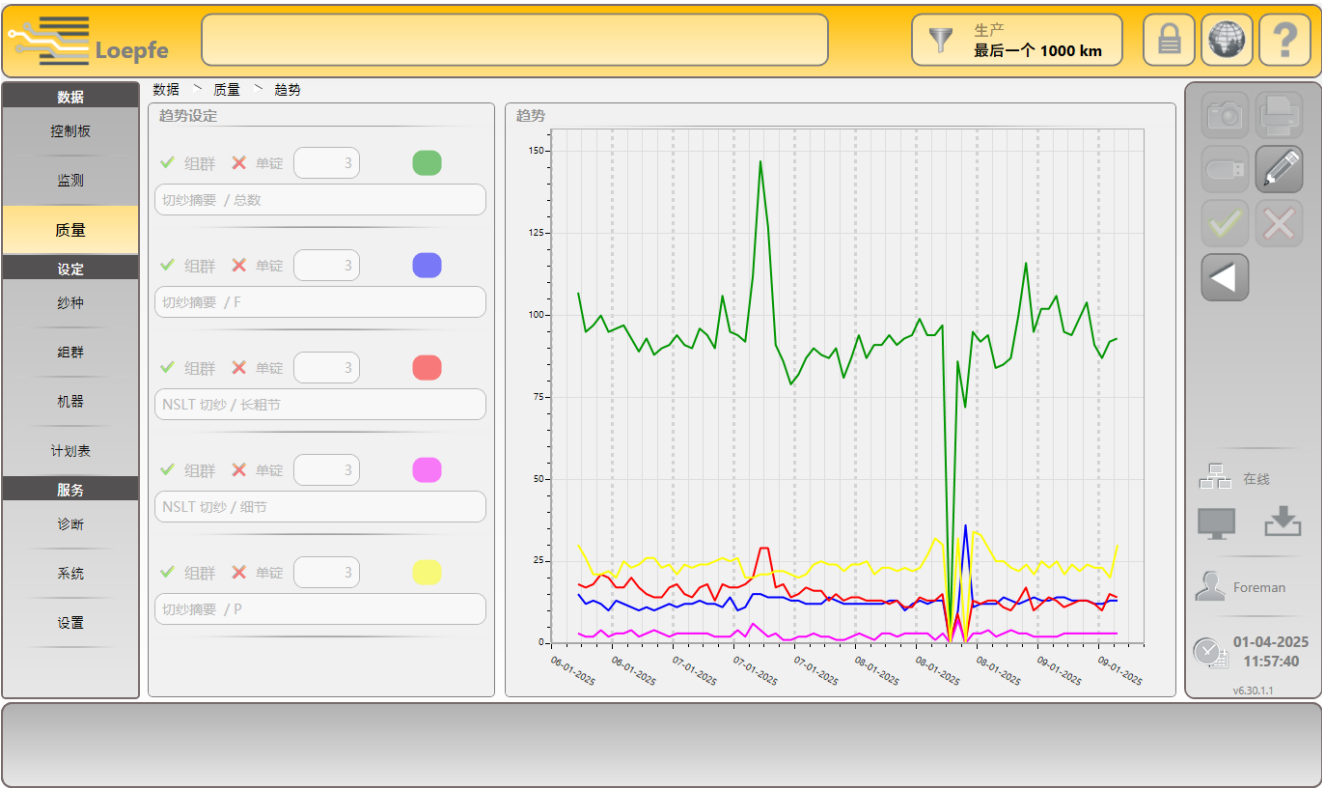


X 轴（水平方向）表示信号的参考长度。Y 轴（垂直方向）表示材料之间摩擦电荷强度的差异。

位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
聚丙烯 PP		显示模式	更改矩阵中测量值的表示： ■ 偏细：以偏细分级显示分级数据。 ■ 偏粗：以偏粗分级显示分级数据。 ■ 散点图：以热图表示疵群（仅适用于组群）。
		矩阵中的分级数据	显示设定长度内相应分级的事件数： ■ 红色：已切纱的纱疵数。 ■ 黑色：纱线中残留的纱疵数。
		总和	显示设定长度内所有分级的切纱总数。
		最后切纱	■ 根据切纱类型和纱疵分级，显示选定检测头的最后切纱事件。 ■ 导航至诊断 > TK > 最后切纱，显示所有切纱及其特定数据的列表。
		长度	根据数据选择筛选器显示络纱长度。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.4.6 趋势

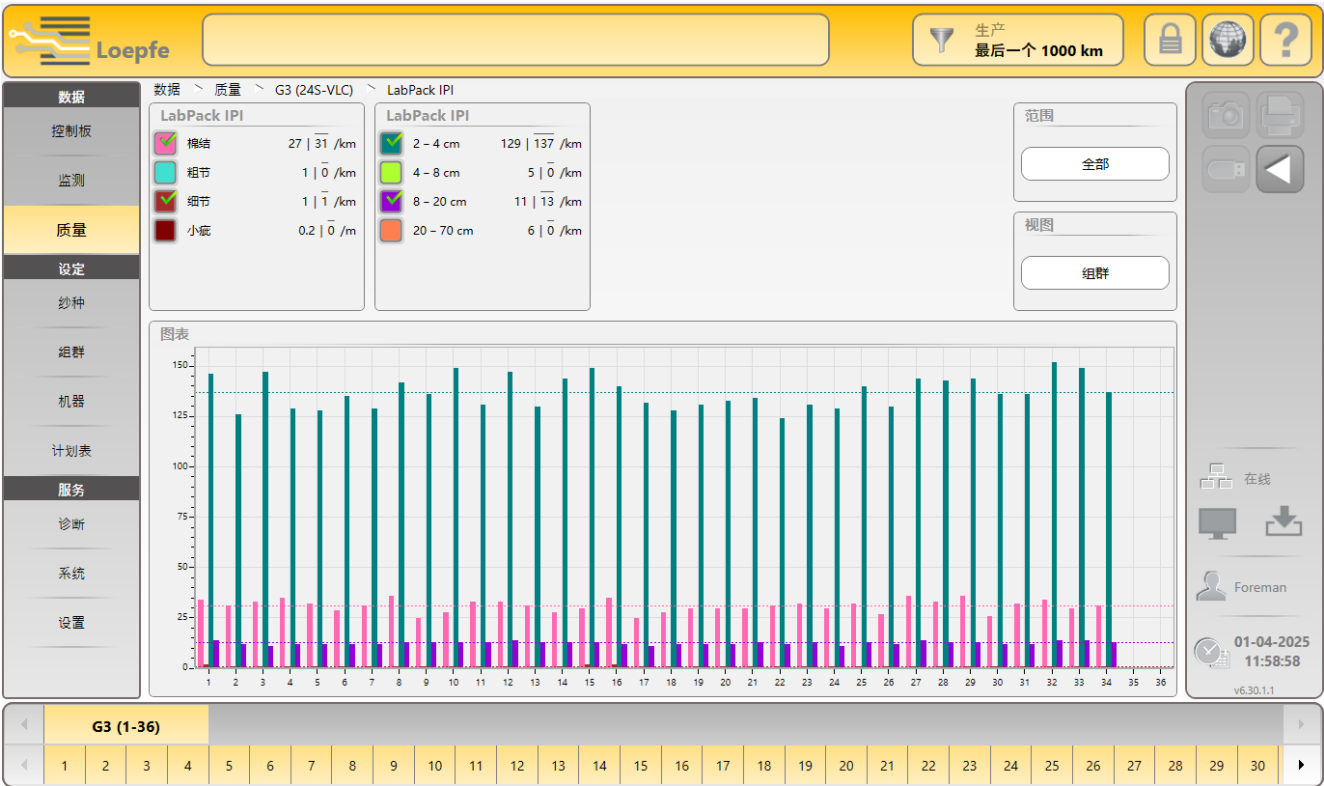
根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，趋势屏幕最多显示选定检测头或组群的五个事件或报警的趋势图。可分别选择要显示为趋势图的事件或报警。



位置	图标	选择	说明
趋势		趋势设定	■ 最多可选择 5 个要显示为趋势图的事件或报警。 ■ 选择要显示为趋势图的组群或检测头。 ■ 选择要为趋势图分配的颜色。
		趋势	显示趋势图。
右侧菜单		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。

4.4.7 LabPack IPI

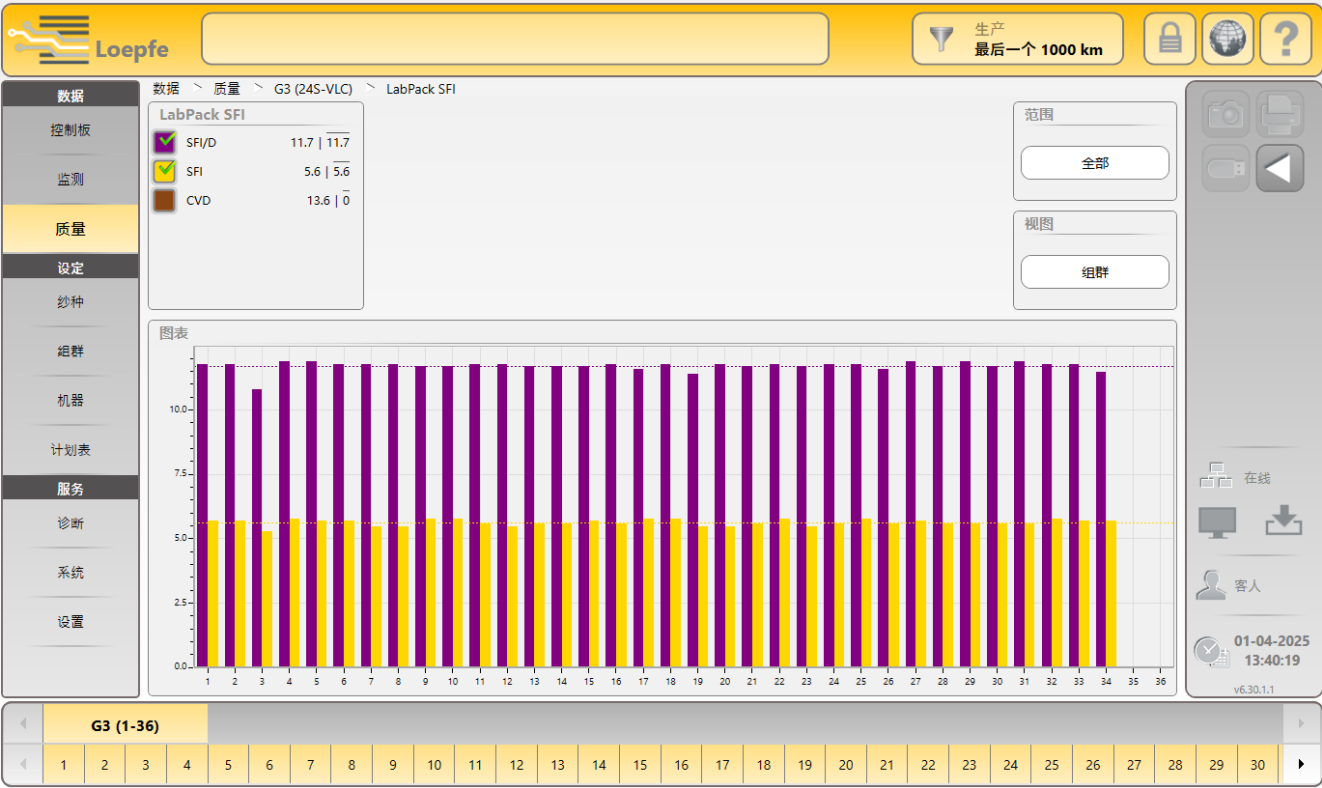
根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，LabPack IPI 屏幕显示与某个组群或整台机器的常发性纱疵指数相关的事件。可分别选择要在柱状图中显示的事件。



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
LabPack IPI	LabPack IPI	LabPack IPI	选择要在柱状图中显示的参数。
	图表	图表	显示选定参数： ■ X 轴：检测头编号 ■ Y 轴：事件数
	范围	范围	将 Y 轴范围缩放至： ■ 完整：从零到所显示组群的最高值。 ■ 优化：从所显示组群的最低值到最高值。 ■ 相对：检测头值与平均值的正负偏差。 ■ 百分比：检测头值与平均值的正负偏差。以百分比表示。
	视图	视图	■ 组群：显示选定组群中的所有检测头。 ■ 机器：显示机器的所有检测头。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.4.8 LabPack SFI

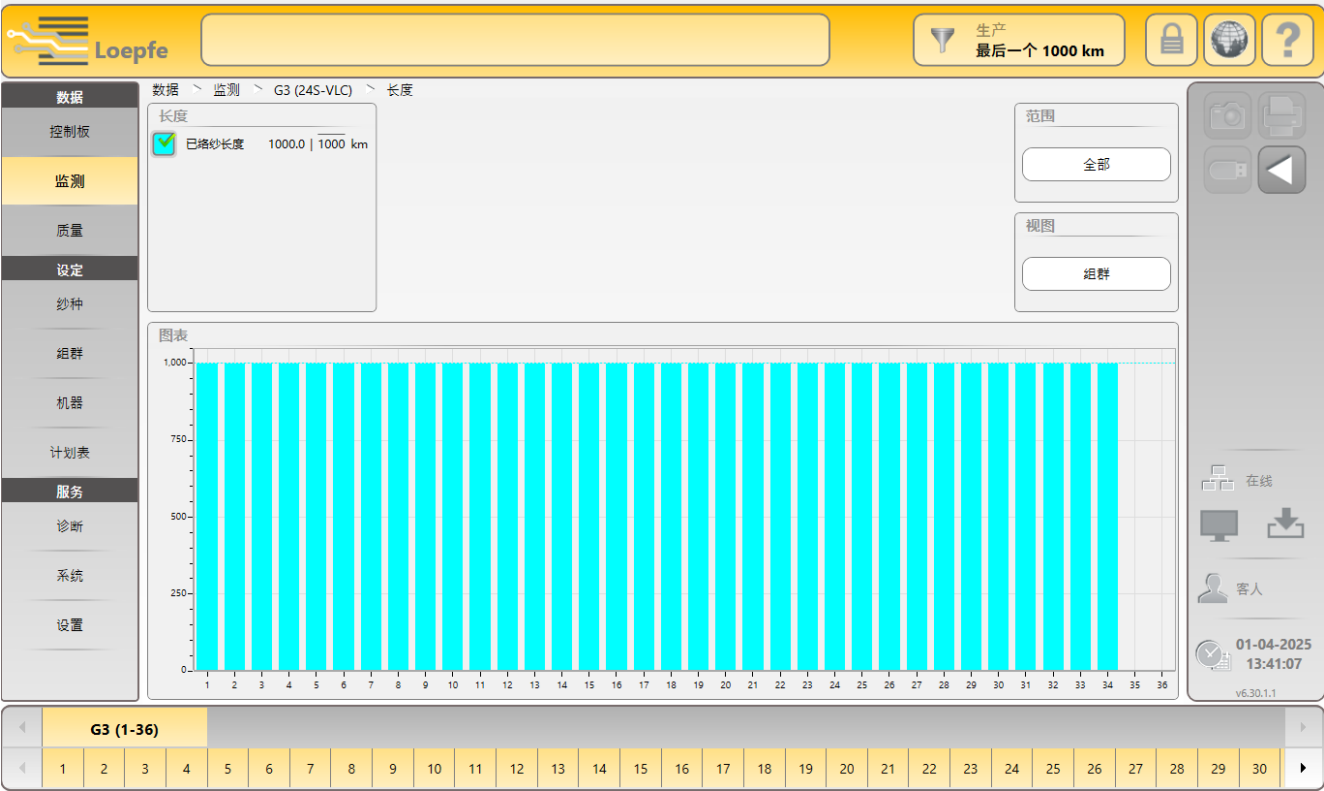
根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，LabPack SFI 屏幕显示与某个组群或整台机器的细纱外观指数相关的事件。可分别选择要在柱状图中显示的事件。



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
LabPack SFI		LabPack SFI	选择要在柱状图中显示的参数。
	图表		显示选定参数： ■ X 轴：检测头编号 ■ Y 轴：纱线值
	范围		将 Y 轴范围缩放至： ■ 完整：从零到所显示组群的最高值。 ■ 优化：从所显示组群的最低值到最高值。 ■ 相对：检测头值与平均值的正负偏差。 ■ 百分比：检测头值与平均值的正负偏差。以百分比表示。
	视图		■ 组群：显示选定组群中的所有检测头。 ■ 机器：显示机器的所有检测头。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

4.4.9 长度

根据数据选择筛选器中设置的筛选条件，长度屏幕以柱状图显示某个组群或整台机器的络纱长度。

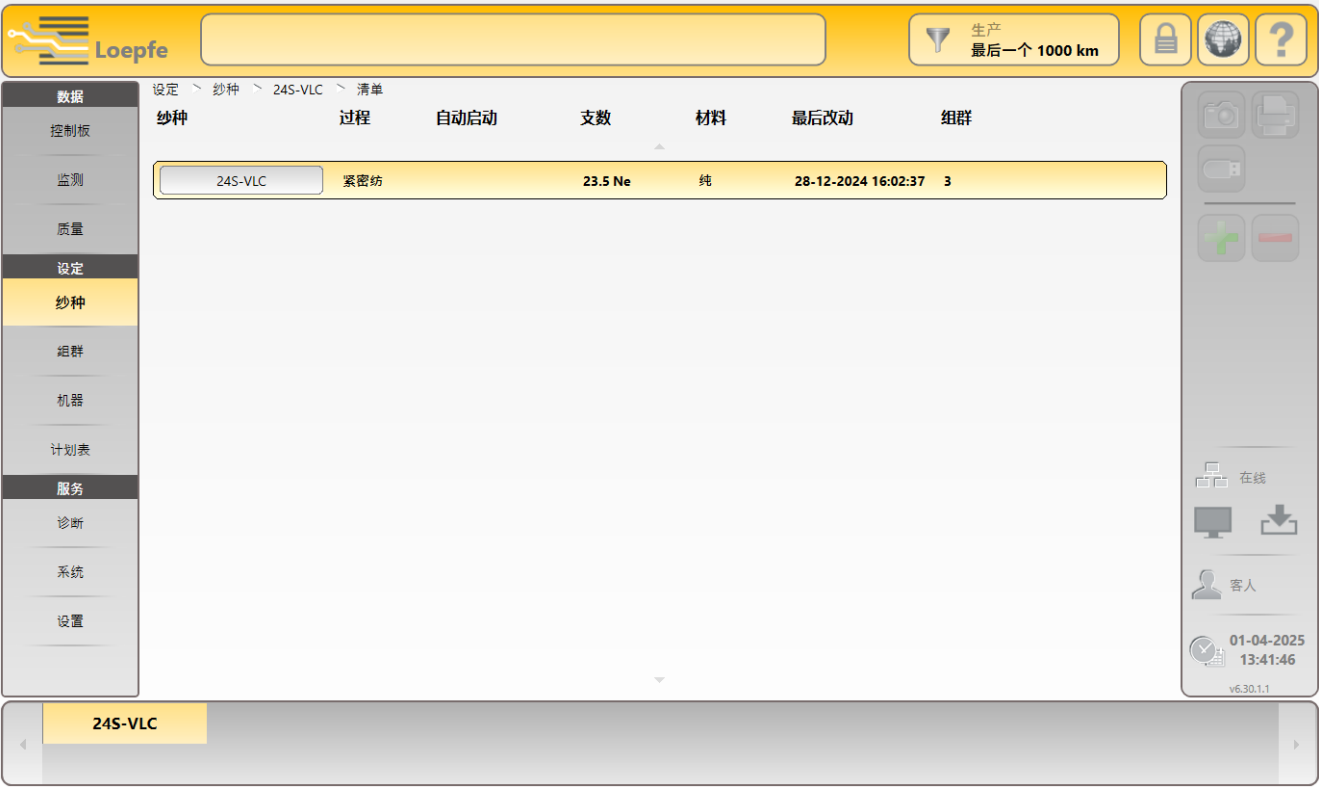


位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
长度		长度	选择要在柱状图中显示的参数。
		图表	显示选定参数： ■ X 轴：检测头编号 ■ Y 轴：络纱长度（单位：km）
		范围	缩放 Y 轴的范围： ■ 完整：从零到所显示组群的最高值。 ■ 优化：从所显示组群的最低值到最高值。 ■ 相对：检测头值与平均值的正负偏差。 ■ 百分比：检测头值与平均值的正负偏差。以百分比表示。
		视图	■ 组群：显示选定组群中的所有检测头。 ■ 机器：显示机器的所有检测头。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			选择要评估的组群或单个检测头。

5 纱种设置

5.1 纱种列表

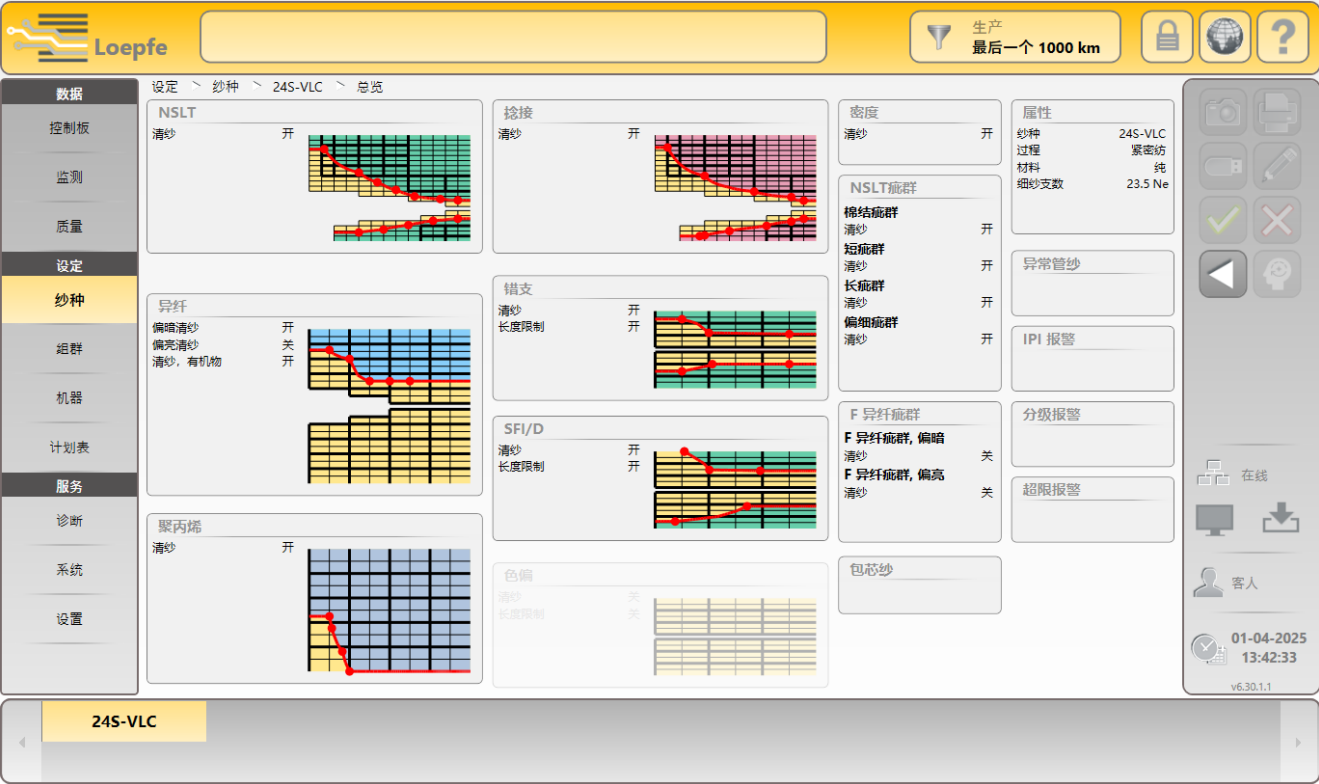
纱种是对纱线进行清纱的一组参数。一个纱种可以分配到带有单个检测头或多个检测头的组群。
纱种列表屏幕显示 LZE 中可用的纱种。可在此处添加或删除纱种。



位置	图标	选择	说明
纱种列表			■ 显示包含下列项目相关信息的纱种列表： – 纱种名称 – 过程 – 纱线参数 – 自动或其他清纱模式 – 材料 – 最后更改 – 正在特定组群中使用 ■ 选定纱种以黄色高亮显示。 ■ 绿色高亮表示纱种应用于使用中的组群。
		纱种按钮	导航至纱种总览。
		列标题	根据列标题对纱种列表进行排序。
右侧菜单		添加纱种	启动向导以添加新纱种。
		删除纱种	删除一个纱种。
底部菜单			■ 显示所有纱种。 ■ 选择一个纱种。 ■ 选定纱种以黄色高亮显示。
		滚动按钮	滚动浏览纱种列表。

5.2 纱种总览

纱种总览屏幕显示选定纱种的清纱限制和报警设置摘要。点击每个清纱限制摘要可查看更多详情并应用更改。



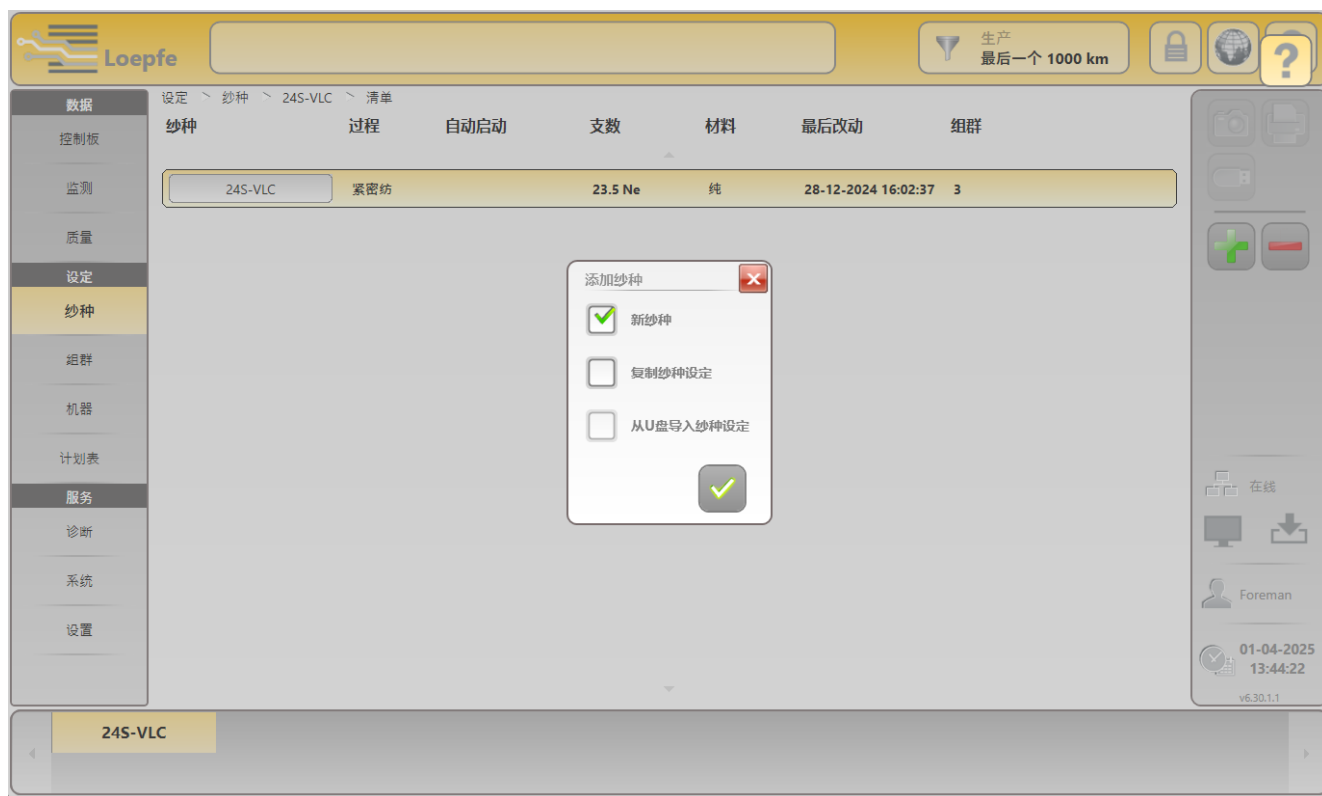
位置	图标	选择	说明
总览		NSLT	■ 显示选定纱种的清纱曲线和参数。
		异纤	■ 导航至相应的清纱曲线以更改纱种设置。如果需要，可使用编辑选项。
		聚丙烯 PP	■ 已更改的清纱曲线或报警以黄色高亮显示。
		捻接	
		错支	
		SFI/D	
		色偏	
		密度	
		NSLT 疵群	
		F 疵群	
		超限报警	
		分级报警	
		IPI 报警	
		异常管纱	
		包芯纱	
		属性	
右侧菜单		编辑	启用选定清纱的编辑模式。
		保存或确认	■ 保存当前设置。 ■ 将所有更改应用于高亮显示的清纱曲线和参数。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。
		后退	导航至纱种列表
		启用智能启动	■ 启用智能启动模式。 ■ 选择在智能启动模式下运行的清纱曲线。 ■ 蓝色高亮显示指示清纱曲线已分配智能启动。 分配智能启动的清纱曲线以蓝色标出。
		禁用智能启动	禁用所有清纱曲线的智能启动模式。
底部菜单			■ 显示所有纱种的列表 ■ 选定纱种以黄色高亮显示。
		滚动按钮	滚动浏览纱种列表。

5.3 添加纱种

5.3.1 添加纱种情景

可通过三种方式添加纱种：

1. 利用可选的智能启动功能从头开始设置纱种
2. 利用现有纱种的副本开始设置纱种
3. 通过从 U 盘导入纱种开始设置纱种。



位置	图标	选择	说明
添加纱种		新建纱种	通过基本参数和可选的智能启动功能开始设置纱种。
		复制纱种设置	提供纱种副本，并导航至纱种总览，在此可编辑清纱参数。
		从 U 盘导入设置	从 U 盘导入纱种设置。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。

5.3.2 新建纱种

通过智能启动新建纱种

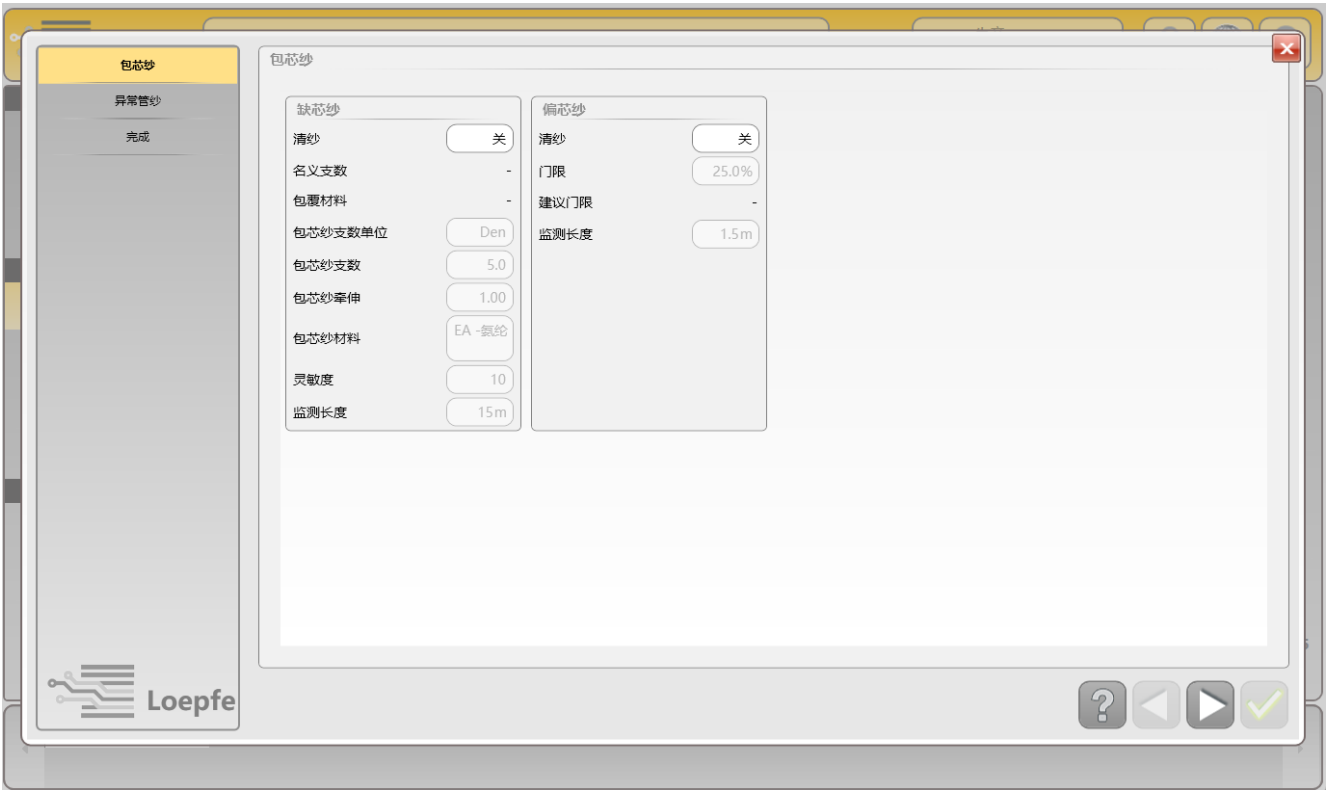
通过编辑基本纱线参数列表并手动或借助智能启动功能调整清纱曲线，可以创建新纱种。如果选择智能启动，参数将在前 100 km 内自动调整。如果取消选择智能启动，则会给出默认的清纱曲线。在这种情况下，可以通过编辑参数来调整清纱曲线。



位置	图标	选择	说明
根据预定义的设置创建纱种		属性	设置纱种属性，例如名称和基本纱线参数。
		清纱	使用以下方法为列出的清纱类型设置参数： ■ 智能启动：在前 100 km 内自动调整清纱参数。 ■ 正常：可手动设置清纱参数。 ■ 关闭：不进行清纱。 ■ 前 9：对前 9 个分级进行清纱的 NSLT 曲线。 ■ 前 12：对前 12 个分级进行清纱的 NSLT 曲线。 ■ 前 16：对前 16 个分级进行清纱的 NSLT 曲线。 ■ 转换 Zenit+：将 Zenit+ NSLT 设置转换为 Prisma NSLT 由于 YarnMaster® PRISMA 的分辨率与前几代 YarnMaster® 清纱器不同，因此每个分级和清纱曲线中的事件数不具可比性。如果采用了前几代 YarnMaster® 清纱器的设置，请务必检查纱线质量是否符合质量要求。 ■ 开放 ■ 敏感
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。

包芯纱向导

“包芯纱”屏幕是纱种创建向导的一部分，可以进行缺芯清纱和偏芯清纱。在这两个菜单中都可以设置基本的纱线和清纱参数。



位置	图标	选择	说明
包芯纱		缺芯	■ 打开或关闭缺芯清纱。 ■ 设置缺芯清纱参数。
		偏芯	■ 打开或关闭偏芯清纱。 ■ 设置偏芯限制。 ■ 设置监测长度。
		导航箭头	导航至下一个窗口。

异常管纱向导

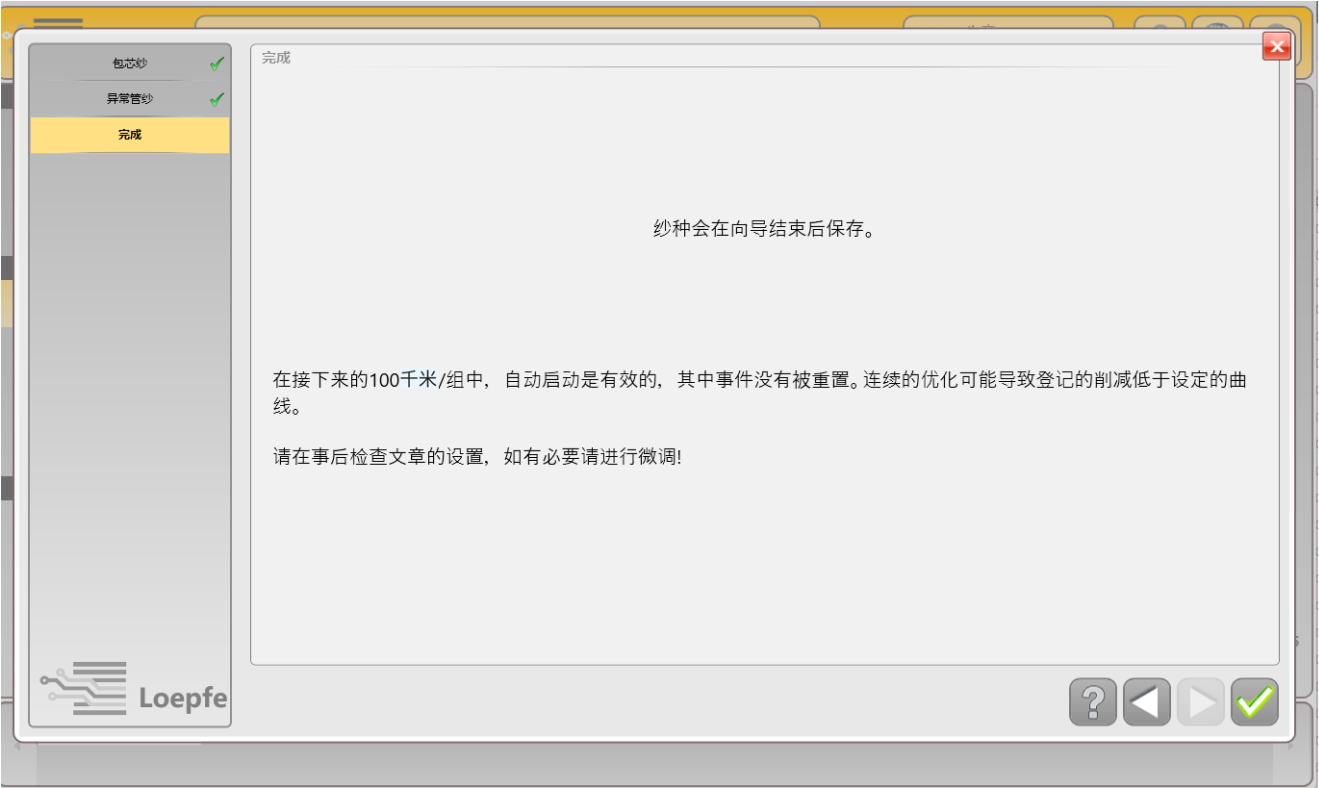
异常管纱屏幕是纱种创建向导的一部分，可以设置管纱的报警限制。它提供一个菜单，可以定义每种切纱类型允许的最大重复次数。



位置	图标	选择	说明
异常管纱			为每个管纱上每种切纱类型允许的最大重复次数设置报警限制。
		管纱	显示每个选定筛选器和组群的管纱更换总数。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		导航箭头	导航至上一个或下一个窗口。

完成向导

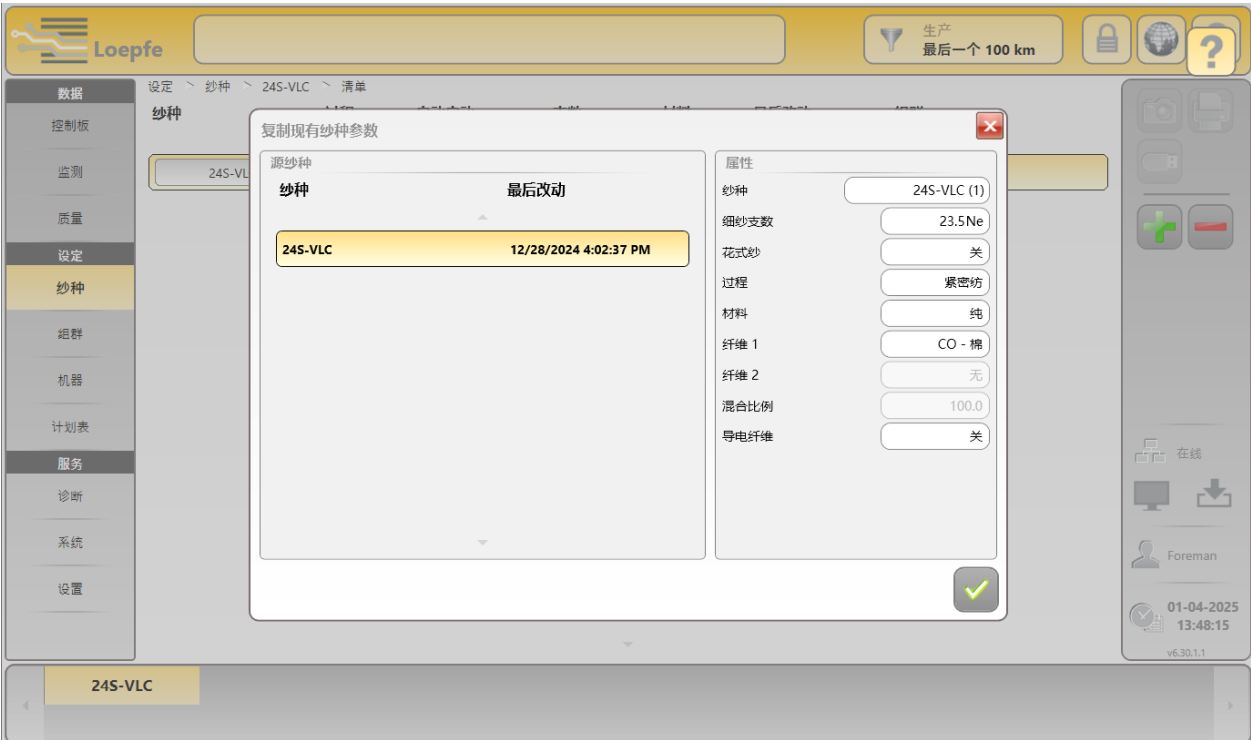
完成屏幕是纱种创建向导的最后一部分，会将所有设置保存为新纱种。



位置	图标	选择	说明
完成		导航箭头	导航至上一个或下一个窗口。
		保存或确认	结束向导，保存纱种并显示纱种总览。

5.3.3 从纱种复制设置

该屏幕提供 LZE 中所有可用纱种的列表。可以选择一个纱种，并在将该纱种保存为新纱种之前，根据需要编辑其基本纱线参数。



位置	图标	选择	说明
创建现有纱种的副本		纱种复制从	显示可复制的纱种列表。
		属性	可设置纱种属性，例如名称和基本纱线参数。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。

5.3.4 从 USB 导入设置

“从 USB 导入设置”屏幕提供 U 盘上所有可用纱种的列表。可以选择一个纱种，并在将该纱种作为新纱种保存至 LZE 之前，根据需要编辑其基本纱线参数。

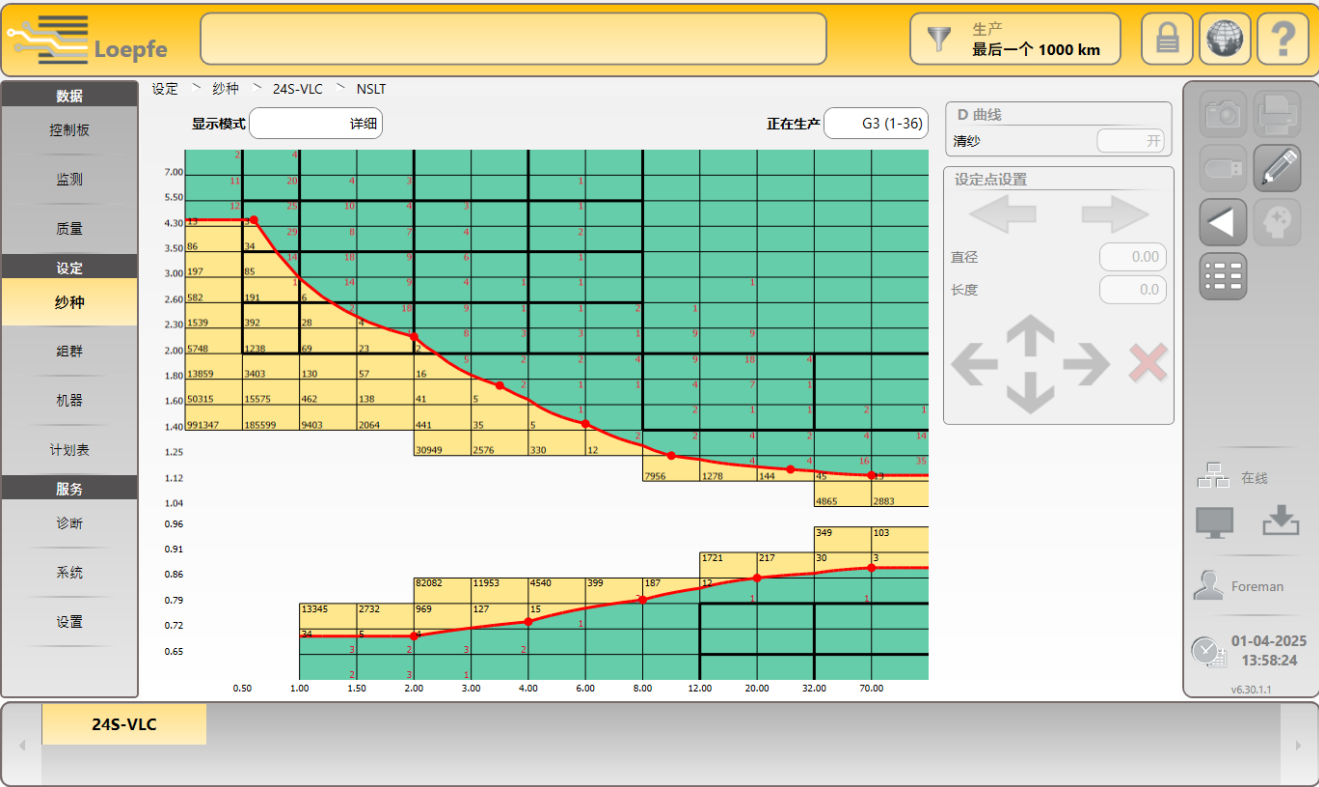
位置	图标	选择	说明
导入纱种设置		纱种设置	■ 显示可从 U 盘导入的纱种列表。 ■ 选择要导入的纱种。 ■ 选定纱种以黄色高亮显示。
		属性	可设置纱种属性，例如名称和基本纱线参数。
		下载或导入	导入纱种的设置。

5.4 编辑纱种

5.4.1 基本设置/工具

清纱曲线矩阵

清纱曲线定义纱线中残留的事件和要删除的事件之间的界限。LZE 软件在矩阵中显示清纱曲线，该矩阵分为偏细和偏粗两个分级：



位置	图标	选择	说明
顶部菜单		数据选择筛选器	选择要应用于评估的筛选条件设置。
中间区域	矩阵		清纱曲线内的区域： ■ 该区域的事件仍将留在纱线中。 ■ 事件数量以黑色列出。
			清纱曲线外的区域： ■ 该区域内的事件将被清除。 ■ 事件数量以红色列出。
			曲线上的点： ■ 设置清纱曲线上的点。
			细边框： ■ 偏细分级 (207)。
			粗边框： ■ 偏粗分级 (23)。
			X 轴 [cm]: ■ 纱疵长度。
			Y 轴 [直径倍数]: ■ 纱线粗细
		点设置	在清纱曲线中添加、删除和移动设置点。
底部菜单			选择要评估的组群。

点设置

可通过移动、添加或删除设置点来调整清纱曲线。点击一个设置点可将其选中，点击两个现有设置点之间的曲线可添加一个新的设置点。每条清纱曲线都有特定数量的设置点。

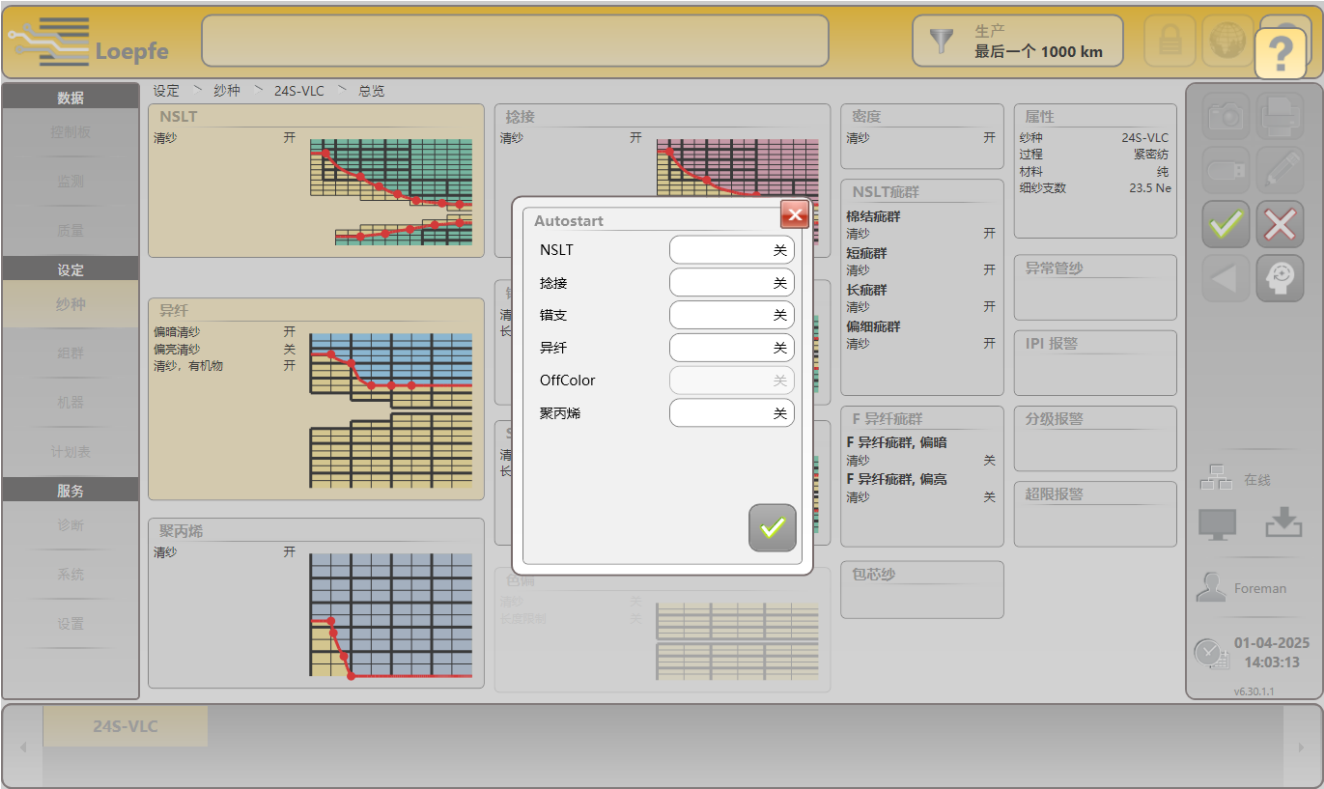


位置	图标	选择	说明
点设置		灰色左右箭头	从一个设置点跳转到上一个或下一个设置点。
		长度	设置长度（X 轴值）。
		直径	设置直径（Y 轴值）。
		黑色方向箭头	将设置点向相应方向移动。
		叉号	删除设置点。

5.4.2 智能启动

新的智能启动列表

通过智能启动功能，系统支持用户创建纱种。在前 100 km 内，系统会对纱线进行分析，并每隔 5 km 调整一次参数。自动配置结束时，用户可根据需要手动微调清纱曲线。

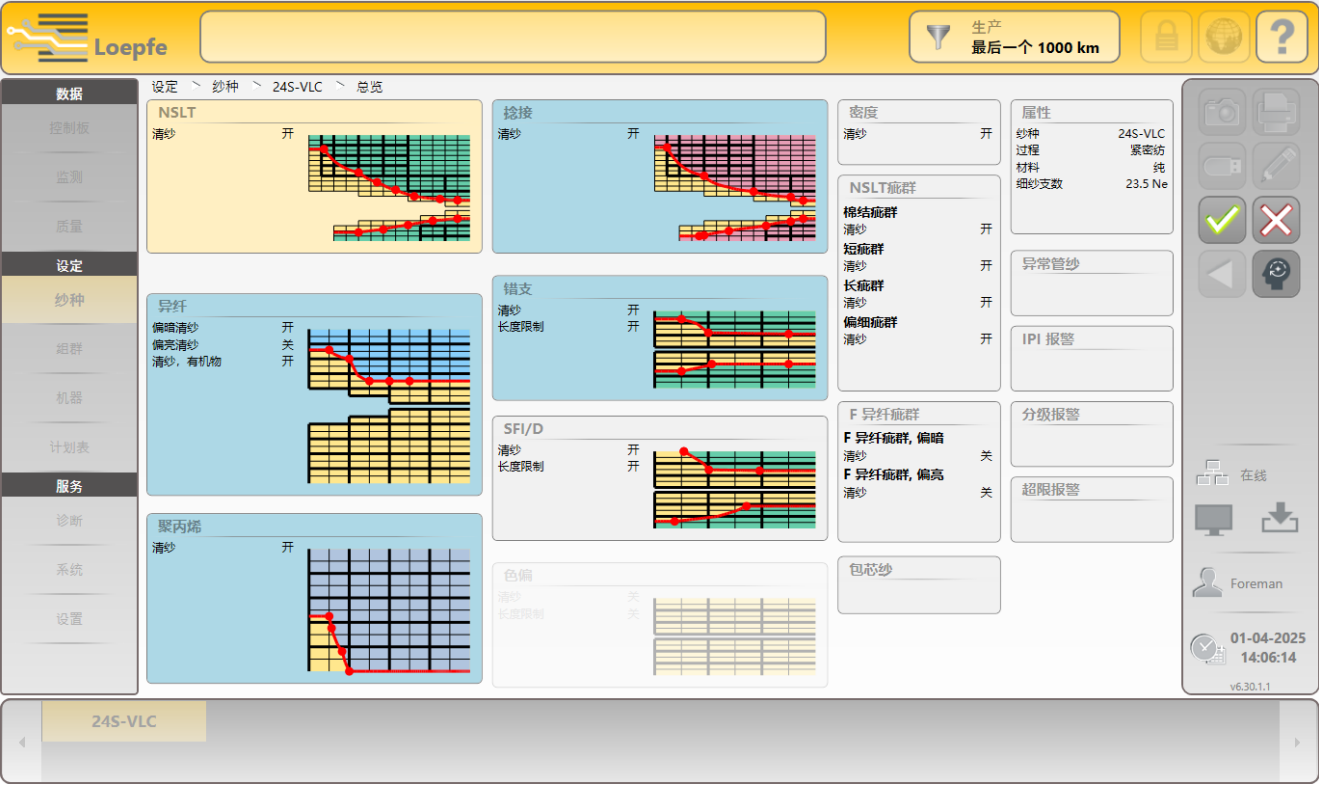


位置	图标	选择	说明
智能启动		NSLT	打开或关闭选定清纱的智能启动。
		捻接	
		错支	
		SFI/D	
		异纤	
		色偏	
		聚丙烯 PP	
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。

打开/关闭智能启动

如果激活了智能启动功能，曲线会持续调整。智能启动在每个组群前 100 km 络纱后完成。

智能启动功能既可在创建新纱种时使用，也可在操作过程中使用。如果在操作过程中开启了智能启动功能，则系统会询问用户是否要覆盖当前纱种的清纱参数。

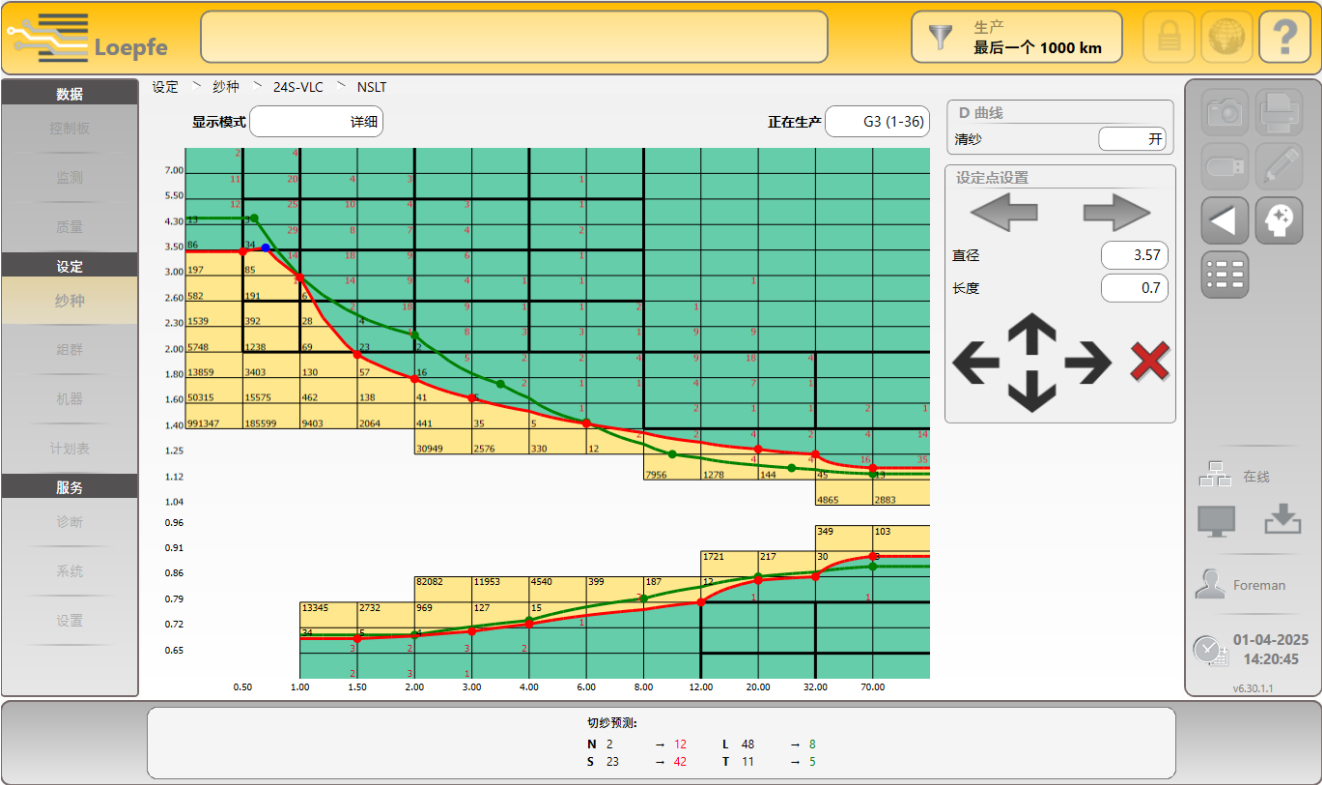


位置	图标	选择	说明
智能启动		NSLT	■ 打开或关闭选定清纱的智能启动。
		异纤	■ 以蓝色高亮显示的清纱曲线已准备好智能启动。
		聚丙烯 PP	
		捻接	
		错支	
		SFI/D	
		色偏	
		NSLT 疵群	
		F 疵群	
		超限报警	
		分级报警	
		IPI 报警	
		异常管纱	
		包芯纱	
		属性	
右侧菜单		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。
		禁用智能启动	■ 指示已启用智能启动。 ■ 可禁用智能启动。
		启用智能启动	■ 指示已禁用智能启动。 ■ 可启用智能启动。

5.4.3 编辑纱种场景

调整矩阵中的清纱曲线

清纱曲线定义纱线中残留的事件和删除的事件之间的界限。LZE 软件在矩阵中显示清纱曲线，该矩阵分为偏细和偏粗两个分级。在所有情况下，调整曲线的方法都非常相似。本例以 NSLT 曲线为例，介绍用于调整清纱曲线的工具：



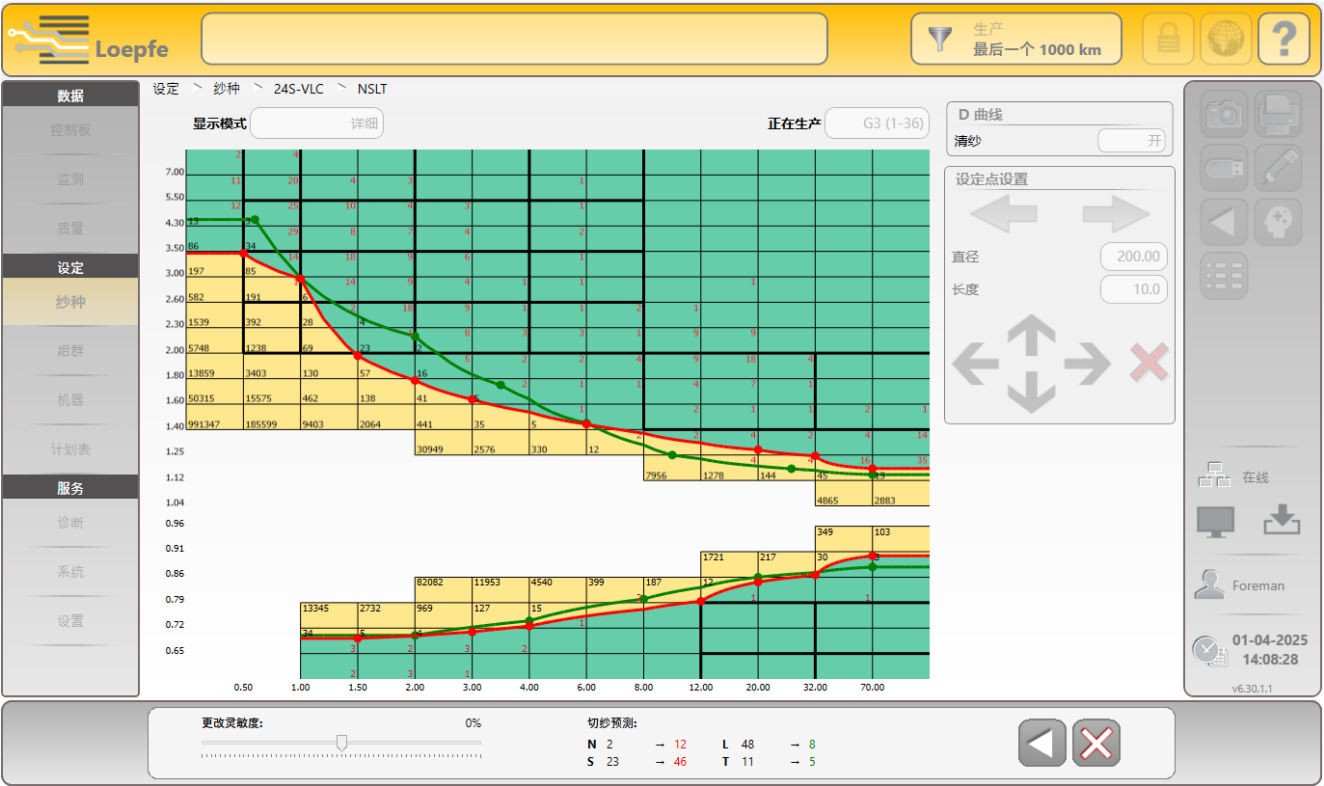
位置	图标	选择	说明
中间区域		显示模式	更改矩阵中测量值的表示。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		矩阵	■ 显示当前清纱曲线（绿色）。 ■ 显示新的清纱曲线（红色）。
		点设置	调整清纱曲线上的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	导航至上一个窗口。
		智能修正	启用智能修正模式，使用灵敏度滑块调整清纱曲线。
		坐标表	为设置点设置数值。
底部菜单		切纱预测	显示 NSLT 的实际切纱。如果更改了计算曲线的设置，则切纱预测会显示更改设置后预期切纱的计算（理论）增量（红色）或减量（绿色）。

清纱曲线由设置点定义。这些设置点可以用坐标表中的数值进行设置。下面以 NSLT 坐标表为例进行说明:

位置	图标	选择	说明
NSLT（点列表）		正偏差节 ID 0 - 15	■ 设置直径和长度的数值。 ■ 添加和删除设置点。
		负偏差节 ID 0 - 7	■ 设置直径和长度的数值。 ■ 添加和删除设置点。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。

智能修正

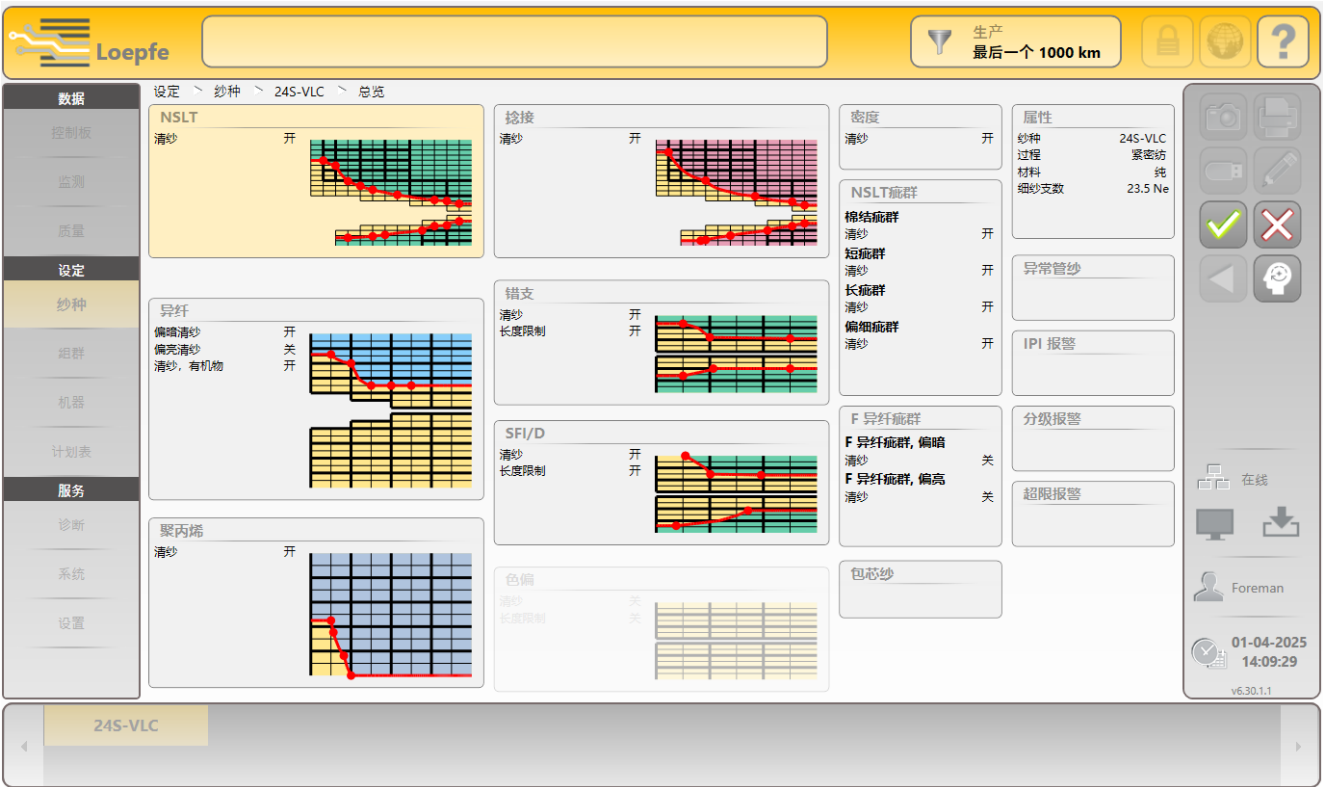
智能修正模式允许在每个组群前 100 km 络纱后对清纱曲线进行微调。可以使用底部菜单中的灵敏度滑块或点设置工具来调整清纱曲线。下面以 NSLT 自动修正模式为例进行说明：



位置	图标	选择	说明
底部菜单		更改敏感度	使用滑块调整完整的 NSLT 清纱曲线，范围在 -30% 和 +30% 之间。
		切纱预测	根据设置的灵敏度显示 NSLT 切纱预测。
		后退	确认调整并返回上一屏幕。
		退出或丢弃	退出自动修正模式并丢弃最后的更改。

确认并保存更改

纱种中所有已更改的参数均以黄色高亮显示。只有通过“保存/确认”确认后，才能接受这些参数。

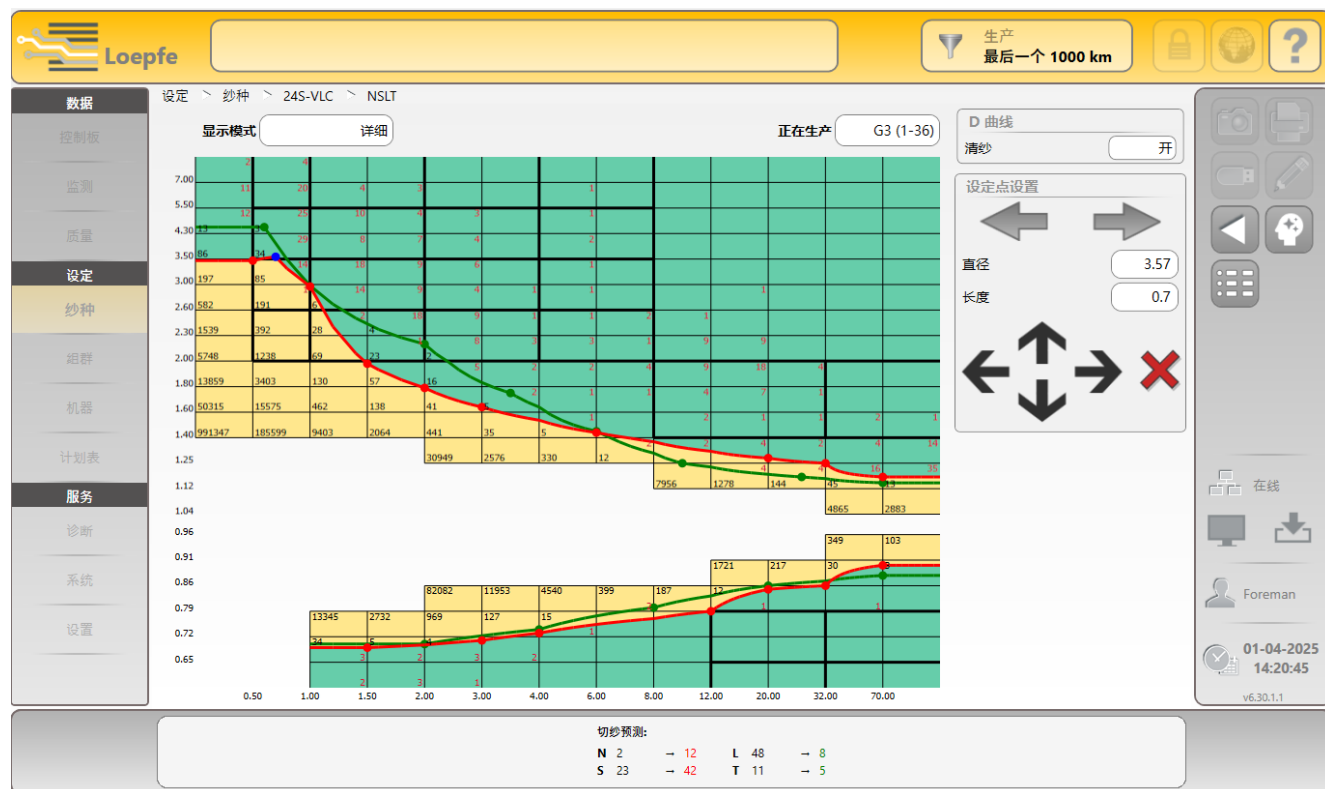


位置	图标	选择	说明
总览		NSLT	已编辑的纱线设置以黄色高亮显示。
		异纤	
		聚丙烯 PP	
		捻接	
		错支	
		SFI/D	
		色偏	
		NSLT 疵群	
		F 疵群	
		超限报警	
		分级报警	
		IPI 报警	
		异常管纱	
		包芯纱	
		属性	
右侧菜单		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。

5.4.4 清纱曲线和报警

NSLT

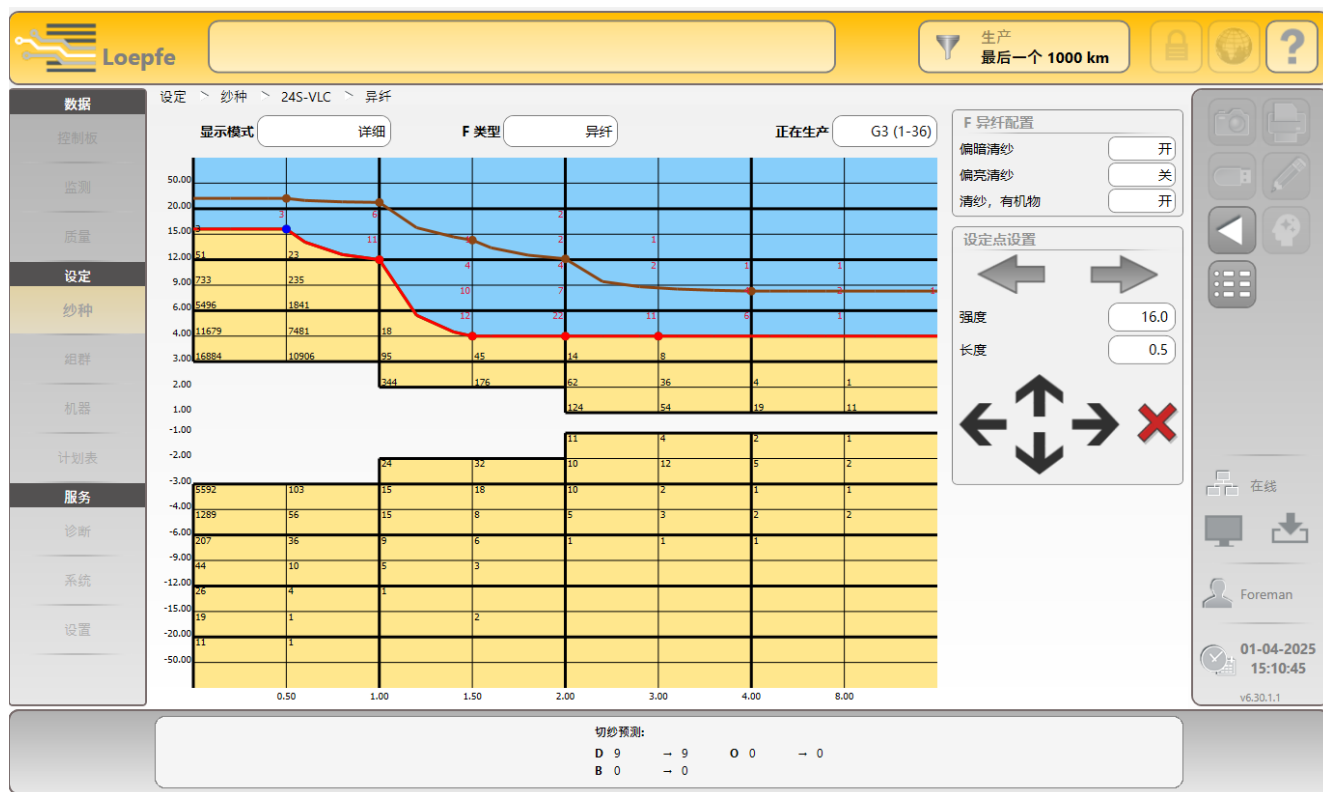
NSLT 屏幕可对选定纱种进行棉结、短粗节、长粗节和细节清纱。清纱曲线可按点设置中的说明进行调整。底部菜单中显示调整清纱曲线后的预期切纱数。



位置	图标	选择	说明
NSLT		显示模式	更改矩阵中事件的表示。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		NSLT 曲线	打开或关闭 NSLT 曲线清纱。
		点设置	设置、编辑和删除清纱曲线中的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。
		智能修正	启用当前清纱曲线的智能修正模式。
		坐标表	为设置点设置数值。
底部菜单		切纱预测	计算调整清纱曲线后可能发生的事件数量。

异纤

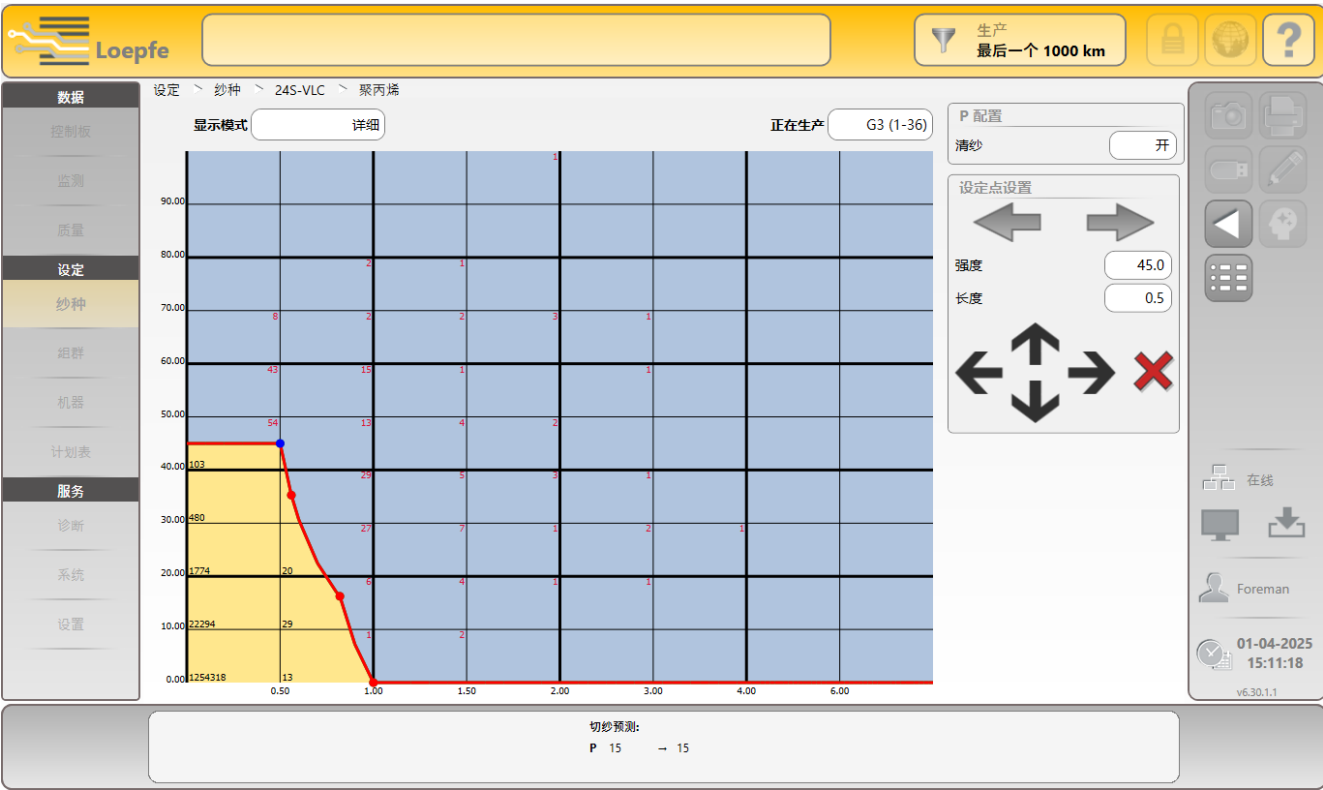
异纤屏幕可对选定纱种进行偏暗、偏亮和有机清纱。清纱曲线可按点设置中的说明进行调整。底部菜单中显示调整清纱曲线后的预期切纱数。



位置	图标	选择	说明
异纤		显示模式	更改矩阵中事件的表示。
		F 类型	启用偏暗清纱和有机清纱时，更改 F 类型。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		F 配置	打开或关闭： ■ 偏暗清纱 ■ 偏亮清纱 ■ 有机清纱
		点设置	设置、编辑和删除清纱曲线中的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。
		智能修正	启用当前清纱曲线的智能修正模式。
		坐标表	为设置点设置数值。
底部菜单		切纱预测	计算调整清纱曲线后可能发生的事件数量。

聚丙烯 PP

聚丙烯 PP 屏幕可对选定纱种进行 P 配置清纱。清纱曲线可按点设置中的说明进行调整。底部菜单中显示调整清纱曲线后的预期切纱数。

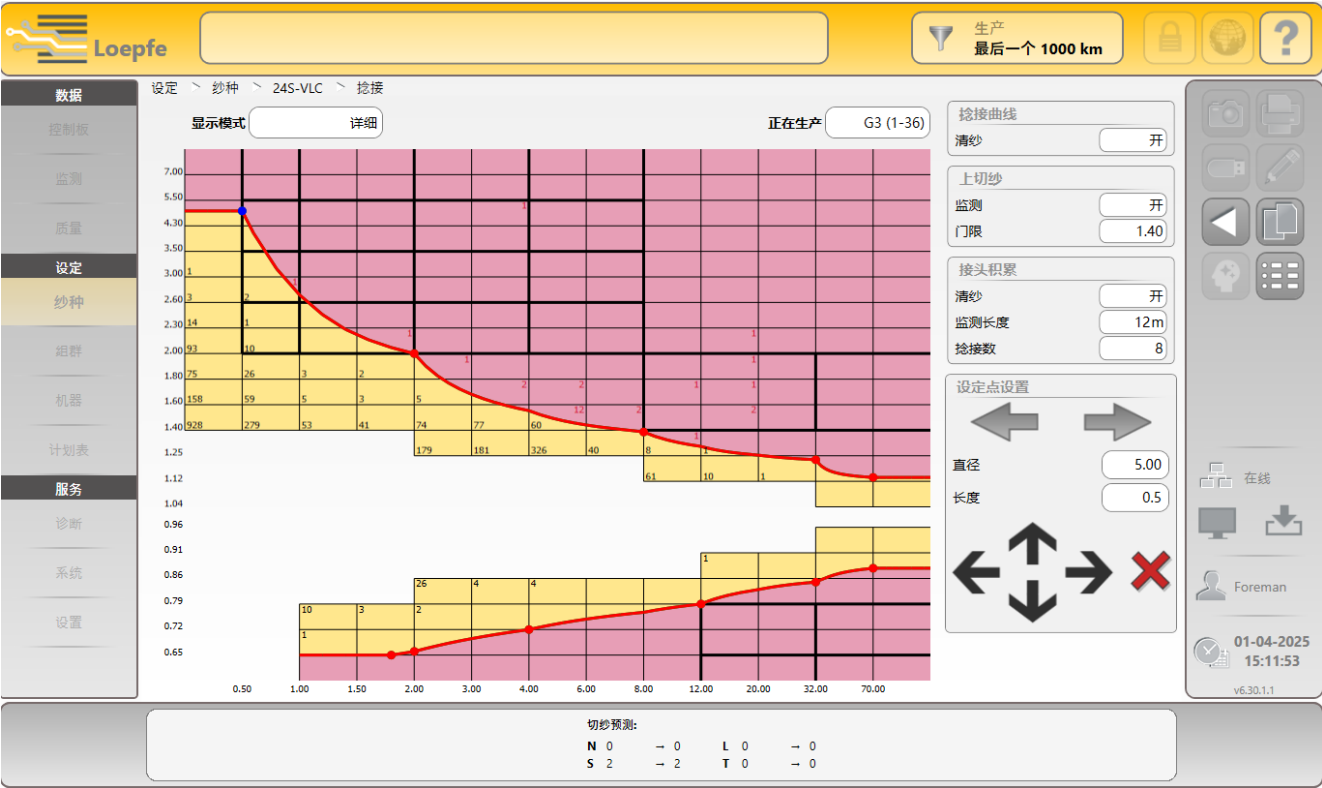


X 轴（水平方向）表示信号的参考长度。Y 轴（垂直方向）表示材料之间摩擦电荷强度的差异。

位置	图标	选择	说明
聚丙烯 PP		显示模式	更改矩阵中测量值的表示。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		P 配置	打开或关闭 P 曲线清纱。
		点设置	设置、编辑和删除清纱曲线中的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。
		智能修正	启用当前清纱曲线的智能修正模式。
		坐标表	为设置点设置数值。
底部菜单		切纱预测	计算调整清纱曲线后可能发生的事件数量。

捻接

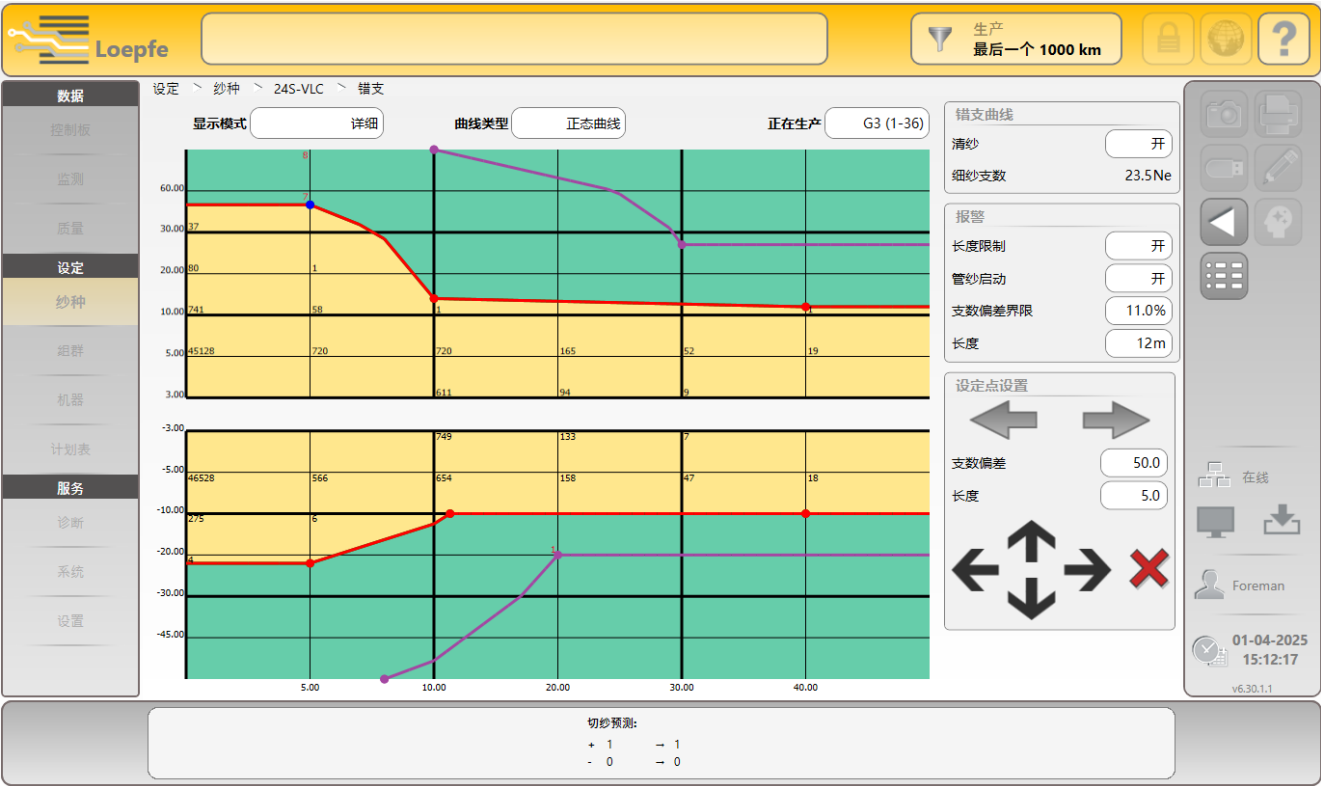
捻接屏幕可对选定纱种进行捻接曲线清纱、上切纱监测和捻接积累清纱。清纱曲线可按点设置中的说明进行调整。底部菜单中显示调整清纱曲线后的预期切纱数。



位置	图标	选择	说明
捻接		显示模式	更改矩阵中测量值的表示。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		捻接曲线	启用/禁用捻接曲线清纱。
		上切纱	■ 打开或关闭监测。 ■ 设置限制。
		捻接积累	■ 打开或关闭捻接积累清纱。 ■ 设置监测长度。 ■ 设置捻接数。
		点设置	设置、编辑和删除清纱曲线中的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。
		智能修正	启用当前清纱曲线的智能修正模式。
		复制	将 NSLT 通道设置复制到捻接通道。
		坐标表	为设置点设置数值。
底部菜单		切纱预测	计算调整清纱曲线后可能发生的事件数量。

错支

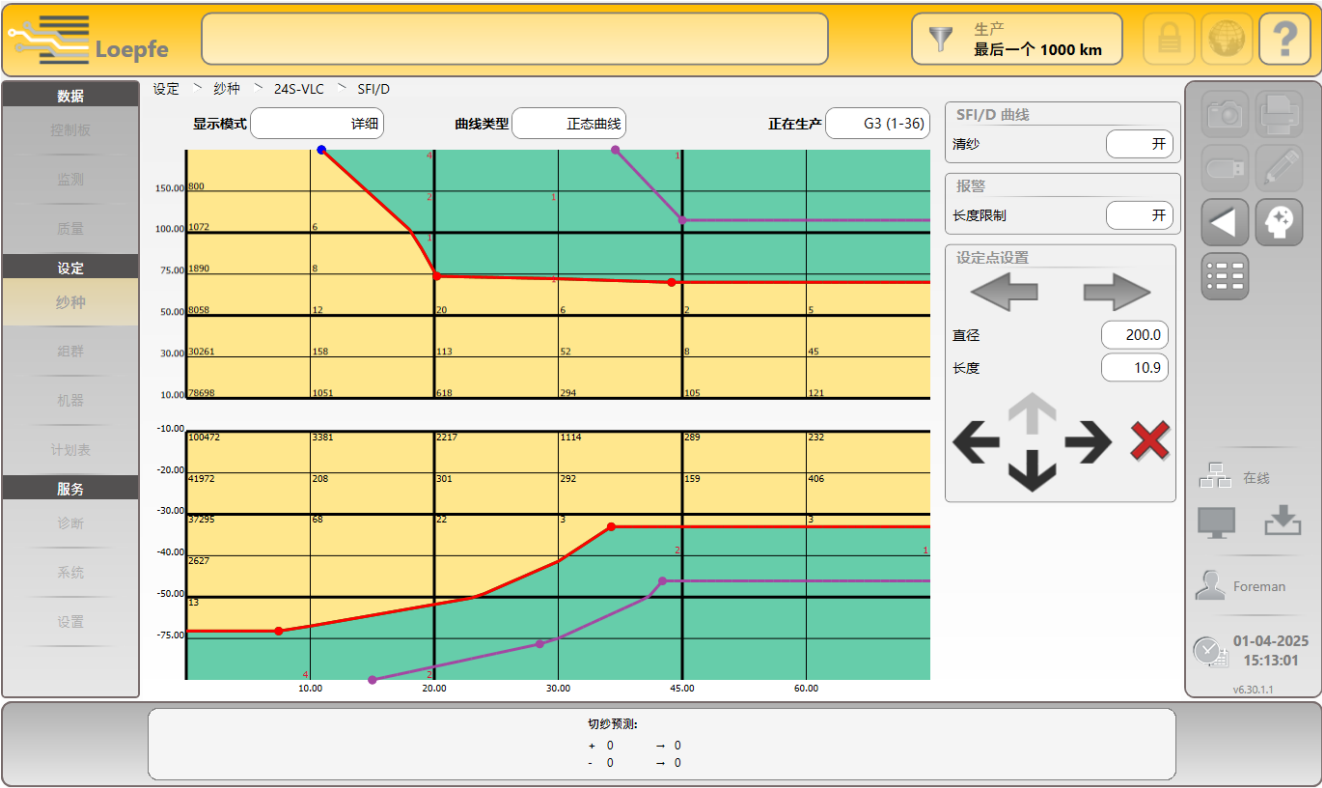
“错支”屏幕可对选定纱种进行错支曲线清纱。清纱曲线可按点设置中的说明进行调整。底部菜单中显示调整清纱曲线后的预期切纱数。



位置	图标	选择	说明
错支		显示模式	更改矩阵中测量值的表示。
		曲线类型	启用长度限制报警时，选择曲线类型。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		错支曲线	打开或关闭错支曲线清纱。
		报警	■ 打开或关闭长度限制报警。 长度限制报警是一条附加曲线，可置于矩阵中的清纱曲线之上。如果错支纱疵的强度和长度达到曲线限制，则会触发长度限制报警并拒绝管纱。 ■ 打开或关闭管纱启动报警。 如果管纱前 <设置长度> 内的纱支偏差超过设置限制，则会触发管纱启动报警并拒绝管纱。 — 设置管纱启动的纱支偏差限制。 — 显示管纱启动的长度。
		点设置	设置、编辑和删除清纱曲线中的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。
		智能修正	启用当前清纱曲线的智能修正模式。
		坐标表	为设置点设置数值。
底部菜单		切纱预测	计算调整清纱曲线后可能发生的事件数量。

SFI/D

细纱外观指数/直径曲线清纱是 LZE 软件的可选功能。可用于对选定纱种进行 SFI/D 清纱。清纱曲线可按点设置中的说明进行调整。底部菜单中显示调整清纱曲线后的预期切纱数。



位置	图标	选择	说明
SFI/D		显示模式	更改矩阵中事件的表示。
		曲线类型	启用长度限制报警时，选择曲线类型。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		SFI/D 曲线	打开或关闭 SFI/D 曲线清纱。
		报警	打开或关闭长度限制报警。
		点设置	设置、编辑和删除清纱曲线中的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。
		智能修正	启用当前清纱曲线的智能修正模式。
		坐标表	为设置点设置数值。
底部菜单		切纱预测	计算调整清纱曲线后可能发生的事件数量。

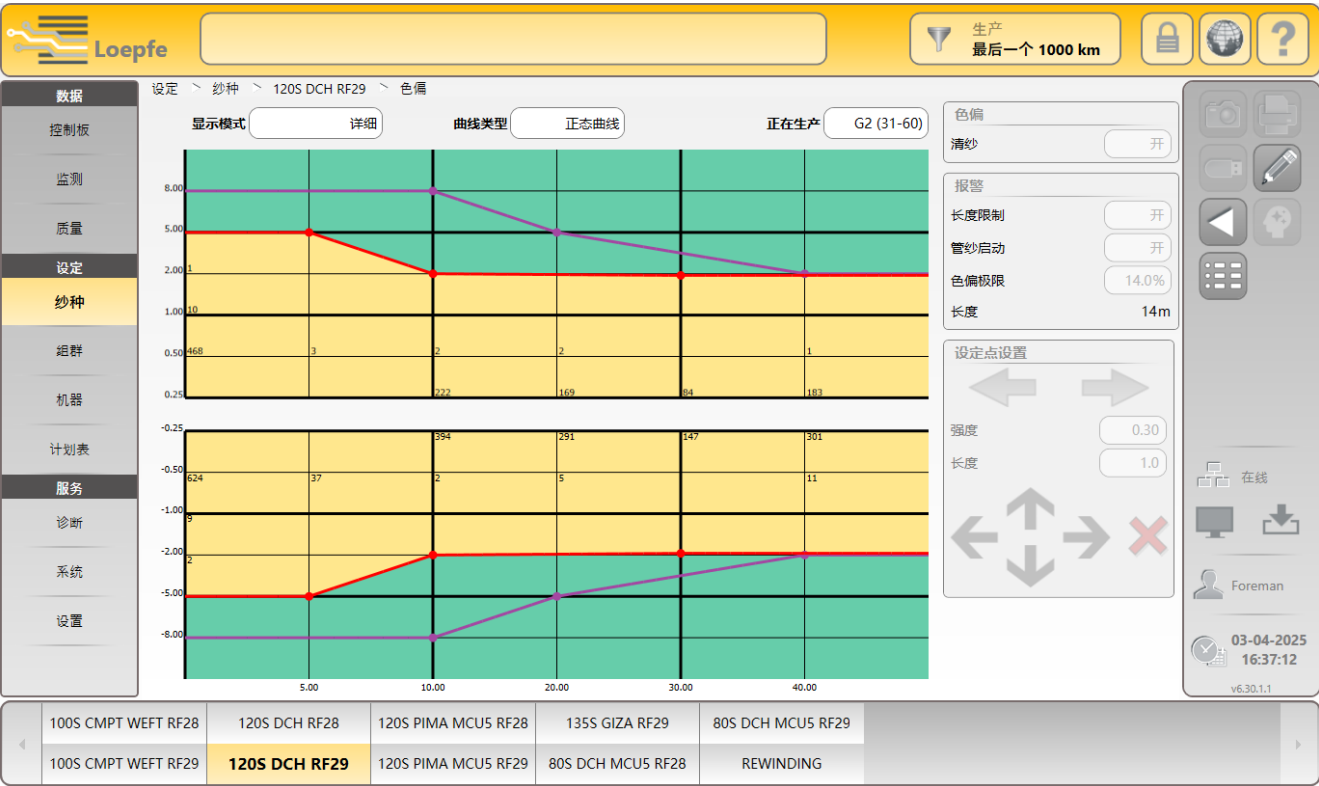
密度

“密度”屏幕可对选定纱种进行密度清纱。

位置	图标	选择	说明
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		密度	■ 打开或关闭密度清纱。 ■ 测量值设置使用的信号。 ■ 监测长度。 ■ 密度正偏差：检测直径增大的纱疵。 ■ 密度负偏差：检测直径减小的纱疵。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。

色偏

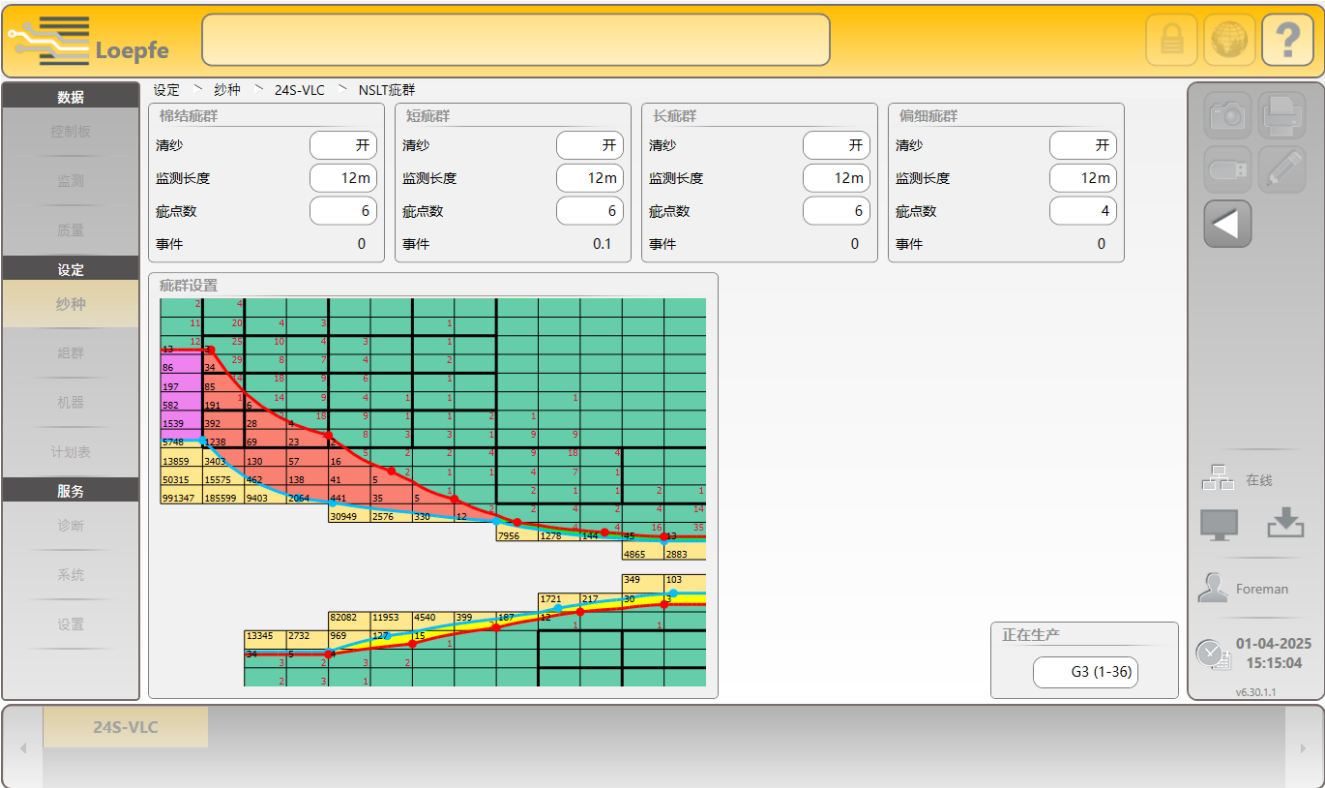
“色偏”屏幕可对选定纱种进行色偏清纱。清纱曲线可按点设置中的说明进行调整。底部菜单中显示调整清纱曲线后的预期切纱数。



位置	图标	选择	说明
色偏		显示模式	更改矩阵中测量值的表示。
		曲线类型	启用长度限制报警时，选择曲线类型。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		色偏曲线	打开或关闭色偏曲线。
		报警	■ 打开或关闭长度限制报警。 长度限制报警是一条附加曲线，可置于矩阵中的清纱曲线之上。如果色偏纱疵的强度和长度达到曲线限制，则会触发长度限制报警并拒绝管纱。 ■ 打开或关闭管纱启动报警。 如果管纱前 <设置长度> 内的色偏超过设置限制，则会触发管纱启动报警并拒绝管纱。 — 设置管纱启动的色偏限制。 — 显示管纱启动的长度。
		点设置	设置、编辑和删除清纱曲线中的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。
		智能修正	启用当前清纱曲线的智能修正模式。
		坐标表	为设置点设置数值。
底部菜单		切纱预测	计算调整清纱曲线后可能发生的事件数量。

NSLT 疵群

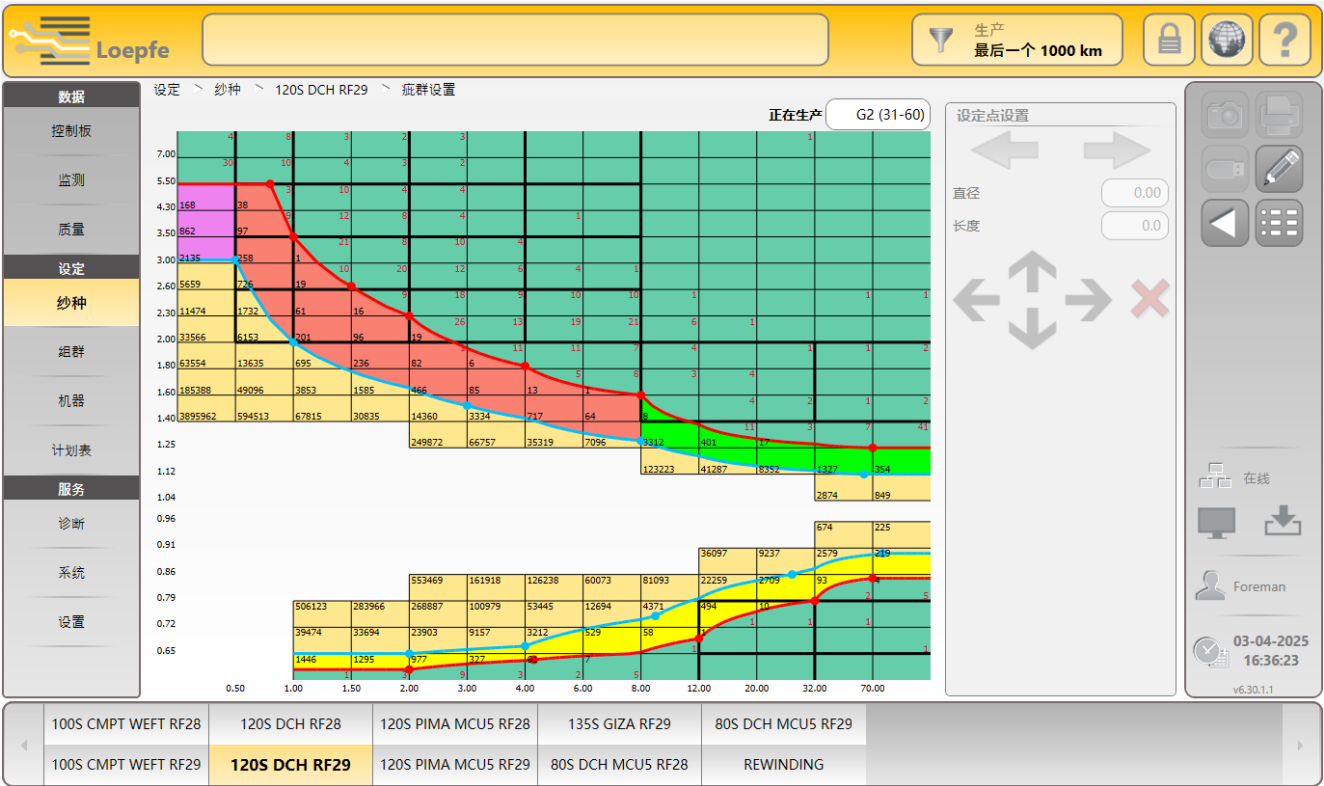
“NSLT 疵群”屏幕可对选定纱种进行棉结疵群、短粗节疵群、长粗节疵群或偏细疵群清纱。可为每次清纱设置监测长度和最大疵群数。



位置	图标	选择	说明
NSLT 疵群		棉结疵群	对于每个 N、S、L 或 T 组群：
		短粗节疵群	■ 打开或关闭疵群清纱。
		长粗节疵群	■ 设置监测长度。
		偏细疵群	■ 为设置的监测长度设置允许的疵群数。
			■ 显示事件数。
		疵群设置	■ 带有清纱曲线的矩阵。
			■ 导航至疵群设置。
			■ 紫色 = 棉结疵群字段。
			■ 红色 = 短粗节疵群字段。
			■ 绿色 = 长粗节疵群字段。
			■ 黄色 = 偏细疵群字段。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。
			■ 显示纱种所属的组群。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。

疵群设置

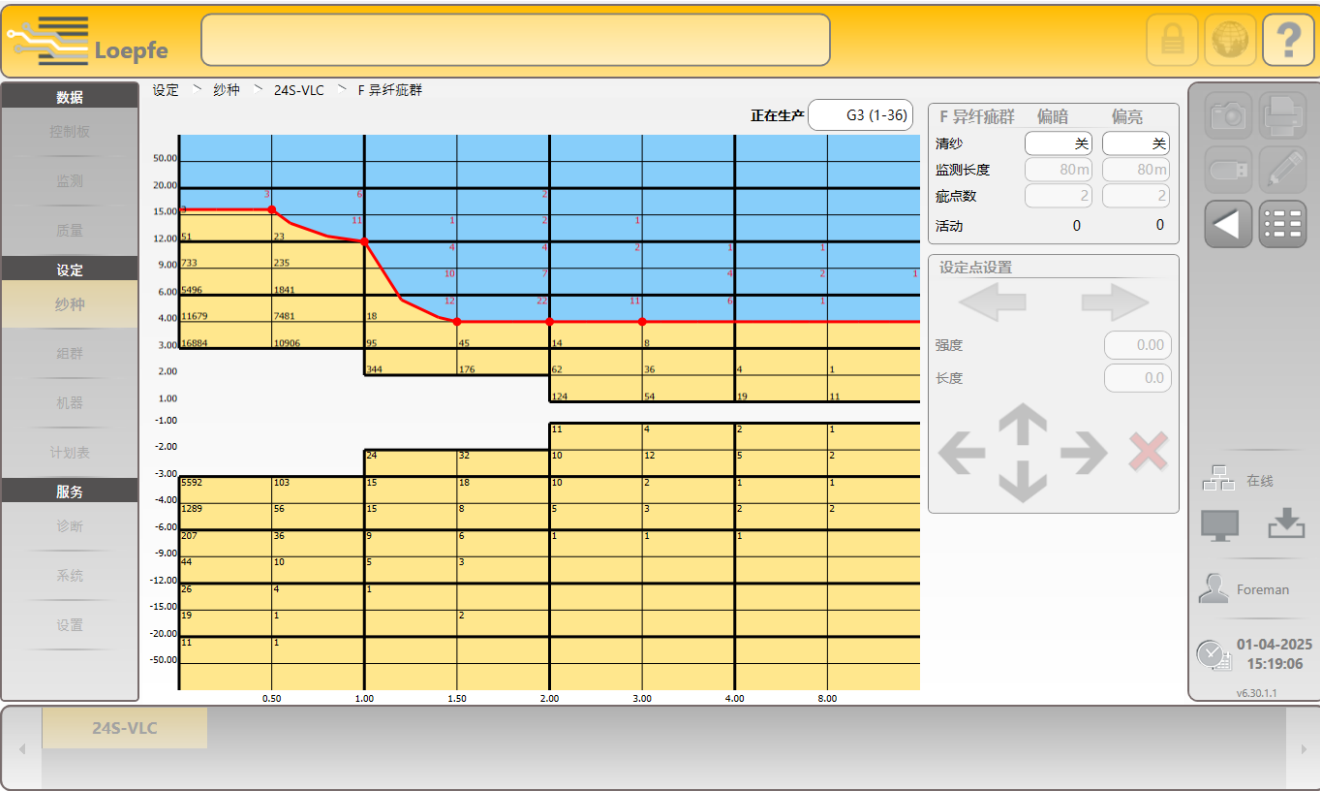
“疵群设置”屏幕可对选定纱种调整 NSLT 清纱曲线。清纱曲线可按点设置中的说明进行调整。



位置	图标	选择	说明
疵群设置		正在生产	指示纱种目前是否正在生产中使用。 显示纱种所属的组群。
		点设置	设置、编辑和删除清纱曲线中的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。
		坐标表	为设置点设置数值。

F 疵群

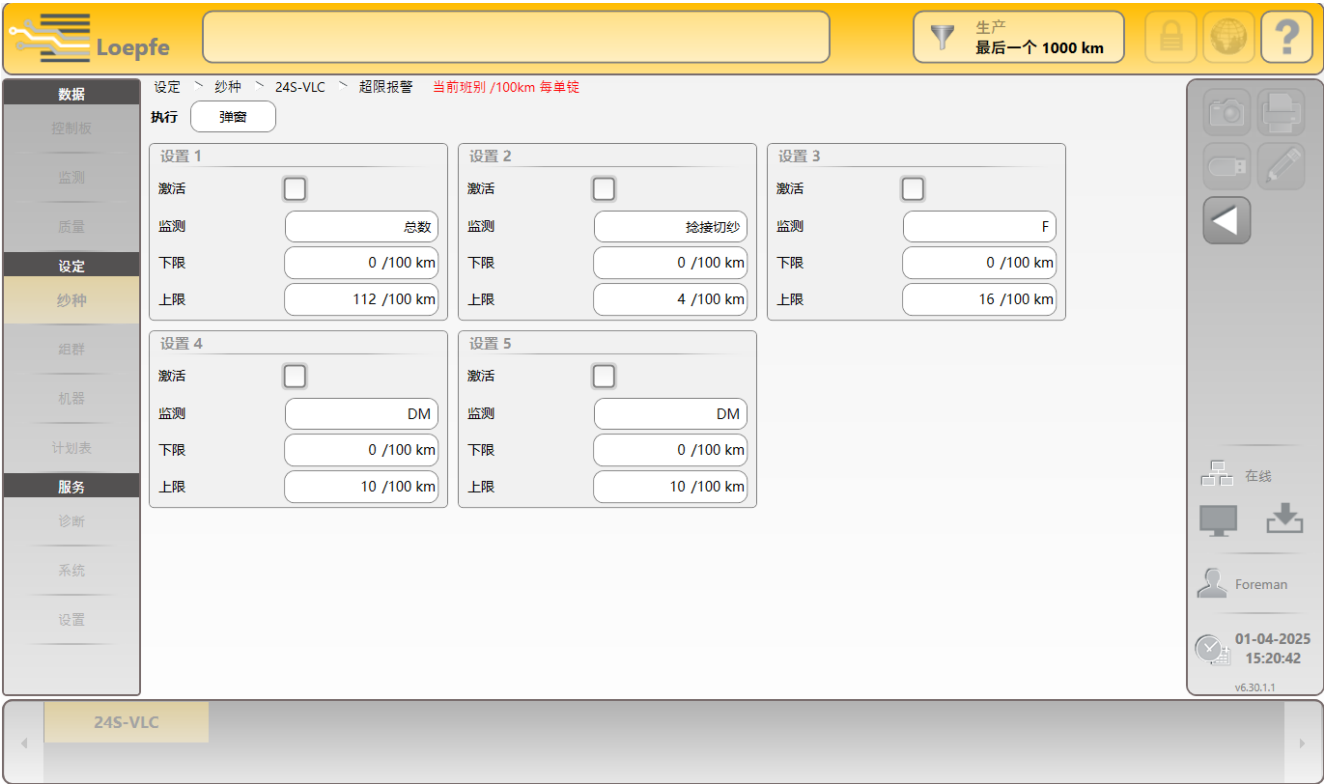
“F 疵群”屏幕可对选定纱种进行偏暗 F 疵群清纱和偏亮 F 疵群清纱。可为每次清纱设置监测长度和最大疵群数。底部菜单中显示调整清纱曲线后的预期切纱数。



位置	图标	选择	说明
F 疵群		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		偏暗 F 疵群	■ 打开或关闭（相应）清纱。
		偏亮 F 疵群	■ 设置监测长度。 ■ 设置允许的疵群数。 ■ 显示事件（数量）。
		点设置	设置、编辑和删除清纱曲线中的设置点。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。
		坐标表	为设置点设置数值。

超限报警

“超限报警”屏幕为选定纱种提供多达 5 组特定的超限报警。对于每组报警，可定义切纱类型及其上下限。此外，还可以定义 LZE 在达到某组报警限制时的响应方式。

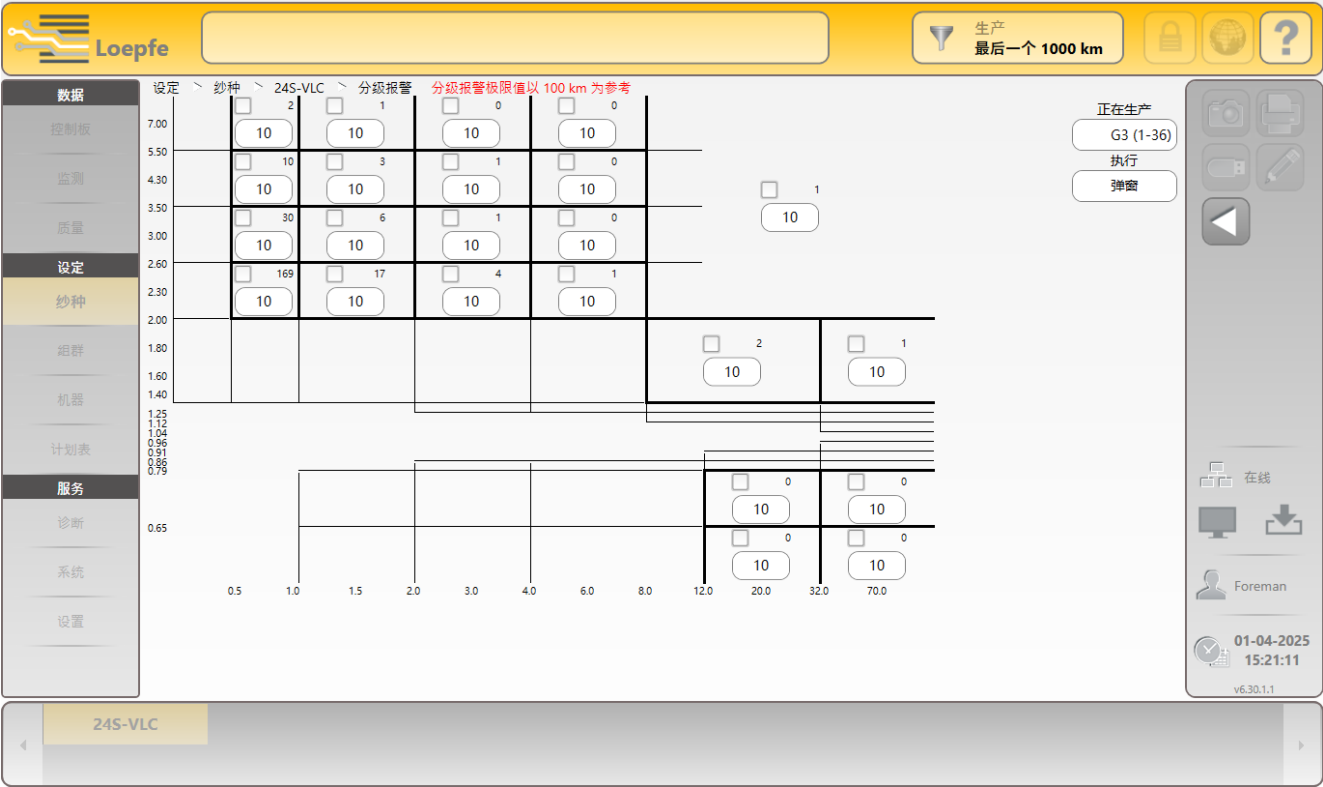


位置	图标	选择	说明
超限报警		动作	选择 LZE 对该报警的响应方式。
		第 1 - 5 组	■ 打开或关闭多达 5 组超限报警。 ■ 选择每组的监测类型。 ■ 为每组设置上下限。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。

分级报警

“分级报警”屏幕可设置选定纱种的分级报警限制。可选择多达 23 个分级进行监测。可为每个选定分级设置事件上限。还可以定义达到分级报警限制时 LZE 的响应方式。

备注：分级报警限制以 100 km 为基准。



位置	图标	选择	说明
分级报警		矩阵	■ 打开或关闭分级报警。 ■ 设置分级报警限制。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		动作	选择 LZE 对该报警的响应方式。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。

IPI 报警

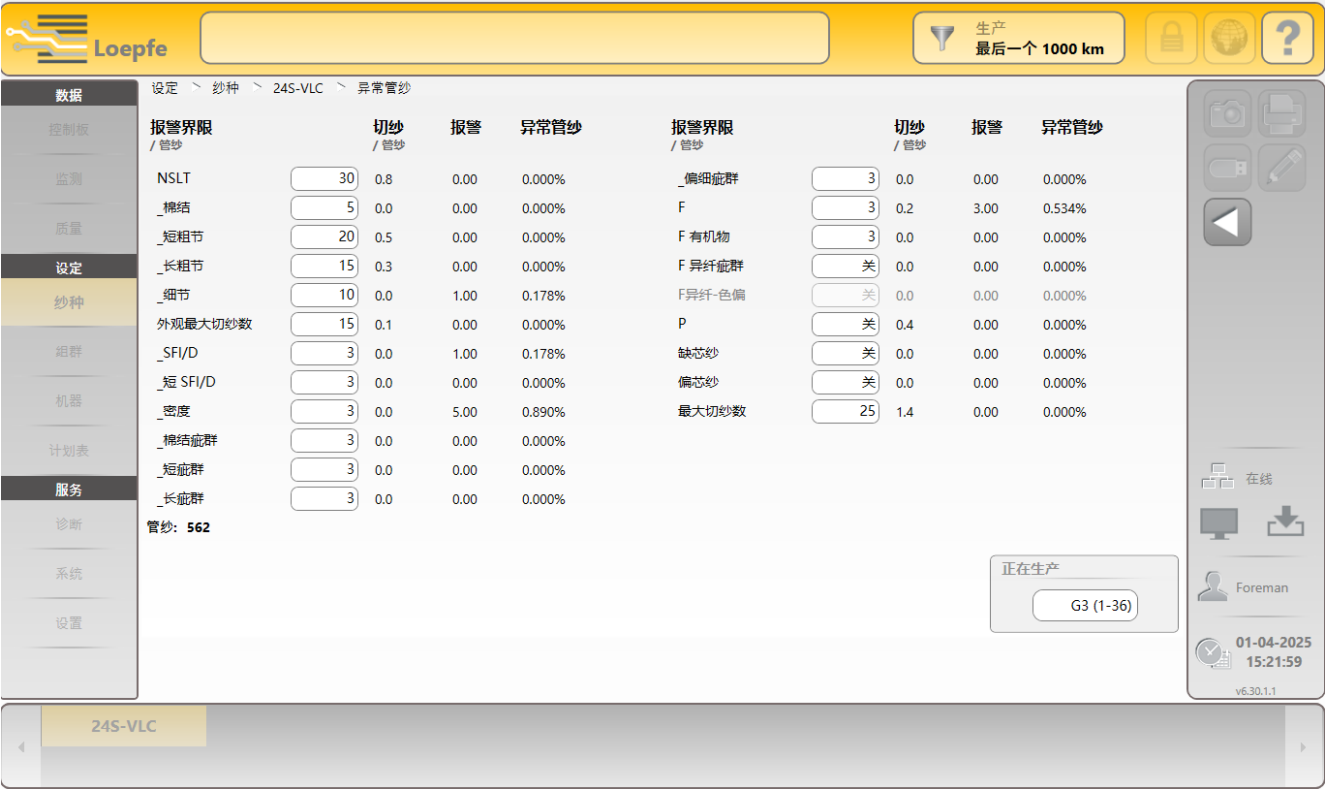
“IPI 报警”屏幕可对选定纱种启用 IPI 组群报警或 IPI 单锭报警。可以为每个报警定义事件发生时 LZE 的响应方式（信息、弹出或阻止）。也可在此编辑 IPI 事件的长度限制。



位置	图标	选择	说明
IPI 报警		IPI 组群报警	为多达 8 个 NSLT 纱线参数设置限制。
		IPI 单锭报警	为多达 8 个 NSLT 纱线参数设置差异 (+) 和差异 (-)。
		正在生产	■ 指示纱种目前是否正在生产中使用。 ■ 显示纱种所属的组群。
		IPI 参照值	设置下列项目的 IPI 参考值： ■ 棉结 +200% ■ 粗节 +50% ■ 细节 -50%
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。

异常管纱

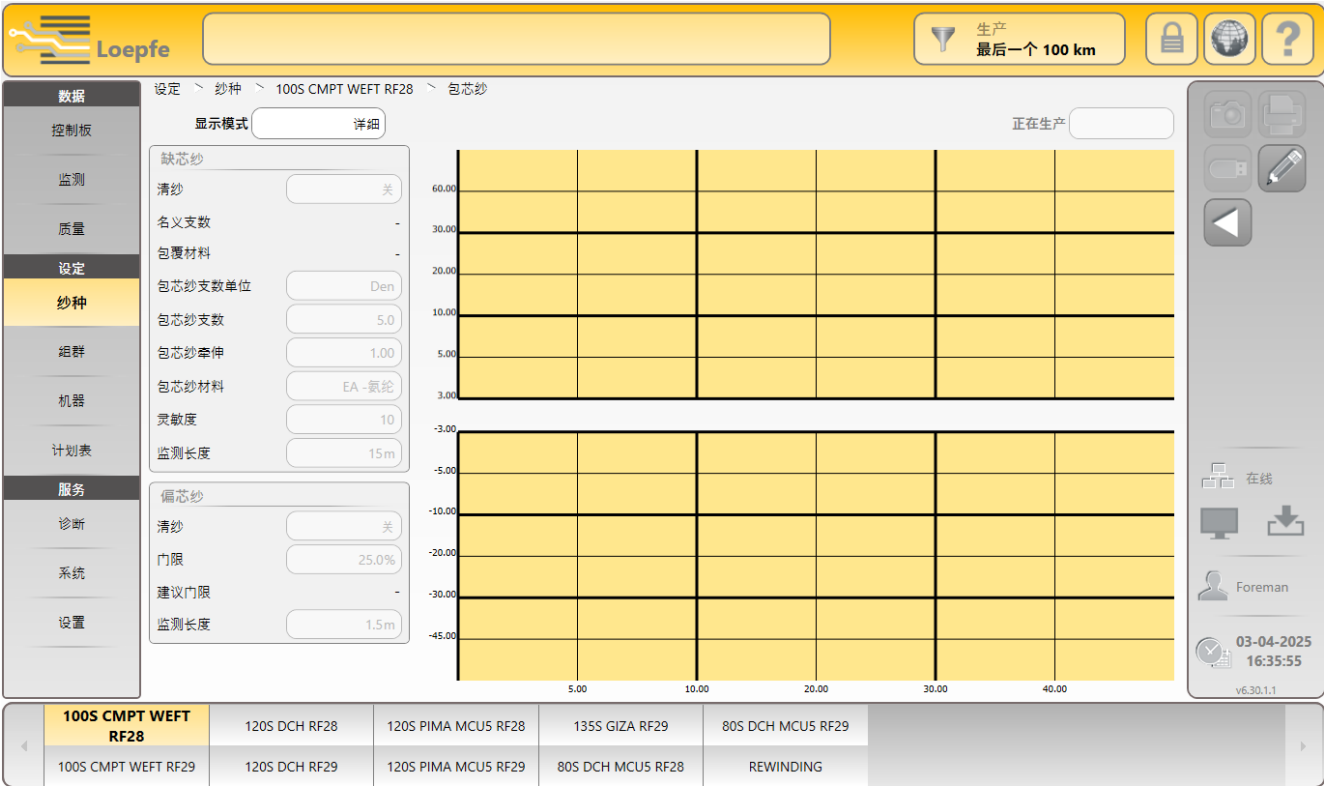
“异常管纱”屏幕可以设置管纱的报警限制。它提供一个菜单，可以定义每种切纱类型允许的最大重复次数。



位置	图标	选择	说明
异常管纱			为每个管纱上每种切纱类型允许的最大重复次数设置报警限制。
		管纱	显示每个选定筛选器和组群的管纱更换总数。
		正在生产	指示纱种目前是否正在生产中使用。 显示纱种所属的组群。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。

包芯纱

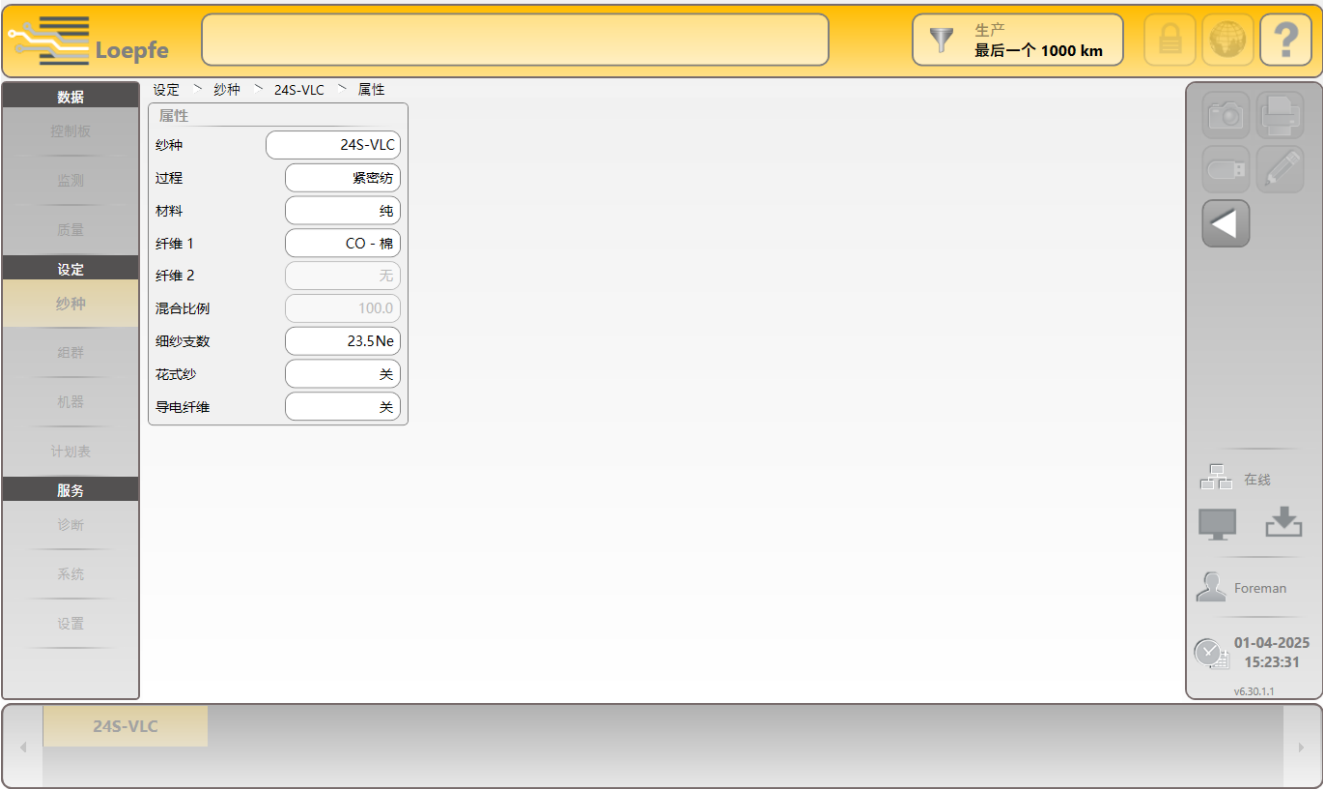
“包芯纱”屏幕可对选定纱种进行缺芯清纱或偏芯清纱。可在相应的菜单中设置这两种清纱基本参数。



位置	图标	选择	说明
包芯纱		显示模式	更改矩阵中测量值的表示。
		正在生产	指示纱种目前是否正在生产中使用。 显示纱种所属的组群。
		缺芯	打开或关闭缺芯清纱。 显示纱线参数。 设置纱线参数。
		偏芯	打开或关闭偏芯清纱。 设置偏芯限制。 设置监测长度。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。

属性

“属性”屏幕提供一个菜单，用于编辑纱种名称和设置选定纱种的纱线基本参数。

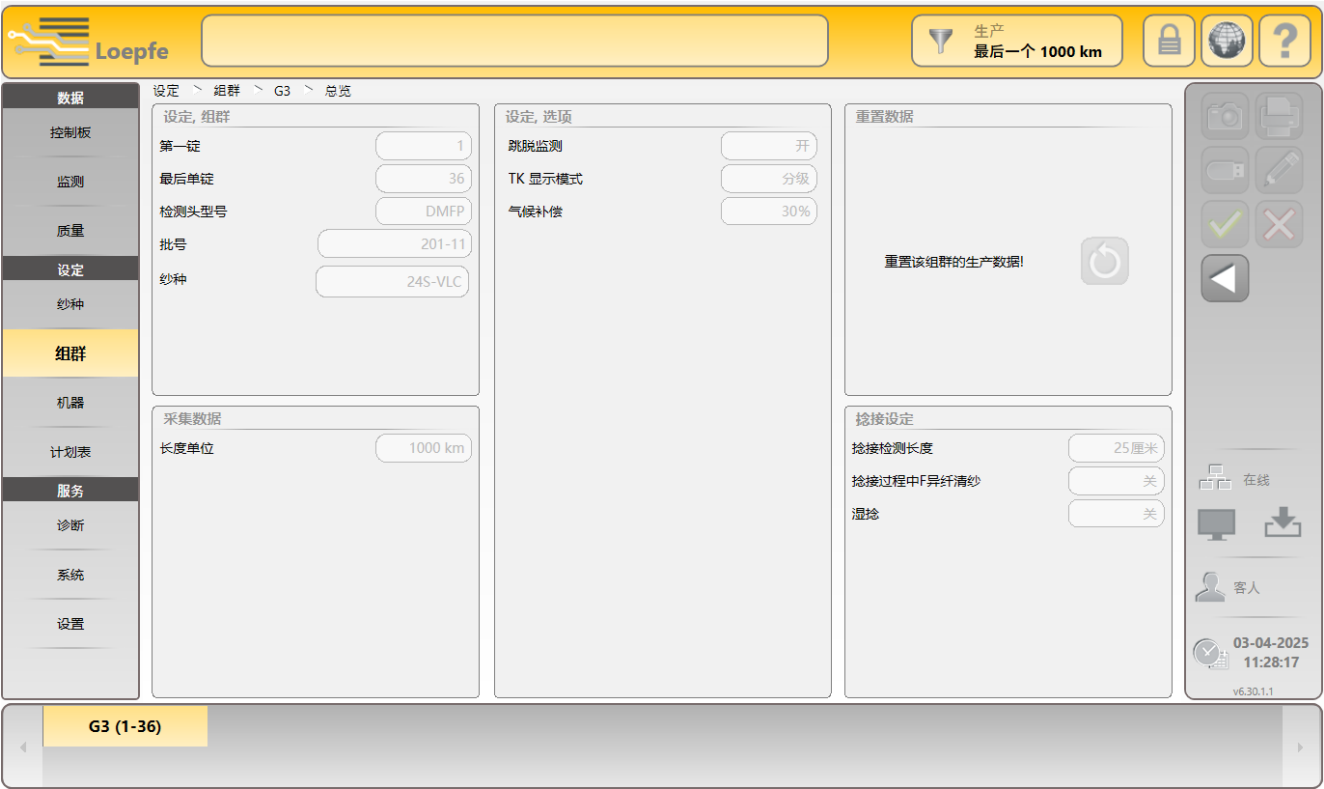


位置	图标	选择	说明
属性		属性	设置纱线基本参数。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		后退	调整更改并导航至纱种总览窗口。

6 组群设置

6.1 组群总览和编辑

“组群总览”屏幕显示选定组群的相关信息，如单锭范围、检测头类型或用于数据采集的窗口长度。也可在此编辑所有设置。

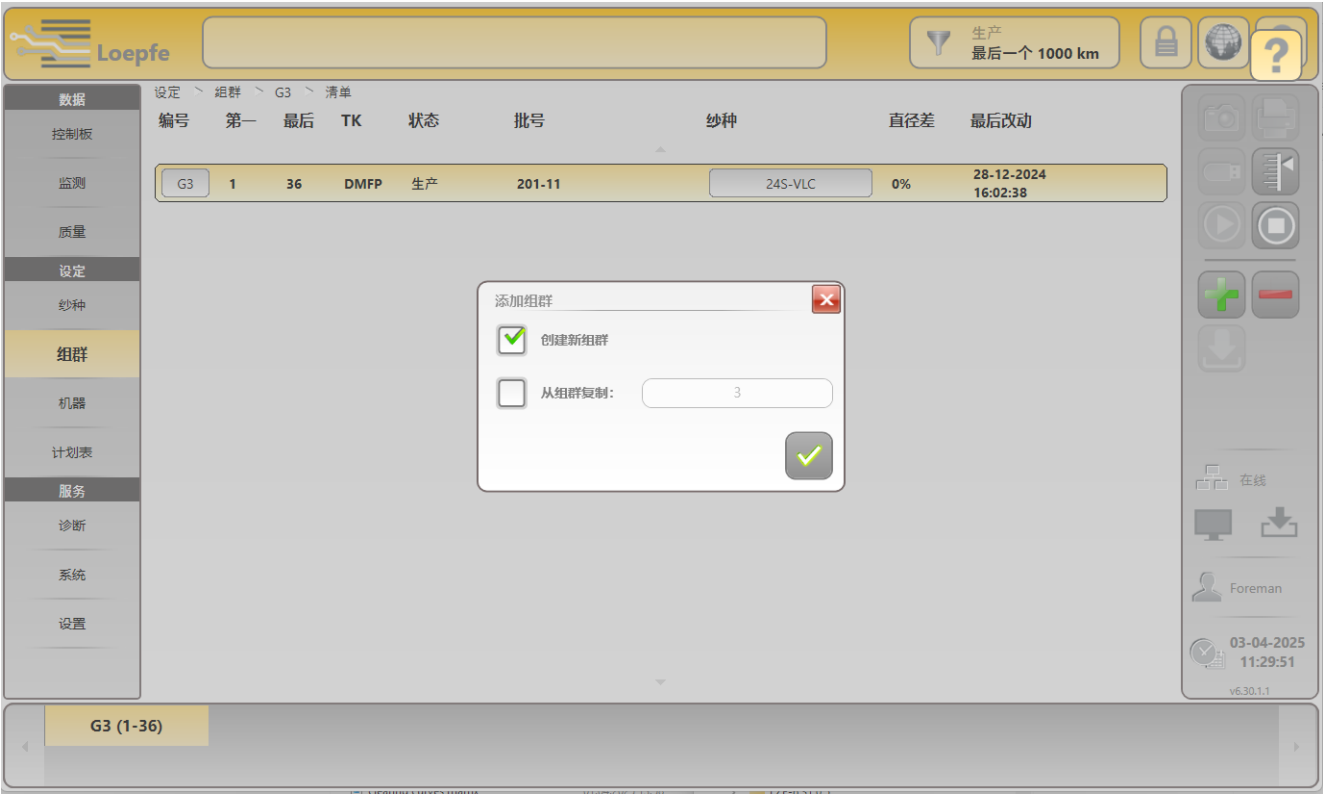


位置	图标	选择	说明
总览		组群设置	编辑基本组群设置。
		可选设置	编辑可选设置。
		重置数据	重置该组群的生产数据。
		采集数据	设置数据采集的窗口长度。
		捻接设置	编辑捻接设置。
右侧菜单		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。

位置	图标	选择	说明
组群列表			■ 显示包含下列相关信息的组群列表： – 组群编号 – 所列组群中的第一个检测头。 – 所列组群中的最后一个检测头。 – 组群内使用的检测头 (TK) 类型。 – 组群处于生产状态或已定义状态。 – 批组名称 = 组群名称。 – 为该组群分配的纱种。 – 直径差= 与组群平均值的直径偏差，单位为 % – 最后更改。 ■ 选定组群以黄色高亮显示。 ■ 以绿色高亮显示指示组群是否正在运行。
		组群按钮	导航至组群总览并启用组群设置。
		纱种按钮	导航至纱种总览。
		列标题	根据列标题对组群列表进行排序。
右侧菜单		调整组群	调整组群。为当前络纱生成新的参考值（归零）。
		启动组群	启动一个选定组群。
		停止组群	停止一个选定组群。
		添加组群	添加一个新组群。
		删除组群	删除一个组群。
底部菜单			■ 显示所有组群。 ■ 选择一个纱种。 ■ 选定纱种以黄色高亮显示。
		滚动按钮	滚动浏览纱种列表。

6.3 添加组群

- 可通过两种方式添加组群：
- 1. 通过编辑默认组群设置中预定义的参数来开始设置组群。
 - 2. 从现有组群的副本开始设置组群。

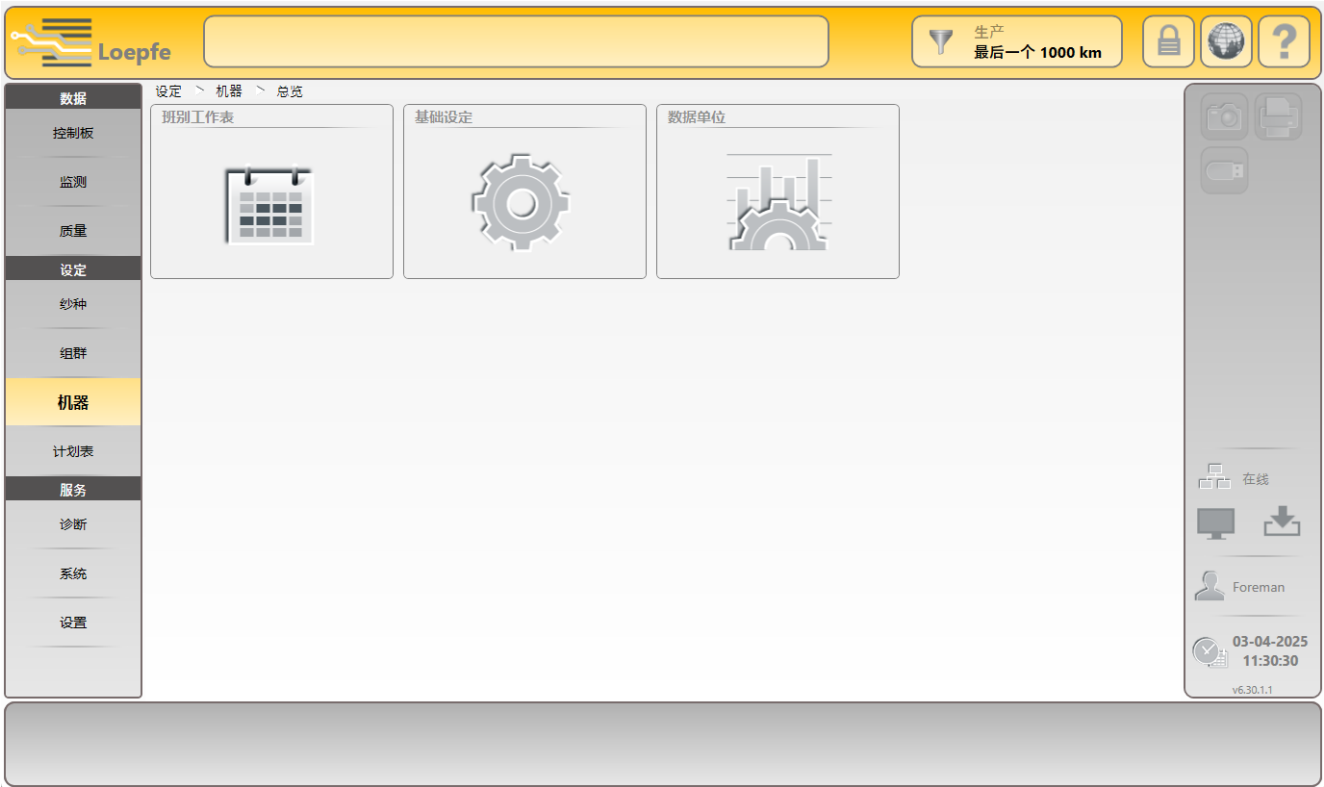


位置	图标	选择	说明
添加组群		创建新组群	导航至组群总览并启用新组群的设置。
		从组群复制	选择要从中复制参数的组群，并导航至组群总览以调整参数。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。

7 机器设置

7.1 机器总览

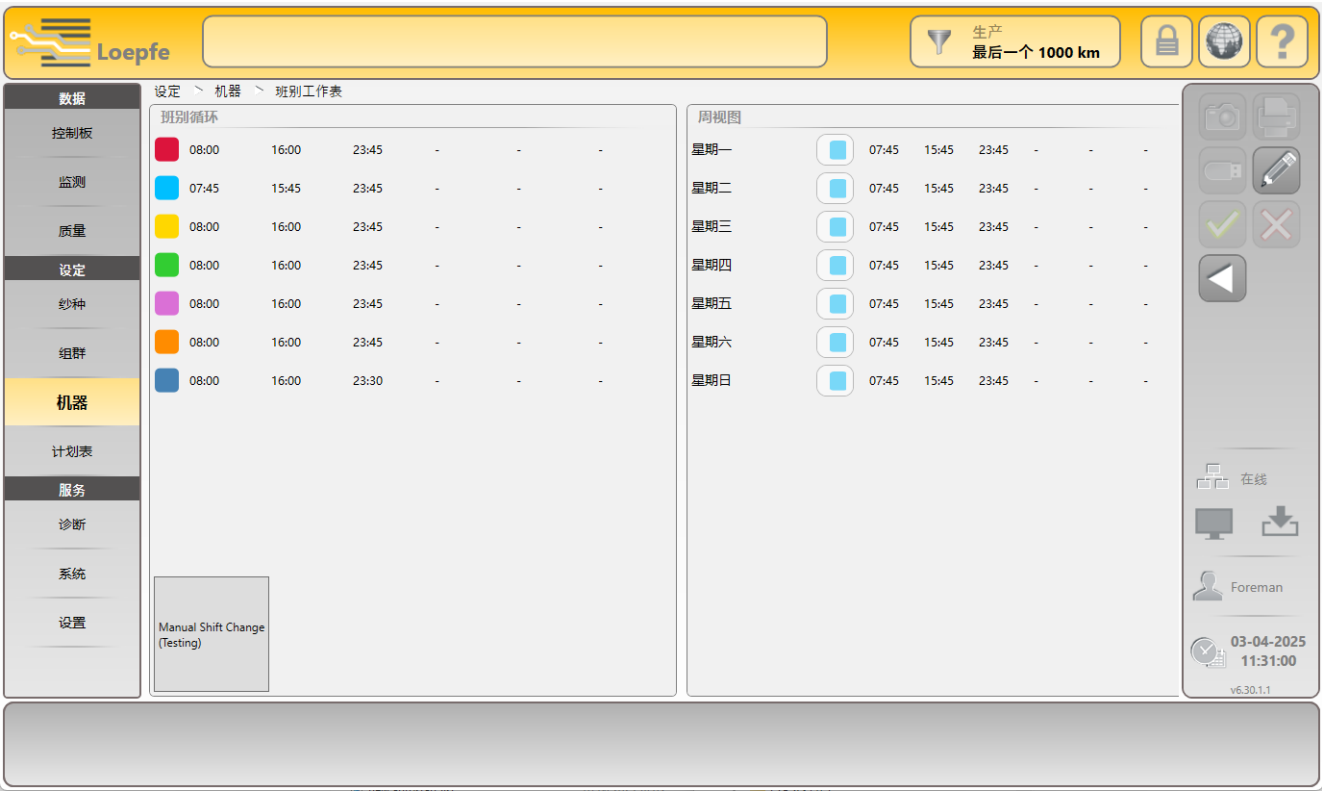
“机器总览”屏幕包含用于编辑机器基本设置的模块。此外，还可在此设置班别工作表、默认组群设置和默认数据采集窗口长度。



位置	选择	说明
机器总览	班别工作表	编辑一周内每天每个班别的开始时间和持续时间。
	基础设置	编辑络筒机的基本设置。
	默认数据采集	设置数据采集的默认窗口长度。可设置 100 km 或 1000 km。默认设置为 100 km。

7.2 班别工作表

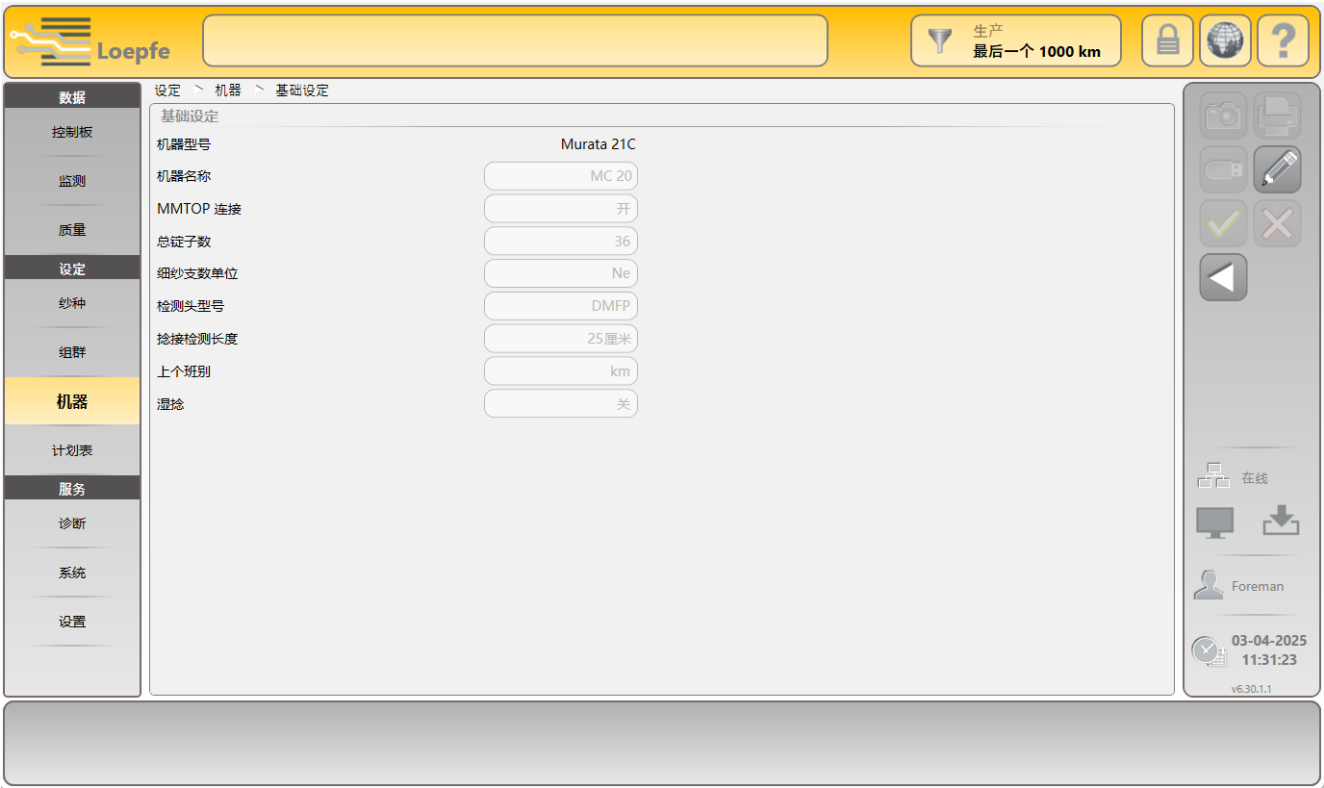
“班别工作表”屏幕包含用于编辑机器基本设置的模块。



位置	图标	选择	说明
班别工作表		班别循环	编辑一周内每天每个班别的开始时间和持续时间。
		周视图	通过选择相应的颜色将班别分配到一周中的某一天。
右侧菜单		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。

7.3 基础设置

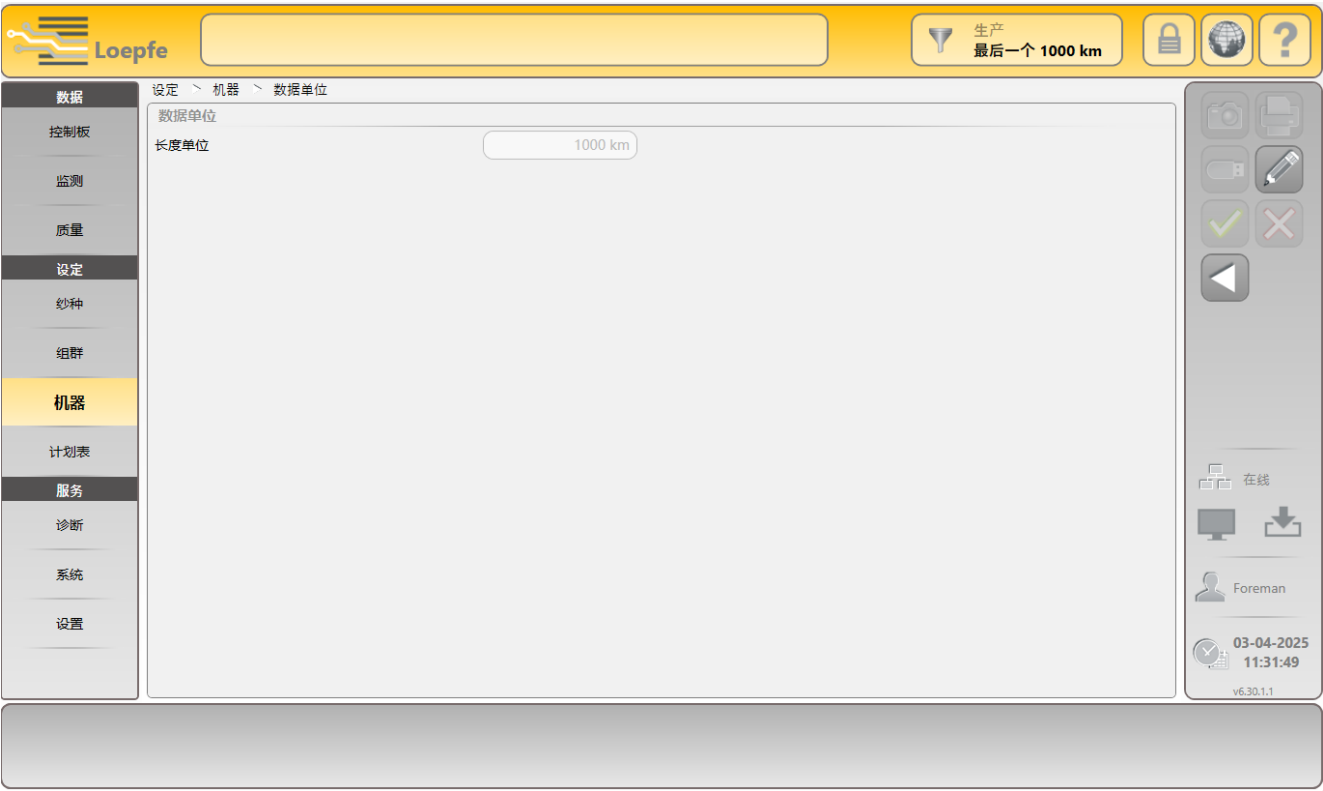
“基础设置”屏幕提供一个菜单，用于编辑基本设置，如机器名称、单锭总数或是否使用湿捻捻接器。



位置	图标	选择	说明
基础设置		基础设置	编辑络筒机的基本设置。
右侧菜单		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。

7.4 默认数据采集

“默认数据采集”屏幕允许在 100 km 和 1000 km之间选择默认窗口长度。



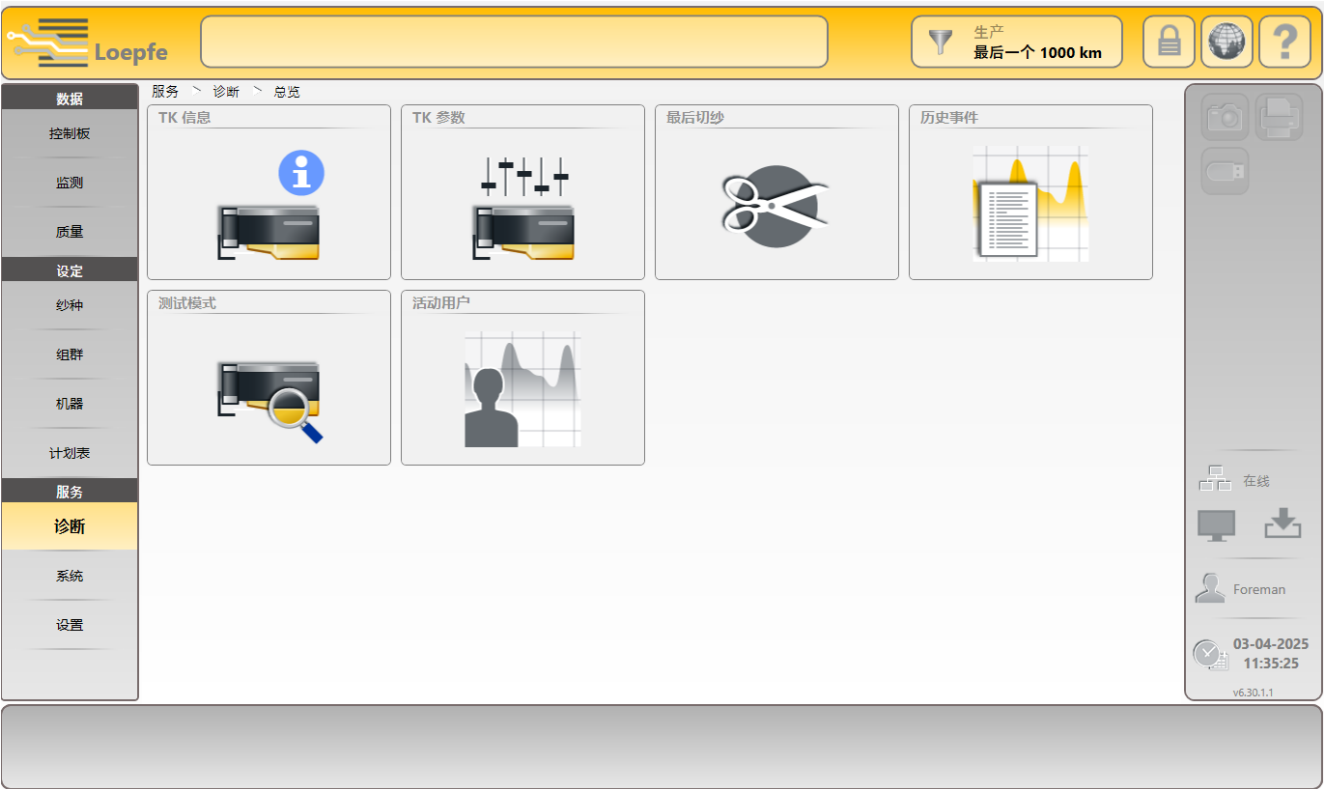
位置	图标	选择	说明
默认数据采集		默认数据采集	设置数据采集的默认窗口长度 (km)。
右侧菜单		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。

8 服务菜单

8.1 诊断

8.1.1 诊断总览

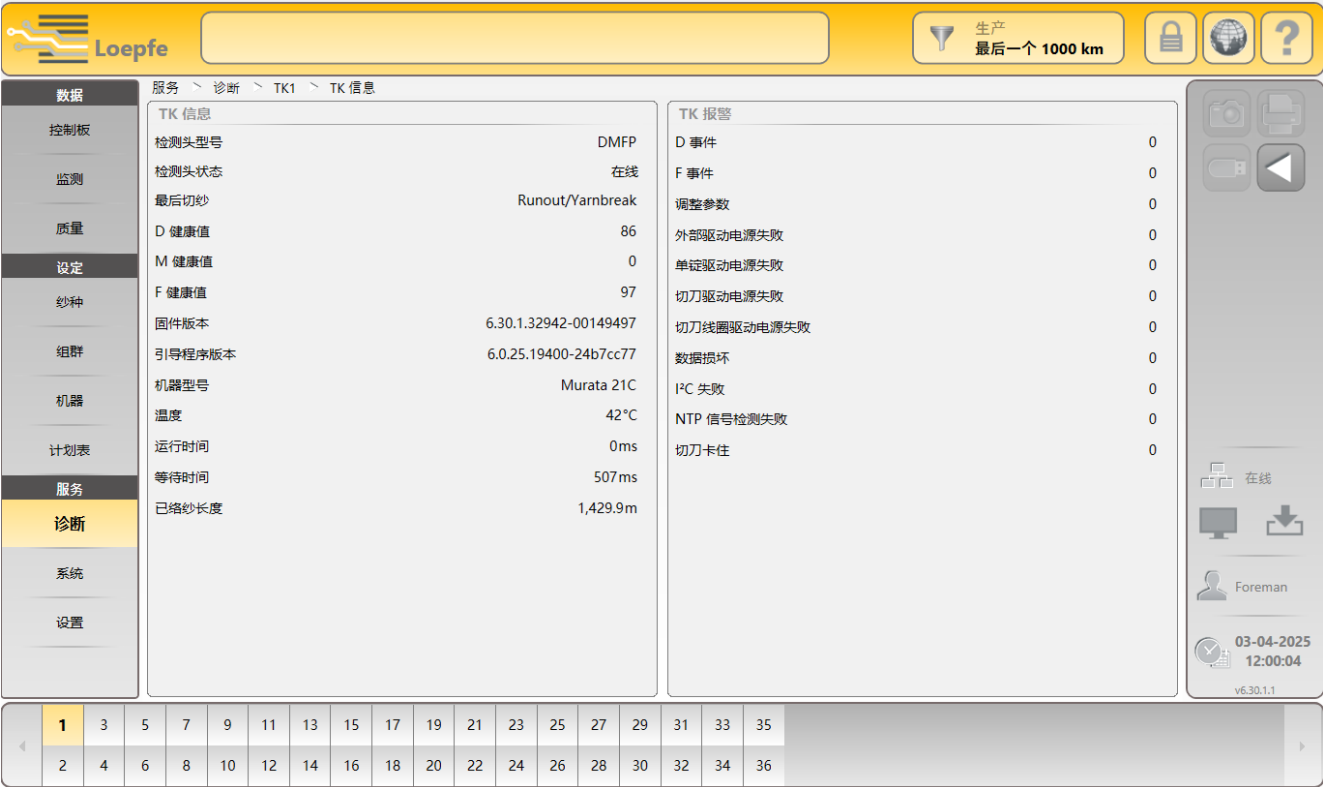
“诊断总览”屏幕包含有关检测头、最后事件或用户活动的信息。也可在此处激活测试模式。



位置	选择	说明
诊断总览	TK 信息	显示有关检测头的信息。
	TK 参数	显示检测头参数。
	最后切纱	显示最后切纱事件列表。
	历史事件	显示最后事件列表。
	测试模式	包含用于执行测试模式的对象。
	用户活动	显示最后用户活动列表。

8.1.2 TK 信息

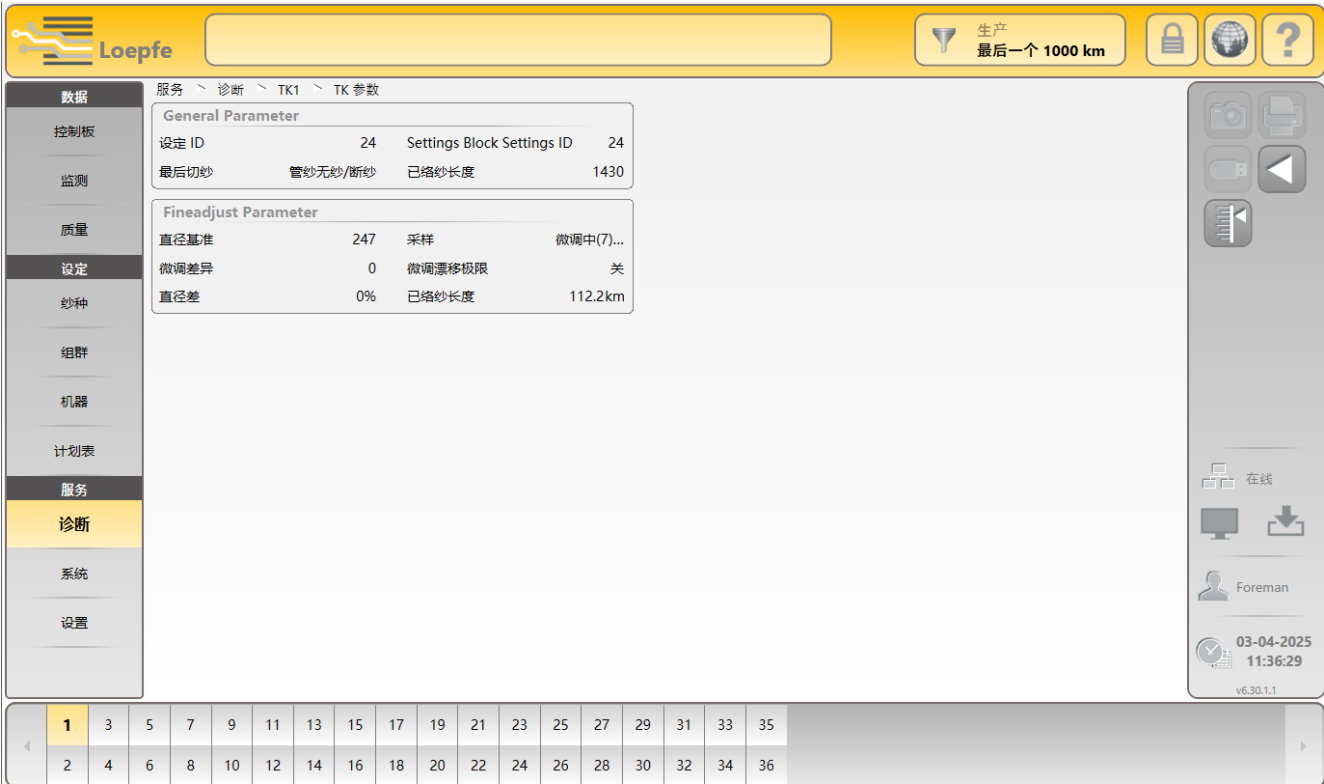
“TK 信息屏幕”提供有关每个选定检测头的信息，并显示检测头发生的报警列表。



位置	图标	选择	说明
TK 信息		TK 信息	显示有关选定检测头的信息列表。
		TK 报警	显示直接来自检测头的报警列表。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单		■ 选择要显示的检测头。 ■ 选定检测头以黄色高亮显示。	
		滚动按钮	滚动浏览检测头列表。

8.1.3 TK 参数

“TK 参数屏幕”提供有关每个选定检测头的信息，并显示检测头发生的报警列表。



位置	图标	选择	说明
TK 参数		一般参数	显示选定检测头的一般参数。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			■ 选择要显示的检测头。 ■ 选定检测头以黄色高亮显示。
		滚动按钮	滚动浏览检测头列表。

8.1.4 最后切纱

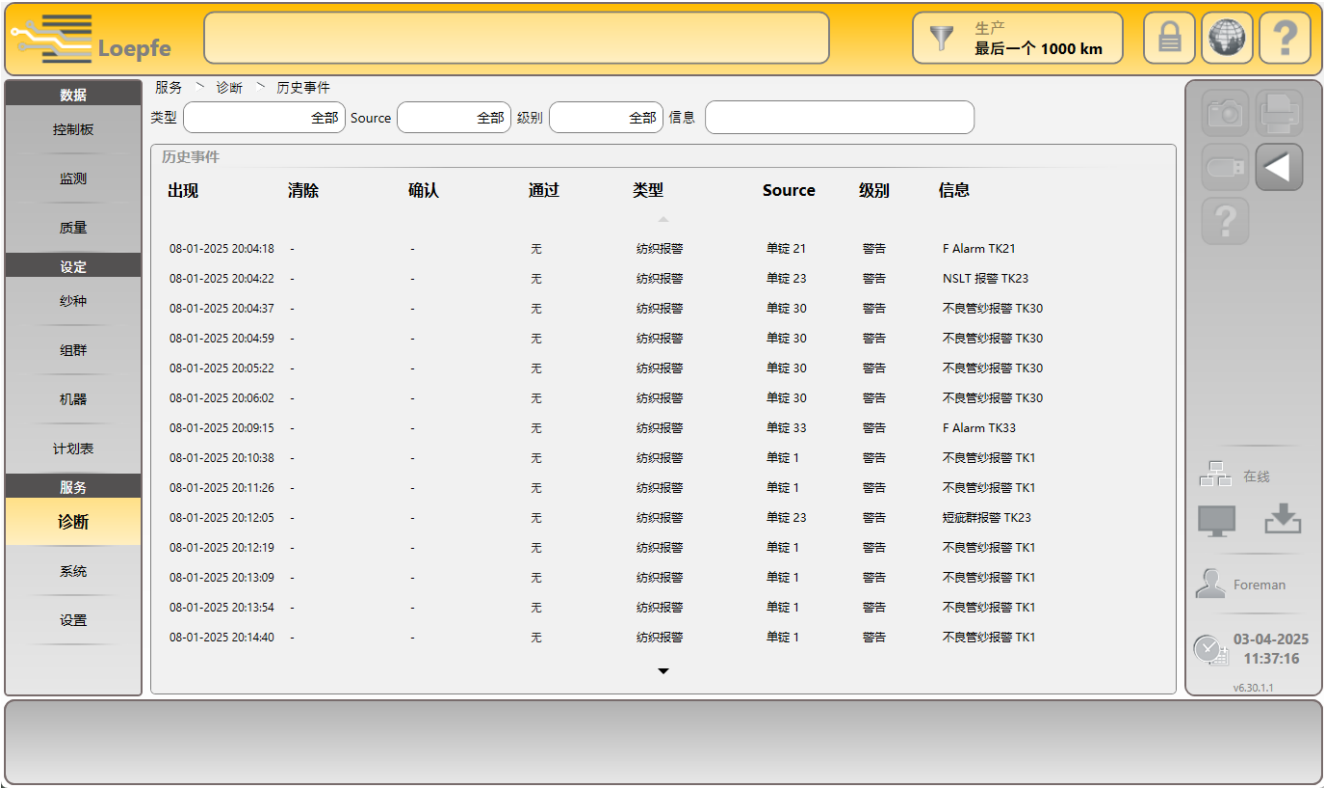
“最后切纱”屏幕提供每个选定检测头的最后切纱事件列表。



位置	图标	选择	说明
最后切纱		最后切纱	显示选定检测头最后 20 次切纱的列表。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
底部菜单			- 选择要显示的检测头。 - 选定检测头以黄色高亮显示。
		滚动按钮	滚动浏览检测头列表。

8.1.5 历史事件

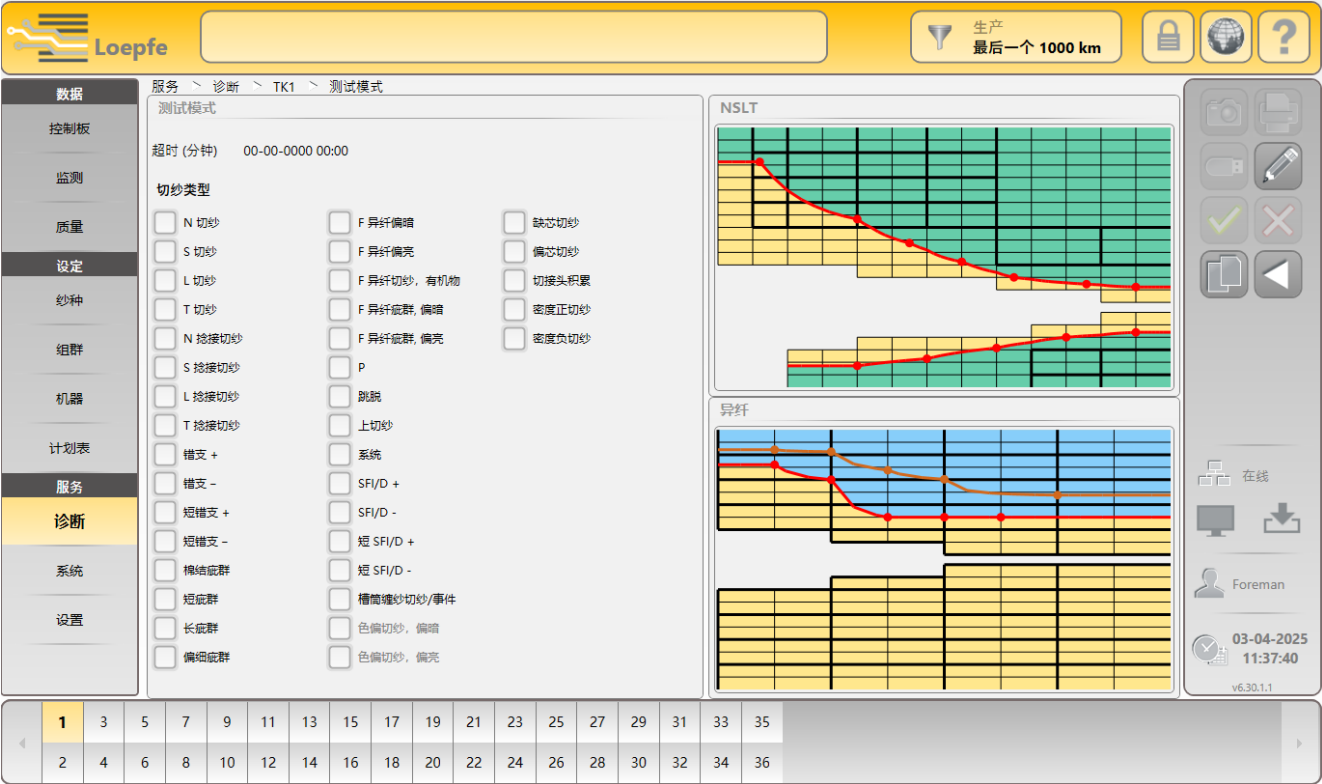
“历史事件”屏幕提供最后报警和备注的列表。可对事件进行筛选和排序，以获得更好的总览。



位置	图标	选择	说明
历史事件		类型	筛选报警或备注类型。
		来源	筛选 LZE 或检测头的来源。
		级别	筛选信息、警告、报警等级别。
		信息	根据键入的字符串筛选列表中的信息。
		列标题	根据列标题对列表进行排序。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。

8.1.6 测试模式

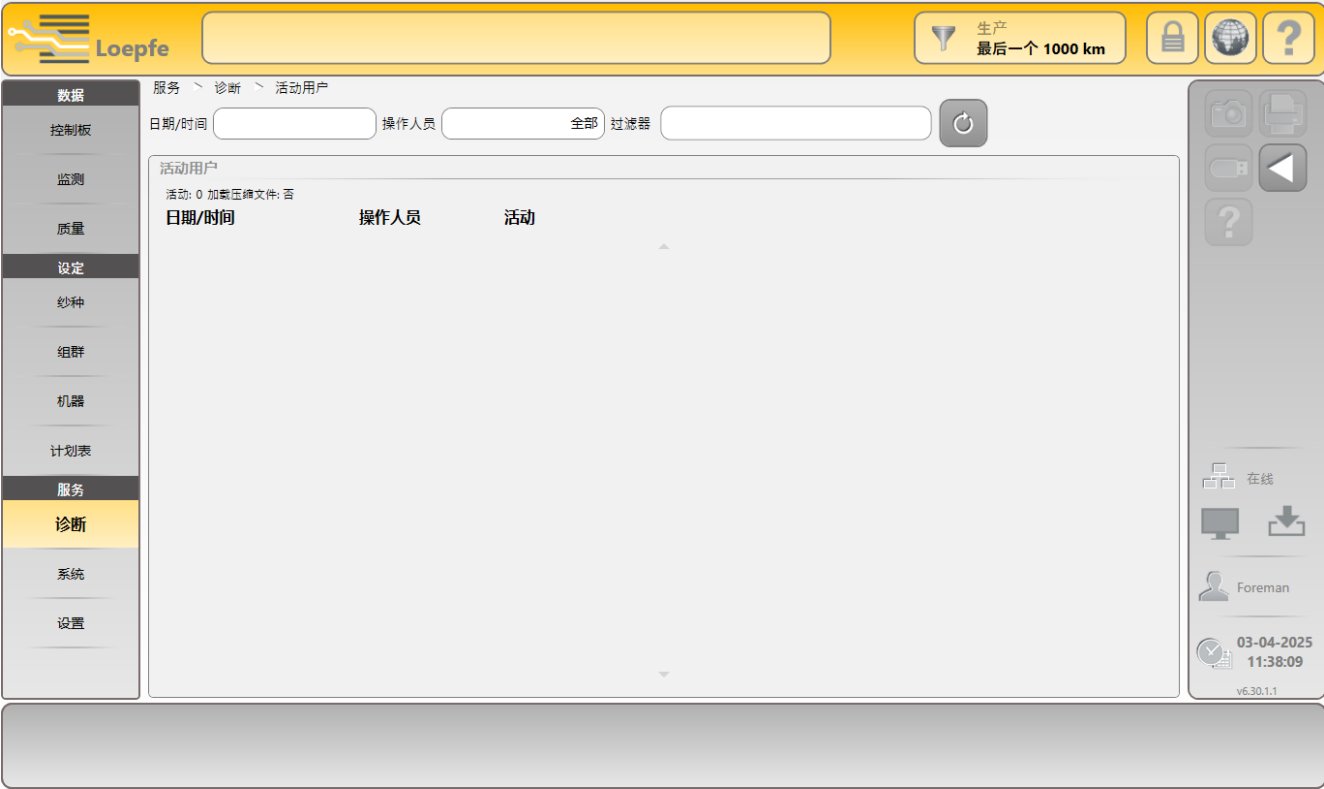
测试模式屏幕提供要检查的切纱类型列表。可选择一种或多种切纱类型、NSLT 分级或异纤分级进行评估。



位置	图标	选择	说明
测试模式		超时 (分钟)	打开用于选择测试模式超时时间的列表。
		切纱类型	选择要在测试模式下检查的切纱类型。
		NSLT	打开用于选择要在测试模式下评估的纱疵分级的输入窗口。
		异纤	打开用于选择要在测试模式下评估的纱疵分级的输入窗口。
右侧菜单		复制	包含用于复制测试模式设置的按钮。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。
底部菜单			■ 选择要显示的检测头。 ■ 选定检测头以黄色高亮显示。
		滚动按钮	滚动浏览检测头列表。

8.1.7 用户活动

用户活动屏幕提供最后用户活动的列表。可按日期/时间、操作人员或文本字符串对列表进行筛选，以便更快地找到所需信息。

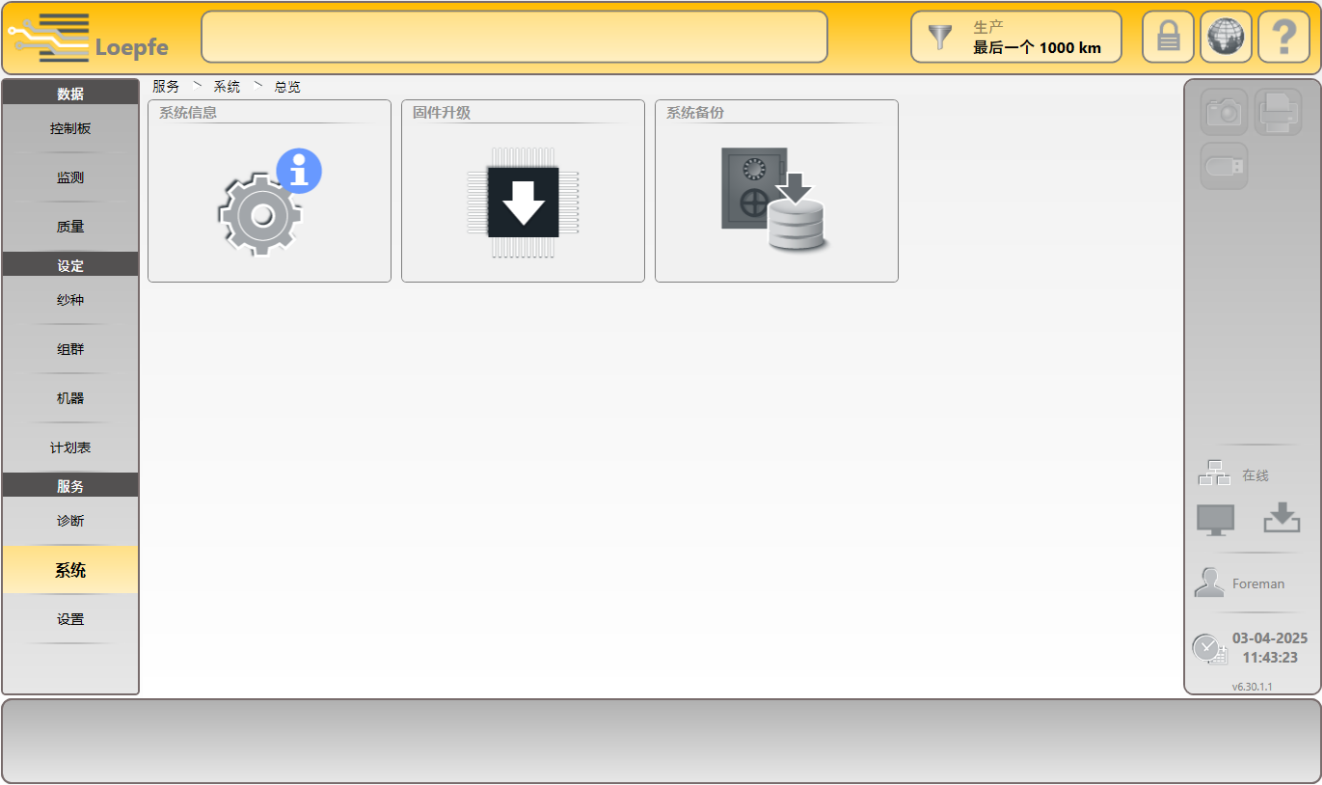


位置	图标	选择	说明
用户活动		日期和时间	根据选定时间段筛选用户活动列表。
		操作人员	根据选定操作人员筛选用户活动列表。
		筛选器	根据键入的字符串筛选用户活动列表。
		列标题	根据列标题对用户活动列表进行排序。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。
		信息	在弹出窗口中显示用户活动的全文。

8.2 系统

8.2.1 系统总览

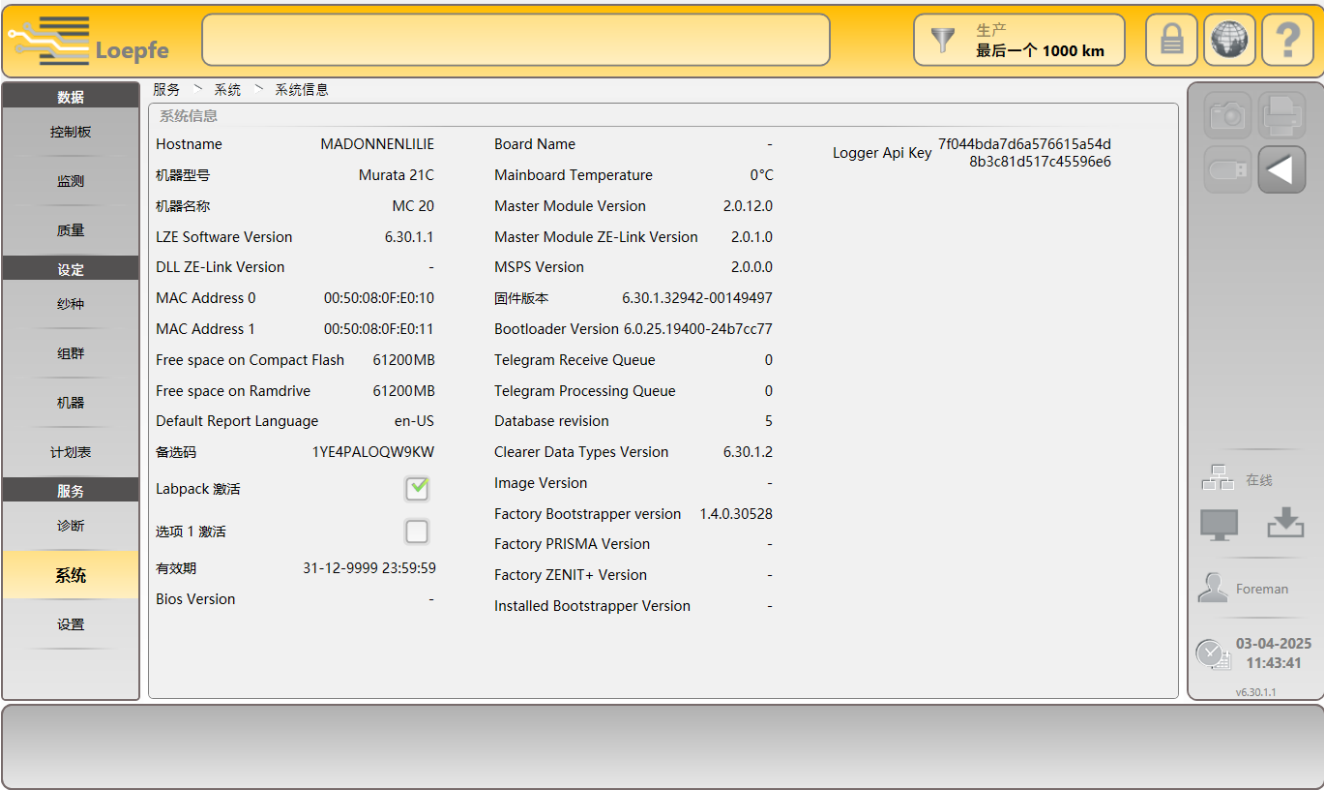
系统总览屏幕可用于访问系统信息、维护和服务。可以创建更新和备份，并恢复系统。



位置	选择	说明
系统总览	系统信息	显示系统信息。
	固件升级	启用固件更新。
	系统备份	启动向导以创建系统配置备份。

8.2.2 系统信息

系统信息屏幕提供系统信息，并显示是否已启用可选软件扩展。



位置	图标	选择	说明
系统信息		系统信息	显示有关硬件和软件的系统信息总览。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。

8.2.3 固件升级

固件升级屏幕提供用于对主模块或检测头进行固件升级的菜单。

 Loepfe

生产
最后一个 1000 km



数据

控制板

监测

质量

设定

妙种

组群

机器

计划表

服务

诊断

系统

设置

服务 > 系统 > 固件升级

Firmware Archive

主模块2.0.12.0

Bootloader6.0.25.19400-24b7cc77

固件6.30.1.32942-00149497

更新进展

主模块0 %

TK (引导加载程序/固件)0 %

主模块

版本

更新状态

Application

锭数

单锭	固件	Bootloader
1	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
2	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
3	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
4	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
5	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
6	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
7	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
8	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
9	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
10	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77
11	6.30.1.32942-00149497	6.0.25.19400-24b7cc77



在线



Foreman

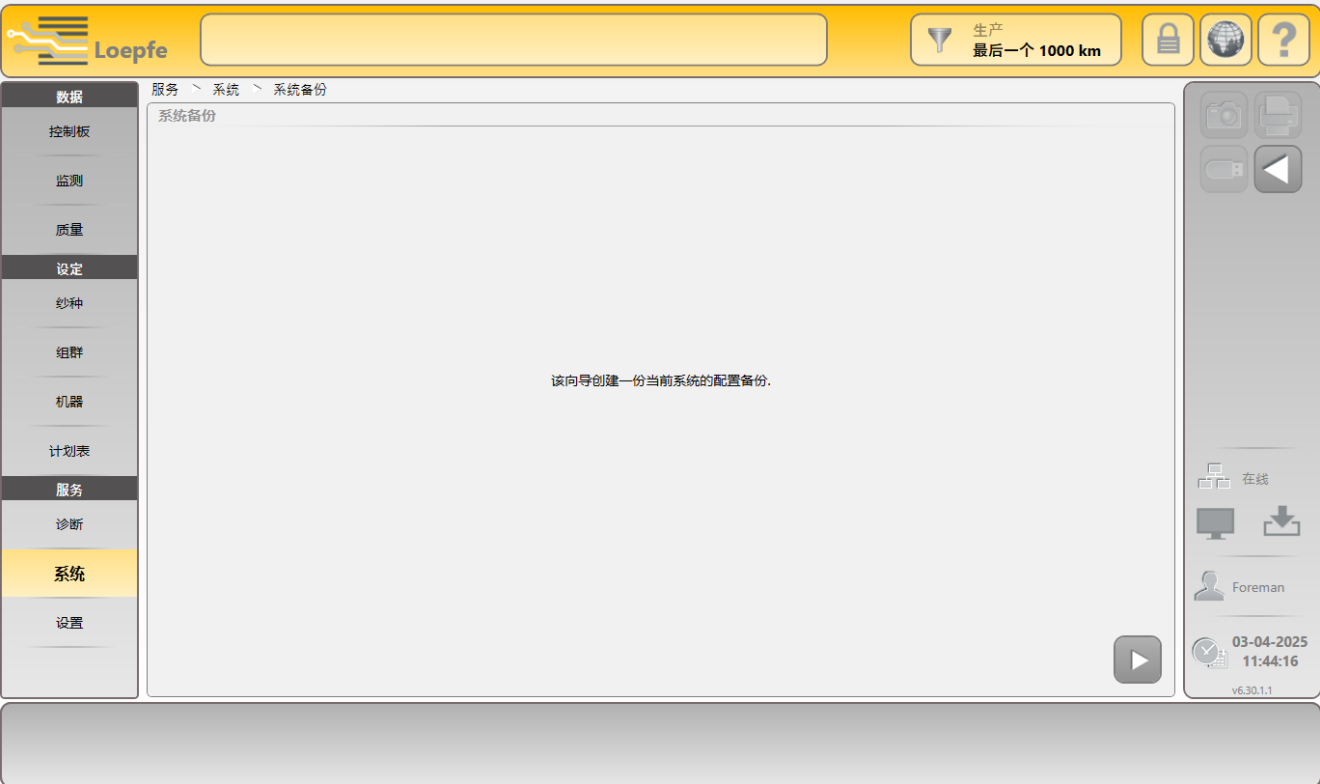
03-04-2025
11:43:59

v6.30.1.1

位置	图标	选择	说明
固件升级		固件档案	显示以下项目的序列号： ■ 主模块 ■ 引导加载程序 ■ 固件
		主模块	显示主模块在线状态。
		更新进度	显示以下项目的更新进度： ■ 主模块 ■ TK (引导加载程序/固件)
		固件升级	开始以下项目的更新： ■ 主模块 ■ TK (引导加载程序/固件)
		单锭	显示每个单锭的固件和引导加载程序版本。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式，开始以下项目的更新： ■ 主模块 ■ TK (引导加载程序/固件)
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最近的更改。
		后退	导航至上一个窗口。

8.2.4 系统备份

系统备份屏幕提供用于执行系统备份的向导。

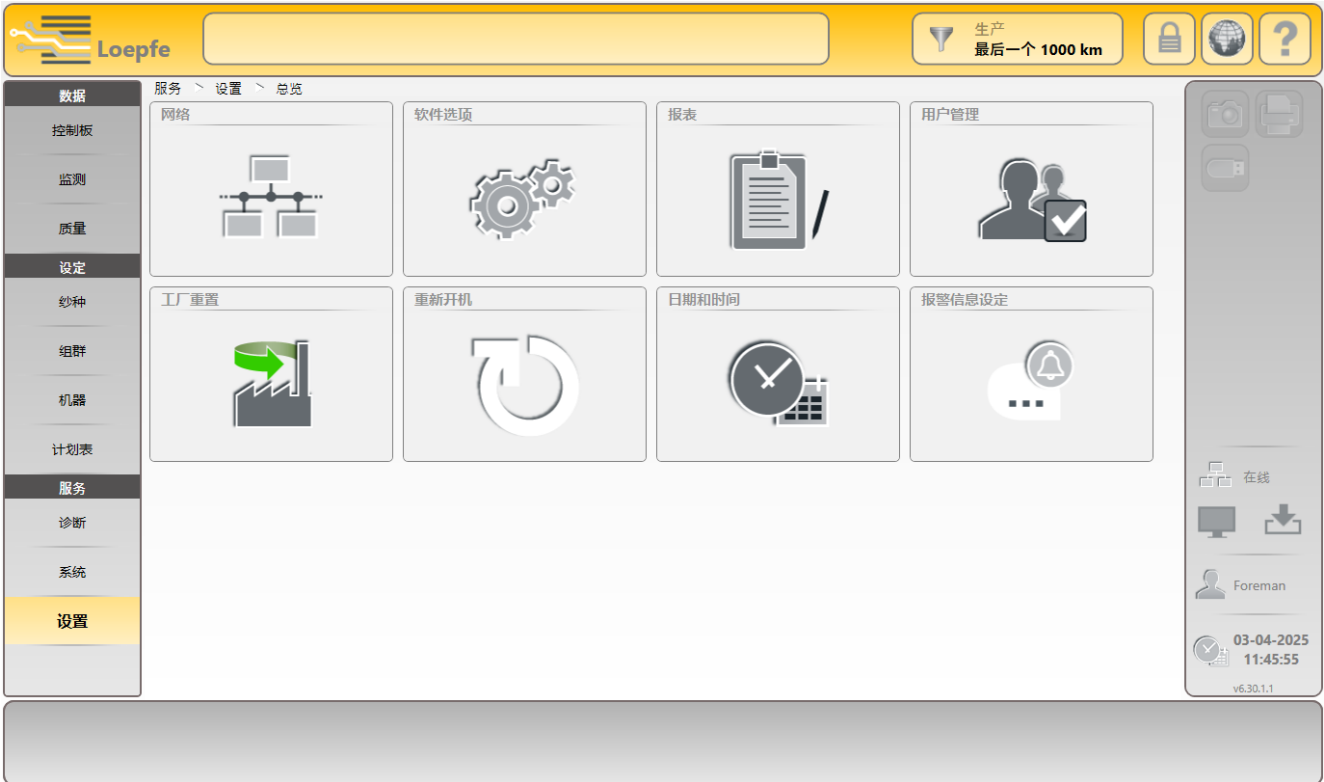


位置	图标	选择	说明
系统备份			启动向导以创建系统配置备份。
		前进	启动备份并将其保存在内部存储器中。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。

8.3 设置

8.3.1 设置总览

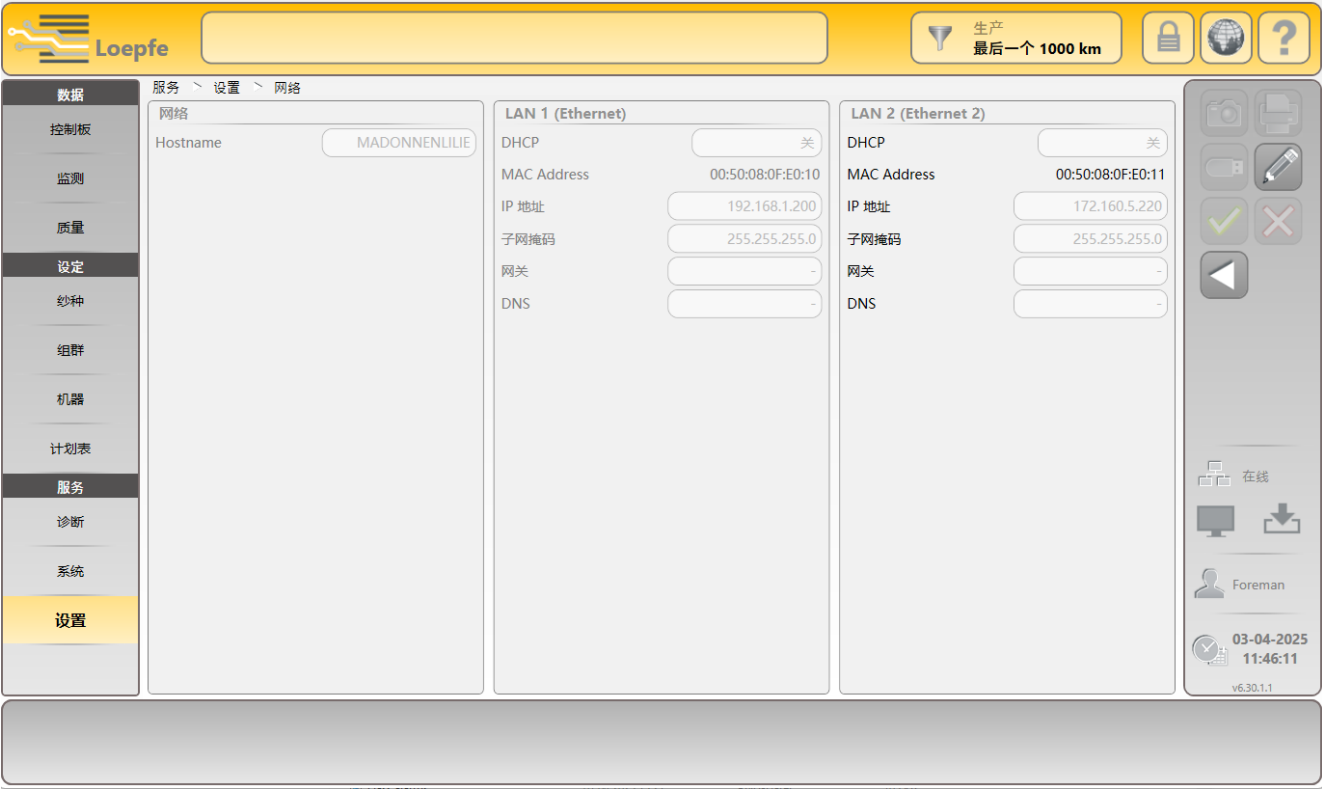
该屏幕可用于访问设置信息、用户管理、报表和报警设置。可启动恢复出厂重置或重新开机。此外，还可以设置日期和时间。



位置	选择	说明
设置总览	网络	■ 显示网络设置。 ■ 编辑网络设置。
	软件选项	■ 显示有关 LZE 软件和实验室套件的信息。 ■ 编辑选项代码。
	报表	■ 设置完整班别报表的值。 ■ 设置中间班别报表的值。
	用户管理	■ 添加或删除用户。 ■ 设置或更改密码。
	恢复出厂设置	需要密码级服务。
	重新开机	重新启动 LZE。
	日期和时间	设置日期和时间。
	报警信息设置	打开或关闭多个报警。

8.3.2 网络

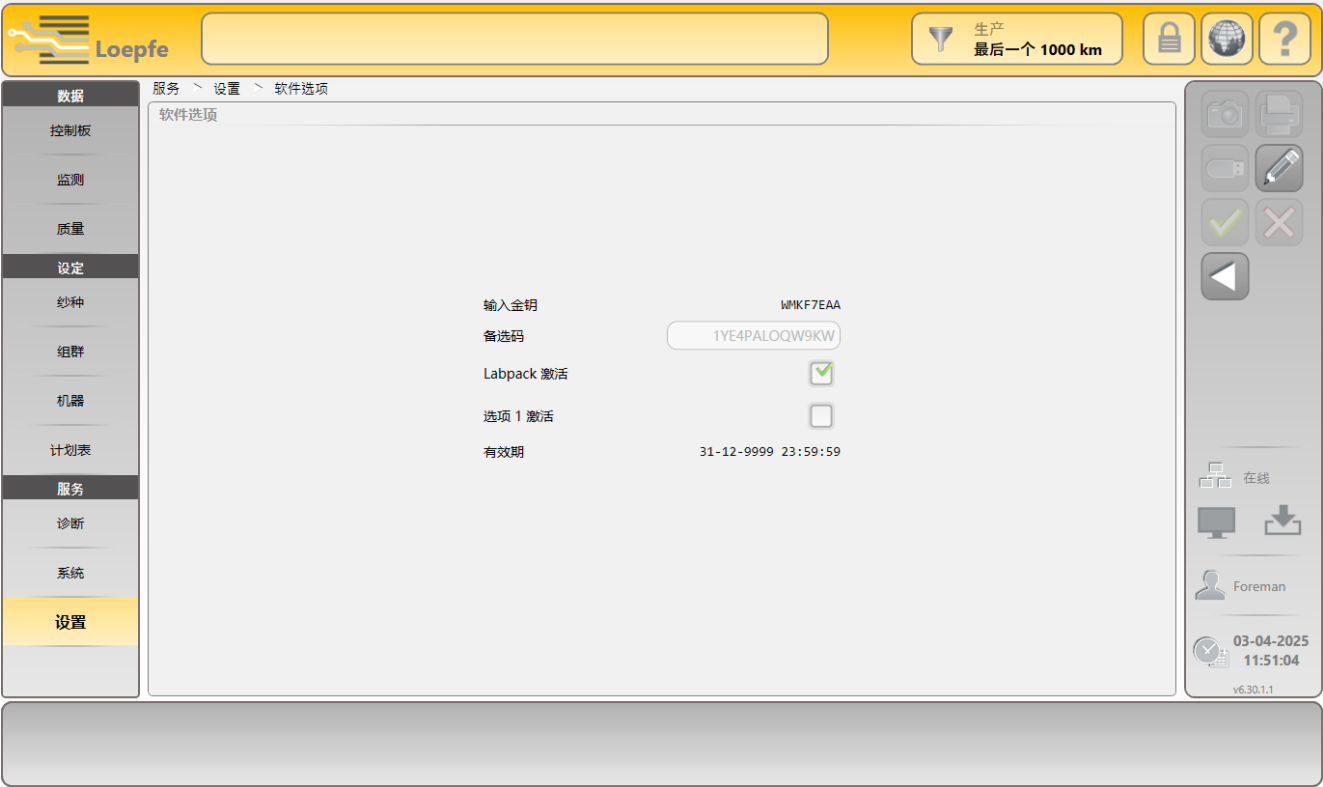
网络屏幕包含用于应用 LAN 或 WLAN 连接或编辑网络设置的菜单。某些功能需要服务密码。



位置	图标	选择	说明
网络		网络	显示主机名。
		LAN 1	需要服务密码。
		LAN 2	显示 LAN 2 (MillMaster Top) 的网络设置。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。
		后退	导航至上一个窗口。

8.3.3 软件选项

“软件选项”屏幕可用于集成可选软件功能。



位置	图标	选择	说明
软件选项		输入金钥	请求密钥以请求选项代码。
		备选码	解锁 LabPack 或 featurepack 1 选项。
		已启用 LabPack	指示 LabPack 选项是否可用。 ■ SFI/D 清纱和分级 – SFI/D 短粗节 – SFI/D 长粗节 ■ SFI 细纱外观指数 ■ 常发性纱疵 – IPI 和 IPI 报警
		已启用 featurepack 1	指示 featurepack 1 选项是否可用。 ■ 色偏 – 偏暗 – 偏亮
		有效期至	显示 LZE 软件的有效期限截止时间。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。
		后退	导航至上一个窗口。

8.3.4 报表

报表屏幕可生成完整班别报表或中间班别报表。可提供加入有关设置、监测或质量数据的信息的选项。

Loepfe

生产

最后一个 1000 km







数据

控制板

监测

质量

设定

纱种

组群

机器

计划表

服务

诊断

系统

设置

服务 \ 设置 \ 报表

班别报表配置

班别报表已完成

班别中途报表

设定

监测

质量

单证参数1

单证参数2

单证参数3

单证参数4

单证参数5

报告语言

☒

☒

☒

English













在线





Foreman



03-04-2025

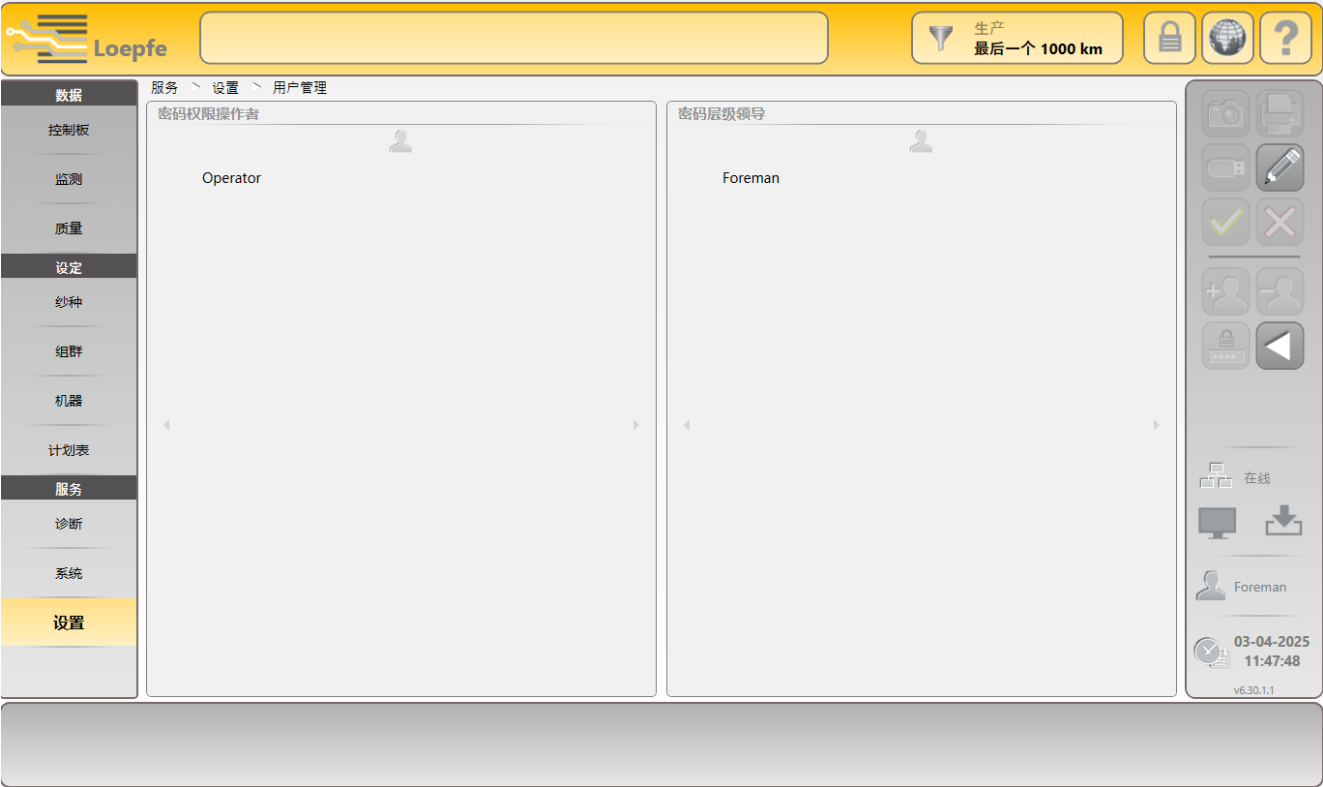
11:47:32

v6.30.1.1

位置	图标	选择	说明
班别报表配置		设置	在班别报表中加入或排除设置信息。
		监测	在班别报表中加入或排除监测信息。
		质量	在班别报表中加入或排除质量信息。
		单锭参数 1-5	打开要加入班别报表的切纱或报警类型列表。
		自动生成中间报表	打开或关闭自动生成中间报表的功能。
		报表语言	打开报表的语言列表。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。
		后退	导航至上一个窗口。

8.3.5 用户管理

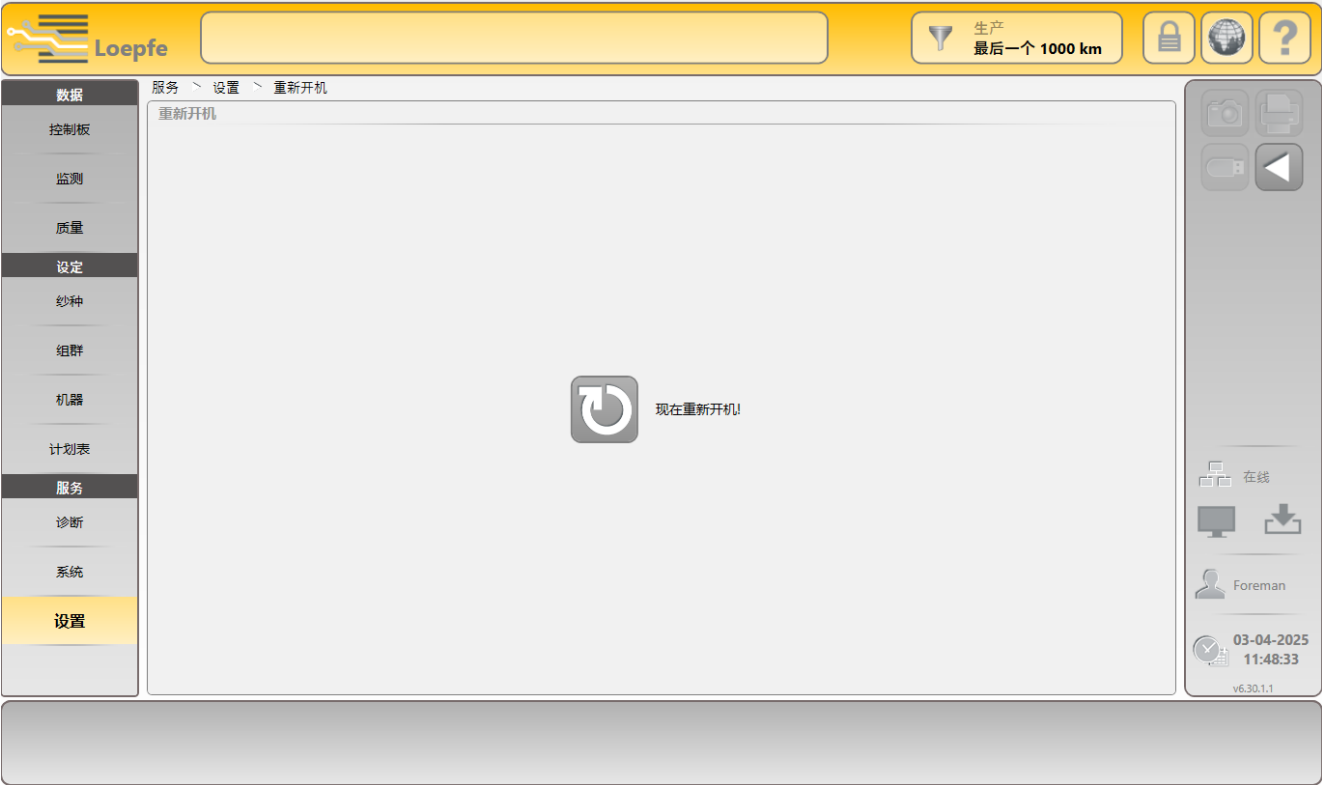
“用户管理”屏幕提供添加或删除用户、更改密码和分配访问权限的选项。



位置	图标	选择	说明
用户管理		密码级操作人员	显示带有操作人员级别的用户列表。
		密码级领导	显示带有领导级别的用户列表。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。
		添加用户	选择密码级别。
		删除用户	删除选定用户。
		更改密码	更改选定用户的密码。
		后退	导航至上一个窗口。

8.3.6 重新开机

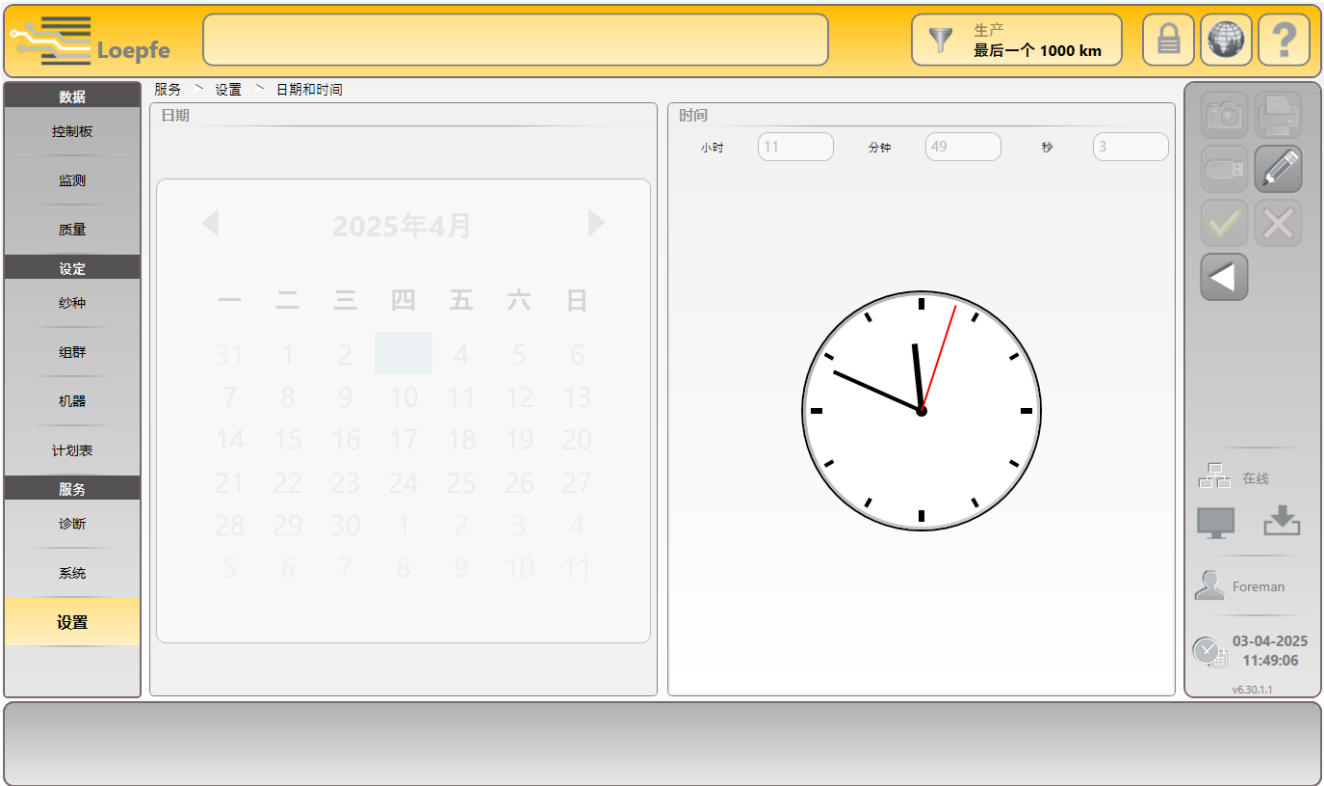
重新开机屏幕用于重启 LZE。



位置	图标	选择	说明
重新开机		重新开机	重启 LZE 软件。
右侧菜单		后退	导航至上一个窗口。

8.3.7 日期/时间

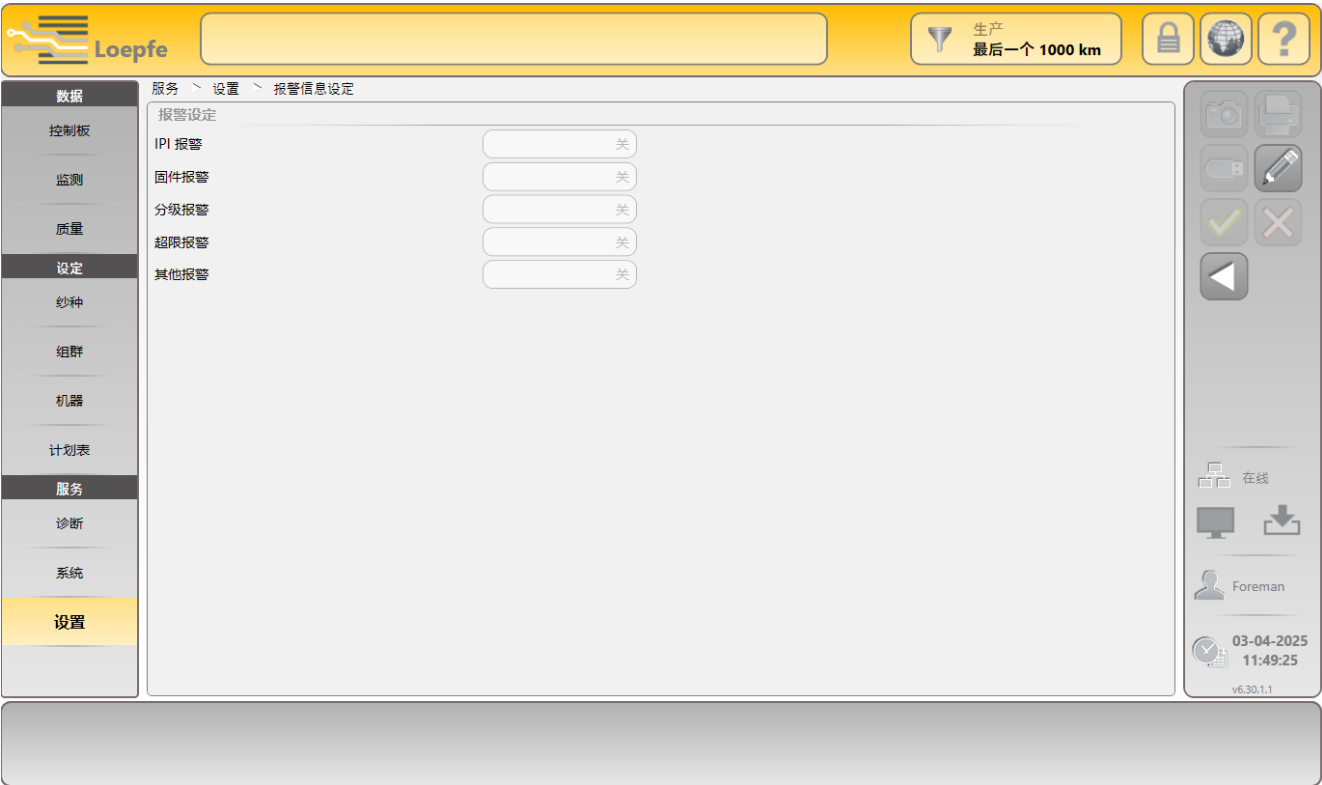
“日期和时间”屏幕提供用于设置 LZE 日期和时间的选项。



位置	图标	选择	说明
日期/时间		日期	显示当前日期。
		时间	显示当前时间。
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。
		后退	导航至上一个窗口。

8.3.8 报警信息设置

“报警信息设置”屏幕包含一个用于更改全系统报警的一般设置的菜单。



位置	图标	选择	说明
报警信息设置		报警设置	打开或关闭： - IPI 报警 - 固件报警 - 分级报警 - 超限报警 - 其他报警
右侧菜单		编辑	启用编辑模式。
		保存或确认	保存或确认当前设置或选择。
		退出或丢弃	退出编辑模式并丢弃最后的更改。
		后退	导航至上一个窗口。

备注

