

<<奥托康纳>>

图书基本信息

书名：<<奥托康纳>>

13位ISBN编号：9787506410021

10位ISBN编号：7506410028

出版时间：1997-1

出版时间：中国纺织出版社

作者：王嘉荣

页数：322

字数：510000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<奥托康纳>>

内容概要

本书是在对引进新设备、新技术进行消化吸收的基础上进行编写的。

主要介绍奥托康纳 (AUTOCONER) - 238型自动络筒机的机构及作用原理, 电气基本线路, M.I.C.系统操作, 电子清纱器电脑操作、安装与调试, 设备维护修理及设备操作规程。

同时还对奥托康纳 - 238型络筒机的147型电气控制进行了详细介绍。

本书可供纺织厂的工人、技术人员、管理干部日常工作和职工教育培训及纺织机电设计人员参考, 也可作为大中专院校教学的辅导材料。

书籍目录

第一章 主要机构及作用原理 第一节 主要技术特征 第二节 主要机构及其作用 一、车头控制箱和机架 二、络纱锭 (一)气圈控制器 (二)前置清纱器 (三)纱线张力装置 (四)自动捻接器 (五)电子清纱器 (六)切断夹持器 (七)上蜡装置 (八)捕纱器 (九)槽筒和筒子架 三、除尘系统 四、自动落筒机 (一)推进机构 (二)吹风机构 (三)落筒机构 五、定长装置 六、M.I.C电脑系统 七、全机的气路第二章 电气原理与计算机控制系统 第一节 主电源 一、主电源 二、主电源电路 三、开机启动过程 四、关机过程 五、过载保护 六、注意事项 第二节 吸风机与除尘系统 一、吸风机的控制 二、除尘系统的控制 三、压缩空气压力的控制 第三节 中间直流电源 一、中间直流电源的作用 二、启动 三、整流电路 四、控制设置板 五、电压监控电路板 第四节 M.I.C系统接口 一、延时电路板 二、汇集点电路板 三、机器接口电路板1~4 四、机器接口电路板5 五、直流/直流转换板 第五节 络纱锭 一、各电气零部件的部位与作用 二、电路工作原理 三、络纱锭计算机 四、电子清纱器 五、输出级电路板 六、变频器 第六节 落筒/吹风机 一、元、部件名称 二、落筒/吹风机的电源 三、落筒/吹风机的电路原理 四、落筒机各种过程的电气原理 五、落筒/吹风机的使用 第七节 筒子运输机 一、手工卸筒 二、自动卸筒第三章 监测信息控制系统 第一节 概述 一、存储器数据组织 二、单位制 三、命令 四、显示器 1.基本显示 2.对话时的系统显示 3.出错信息或故障信息 五、键盘 六、打印机 七、人机对话方法 1.进入对话(输入或查询) 2.退出对话 3.输入保护 4.数据直接输入 5.数据选择输入 6.络纱锭号的输入 7.生产组组别的输入 8.输入的信息不符合规定 9.输入后的打印信息 第二节 工艺参数的输入与查询 一、A类基本生产数据 二、B类质量控制参数命令 三、正确拟定批工艺参数表 第三节 生产控制与信息查询 一、C类生产控制命令 二、生产轮班的组织 三、批生产开始方式 四、改批 第四节 生产信息 一、E类当班生产信息查询命令 二、报表 三、打印报表各条命令 四、利用M.I.C系统提高产品质量 五、在E信息块中报告的故障信息 第五节 系统初始化 一、系统初始化 二、停电或电源故障后的重新启动 三、F类机器参数设置命令 四、F8设置的基本参数 第六节 系统维护 一、G类测试命令 二、总线测试报告格式(G3) 三、络纱锭计算机测试报告格式 四、故障信息第四章 电子清纱器 第一节 概述 一、清纱规格 二、系统数据组织 三、软件系统结构 四、电清主电脑的面板 五、系统的启动 第二节 编辑 一、进入编辑 二、清纱数据设置 三、机器参数设置 四、退出编辑 第三节 清纱功能的启停 第四节 信息和维护 一、校正(F3键) 二、信息功能(F4键) 三、监测功能(F5键) 四、密码功能(E1键) 第五节 维护与测试 一、测试功能 二、维护信息 三、参数设置 四、清纱器测试 五、系统的维护第五章 设备的安装与调试 第一节 AUTOCONER - 238型络筒机的安装 第二节 AUTOCONER - 238型络筒机的调试 一、气圈控制器 二、前置清纱器 三、纱线张力装置 四、自动捻接器 (一)退捻质量的检查 (二)退捻的调试 (三)加捻的调试 (四)捻接质量的检查 (五)捻接强力的测试 (六)大吸嘴和吸风管剪刀的调试 (七)小吸嘴的调试 五、切断夹持器 六、槽筒和筒子架 (一)金属槽筒的调换 (二)筒子架的调试 (三)筒子架压力补偿装置的调试 (四)筒子架吸振装置的调试 七、巡回吹风机和落筒机 (一)巡回吹风机和落筒机的拖链调试 (二)巡回吹风机和落筒机轨道的调试 (三)落筒机定位的调试 (四)卸筒装置的调试 (五)筒子架限位器的调试 (六)提纱器的调试 (七)转移杆和顶部剪刀的调试 (八)顶部吸嘴的调试 (九)筒子传动臂的调试 (十)筒子架开启器的调试 (十一)筒子架提升器及压臂的调试 (十二)左侧筒管夹头的调试 (十三)底部吸嘴的调试 (十四)底部剪刀的调试 (十五)生头纱卷绕装置的调试 (十六)喂管机械手的调试 (十七)空筒架的调试 (十八)导杆的调试 (十九)气阀门的调试 八、自动喂管装置 (一)辅助导纱杆的调试 (二)导纱杆的调试 (三)夹纱器的调试 (四)滑槽滑板的调试 (五)换管纱离合器的调试 (六)下部纱剪的调试 (七)管栓的调试 (八)管纱滑槽的调试 (九)纱库驱动的调试 九、筒子及空管输送系统 (一)筒子输送带的调试 (二)空管输送带的调试 十、其他需要调节的部件 (一)吸风机三角皮带的调节 (二)气阀滑门的调节 (三)传感器的调试 (四)耦合连杆调试第六章 设备的维护修理 第一节 周期计划维修 一、大小修理 二、日常维护保养 第二节 状态计划维修 一、运用外界器具进行状态检测 二、运用电脑的显示功能进行设备的状态监测 第三节 维修、接交验收和评等评级 第四节 故障与修理

<<奥托康纳>>

一、故障与修理 二、修理中应注意的几个问题 第五节 油品与润滑 一、常用润滑油(脂)品种
二、加油的部位及周期 三、润滑工作注意事项 第六节 假日及短期停车的注意事项第七章 设备的操作与使用 第一节 操作与使用 一、操作规程 二、操作标准化 三、巡视 四、操作注意事项 第二节 设备的清整洁 一、清整洁的范围与要求 二、设备清洁清扫的“六定” 第三节 运转交接班 一、交班 二、接班 第四节 产品质量的保证条件 一、电子清纱器的工艺配备 二、疵点产生的原因及排除方法 第五节 安全操作与消防知识 第六节 挡车工的配备第八章 147型电气控制 第一节 概述 一、电气控制特点 二、电气电路图阅读方法 第二节 络筒机的供电 第三节 程序控制器 第四节 络纱锭 第五节 监测、信息系统附录一 有关电路图形符号简表附录二 M.I.C.系统命令一览表附录三 清纱规格附录四 防静电注意事项

<<奥托康纳>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>