



# 爱西奥 **ASIFLEX Z-5**节能铤带接头说明书

**2009.06.02**

# PT-50接头工具箱



- 说明书 壹张
- 模板夹子 两个
- 加热模板 两个
- 快速冷却夹 壹个
- 恒温加热器 壹个

## Z-5锭带接头前的准备

- 检查电源是否是220V
- 将加热器插头插入电源插座，打开电源开关
- 加热器上的红灯会被点亮





- 等待**3**分钟左右，加热器上的红灯会变成绿灯，这时候加热器已达到预先设定的温度



- 绿灯亮时可以进行接头加工了

# 把锭带放入模板内的注意事项

- 黑面朝下，绿面朝上
- 确保齿接头放在模板的中间
- 将两个齿插紧，尽量中间不要留有空隙



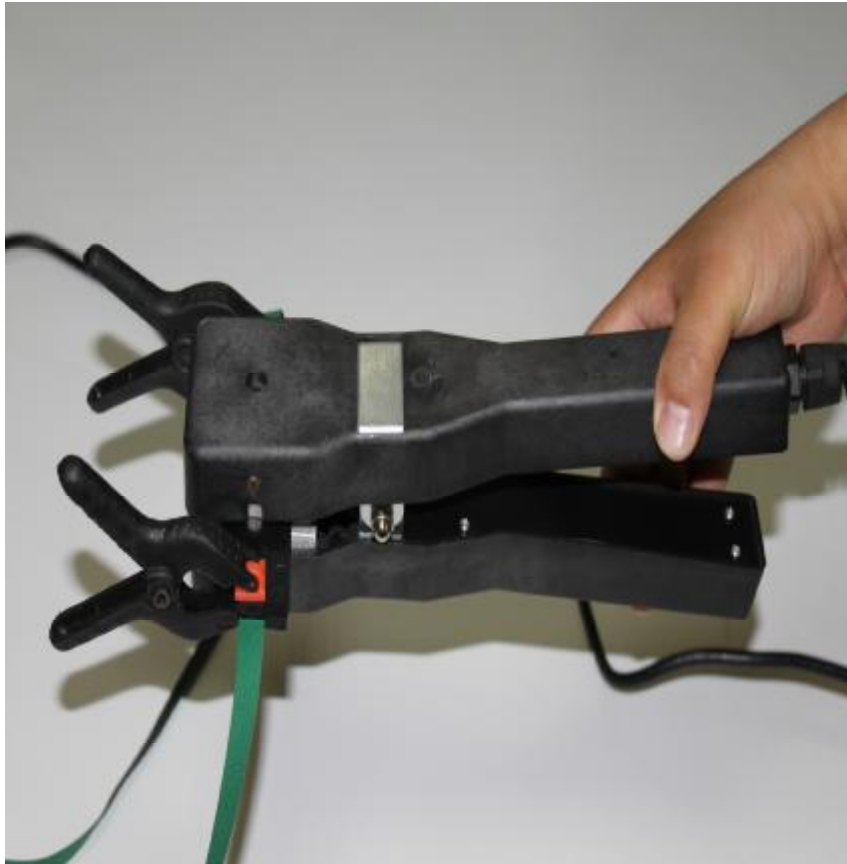


- 从上面盖上盖板，不要搓动锭带，以免造成两个齿尖分离



- 用塑料夹子夹住模板的两端

## 将模板放在加热器上加热



- 将模板放在加热器上，确保模板夹在加热器的中间位置
- 加热时间为1.5-2分钟。

# 模板加热好后迅速用冷却夹冷却

- 加热好后模板需要冷却夹迅速冷却
- 同样需确保模板放在冷却夹的中心，以保证最佳冷却效果
- 冷却时间为2-3分钟





## 将加热好的锭带装在细纱机上

- 从模板上取下冷却好的锭带，检查是否有缺陷
- 将锭带装在细纱机上，绿面接触锭子，黑面接触锭盘，不可以装反了



# Z-5无接头节能锭带的优点

- **Z-5**锭带的基布柔软度好、强度高，每年可节省近3-8%左右的电力
- **Z-5**采用特殊的齿型接法，接头无方向性，可适用于S捻及Z捻的运转
- **Z-5**由于采用特种新型高分子材料，接头无需涂抹有毒的胶水，安全，卫生，方便快捷，减少停车时间。
- **Z-5**平滑的接头，减少了锭子振动，大大降低了车间噪音并延长了纲领和钢丝圈及锭子的寿命
- **Z-5**可以明显改善CV值，并降低捻不匀，提高成纱质量