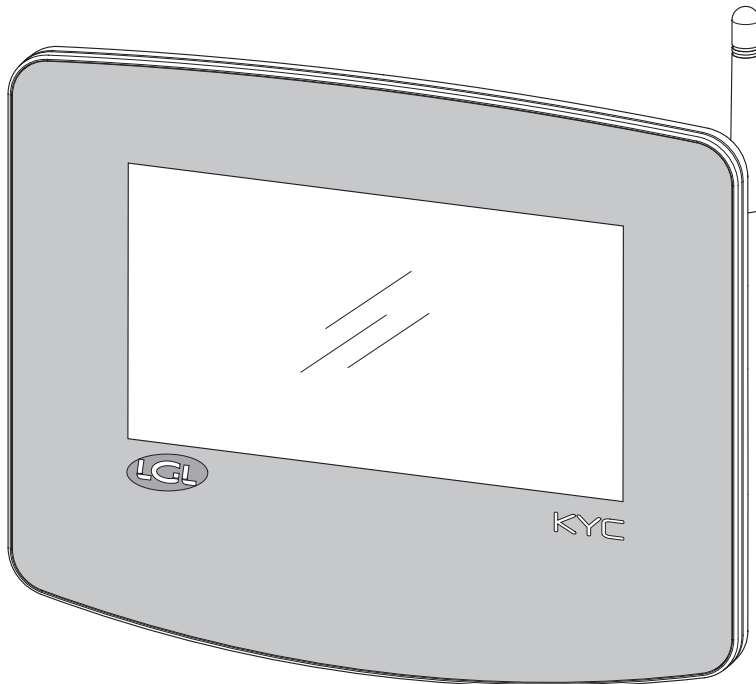




KYC TOUCH

MANUALE DI ISTRUZIONE
INSTRUCTION MANUAL
NOTICE D'INSTRUCTION
BEDIENUNGSANLEITUNG
MANUAL DE INSTRUCCION
EL KİTABI
使用手冊
取扱説明書





Scope of supply: Design, manufacture and after sales service of yarn and weft feeders, measuring winders, stands, creels and oil systems for textile machinery.

TRADUZIONI DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI.
 TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS.
 TRADUCTIONS DES INSTRUCTIONS D'ORIGINE.
 ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNGEN.
 TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES.
 ORJINAL TALÍMATLARIN TERCÜMESİ.
 原始使用说明的翻译。
 オリジナル命令を翻訳。

INDOOR USE ONLY

	AT	BE	BG	CH	CY	CZ	DE
	DK	EE	EL	ES	FI	FR	HR
	HU	IE	IT	IS	LI	LT	LU
	LV	MT	NL	NO	PL	PT	RO
	SE	SI	SK	TR	UK (NI)		

La L.G.L. Electronics è lusingata per la Vs. scelta
e Vi ringrazia sentitamente per la preferenza accordata

MANUALE DI ISTRUZIONE interfaccia di comunicazione

KYC TOUCH

PREPARATO DA:

Il Responsabile

Data: 01/07/2026

S.I.A.

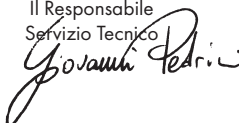


APPROVATO DA:

Il Responsabile

Data: 01/07/2026

Servizio Tecnico



AVVERTENZE



Alimentazione

- Usare solo il cavo con connettore custom e alimentare il dispositivo secondo le indicazioni del fabbricante;
- Non effettuare collegamenti con mani bagnate;
- Accertarsi prima dell'uso che il cavo e/o il connettore non siano danneggiati;
- Evitare di far passare il cavo attraverso zone dove possa essere schiacciato o danneggiato;
- In caso di malfunzionamento, non aprire il dispositivo. Contattare il Fabbricante e scollegare il connettore di alimentazione;
- Installare il dispositivo in impianti conformi alle norme vigenti;

Uso e manutenzione dei dispositivi

- Tenere il dispositivo lontano da fonti di calore (ad esempio da radiatori);
- Non collocare il dispositivo su piani di appoggio inclinati o instabili;
- Non collocare il dispositivo su piani vibranti;
- Non esporre il dispositivo a materiali corrosivi, acqua, vapore, e non tenerlo in luoghi umidi;
- Non esporre il dispositivo al rischio di impatto o shock;
- In qualsiasi circostanza, non toccare i circuiti elettrici esposti. Il contatto potrebbe provocare uno shock elettrico;
- Prima di procedere con le operazioni di pulizia, scollegare il dispositivo dall'alimentazione elettrica. Per pulire l'esterno del prodotto, usare un panno morbido e asciutto o leggermente inumidito. Evitare l'uso di solventi e prodotti chimici, possono compromettere la qualità dei componenti.

Leggere attentamente il seguente manuale e conservarlo per eventuali consultazioni future. Il fabbricante non si ritiene responsabile dei danni causati da un cattivo utilizzo o da una errata applicazione delle istruzioni.

La presente pubblicazione potrebbe includere inesattezze o errori tipografici. Le seguenti informazioni sono soggette a modifiche periodiche che saranno incluse nelle versioni successive e rese disponibili sul sito online.

Miglioramenti e/o modifiche relative al prodotto e all'applicazione software descritte in questo documento possono essere apportate in qualsiasi momento senza preavviso.

AVVERTENZE



Smaltimento

Il dispositivo dismesso deve essere eliminato secondo le norme vigenti nel paese dell'utente in materia di smaltimento di apparecchi con componenti elettronici.

Dichiarazione di conformità

La ditta LGL ELECTRONICS S.P.A. con sede legale in Via Ugo Foscolo, 156 – 24024 Gandino (BG), in qualità di produttore, dichiara sotto la propria responsabilità, che il prodotto Marchio LGL Modello: KYC Touch, è operante con i seguenti parametri:

- Frequenza operativa 2.4 GHz: 2.400 - 2.4835 GHz
- Frequenza operativa 5 GHz: 5.15 – 5.35 GHz , 5.47 – 5.725 GHz
- Max Potenza E.I.R.P. alla frequenza 2.4 Ghz: 16.59 dBm;
- Max Potenza E.I.R.P. alla frequenza 5 Ghz: 17.68 dBm;
- Versione Firmware: IW416-V0, RF878X, FP91, 16.91.10.p214, WPA2_CVE_FIX 1, PVE_FIX 1

ed è conforme alla Direttiva RED 2014/53/EU

La dichiarazione di conformità in forma completa è disponibile in allegato in coda al presente manuale.

INDICE

1	GENERALITÀ	8
2	SCHERMO PRINCIPALE	12
2.1	Macchina in moto (schermo di colore verde)	12
2.2	Macchina ferma (schermo di colore rosso)	14
3	FEEDERS IN ALARM	15
4	PARAMETRI READ/WRITE	16
4.1	Modifica parametri	17
4.2	Parametri per gli alimentatori di uno stesso gruppo	18
4.3	Modificare il valore di un parametro	19
4.4	Creare e modificare i gruppi	21
4.5	Associazioni gruppi	23
5	SMART UTILITY	24
5.1	Offset	25
6	INFORMAZIONI	26
6.1	Diagnostica	27
6.2	KYC firmware update	28
7	LIVELLO DI ACCESSO	31
8	IMPOSTAZIONI GENERALI	33
8.1	Impostazioni di rete	34
9	FUNZIONE KLS	35
9.1	Funzione KLS con belt sensor	36

INDICE

10	FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)	39
10.1	Consumo filo: alimentatori in ogni gruppo	40
10.2	Impostazioni filo	41
10.3	Impostazioni generali consumo filo	42
10.4	Impostazioni dispositivo a cinghia	43
10.5	YCM report save on USB pen	46
11	GRAFICO DEI PARAMETRI	49
12	FUNZIONE SYF (FUNZIONAMENTO SINCRONO CON LA MACCHINA)	52
12.1	Calibrazione SYF	55
12.2	SYF in standby mode	56
13	YARN SPEED CONTROL (YSC)	57
13.1	Calibrazione YSC	58
13.2	Procedura per YSC	59
14	FUNZIONE YCC	60
15	REGOLAZIONE CAMME (DISPONIBILE DALLA VERSIONE SOFTWARE 4.32)	67
16	FUNZIONE ORDITOIO (SOLO PER TWIN)	71
17	ANALISI DATI E CONTROLLO DA REMOTO	73

1 - GENERALITÀ

Il dispositivo KYC è un'interfaccia che permette all'utente di comunicare con il sistema degli alimentatori di filo.

E' costituito da un display a 7 pollici e da alcuni connettori che permettono il collegamento con dispositivi I/O.

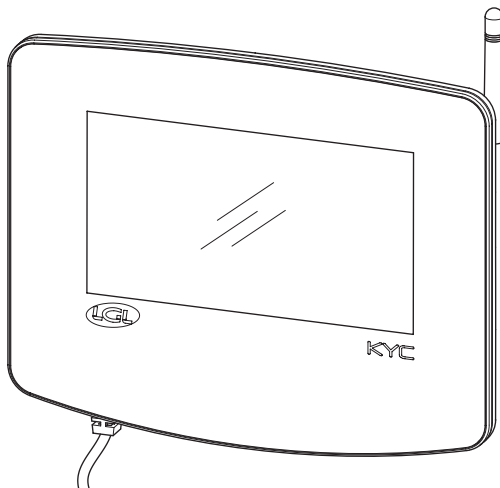


Fig. 1

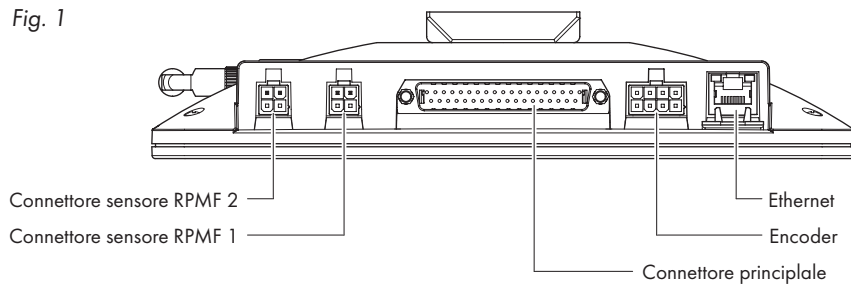
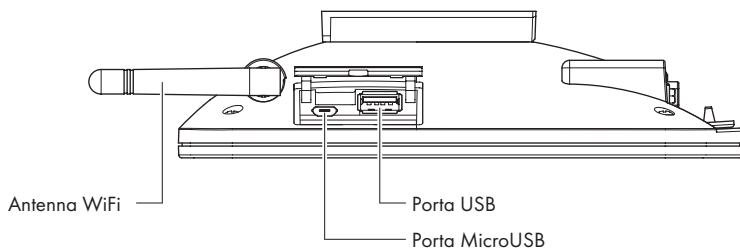


Fig. 2



1 - GENERALITÀ

Usi previsti

Il KYC TOUCH è un dispositivo di controllo adibito alla gestione a bordo macchina degli alimentatori di filo operanti su macchine da maglieria.

Usi non previsti:

Sono usi non previsti tutti gli usi non esplicitamente indicati in Usi previsti, in particolare:

- alimentazione elettrica diversa da quella specificata
- uso della macchina in atmosfera esplosiva.

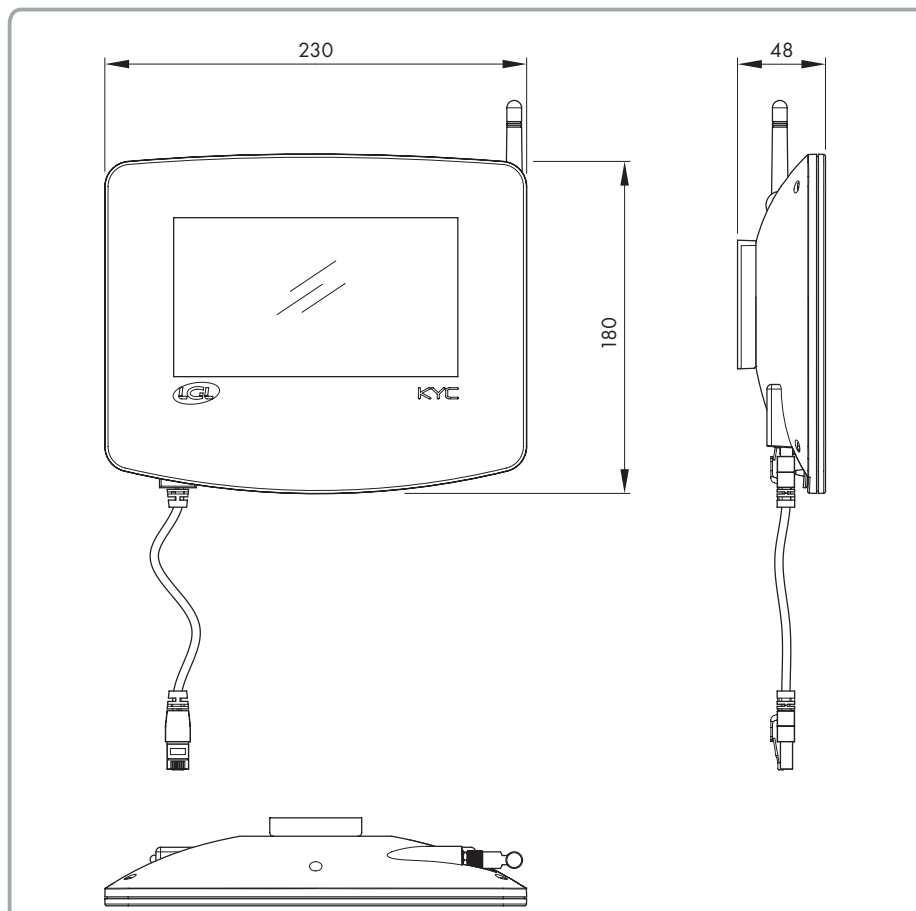
Caratteristiche funzionali:

- Gestione simultanea a bordo macchina di tutti gli alimentatori installati. Consente le stesse funzioni tramite laptop/tablet (USB) e sistemi ERP (wifi-ethernet).
- La configurazione della macchina può essere salvata e caricata in un secondo momento.
- KLS: arresto macchina automatico in caso di rottura filo dopo l'alimentatore
- YCM: informazioni sul consumo filo
- YCC: arresto macchina automatico se il consumo filo è fuori dall'intervallo impostato
- YSC: Sincronizzazione del consumo filo per un gruppo di alimentatori selezionato
- SYF: Sincronizzazione del consumo filo per un gruppo di alimentatori positivi selezionato
- Assistenza tecnica da remoto
- Manutenzione predittiva

1 - GENERALITÀ

Caratteristiche tecniche costruttive:

- Dimensioni (W x H x D): 230x180x48 (mm)
- Peso: 800 g
- Alimentazione: 48V – 60V DC // Limite corrente 1A (fusibile)



Condizioni ambientali:

- Temperatura operativa: +10°C a +40°C
- Temperatura di stoccaggio: -20°C a +70°C
- Umidità relativa operativa: 10% a 90%
- Umidità relativa di stoccaggio: 5% a 95%

Potenza elettrica:

Potenza attiva max 10W

1 - GENERALITÀ

Porte ed interfacce:

MAIN	Power, 3 isolated CANBUS, Run, Round pulse, Stop, Inverter Speed, Optional In/Out Signals
LAN	1 LAN port via RJ45 socket (standard Ethernet 10-100 Base-T)
USB	1 USB host controllers (version 2.0) 1 Micro USB
BELT SENSORS	2 Molex 4p Belt sensors connectors
ENCODER	1 Molex 8p incremental encoder connector
WIRELESS LAN	Wireless access point with support wireless LAN radio networks IEEE 802.11b – 11 Mbit/s IEEE 802.11a/g – 54 Mbit/s IEEE 802.11n – 150 Mbit/s

Radio frequenze

Frequenza	Range frequenze	Potenza RF totale	Picco di guadagno dell' antenna
2,4 GHz	2.400-2.4835 GHz	16.59 dBm	2.8 dBi
5 GHz	5.15 – 5.35 GHz	17.68 dBm	4.5 dBi
	5.47 – 5.725 GHz		

2 - SCHERMO PRINCIPALE

2.1 MACCHINA IN MOTO (SCHERMO DI COLORE VERDE)

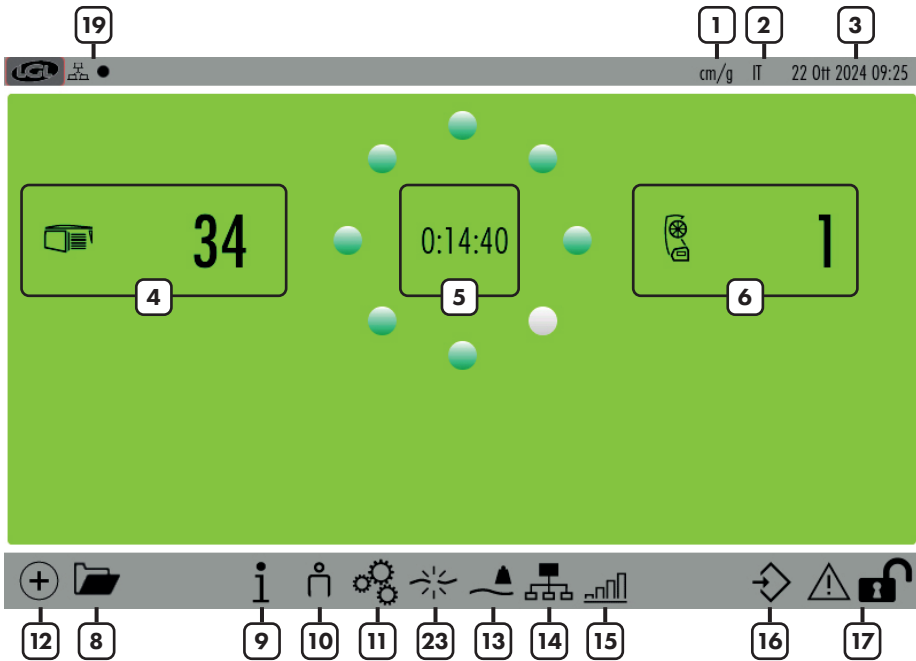


Fig. 3

Premendo  (icona )

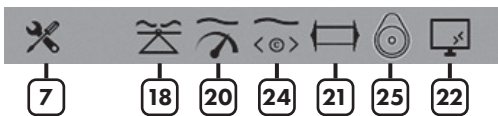







Fig. 4

- 1= Unità di misura (cm/g oppure inch/lbs. Per cambiare usare icona ).
- 2= Lingua (italiano oppure inglese. Per cambiare usare icona ).
- 3= Data.
- 4= Numero di alimentatori LGL ad accumulo connessi.
- 5= Timer (Dice da quanto tempo la macchina sta girando oppure è ferma. Si resetta ad ogni cambio di stato della macchina).
- 6= Numero di alimentatori LGL positivi (SPIN o TWIN) connessi.

2 - SCHERMO PRINCIPALE

- 7= Smart Utility (vedi capitolo 5).
- 8= Per aprire un nuovo file di configurazione salvato.
- 9= Informazioni sul dispositivo (vedi capitolo 6).
- 10= Livello di accesso (User oppure Advanced. L'icona 10 è USER. Vedi capitolo 7)
- 11= Impostazioni generali (vedi capitolo 8).
- 12= Cambia la pagina delle icone.
- 13= Funzione YCM (vedi capitolo 10).
- 14= Gruppi e parametri (vedi capitolo 4).
- 15= Grafico dei parametri (vedi capitolo 11).
- 16= Per salvare la configurazione attuale.
- 17= Tenere premuto per bloccare lo schermo (Per agevolare operazioni di pulizia).
- 18= Funzione SYF (vedi capitolo 12).
- 19= Stato della rete:
 -  ● = LAN. Il punto nero lampeggia quando il dispositivo è connesso. Se non c'è connessione, il punto nero non c'è.
 -  ● =WIFI. Il punto nero lampeggia quando il dispositivo è connesso. Se non c'è connessione, il punto nero non c'è.
- 20= Funzione YSC (capitolo 13).
- 21= Funzione orditoi (capitolo 16).
- 22= Analisi dati e controllo da remoto (capitolo 17).
- 23= Funzione KLS (vedi capitolo 9).
- 24= Funzione YCC (vedi capitolo 14).
- 25= Funzione regolazione Camme (vedi capitolo 15).

Tenere premuto  (in alto a sinistra) per fare uno screenshot (Bisogna inserire una chiavetta USB). L'immagine verrà salvata in un'apposita cartella denominata "Screenshot".

2 - SCHERMO PRINCIPALE

2.2 MACCHINA FERMA (SCHERMO DI COLORE ROSSO)

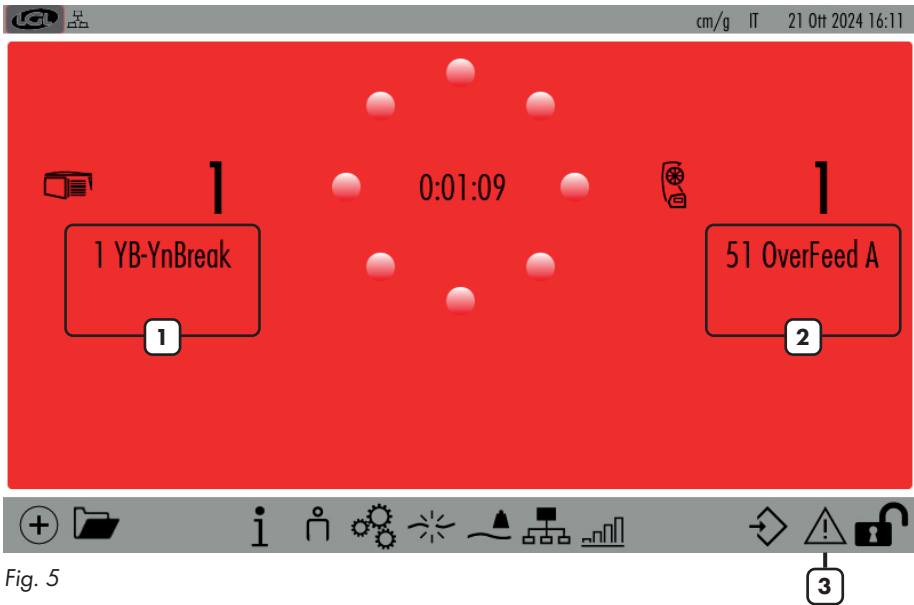


Fig. 5

- 1= Alimentatore negativo in allarme con spiegazione.
- 2= Alimentatore SPIN/TWIN in allarme con spiegazione.
- 3= Premere per avere maggiori dettagli sull'allarme evidenziato (Vedi capitolo 2).

3 - FEEDERS IN ALARM

L'allarme esce sullo schermo come nella figura seguente:

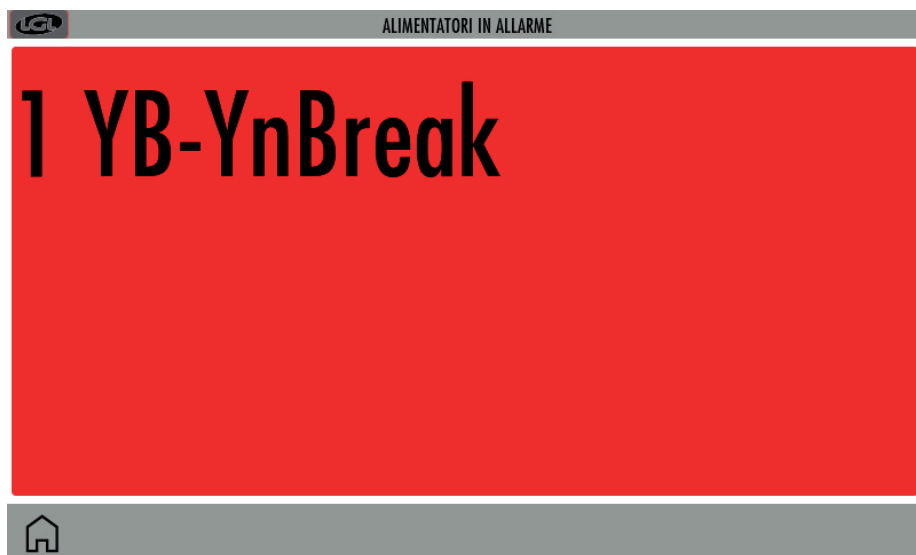





Fig. 6

Premendo  e poi  o , compare la figura 7. Appare una lista di tutti gli alimentatori in allarme. Premere i pulsanti per avere più informazioni.

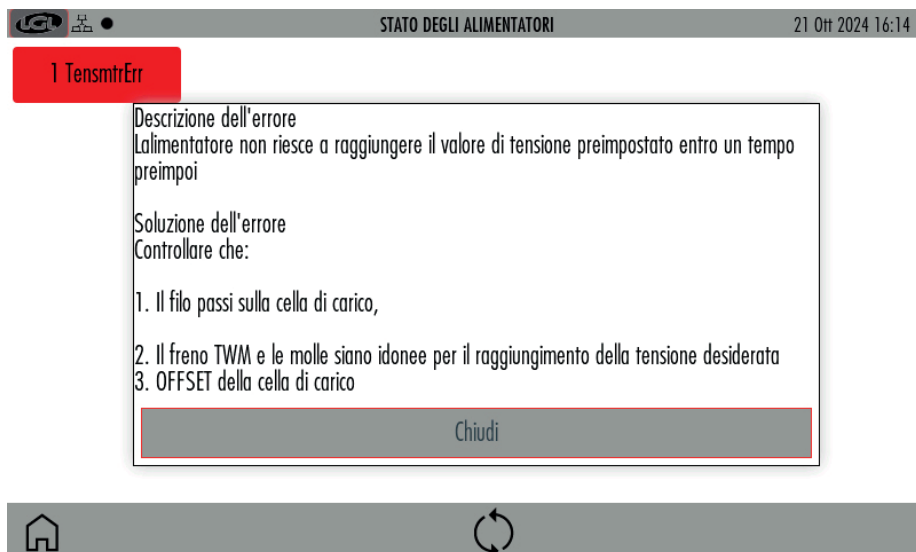


Fig. 7

4 - PARAMETRI READ/WRITE

Dalla schermata principale (figura 3) premere :

GESTIONE PER GRUPPO						cm/g	IT	22 Ott 2024 09:38
Lista dei gruppi	T des. dgr	T read dgr	Select	Select	Select			
All Feeders	1							
gruppo1	40	-3						
gruppo2	40	-3						
gruppo3	40	-3						

2 3



Fig. 8

Su questa pagina si possono vedere fino a 5 parametri per ogni gruppo di alimentatori. Il valore riportato è quello letto dal primo alimentatore di ogni gruppo.

- 1= Premere sul nome di ogni parametro oppure su "Select" per cambiare il parametro da visualizzare. (Vedi capitolo 4.1)
- 2= Premere il pulsante con il nome di ogni gruppo per visualizzare informazioni per ogni alimentatore del gruppo (Vedi capitolo 4.2).
- 3= Premere il pulsante con il valore per cambiare il valore del parametro per tutti gli alimentatori del gruppo. Se il valore è di sola lettura, apparirà un messaggio. Vedi capitolo 4.3).

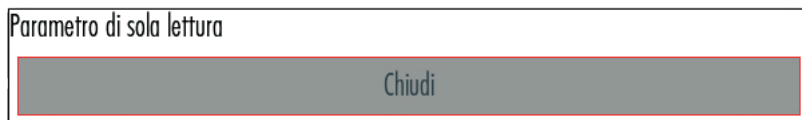


Fig. 9

- 4= Premere per creare o modificare i gruppi (Vedi capitolo dedicato 4.4)
- 5= Premere per cancellare la configurazione.

4 - PARAMETRI READ/WRITE

4.1 MODIFICA PARAMETRI

Sulla figura 8 premere sul pulsante con il nome del parametro oppure su "Select":

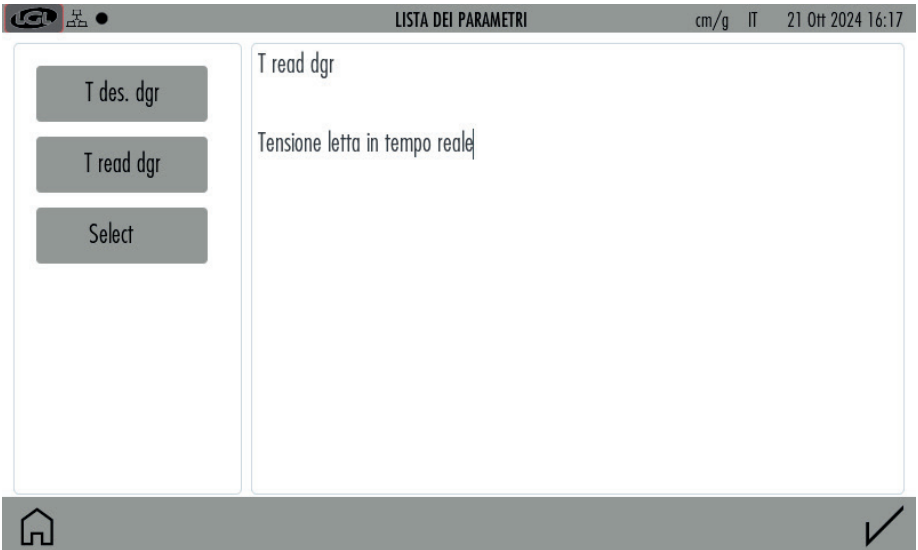


Fig. 10

Vengono visualizzati tutti i parametri disponibili per il gruppo.

Premere sul pulsante del parametro, sulla destra dello schermo appare una sua descrizione.

4 - PARAMETRI READ/WRITE

4.2 PARAMETRI PER GLI ALIMENTATORI DI UNO STESSO GRUPPO

Sulla figura 8 premere il pulsante con il nome del Gruppo:



Fig. 11

- 1= Premere per visualizzare un altro gruppo.
- 2= Premere per cambiare il parametro da visualizzare
- 3= Premere per cambiare il valore del parametro per tutti gli alimentatori di un gruppo. Vedi capitolo 4.3. Se il parametro è di sola lettura, apparirà un messaggio (vedi figura 9).
- 4= Premere per inserire l'indirizzo del singolo alimentatore di cui vogliamo visualizzare le informazioni.
- 5= Informazione: numero di alimentatori nel gruppo

4 - PARAMETRI READ/WRITE

4.3 MODIFICARE IL VALORE DI UN PARAMETRO

Premere il pulsante numero 3 in figura 8. Questo è relativo ad un gruppo e la figura seguente mostra che cosa appare:

CAMBIO VALORE PARAMETRO		cm/g	IT	22 Ott 2024 09:06
Gruppo selezionato:	<input type="text" value="gruppo1"/>			
Versione:	<input type="text" value="ECM2054"/>	1	2	3
Parametro	<input type="text" value="T des. dgr"/>	4	5	6
Valore Attuale:	<input type="text" value="40"/>	7	8	9
		+/-	0	.
Inserisci il nuovo valore	<input type="text"/>	<	Bksp	>



Fig. 12

4 - PARAMETRI READ/WRITE

Premere il pulsante con il valore del parametro per cambiare il valore per un alimentatore in particolare o per tutti gli alimentatori del gruppo:

CAMBIO VALORE PARAMETRO		cm/g IT	21 Ott 2024 16:19	
Alimentatore:	51 1			
Versione:	TWN2039	1	2	3
Parametro	T des. dgr	4	5	6
Valore Attuale:	50	7	8	9
Cambia a tutti gli alimentatori	<input type="checkbox"/> 2	+/-	0	.
Inserisci il nuovo valore	<input type="text"/> 3	<	Bksp	>




Fig. 13

- 1= Indirizzo dell'alimentatore (Fig. 13) oppure nome del gruppo (Fig. 12).
- 2= Visibile solo se è mostrato un gruppo. Se selezionato, il valore verrà cambiato per tutti gli alimentatori del gruppo. Se non selezionato, il valore cambierà solo per l'alimentatore specificato nell'indirizzo (in questo caso l'alimentatore 1)
- 3= Inserire nuovo valore e premere ✓.

4 - PARAMETRI READ/WRITE

4.4 CREARE E MODIFICARE I GRUPPI

Dalla figura 8, Premere  :

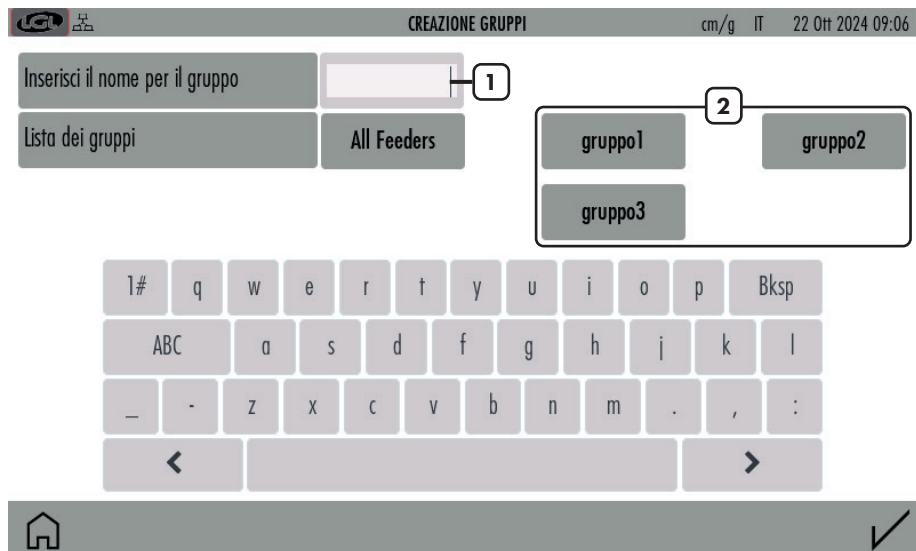



Fig. 14

- 1= Inserire il nome e premere  per aggiungerlo alla lista.
- 2= Lista dei gruppi già creati.

Per cancellare oppure rinominare un gruppo, tenere premuto il pulsante del gruppo all'interno della lista 2.

4 - PARAMETRI READ/WRITE

Appare la figura seguente:



Fig. 15

Si può modificare il nome confermando poi con il tasto ✓ oppure cancellare il gruppo premendo il pulsante —.

Quando tutti i gruppi hanno il loro nome, Premere ✓ per continuare con il passo successivo, che consiste nell'associare ogni alimentatore con il suo gruppo (4.5).

4 - PARAMETRI READ/WRITE

4.5 ASSOCIAZIONI GRUPPI

Appare la figura 16:

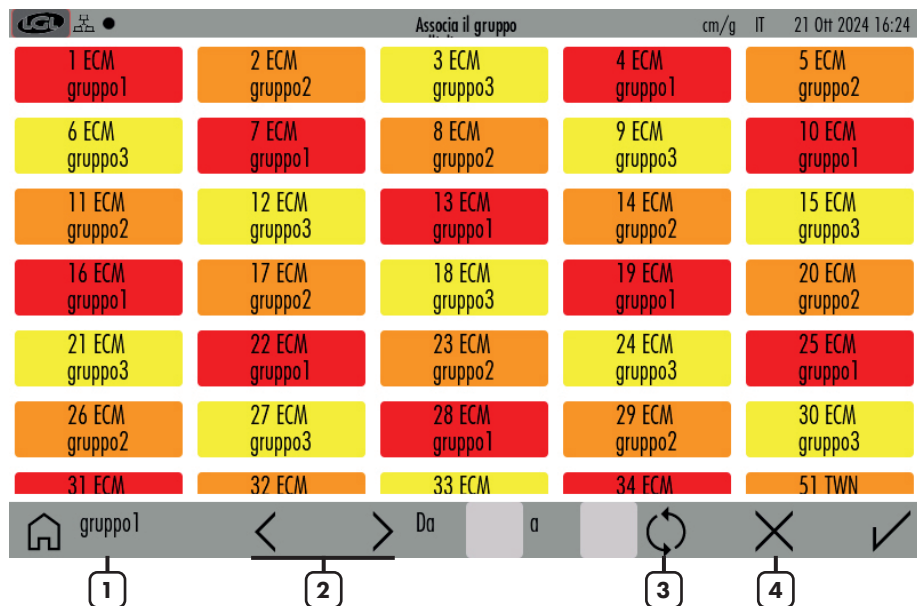


Fig. 16

- 1= Nome del Gruppo pronto per associarvi gli alimentatori. Premere sul quadratino dell'alimentatore per assegnarlo al gruppo. Quando un alimentatore viene associato ad un gruppo, il suo quadratino prende un colore forte. Tutti gli alimentatori di uno stesso gruppo avranno lo stesso colore. Se un alimentatore non è ancora stato associato ad alcun gruppo, avrà un colore grigio chiaro.
- 2= Attraverso le frecce ci si può muovere tra i gruppi. Ci si può muovere in avanti oppure tornare indietro se si vuole modificare.
- 3= Una volta stabilita la ripetizione, premendo il pulsante, si associano tutti i rimanenti alimentatori.
- 4= Per cancellare l'associazione. Tutti i quadratini ridiventano di colore grigio chiaro e l'associazione va rifatta.

Alla fine premere ✓ per confermare l'associazione.

5 - SMART UTILITY

Dalla schermata principale (figura 3) Premere ✂ :

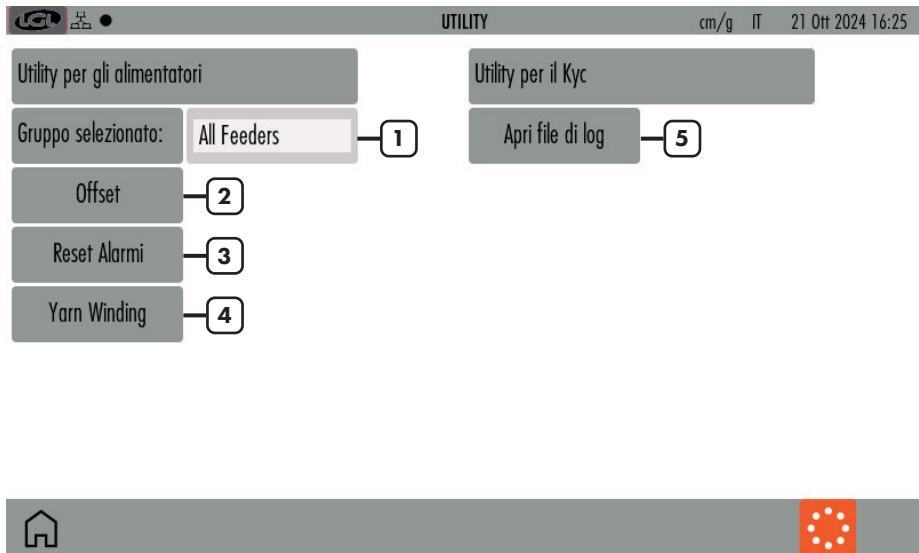


Fig. 17

- 1= Premere per selezionare il Gruppo di alimentatori
- 2= Comando di Offset (Vedi capitolo 5.1)
- 3= Comando di reset allarmi: resetta gli allarmi sugli alimentatori selezionati.
- 4= Comando di Yarn winding: solo su alimentatori TWIN e SPIN. Gli alimentatori sono alimentati e rispondono ai messaggi, ma non si muovono. Serve per infilare il filo senza provocare reazioni del sensore di tensione.
- 5= Per aprire un file di log localizzato sulla SD card, contenente la registrazione degli allarmi provenienti dagli alimentatori

5 - SMART UTILITY

5.1 OFFSET

Questa procedura serve sugli alimentatori equipaggiati con sensore di tensione. Si deve effettuare quando togliendo il filo dal sensore di tensione, la tensione letta è diversa da zero. Premere "Offset" :

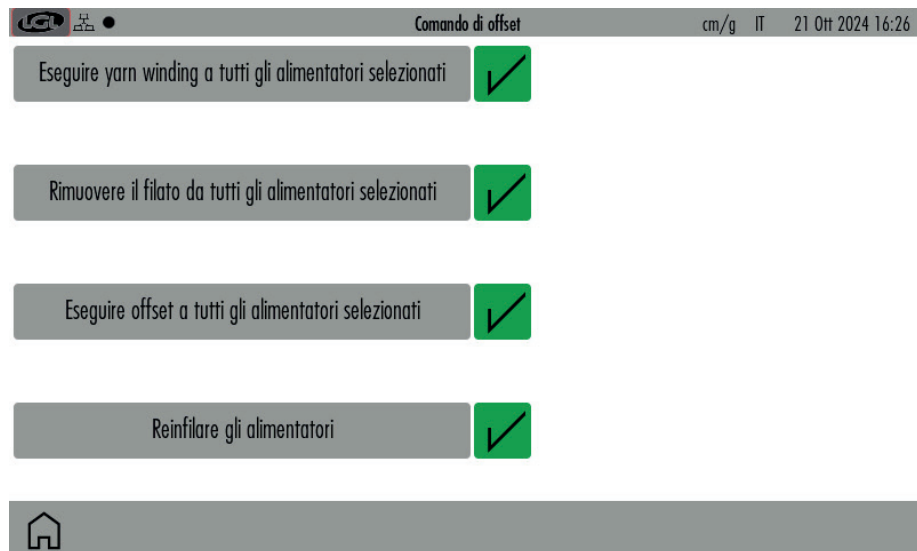


Fig. 18

Ci sono 4 scritte, l'operatore deve eseguire la prima e poi premere ✓, la seconda e poi premere ✓ e così via.

La prima scritta è valida solo per alimentatori positivi (TWIN e SPIN), quindi nel caso di soli alimentatori ad accumulo, premere ✓ e passare alla seconda scritta.

Qui bisogna rimuovere il filo dalla cella, questo è molto importante.

Dopo (e solo dopo) aver rimosso il filo dalla cella di carico, premendo ✓ sulla terza scritta, il sistema esegue l'offset per le celle (ovvero individua il punto di 0 grammi).

L'ultima scritta ricorda di rimettere il filo sulle celle di carico al termine della procedura.

6 - INFORMAZIONI

Dallo schermo principale (Fig. 3) premere **i** :

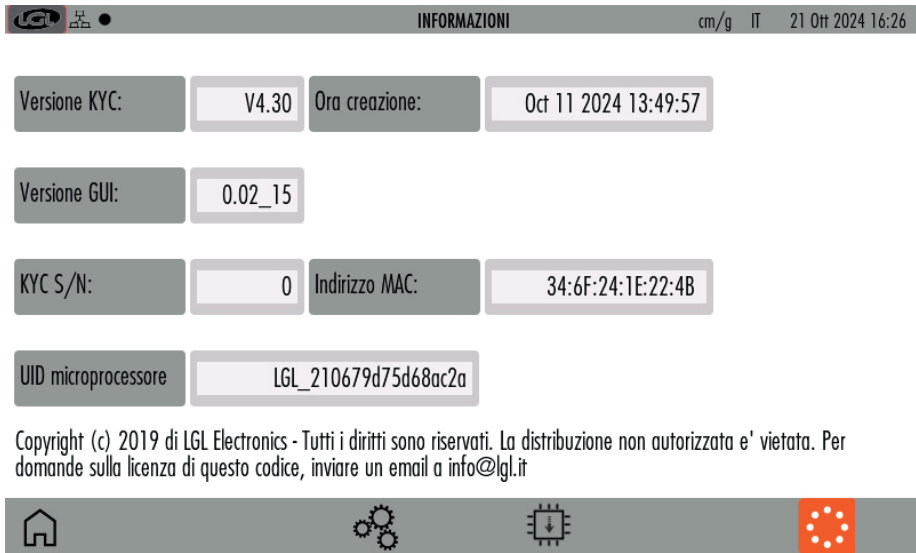


Fig. 19

In questa schermata vengono fornite le informazioni sul software e sull'hardware del dispositivo.

Inoltre, i pulsanti seguenti sono descritti nei relativi capitoli:




= Pagina di diagnostica (vedi capitolo 6.1)



= Aggiornamento firmware KYC (vedi capitolo 6.2)

6 - INFORMAZIONI

6.1 DIAGNOSTICA

Dalla Figura 19 premere  :

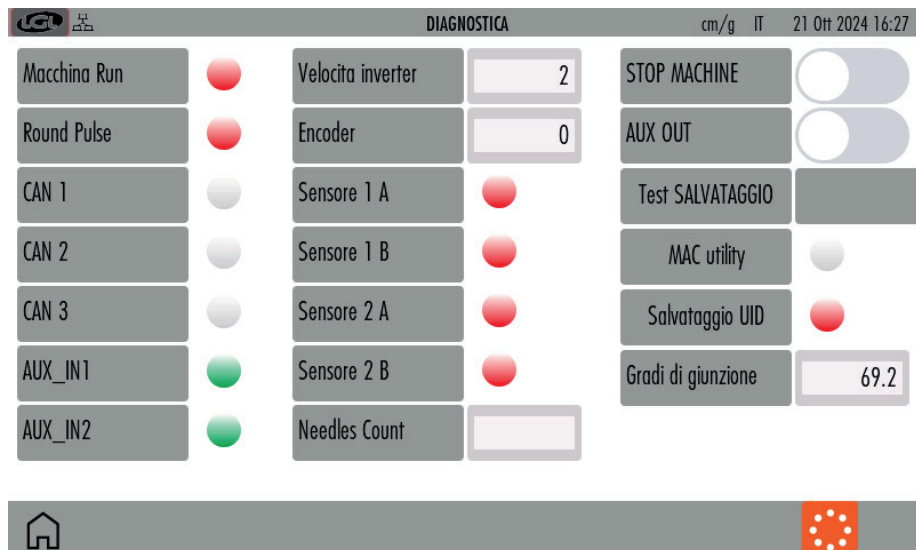


Fig. 20

Questa è una schermata che permette di eseguire dei test sui segnali che il KYC usa.

Macchina RUN: quando la macchina parte, il segnale da rosso diventa verde. Se questo non succedesse, potrebbero esserci problemi su questo segnale.

Round Pulse: il segnale da un lampeggio ogni volta che la macchina passa sul sensore dei giri installato sul subbio della macchina.

Questo segnale serve per il consumo filo. Se il lampeggio non avvenisse ad ogni giro macchina, il consumo filo fornito potrebbe non essere corretto.

Velocità Inverter: è un numero da 0 a 255 che si incrementa quando la velocità della macchina aumenta e diminuisce quando la velocità diminuisce.

Encoder: Se è collegato al KYC (opzione), si vedono i passi dell'encoder che si incrementano quando l'encoder gira. Il KYC usa l'encoder nel caso dell'alimentatore TWIN, per gestirlo in consumo.

Sensore 1A, 1B, 2A, 2B: riguardano i due sensori LGL-RPMF (cap 9.1 e 10.4). Il segnale esegue un lampeggio ad ogni giro della rotella installata sulla cinghia.

STOP MACHINE: test del segnale di STOP che dal KYC va alla macchina. Spostando il cursore verso destra, il KYC ferma la macchina.

Test SALVATAGGIO: Test per vedere se il salvataggio in memoria avviene correttamente. Le altre voci presenti sono per tecnici LGL e non riguardano test dei segnali.

6 - INFORMAZIONI

6.2 KYC FIRMWARE UPDATE

Copiare il file "KYCTouch4.XX.srec" e la cartella "FILE" che lo accompagna nella cartella principale della penna USB (USB root) .

Inserire la penna USB nel KYC (vedi figura 21):

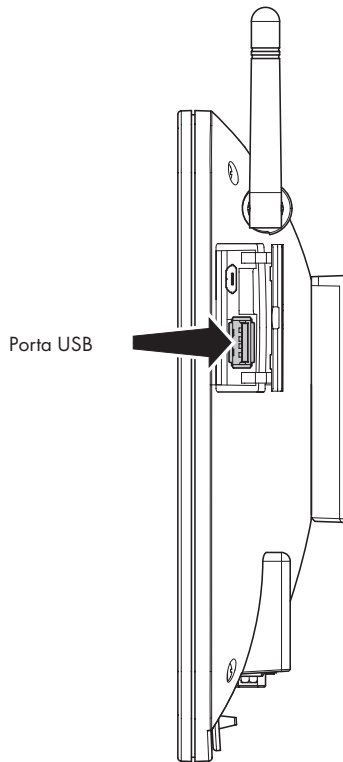



Fig. 21

6 - INFORMAZIONI

Dalla figura 3, premere **i** e poi  :

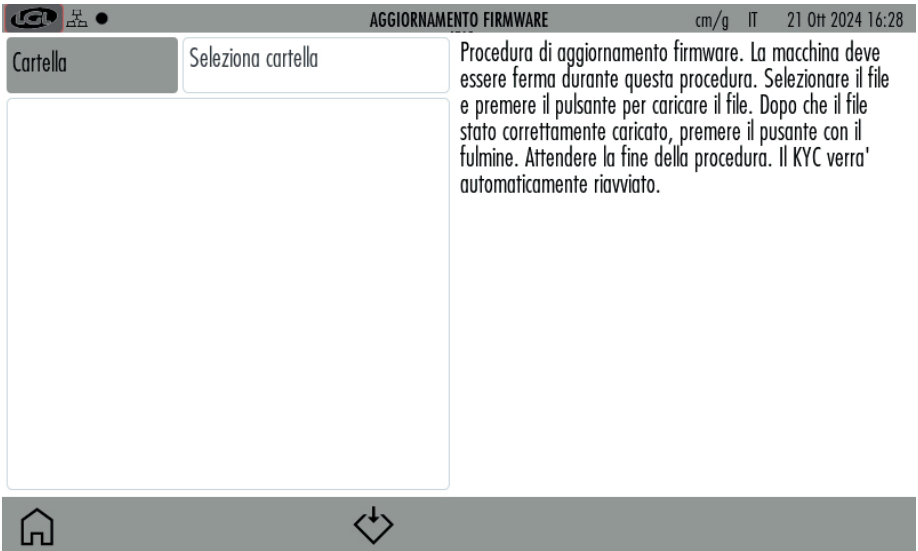


Fig. 22

Premere "Select folder" per selezionare la cartella principale della penna USB (USB root) .

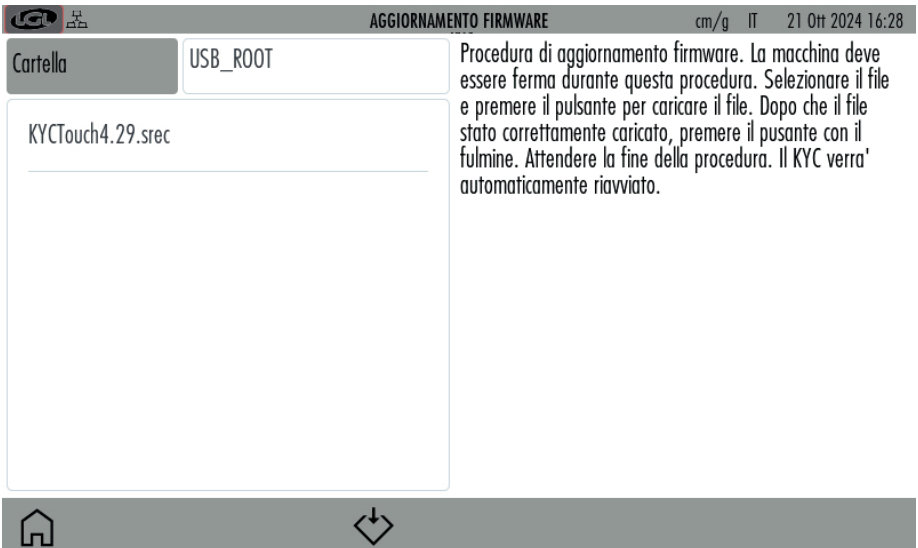



Fig. 23

6 - INFORMAZIONI

Selezionare il file "KYCTouch4.XX.sec" e premere  per copiare il software sul KYC. La copia è scandita dall'avanzamento di una barra verde. Alla fine della copia appare una icona a forma di tuono.

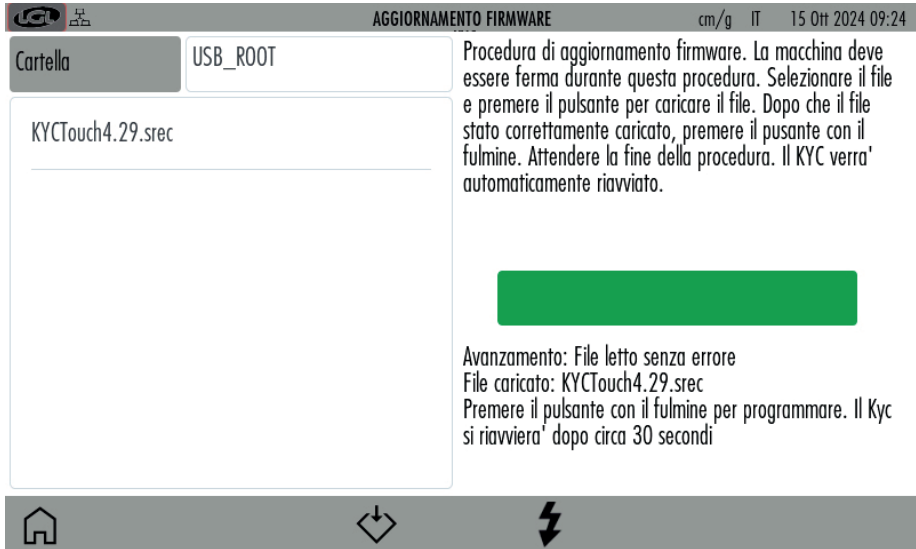



Fig. 24

Premendo l'icona  il file viene eseguito, il KYC si spegne e si riaccende dopo circa 15 secondi, aggiornato e pronto.

NOTA: Il file system della penna USB deve essere FAT o FAT32.

7 - LIVELLO DI ACCESSO

Questa funzione permette all'operatore esperto di impostare una password per modificare i parametri sul dispositivo KYC.

Sono stati predisposti 2 utenti: BASE USER e ADVANCED USER. E' possibile inserire una password per ogni utente.

L'utente BASE USER può solo visualizzare le informazioni, ma non può impostare nulla.

L'utente ADVANCED USER può visualizzare le informazioni e modificare valori e parametri.

Il sistema è impostato di default come ADVANCED USER e rimane così se non viene inserita alcuna password. Inserendo invece una password per l'utente ADVANCED USER, il sistema può essere usato come ADVANCED USER oppure come BASE USER.

Dalla schermata principale (Fig. 3) premere  oppure  :



Fig. 25

7 - LIVELLO DI ACCESSO

Per impostare le password, premere  (fig. 26):

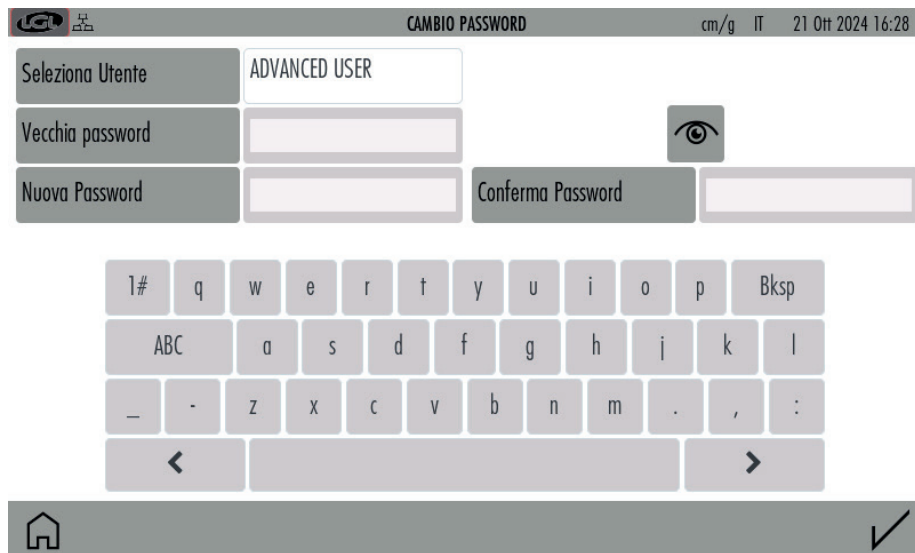




Fig. 26

Premere “Selezionare utente” e scegliere ADVANCED USER, inserire una password e premere . La prima volta lasciare in bianco la voce “Vecchia password”.


Attenzione: annotare la password e tenerla in un posto sicuro.

Si può eseguire la stessa operazione per BASE USER, anche se non è strettamente necessario visto che l’utente base è quello più limitato.


Sulla schermata principale, l’utente BASE USER è indicato dall’icona .

Premendo tale icona si accede alla figura 25, dove inserendo la password si può passare all’utente ADVANCED USER.

Tale utente è indicato sulla schermata principale dall’icona .

Se si vuole tornare all’utente BASE USER, basta premere  in figura 25 senza inserire alcuna password.

8 - IMPOSTAZIONI GENERALI

Dallo schermo principale (figura 3) premere  :

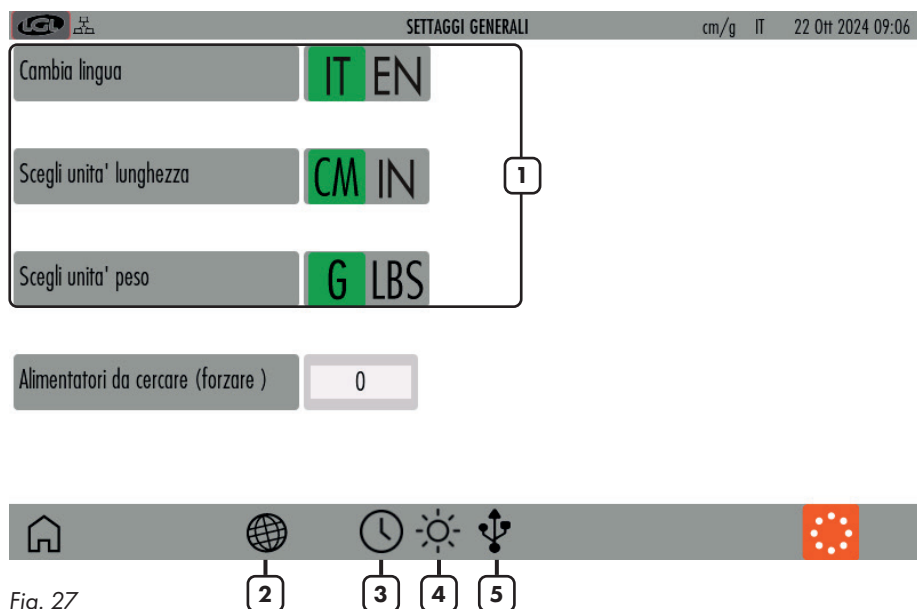




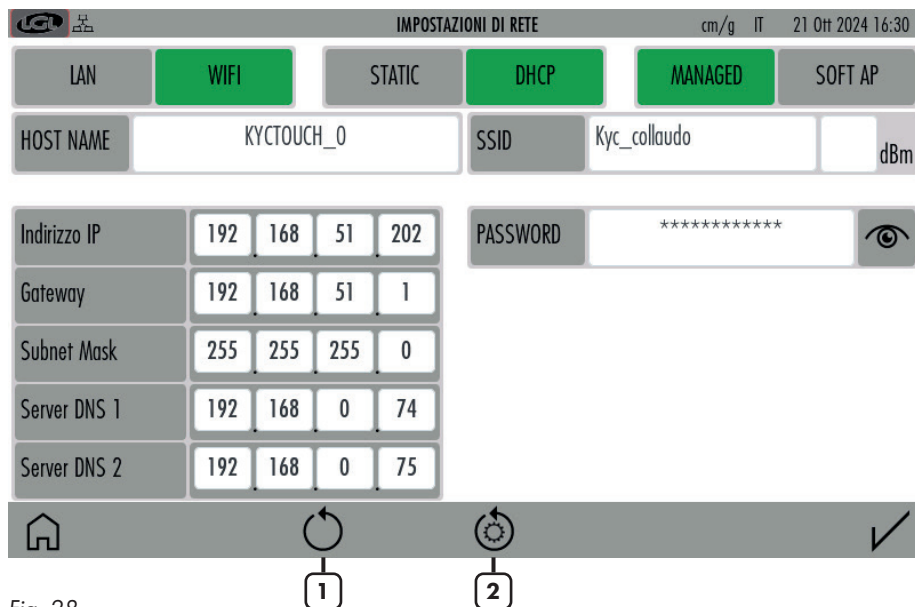
Fig. 27

- 1= Per cambiare unità di misura.
- 2= Impostazioni di rete (vedi capitolo 8.1)
- 3= Impostazioni data e ora
- 4= Luminosità dello schermo e tempo di sleep.
- 5= Trasferisce un file a penna USB esterna. Selezionare il file e premere > .
Se si vuole cancellare un file nella SD card, selezionare il file e premere  .
Vedi capitolo 10.5.

8 - IMPOSTAZIONI DI RETE

8.1 IMPOSTAZIONI DI RETE

Premere  :



IMPOSTAZIONI DI RETE cm/g IT 21 Ott 2024 16:30

LAN **WIFI** STATIC **DHCP** **MANAGED** SOFT AP

HOST NAME KYCTOUCH_0 SSID Kyc_collaudo dBm


Indirizzo IP 192 168 51 202





Gateway 192 168 51 1

Subnet Mask 255 255 255 0

Server DNS 1 192 168 0 74

Server DNS 2 192 168 0 75

PASSWORD ***** 

1 2

Fig. 28


Modificare le impostazioni e premere ✓ per confermare.

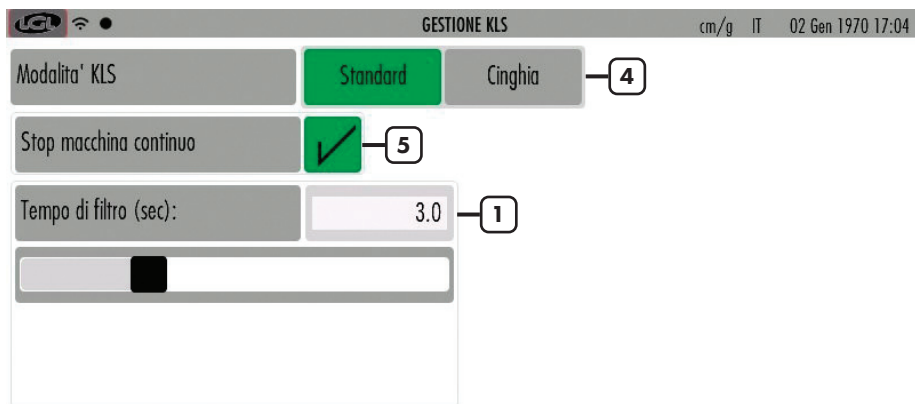
1= Premere per iniziare la ricerca di access point.

2= Premere per resettare alle impostazioni di rete di fabbrica. Premere ✓ per confermare.

9 - FUNZIONE KLS

La funzione KLS permette agli alimentatori di fermare la macchina se il filo si rompe tra l'alimentatore e la macchina. La funzione è implementata sugli alimentatori ad accumulo. Per maggiori informazioni consultare il manuale dell'alimentatore.

Sulla schermata di figura 27 (o di figura 3 a seconda delle versioni) premere ; ci sono due possibilità, un funzionamento standard che prende i segnali dell'inverter e di Run macchina dalla macchina stessa, e un funzionamento a cinghia che prende detti segnali da una rotella installata su una cinghia (sensore LGL RPMF):



Premere START per effettuare la calibrazione del sistema di rottura filo in uscita dall'alimentatore.

Non modificare i parametri di default senza il supporto di LGL

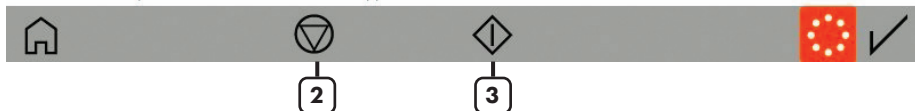


Fig. 29

- 1= Spostare il pulsante a slitta per cambiare il tempo di filtro (valore di default=3secondi. Di solito non serve cambiare questo valore)
- 2= Questo pulsante appare soltanto quando la funzione è stata attivata e disattiva la funzione (possibile fermare il controllo KLS solo a macchina ferma).
Attenzione: la macchina non si fermerà se il filo si rompe tra l'alimentatore e la macchina.
- 3= Questo pulsante fa partire la calibrazione della funzione KLS (possibile solo a macchina ferma). Una volta premuto, avviare la macchina, farla girare per almeno 10 secondi e fermarla. Poi farla ripartire. Il sistema viene attivato sulla ripartenza della macchina. Per ulteriori informazioni consultare il manuale dell'alimentatore.
- 4= Per selezionare dove il sistema prende i segnali necessari: i segnali dell'inverter e di Run dalla macchina (standard) oppure dal sensore LGL- RPMF (cinghia, vedi capitolo 9.1).

9 - FUNZIONE KLS

- 5= Stop macchina continuo:
1. Abilitato (quadratino verde). Dopo un fermo macchina dovuto ad un allarme alimentatori, la macchina non si può muovere finchè l'allarme non viene resettato manualmente.
 2. Disabilitato (quadratino rosso). Dopo un fermo macchina dovuto ad un allarme alimentatori, la macchina si può muovere.
- Default= Disabilitato (quadratino rosso).

Il tempo di filtro ha un valore di default di 3 secondi che corrisponde al tempo che serve alla macchina per raggiungere la velocità di produzione dopo l'avvio.

9.1 FUNZIONE KLS CON BELT SENSOR

Grazie al sensore LGL-RPMF collegato alla cinghia degli alimentatori positivi, il sistema riesce a ricavare la velocità della macchina e quindi il movimento, controllando così lo scorrimento del filo durante la marcia.

La figura 30 illustra un sensore LGL-RPMF da installare sulla cinghia. Il sensore ha due rotelle e il sistema gestisce un massimo di due sensori.

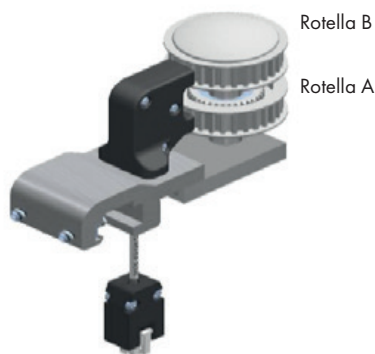


Fig. 30

9 - FUNZIONE KLS

LGL  **GESTIONE KLS** cm/g IT 02 Gen 1970 16:59

Modalita' KLS Standard **Cinghia**

Stop macchina continuo

Ritardo filo (20 - 240 cm)

Ritardo Run-Stop (0,1 - 4 sec)

YC iniziale (150 - 600 cm)

Collegare il sensore RPFM sul KYC nella posizione BELT SENSOR 1.

1	2	3
4	5	6
7	8	9
+/-	0	.
<	Bksp	>



Fig. 31

- a. Collegare il sensore LGL-RPMF nel connettore per il sensore LGL-RPMF 1 (vedi figura 32). Il KYC Touch riconoscerà automaticamente il sensore collegato.

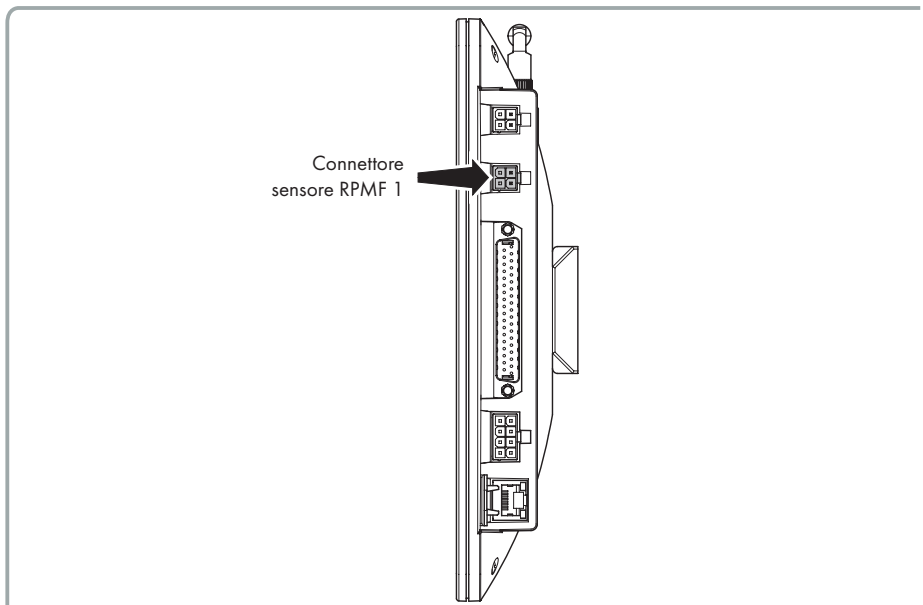


Fig. 32

9 - FUNZIONE KLS

- b. nella pagina di impostazioni KLS (Fig. 31), impostare la fonte di acquisizioni dati "Cinghia"
- c. cambiare (se necessario) i parametri impostati:
 - Ritardo Filo (20-240 cm; default 80cm);
 - Ritardo Run-Stop (0,1 – 4 sec; default 0.4s);
 - YC iniziale (150-600 cm; default 340cm).

I valori di questi parametri scritti nella figura sono quelli di default, e vanno bene nella maggioranza dei casi.

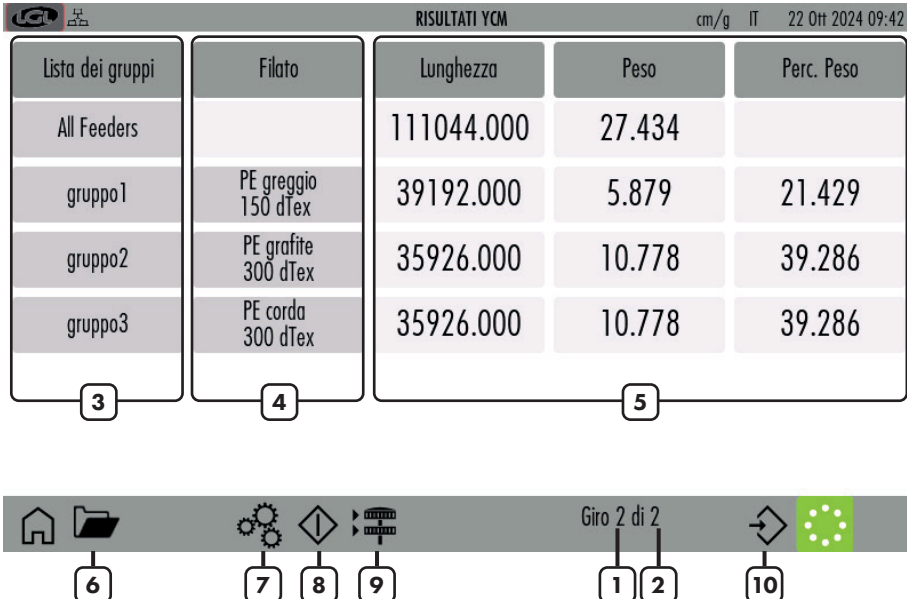
NOTA: Questa funzione è abilitata solo nel connettore Sensore RPMF 1.

Assicurarsi che la cinghia stia mettendo in moto la rotella inferiore A: il segnale, per questo utilizzo, viene prelevato solamente dalla rotella inferiore (La rotella A nella fig. 30).

Le due rotelle del sensore RPMF possono essere collegate a due cinghie e svolgere anche la funzione consumo filo degli alimentatori a cinghia: la rotella inferiore svolgerà due compiti allo stesso tempo (vedi capitolo 10.4).

10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

Dalla schermata principale premere  :



Lista dei gruppi	Filato	Lunghezza	Peso	Perc. Peso
All Feeders		111044.000	27.434	
gruppo1	PE greggio 150 dTex	39192.000	5.879	21.429
gruppo2	PE grafite 300 dTex	35926.000	10.778	39.286
gruppo3	PE corda 300 dTex	35926.000	10.778	39.286

6 7 8 9 1 2 10

Fig. 33


- 1= Contatore giri macchina.
- 2= Numero di giri totali dell'articolo.
- 3= Lista dei gruppi di alimentatori. Premendo sul pulsante con il nome del Gruppo si visualizzano le informazioni per gli alimentatori di quel gruppo (Vedi capitolo 10.1).
- 4= Impostazioni del filo per ogni gruppo (un filo per gruppo). Premere ciascun pulsante a fianco del nome del gruppo (nella figura il tipo e titolo di filo è già scritto sul pulsante) per cambiare le informazioni (Vedi capitolo 10.2).
- 5= Valori di consumo filo.
- 6= Per aprire I file salvati con il consumo filo.
- 7= Impostazioni generali consumo filo (Vedi capitolo 10.3).
- 8= Fa partire la funzione consumo filo.
- 9= Impostazioni del dispositivo di conteggio consumo filo degli alimentatori a cinghia. (Vedi capitolo 10.4)
- 10= Per salvare il file con i dati del consumo.

Per avere dati completi di consumo filo, le informazioni descritte nei capitoli 10.1, 10.2, 10.3 e 10.4 devono essere inserite nel sistema.

L'informazione sui giri macchina del capitolo 10.3 è obbligatoria, mentre le informazioni nei capitoli 10.2 e 10.3 sono da inserire se si vogliono le informazioni in funzione del peso. Altrimenti si avranno solo le informazioni sulla lunghezza in centimetri.

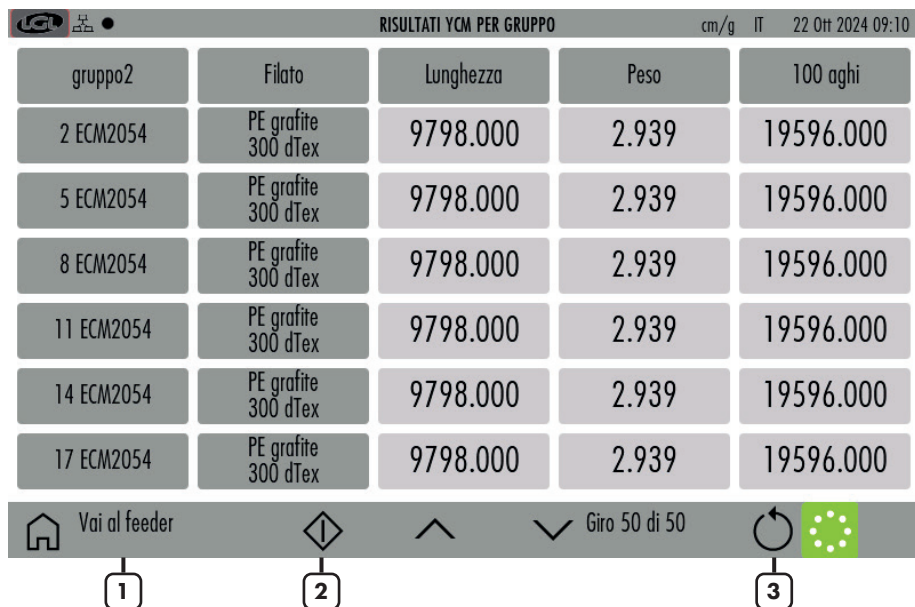
10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

Le impostazioni dei sensori RPFM del capitolo 10.4 sono necessarie nel caso i sensori siano installati. In questo caso il sistema sarà in grado di fornire anche il consumo filo degli alimentatori a cinghia.







Una volta che il sistema è stato impostato, premere il pulsante  (numero 8 nella figura 33) per cominciare il calcolo del consumo. I dati appariranno solo quando la macchina arriverà alla fine dei giri programmati.

10.1 CONSUMO FILO: ALIMENTATORI IN OGNI GRUPPO

Premere il pulsante con il nome del Gruppo in figura 33. Per esempio "Gruppo 2".
Appare la figura 34:



LGI		RISULTATI YCM PER GRUPPO			cm/g	IT	22 Ott 2024 09:10
gruppo2	Filato	Lunghezza	Peso	100 aghi			
2 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	19596.000			
5 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	19596.000			
8 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	19596.000			
11 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	19596.000			
14 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	19596.000			
17 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	19596.000			

Control bar:  Vai al feeder    Giro 50 di 50  





1=  Vai al feeder
2= 
3=  

Fig. 34

- 1= Per inserire l'indirizzo dell'alimentatore di cui vogliamo visualizzare le informazioni del consumo.
- 2= YCM Start/Stop
- 3= Premere per ripetere automaticamente il calcolo del consumo filo ad ogni articolo prodotto.

10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

10.2 IMPOSTAZIONI FILO

In figura 33 premere il pulsante a fianco del nome del gruppo per inserire le informazioni del filo:

The screenshot shows the 'IMPOSTAZIONE DEL FILATO' (Thread Settings) screen. At the top, it displays 'cm/g IT' and the date/time '21 Ott 2024 16:36'. The main settings are as follows:

Gruppo selezionato:	gruppo1						
Tipo di filato:	PE greggio	Titolo del filo:	150				
Unita' di misura:	<input checked="" type="checkbox"/> dTex	<input type="checkbox"/> Tex	<input type="checkbox"/> den	<input type="checkbox"/> Nec	<input type="checkbox"/> New	<input type="checkbox"/> Nej	<input type="checkbox"/> Nm

Below the settings is a virtual keyboard with the following keys: 1#, q, w, e, r, t, y, u, i, o, p, Bksp; ABC, a, s, d, f, g, h, j, k, l; -, -, z, x, c, v, b, n, m, ., , ; and navigation arrows. At the bottom, there is a navigation bar with a home icon, a close (X) button, and a checkmark icon.


Fig. 35

Inserire le impostazioni del filo per gli alimentatori nel Gruppo selezionato (gruppo "one" nell'esempio): Tipo di filo, titolo e unità di misura.

Nel riquadro del tipo di filo si può inserire qualsiasi voce che caratterizzi il filo o l'articolo. Il consumo filo farà uso del solo titolo del filo.

10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

10.3 IMPOSTAZIONI GENERALI CONSUMO FILO

In figura 33 premere  :



 	SETTAGGI YCM	cm/g	IT	21 Ott 2024 16:36
Aghi macchina	2400	1	2	3
Giri macchina (max 65000)	50	4	5	6
		7	8	9
		+/-	0	.
		<	Bksp	>



Fig. 36

Inserire il numero di giri macchina dell'articolo e il numero di aghi della macchina per maglieria. Queste informazioni sono necessarie al calcolo del consumo filo.

10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

10.4 IMPOSTAZIONI DISPOSITIVO A CINGHIA

Il sensore LGL- RPFM impiegato in questo capitolo serve per determinare il consumo filo degli alimentatori meccanici a cinghia.

Quando i sensori a cinghia sono presenti, il risultato del consumo filo comprenderà anche la lunghezza, il peso e la percentuale in peso del filo processato dalla somma degli alimentatori a cinghia collegati alla medesima rotella (e che processano uno specifico filo).

Se ad esempio ci sono 4 rotelle che calcolano il consumo filo di 4 cinghie ognuna delle quali è collegata a un gruppo di alimentatori a cinghia che processano uno stesso filo, si avranno 4 voci in più, una per ogni cinghia.

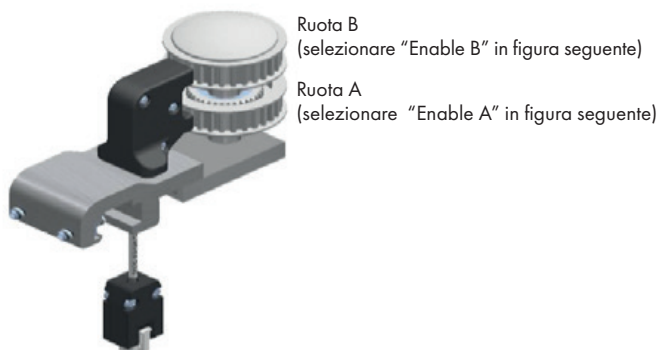

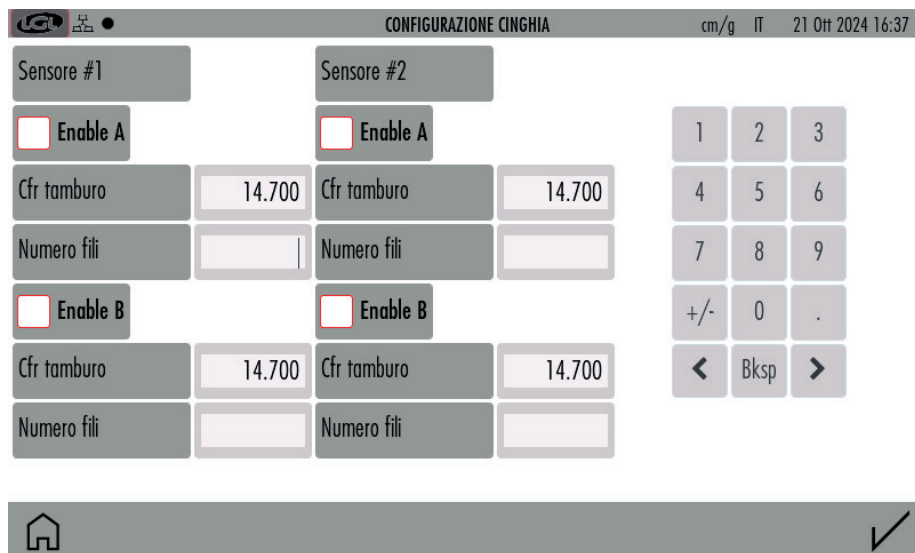


Fig. 37

10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

In figura 33 premere  :



CONFIGURAZIONE CINGHIA cm/g IT 21 Ott 2024 16:37

Sensore #1		Sensore #2	
<input type="checkbox"/> Enable A		<input type="checkbox"/> Enable A	
Cfr tamburo	14.700	Cfr tamburo	14.700
Numero fili		Numero fili	
<input type="checkbox"/> Enable B		<input type="checkbox"/> Enable B	
Cfr tamburo	14.700	Cfr tamburo	14.700
Numero fili		Numero fili	

1 2 3
4 5 6
7 8 9
+/- 0 .
< Bksp >

Home ✓

Fig. 38

Selezionare "Enable A" e/o "Enable B" per abilitare il sensore o i sensori desiderati. La rotella A è quella bassa, mentre la rotella B è quello alta.

Ogni sensore può processare due cinghie (A e B), e ci sono due sensori. Il numero massimo di cinghie da cui leggere il consumo è di quattro.

- Drum crf: è la circonferenza del tamburo del dispositivo a cinghia. Inserire il valore di default di 14,7cm. In alternativa si possono avvolgere 10 spire di filo sul tamburo dell'alimentatore a cinghia, misurare il consumo manualmente e dividerlo per 10. Inserire il valore così ottenuto nel parametro. Questo procedimento è più laborioso ma più preciso.
- Number of yarns: quanti alimentatori a cinghia vengono usati con lo stesso tipo di filo. Sono possibili due tipi diversi di filo (uno per ogni cinghia) per ogni sensore.

10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

Per esempio, abilitando il sensore 1 e la rotella A:

CONFIGURAZIONE CINGHIA cm/g IT 21 Ott 2024 16:38

Sensore #1	Sensore #2
<input checked="" type="checkbox"/> Enable A	<input type="checkbox"/> Enable A
Cfr tamburo 14.700	Cfr tamburo 14.700
Numero fili 24	Numero fili
<input type="checkbox"/> Enable B	<input type="checkbox"/> Enable B
Cfr tamburo 14.700	Cfr tamburo 14.700
Numero fili	Numero fili

Keypad: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, +/-, 0, ., <, Bksp, >

Fig. 39

Si ottiene un risultato di consumo filo che comprende, oltre alle percentuali dei fili processati dagli alimentatori elettronici LGL, anche le percentuali relative al filo processato dagli alimentatori a cinghia:

RISULTATI YCM cm/g IT 21 Ott 2024 16:39


Lista dei gruppi	Filato	Lunghezza	Peso	Perc. Peso
All Feeders		140876.891	0.091	
gruppo1	PE greggio 150 dTex	46289.672	0.015	16.872
gruppo2	PE grafite 300 dTex	42432.199	0.028	30.932
gruppo3	PE corda 300 dTex	42432.199	0.028	30.932
Sensore 1 A	lay in 900 dTex	9722.815	0.019	21.263

Giro 50 di 50

Fig. 40

10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

10.5 YCM REPORT SAVE ON USB PEN

Dopo avere creato e salvato attraverso il pulsante  (pulsante 10 in figura 33) un file di consumo filo, è possibile salvarlo su una penna USB.

Inserire una penna USB nell'apposita presa sul lato del KYC:

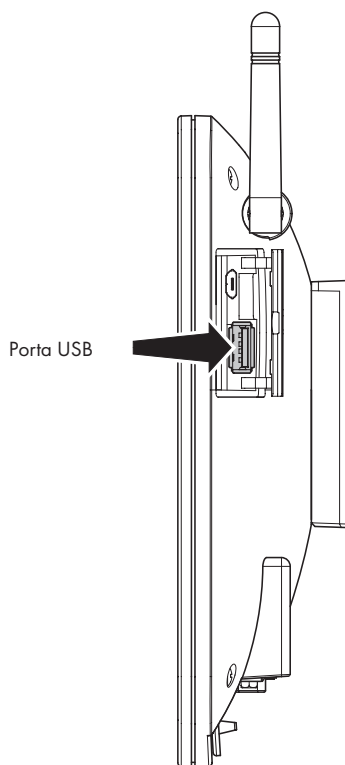


Fig. 41

Dalla pagina principale premere .

10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

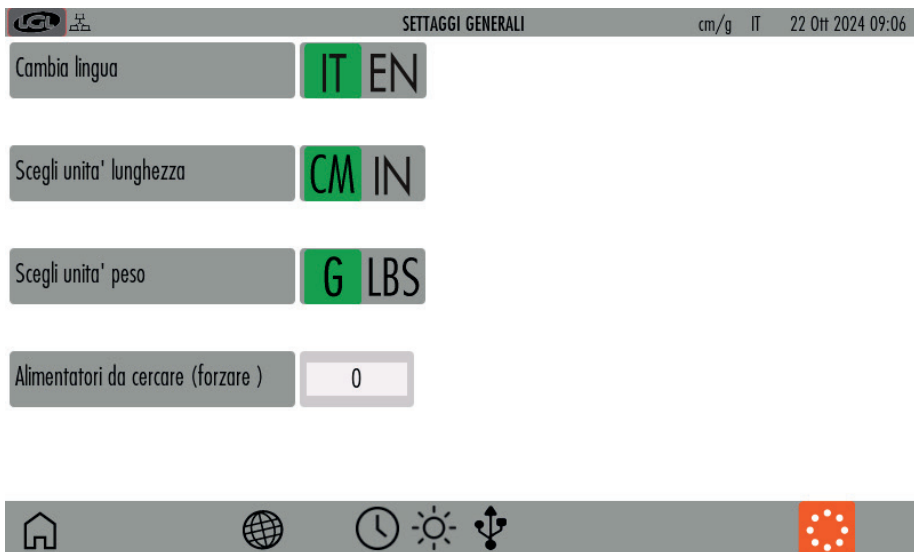



Fig. 42

Premere 

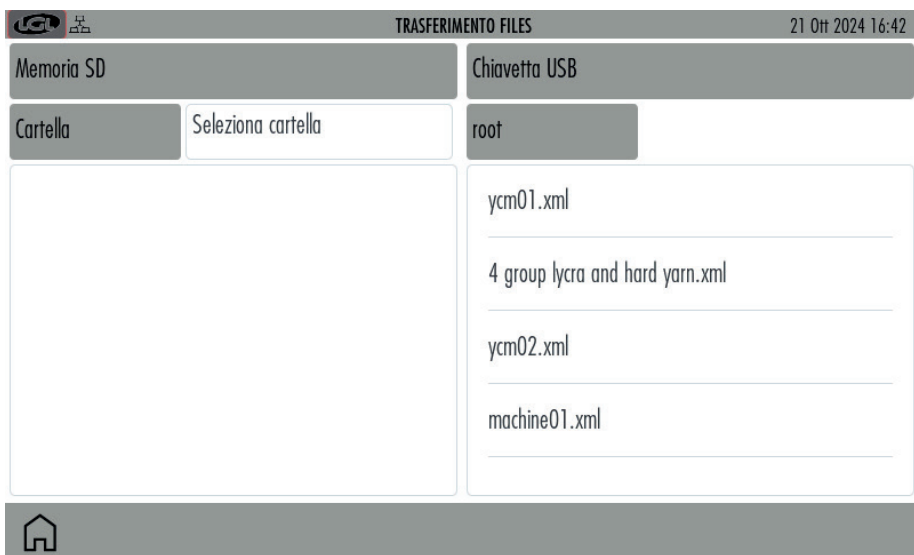


Fig. 43

Premere seleziona cartella: Apparirà un menu a tendina. Dal Menu selezionare YCM.

10 - FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

I file YCM salvati appariranno sullo schermo:

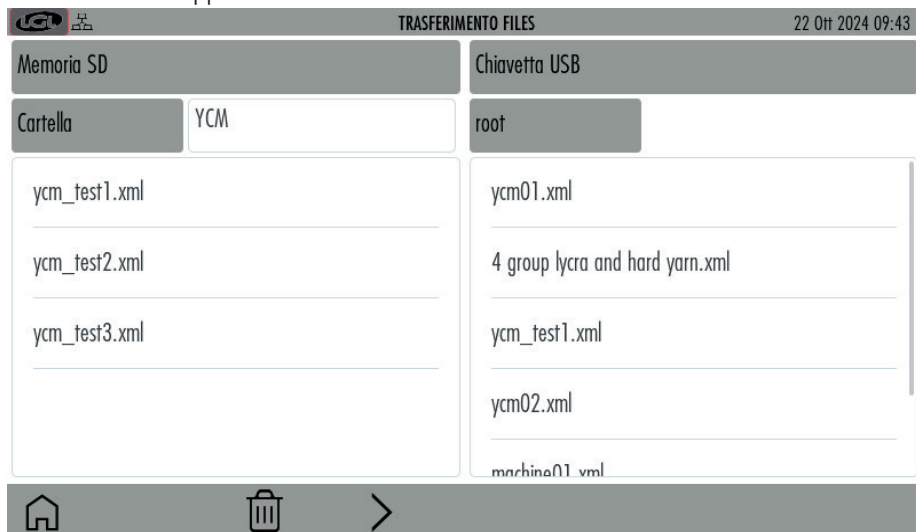




Fig. 44

Selezionare il file da spostare sulla chiavetta USB.

Ho selezionato ycm_test1.xml. Una volta che il file è stato selezionato, una freccia  appare nella parte bassa dello schermo. Copiare il file premendo la freccia .

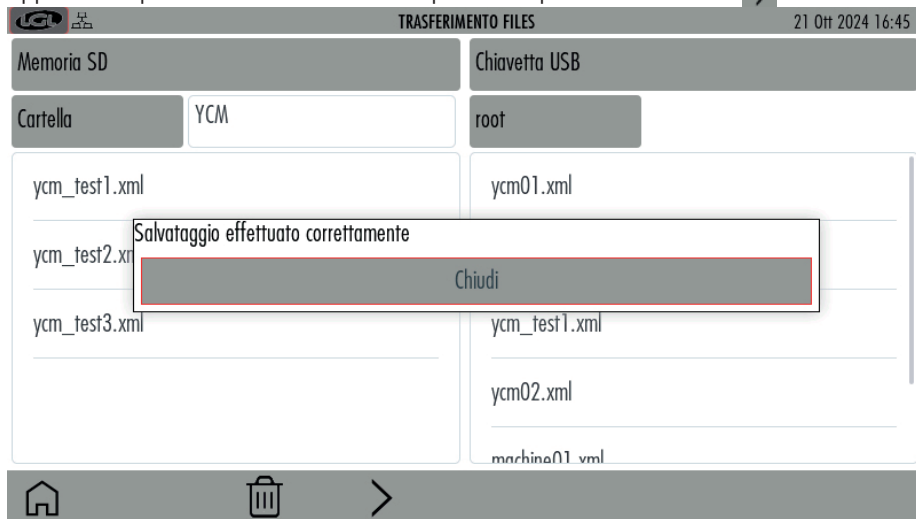


Fig. 45

Come si vede dalla figura, il file appare nella parte destra dello schermo, dove sono i file della chiavetta USB.

11 - GRAFICO DEI PARAMETRI

Dallo schermo principale (figura 3) Premere  e poi  :

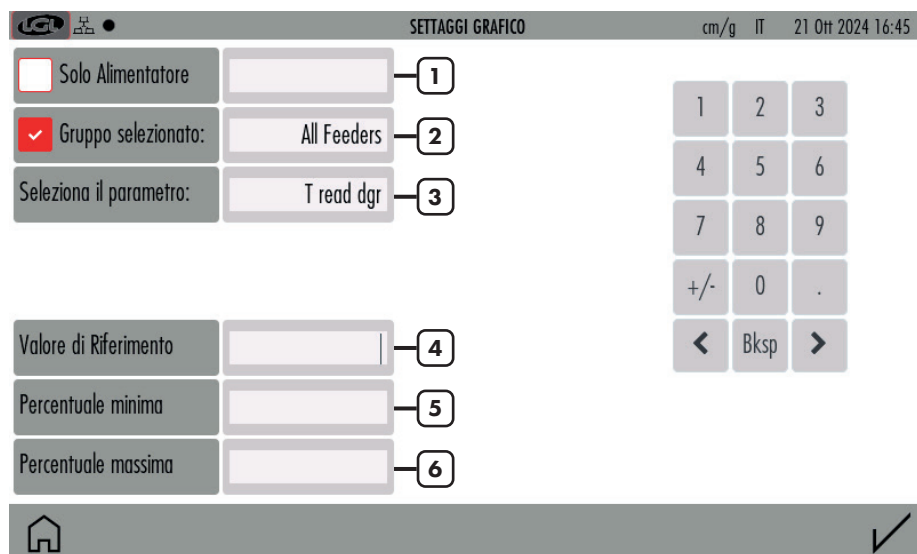


Fig. 46

- 1= Selezionare se si vuole il grafico del parametro di un solo alimentatore.
- 2= Selezionare se si vuole il grafico del parametro di tutti gli alimentatori dello stesso gruppo. Per selezionare il gruppo, premere su "All Feeders"
- 3= Selezionare il parametro.
- 4= E' possibile impostare un valore di riferimento del parametro con un controllo in percentuale. Se il valore letto differisce dal valore di riferimento di più della percentuale, il grafico di quello specifico alimentatore diventerà rosso.
- 5= Minimo valore permesso (%).
- 6= Massimo valore permesso (%).

11 - GRAFICO DEI PARAMETRI

Alla fine premere  per visualizzare il grafico richiesto:

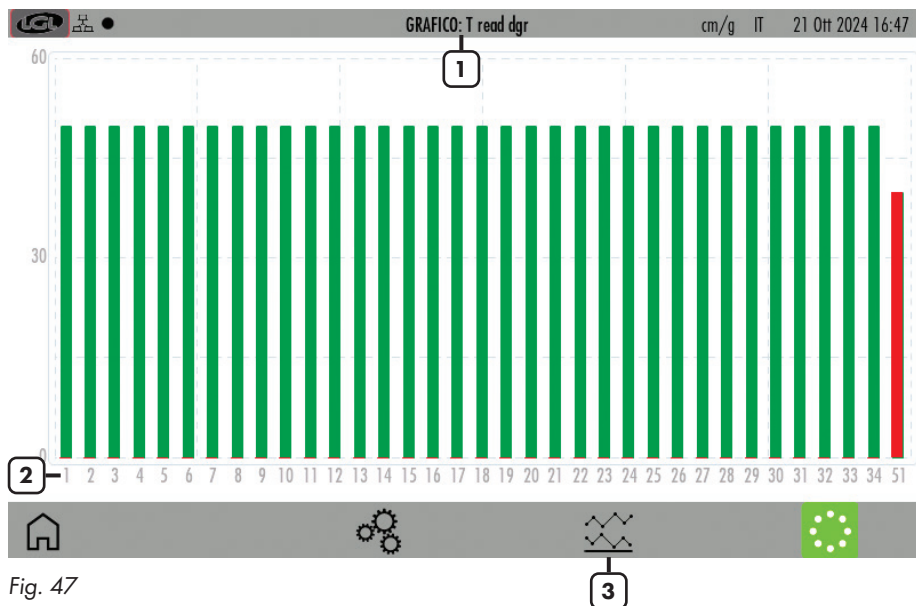


Fig. 47

- 1= Parametro mostrato (T read nell'esempio sopra)
- 2= Indirizzi degli alimentatori collegati. Se lo schermo non può contenerli tutti, appaiono le frecce per muovere verso destra o verso sinistra e scorrere gli alimentatori.
- 3= Premere per visualizzare il grafico dei valori minimi e massimi letti. (Fig. 48)

Il grafico mostra il valore del parametro per tutti gli alimentatori collegati. Ogni rettangolo è colorato di verde se il suo valore rientra nella tolleranza definita dalle percentuali minima e massima (Fig. 46), è colorato di rosso se il suo valore non rientra in una delle due percentuali.

11 - GRAFICO DEI PARAMETRI

I valori minimi e massimi del parametro sono visualizzati in figura 48. La linea blu riguarda i valori minimi, mentre quella rossa riguarda i valori massimi.

Questo grafico riguarda parametri di lettura che normalmente arrivano da sensori. In questo esempio è visualizzata la tensione letta.

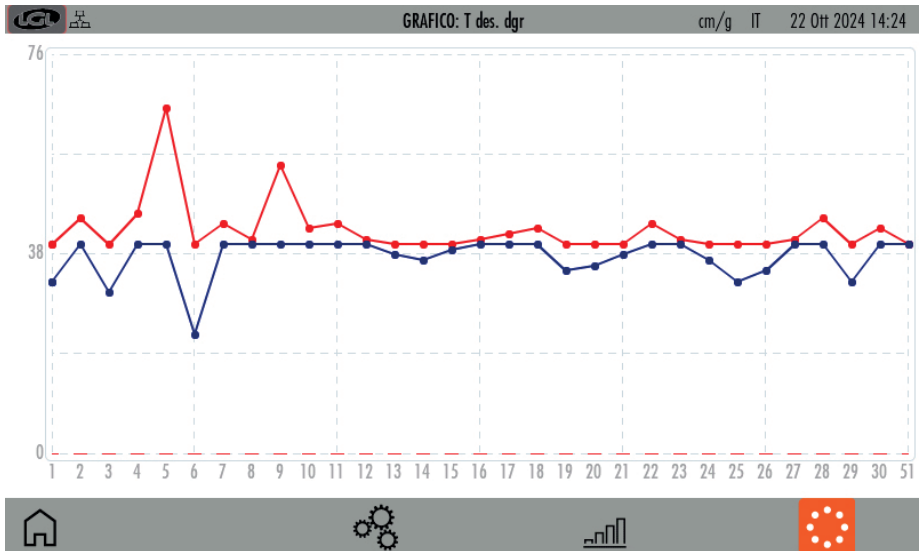


Fig. 48

12 - FUNZIONE SYF (FUNZIONAMENTO SINCRONO CON LA MACCHINA)

Questa funzione è disponibile solo sul modello TWIN equipaggiato con la scheda LGL272 e viene utilizzata per produrre tessuti lisci con il Twin. Non è disponibile su altri prodotti LGL. Il KYC deve essere collegato ad un Encoder sincronizzato con la macchina (fornibile da LGL). L'encoder va collegato nel connettore creato allo scopo e visualizzato nella figura seguente:

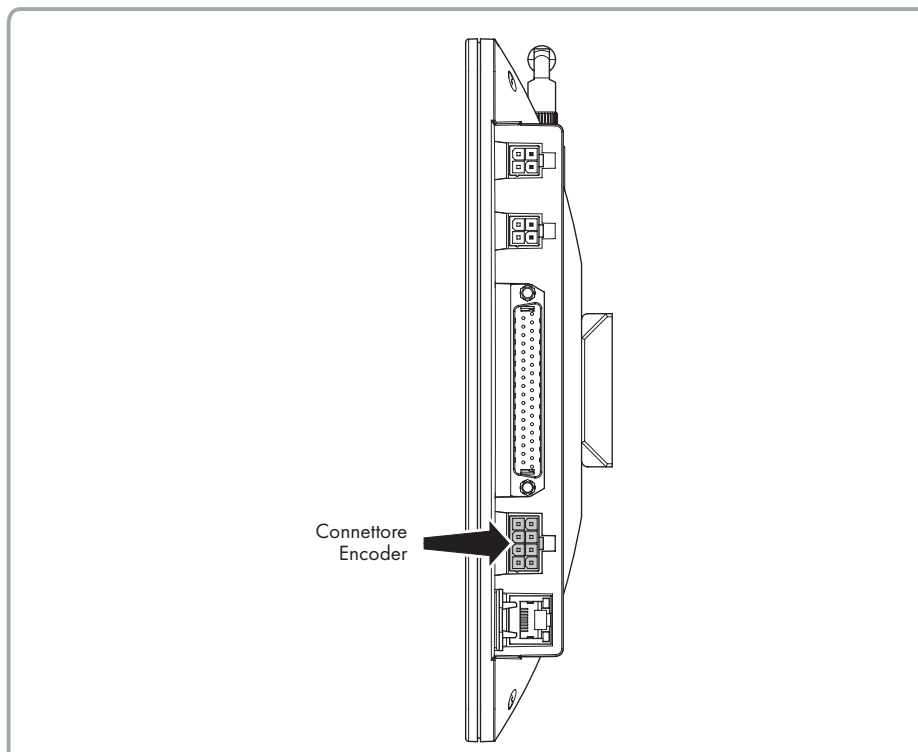


Fig. 49

L'alimentatore fornisce una quantità di filo costante sincronizzata con la macchina. Il sensore di tensione viene usato solo per fornire l'informazione sulla tensione del filo e per gli allarmi, ma non entra nel funzionamento dell'alimentatore.

12 - FUNZIONE SYF (FUNZIONAMENTO SINCRONO CON LA MACCHINA)

Dalla schermata principale premere  :


		FUNZIONE SYF			cm/g IT 21 Ott 2024 16:51
Lista dei gruppi	Stato	Coerenza T.des	Valore desiderato	Valore T.des	
All Feeders	Non coerente	Non coerente	40	40	
gruppo1	ABILITATO	Non coerente	40	40	
gruppo2	ABILITATO	Coerente	40	40	
gruppo3	DISABILITATO	Coerente	0	40	
1	2	3	4	5	



Fig. 50

- 1= Lista dei gruppi. Premere su ciascun gruppo per iniziare la calibrazione.
(Vedi capitolo 12.1)
- 2= Stato del SYF per ogni gruppo (sola lettura):
 ABILITATO: funzione SYF abilitata. Tutti gli alimentatori del gruppo forniscono la stessa quantità di filo (un valore per ogni gruppo).
 DISABILITATO: funzione SYF disabilitata. Tutti gli alimentatori del gruppo lavorano con il sensore di tensione.
 Non coerente: gli alimentatori in un gruppo forniscono quantità di filo diverse. Bisogna ricalibrare il sistema (vedi capitolo 12.1).
- 3= Coerenza del valore di tensione desiderata durante la procedura di calibrazione. Tutti gli alimentatori in un gruppo devono avere la stessa tensione desiderata durante la calibrazione.
 Coerente: tutti gli alimentatori nel Gruppo hanno la stessa tensione desiderata.
 Non coerente: gli alimentatori in un gruppo hanno tensioni diverse. Il valore della tensione desiderata va allora modificato per essere uguale per tutti gli alimentatori di uno stesso gruppo.

12 - FUNZIONE SYF (FUNZIONAMENTO SINCRONO CON LA MACCHINA)


4= Valore del consumo filo desiderato in cm/giro. Premere per modificare il valore (il valore può essere impostato attraverso la procedura di calibrazione oppure scritto direttamente in questa casella).

NOTA: Premendo sul valore, appare una nuova schermata:

The screenshot shows a control panel interface with the following elements:

- Top bar: KYC TOUCH logo, title "CAMBIO VALORE PARAMETRO", units "cm/g IT", and date/time "22 Ott 2024 09:49".
- Input fields: "Gruppo selezionato:" with value "gruppo3", "Parametro" with value "Valore desiderato", and "Valore Attuale:" with value "0".
- Bottom input field: "Inserisci il nuovo valore" with an empty text box.
- Numeric keypad on the right with buttons: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, +/-, 0, ., <, Bksp, >.
- Bottom navigation bar: Home icon, a triangle icon (highlighted), and a checkmark icon.

Fig. 51

Premendo , la funzione SYF viene disabilitata e gli alimentatori del gruppo lavorano in tensione.

5= Tensione desiderata. Premere per modificare il valore. Anche in questo caso la schermata di figura 51 appare. Inserire il nuovo valore della tensione desiderata nell'apposita casella.

12 - FUNZIONE SYF (FUNZIONAMENTO SINCRONO CON LA MACCHINA)

12.1 CALIBRAZIONE SYF

Premere sul nome di un gruppo in figura 50 per iniziare la calibrazione di quel gruppo, che ha l'obiettivo di impostare un consumo costante per il gruppo stesso. Vedere Fig. 52, in cui è stato premuto il gruppo 3:

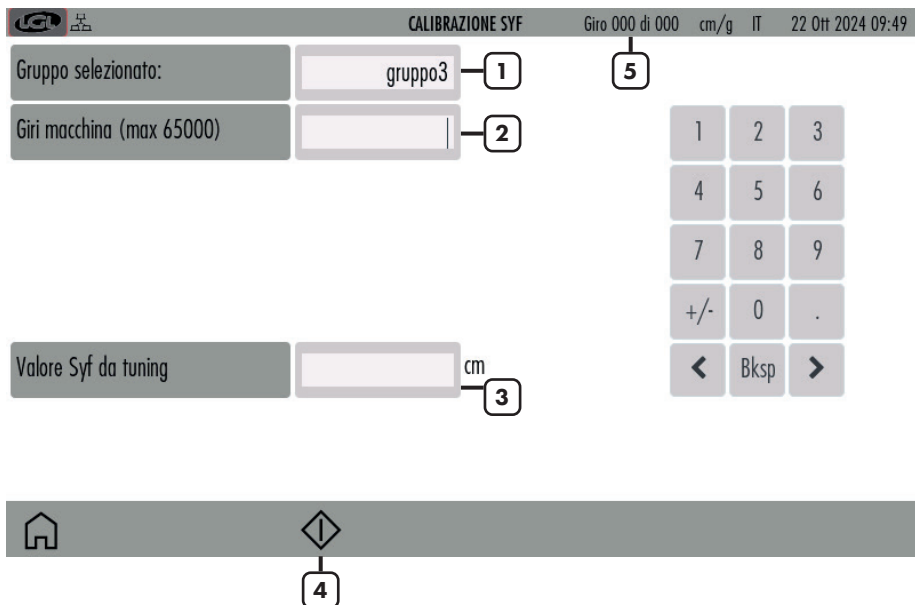


Fig. 52


- 1= Gruppo selezionato.
- 2= Durata della calibrazione in numero di giri macchina.
- 3= Quando la procedura di tuning è finita, il consumo di filo apparirà in questa casella.
- 4= Premere per cominciare o fermare la procedura.
- 5= Il numero di giri macchina aumenta da 0 al valore impostato (in 2) durante il tuning.

Quando la procedura di tuning è finita, il valore del consumo viene visualizzato e appare il simbolo ✓.

Premere sul simbolo ✓ per mandare il valore a tutti gli alimentatori del gruppo e attivare la funzione SYF.

12 - FUNZIONE SYF (FUNZIONAMENTO SINCRONO CON LA MACCHINA)

12.2 SYF IN STANDBY MODE

Se sono collegati degli alimentatori Twin predisposti per la funzione SYF, il pulsante  appare in alto a destra sulla schermata principale.

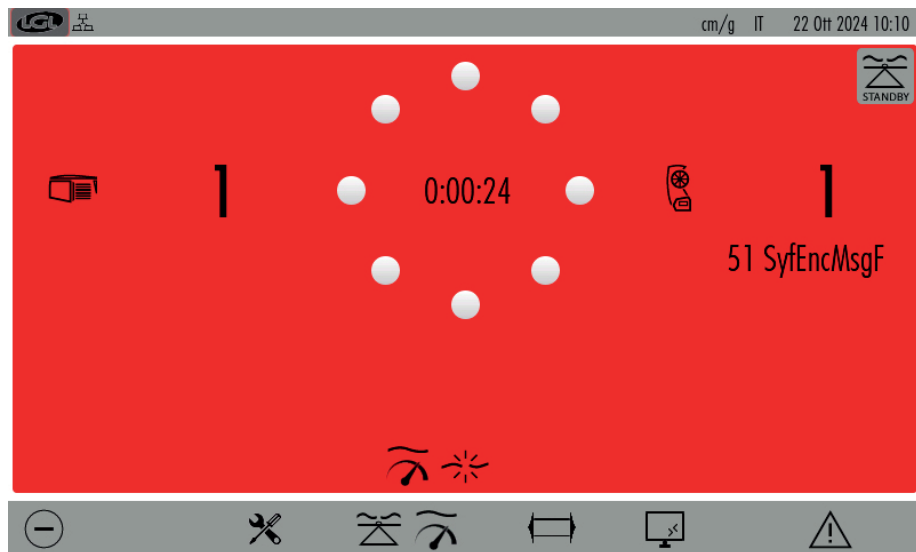



Fig. 53

Questo pulsante permette di fermare la funzione SYF per cinque giri macchina. Durante questi giri il Twin lavorerà in tensione, e tornerà a lavorare automaticamente in consumo alla conclusione di questi giri.

Premendo il pulsante , gli alimentatori passeranno da consumo a tensione e i loro led passeranno da gialli a verdi. Il sistema conterà cinque giri macchina da quando l'utente preme il pulsante.

13 - YARN SPEED CONTROL (YSC)

Questa funzione è disponibile solo su alimentatori ad accumulo con alimentazione DC Ecompact e Ecompact.

YSC è una funzione che permette all'alimentatore equipaggiato con freno Attivo di controllare un riferimento di consumo filo durante un articolo liscio, e un riferimento di tensione durante un articolo jacquard.

Gli alimentatori possono passare automaticamente da un modo di funzionamento all'altro quando l'articolo passa da liscio a jacquard e vice versa.

Dalla schermata principale (figura 4), premere :

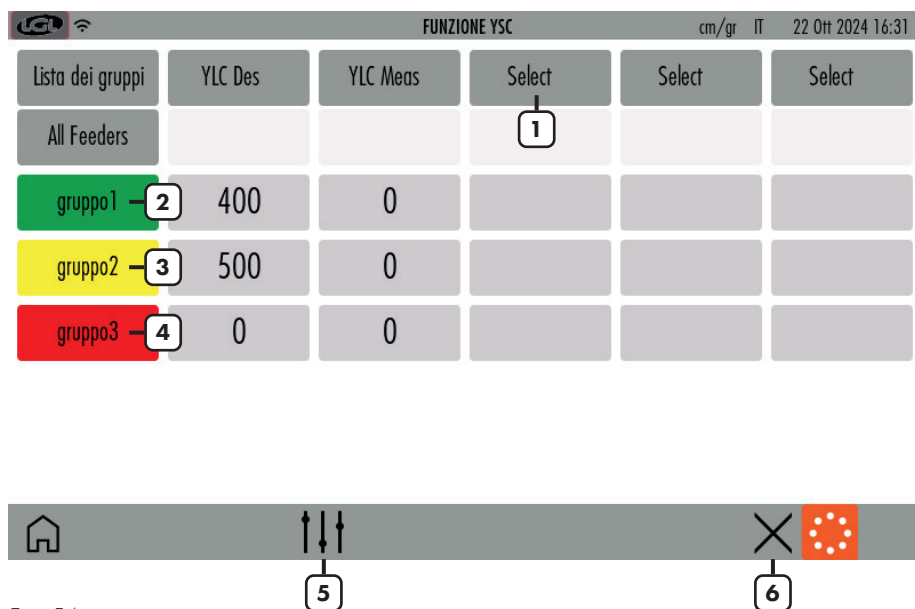


Fig. 54

- 1= Premere per selezionare i parametri YSC (vedi capitolo 13.2 che elenca i parametri coinvolti)
- 2= Il rettangolo è verde perché l'YSC è attivo, e tutti gli alimentatori del gruppo seguono lo stesso riferimento di consumo.
- 3= Il rettangolo è giallo perché l'YSC è attivo ma ci sono alimentatori con diversi valori nello stesso gruppo. In questo caso la calibrazione va ripetuta.
- 4= Il rettangolo è rosso perché l'YSC non è attivo su tutti gli alimentatori del gruppo.
- 5= Pulsante di calibrazione (vedere capitolo 13.1)
- 6= Pulsante per disabilitare l'YSC per tutti gli alimentatori. Verificare le tensioni desiderate perché possono essere cambiate durante l'YSC.

13 - YARN SPEED CONTROL (YSC)

13.1 CALIBRAZIONE YSC

Dalla schermata dell'YSC, premere  :

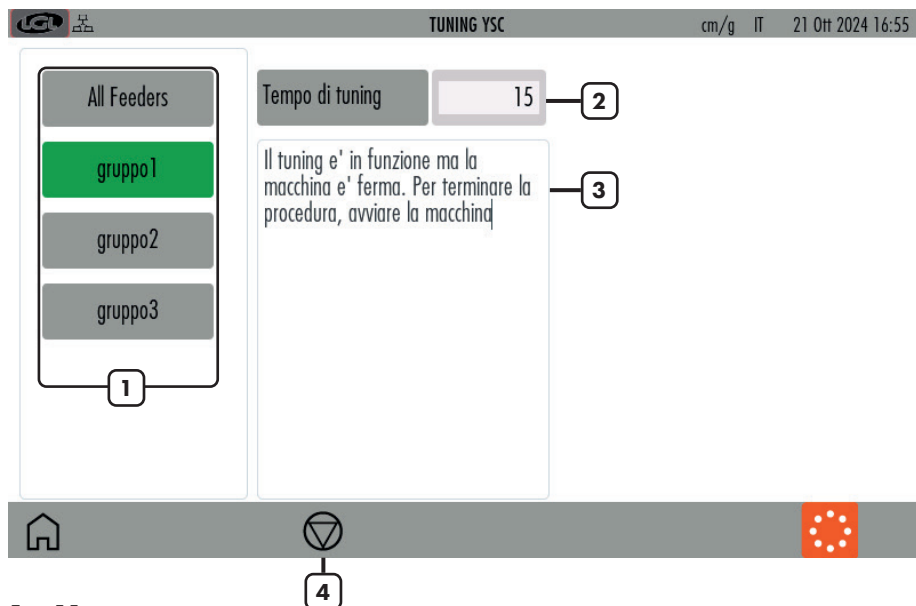


Fig. 55

- 1= Tenere premuto per selezionare o deselectare un Gruppo (verde= alimentatori in consumo; grigio= alimentatori in tensione)
- 2= per cambiare il tempo di calibrazione (default =15. Normalmente non c'è bisogno di cambiare questo numero)
- 3= informazione: calibrazione in corso, oppure fine calibrazione.
- 4= Pulsante per avviare o fermare la procedura di calibrazione.

13 - YARN SPEED CONTROL (YSC)

13.2 PROCEDURA PER YSC

L'articolo deve essere liscio, tutti gli alimentatori dello stesso gruppo devono consumare la stessa quantità di filo.

Selezionare il gruppo che deve funzionare con il riferimento di consumo. Fermare la macchina se è in marcia.

Premere il pulsante per fare partire la calibrazione (numero 4 in figura 55).

Avviare la macchina. Dopo circa 30 secondi di funzionamento la calibrazione finisce. Da quel momento in poi l'YSC è attivo e funzionante.

Ogni gruppo che lavora in consumo sarà verde e ogni alimentatore appartenente al gruppo regolerà lo stesso consumo muovendo il freno attivo. Ciò significa che i valori delle tensioni dell'ATTIVO cambieranno (e saranno diverse su ogni caduta) allo scopo di mantenere il consumo desiderato.

Ciascun gruppo che lavora in tensione sarà invece grigio.

Sul KYC è possibile visualizzare i parametri coinvolti nella funzione YSC:

- **YLC Meas:** consumo effettivo letto (sola lettura, in cm/2s).
- **YLC Des:** E' il consumo desiderato che viene settato durante il tuning (read/write, in Cm/2s). Ogni alimentatore mantiene questo dato costante modificando la tensione desiderata (parametro Tdes). Per vedere quanto varia il parametro Tdes, si può tornare indietro nella schermata generale dei parametri e leggere Tdes.
- **YLCT.min:** tensione minima permessa dall'YSC (default 2g). Se la tensione sul filo Tdes raggiunge il valore minimo, l'YSC rimane attivo ma la tensione non scende sotto questo valore.
- **YLCT.max:** tensione massima permessa dall'YSC (default 7g). Se la tensione sul filo Tdes raggiunge il valore massimo, l'YSC rimane attivo ma la tensione non sale sopra questo valore.
Tmax a Tmin dipendono dalla meccanica del freno in uscita. Infatti, il freno in uscita potrebbe non essere in grado di scendere al di sotto di Tmin oppure di salire al di sopra di Tmax.
- **YLC%max:** Massima variazione del consumo istantaneo oltre la quale l'YSC si disabilita (default 10%). Questo parametro definisce il confine tra una maglia liscia e un disegno jacquard. Quando il consumo istantaneo letto differisce dal valore di riferimento di una percentuale maggiore di %max, significa che la maglia non è più liscia e quindi l'alimentatore di filo deve lavorare in tensione. Ogni alimentatore va a regolare l'ultima tensione che stava regolando durante l'YSC.
- **YLCTdesTun:** Tensione settata sull' ATTIVO durante la fase di tuning. Durante il tuning l'Attivo lavora in tensione. Tuning des t. è la tensione alla quale ogni alimentatore rileva il suo consumo di riferimento.

14 - FUNZIONE YCC

YCC è un Sistema che monitora il consumo di ogni alimentatore di filo durante un articolo, e ferma la macchina se il consumo si discosta da un valore di riferimento impostato nella memoria dell'alimentatore. Disponibile sugli alimentatori ad accumulo e sul KYC TOUCH dalla versione software 4.40.

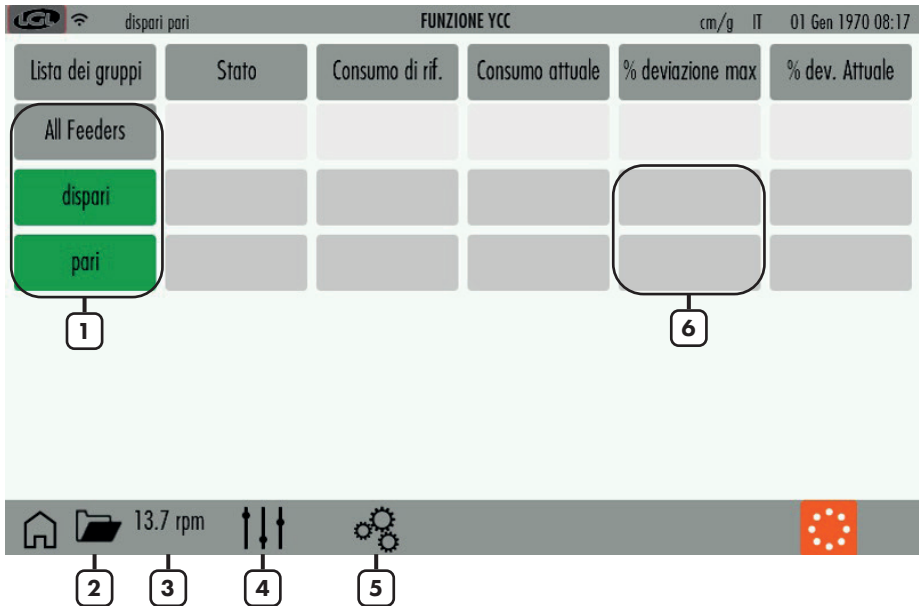


Fig. 56

1= Pulsanti gruppi:

Il Pulsante di ciascun gruppo è verde se gli alimentatori del gruppo hanno la funzione abilitata. È rosso se gli alimentatori del gruppo hanno la funzione disabilitata.

Il pulsante è giallo se ci sono alimentatori con la funzione abilitata e altri con la funzione disabilitata nello stesso gruppo.

2= Pulsante per aprire un file di configurazione YCC salvato.


3= Velocità della macchina (rpm)

4= Pulsante per avviare la calibrazione della funzione YCC

5= Impostazioni YCC

Tenendo premuto per tre secondi il pulsante di un gruppo, si attiva o si disattiva la funzione (il pulsante passa da verde a rosso e viceversa).

14 - FUNZIONE YCC

Per utilizzare la funzione, premere il pulsante impostazioni  :

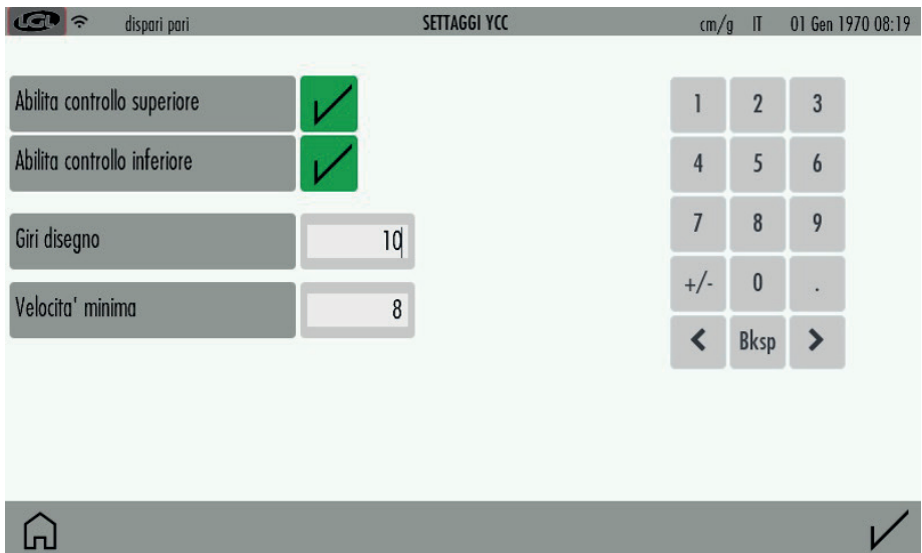



Fig. 57

Impostare i giri macchina di cui è composto il disegno (approssimando al numero intero più vicino), la velocità macchina minima sotto alla quale il sistema non è attivo e abilitare il controllo desiderato rispetto al valore della deviazione massima.

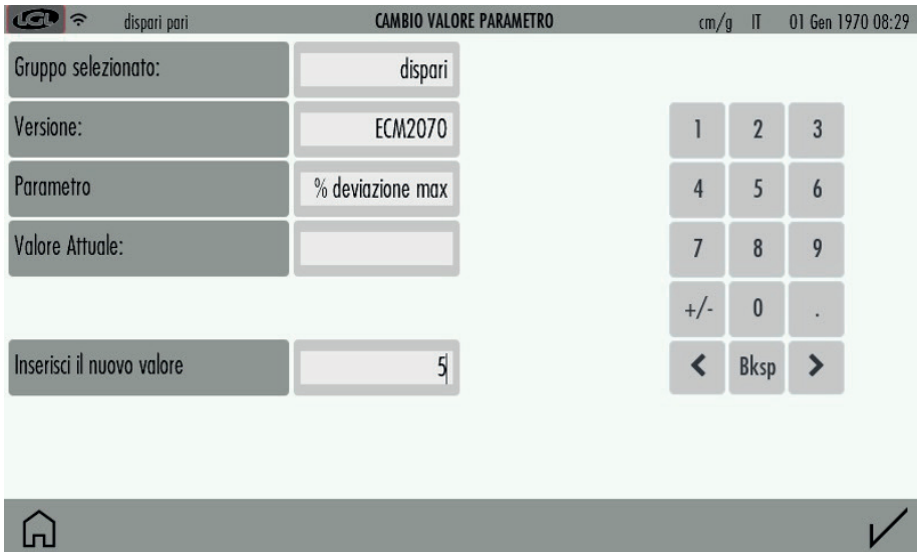
 non abilitato

 abilitato

Se nella schermata è selezionato "abilita controllo superiore", il sistema fermerà la macchina se il valore attuale è più alto del consumo di riferimento + %deviazione massima. Analogamente se è selezionato "abilita controllo inferiore", il sistema fermerà la macchina se il valore attuale è più basso del consumo di riferimento - %deviazione massima.

14 - FUNZIONE YCC


Sulla schermata principale impostare il valore della % deviazione massima premendo il pulsante 6 relativo al gruppo desiderato:



The screenshot shows the 'CAMBIO VALORE PARAMETRO' (Change Parameter Value) screen. At the top, it displays 'dispari pari', 'cm/g IT', and '01 Gen 1970 08:29'. The main area contains several input fields: 'Gruppo selezionato:' with 'dispari', 'Versione:' with 'ECM2070', 'Parametro' with '% deviazione max', and 'Valore Attuale:' which is empty. Below these is a field 'Inserisci il nuovo valore' containing the number '5'. To the right is a numeric keypad with buttons for digits 1-9, '+/-', '0', '.', '<', 'Bksp', and '>'. At the bottom, there is a home icon on the left and a checkmark on the right.

Fig. 58

Inserire il nuovo valore e premere .

Infine, avviare la calibrazione premendo il pulsante  sulla schermata principale. Poi avviare la macchina: comincia il tuning del sistema (in basso a destra appare la scritta: "tuning in corso"), durante il quale ogni alimentatore memorizza il suo consumo durante i giri macchina di cui è composto l'articolo. Questo valore è preso come riferimento.

14 - FUNZIONE YCC



The screenshot shows a control interface for the YCC function. At the top, there is a header bar with the text "FUNZIONE YCC" and "cm/g IT 01 Gen 1970 07:50". Below the header is a table with columns: "Lista dei gruppi", "Stato", "Consumo di rif.", "Consumo attuale", "% deviazione max", and "% dev. Attuale". The table contains two rows of data: "dispari" and "pari". The "dispari" row shows a state of "YCC_OK", a reference consumption of 5858, an actual consumption of 5858, a maximum deviation of 10.0, and an actual deviation of 0.00. The "pari" row shows a state of "YCC_OK", a reference consumption of 8433, an actual consumption of 8433, a maximum deviation of 10.0, and an actual deviation of 0.00. At the bottom of the interface, there is a status bar with a home icon, a folder icon, "13.1 rpm", a gear icon, "Tuning in corso", and a green circular icon.

Lista dei gruppi	Stato	Consumo di rif.	Consumo attuale	% deviazione max	% dev. Attuale
All Feeders					
dispari	YCC_OK	5858	5858	10.0	0.00
pari	YCC_OK	8433	8433	10.0	0.00

Fig. 59

In questo caso il tuning dura i 10 giri di cui è composto il disegno. Alla fine, appare la scritta seguente:



Fig. 60

14 - FUNZIONE YCC

La macchina non si ferma e Il sistema è ora attivo:

Lista dei gruppi	Stato	Consumo di rif.	Consumo attuale	% deviazione max	% dev. Attuale
All Feeders					
dispari	YCC_OK	7376	7397	10.0	0.28
pari	YCC_OK	10472	10349	1.0	-1.17

Fig. 61

14 - FUNZIONE YCC

Il parametro di sola lettura “%dev. Attuale” definisce quanto si discosta la misura del consumo attuale dal valore di riferimento (“%Consumo di rif.”). Tale misura viene aggiornata ad ogni giro macchina. La “%dev. Attuale” è verde se il valore è compreso nella tolleranza massima data dalla percentuale di deviazione massima, è giallo se il valore è uguale alla tolleranza, ed è rosso se è fuori tolleranza. Un valore fuori tolleranza ferma la macchina se il controllo superiore e/o inferiore è abilitato nella schermata delle impostazioni.

I valori che si vedono nella figura precedente sono quelli del primo alimentatore di ogni gruppo (ovvero l'alimentatore che nel gruppo ha l'indirizzo più basso).

Premendo brevemente il pulsante di un gruppo, si passa alla schermata seguente:



dispari	Stato	Consumo di rif.	Consumo attuale	% deviazione max	% dev. Attuale
1 ECM2070	YCC_OK	7398	7314	10.0	-1.14
3 ECM2064	YCC_OK	7355	7277	10.0	-1.06
5 ECM2064	YCC_OK	6238	6325	10.0	1.39
7 ECM2064	YCC_OK	6091	6074	10.0	-0.28
9 ECM2064	YCC_OK	7537	7632	10.0	1.26
11 ECM2064	YCC_OK	7289	7373	10.0	1.15

Additional UI elements: Top bar shows 'dispari pari', 'FUNZIONE YCC', 'cm/g IT', and '01 Gen 1970 07:59'. Bottom bar includes a home icon, 'Vai al feeder', navigation arrows, and a status indicator.

Fig. 62


Questa schermata è di sola lettura e mostra i valori per ogni singolo alimentatore. Si vedono sei alimentatori alla volta, le frecce nella barra inferiore consentono di muoversi per visualizzare altri alimentatori.



Per disabilitare il sistema YCC premere . Appare il messaggio seguente:



Fig. 63

14 - FUNZIONE YCC

Premendo , il sistema disabilita la funzione senza salvare le impostazioni.

Premendo , oppure premendo  sulla schermata principale, il sistema permette di salvare i dati di impostazione in un file:

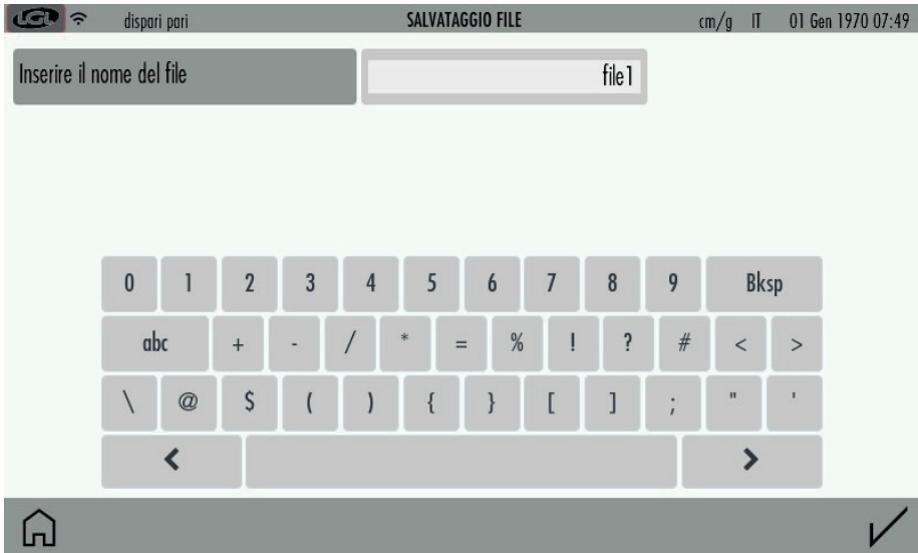



Fig. 64

Scrivere il nome desiderato e premere .

Viene salvato un file di configurazione. Richiamando questo file attraverso il pulsante  sulla schermata principale, i valori dei parametri YCC vengono caricati sugli alimentatori automaticamente e il sistema YCC si attiva subito.

15 - REGOLAZIONE CAMME (DISPONIBILE DALLA VERSIONE SOFTWARE 4.32)

Questa funzione ha l'obiettivo di facilitare le regolazioni delle CAM macchina attraverso il controllo del consumo di filo degli alimentatori.

Una macchina ben regolata che esegue un tessuto liscio ha tutti gli alimentatori che consumano la stessa quantità di filo. Se una o più cadute si discostano dal consumo medio, significa che la CAM relativa va regolata.

È consigliato utilizzare alimentatori ad accumulo, che risentono meno delle variazioni della tensione in ingresso.

Premere :

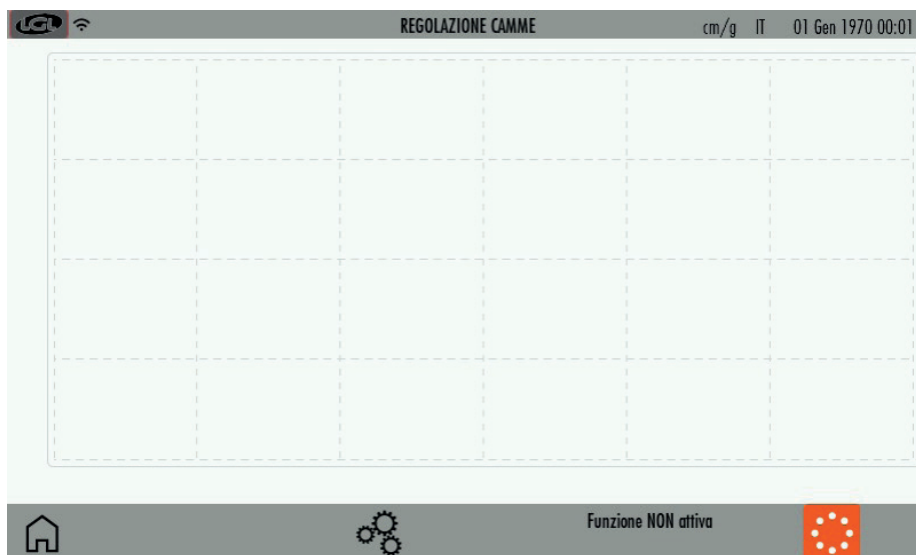



Fig. 65

15 - REGOLAZIONE CAMME

(DISPONIBILE DALLA VERSIONE SOFTWARE 4.32)

Premere :



IMPOSTAZIONI CAMME cm/g IT 01 Gen 1970 00:01

Gruppo selezionato:

Aggiornamento ogni impulso di sincronismo

Aggiornamento ogni 0.2-10 sec

Valore di Riferimento

Percentuale minima

Percentuale massima

1 2 3

4 5 6

7 8 9

+/- 0 .

< Bksp >

Fig. 66

1. Selezionare il gruppo degli alimentatori.
2. Scegliere ogni quanto il consumo deve essere aggiornato (se ogni giro macchina oppure ogni un intervallo di tempo in secondi).
3. Inserire un valore di consumo di riferimento in cm o in inch (optional).
4. Inserire una tolleranza in percentuale sopra e sotto il valore di riferimento (optional).

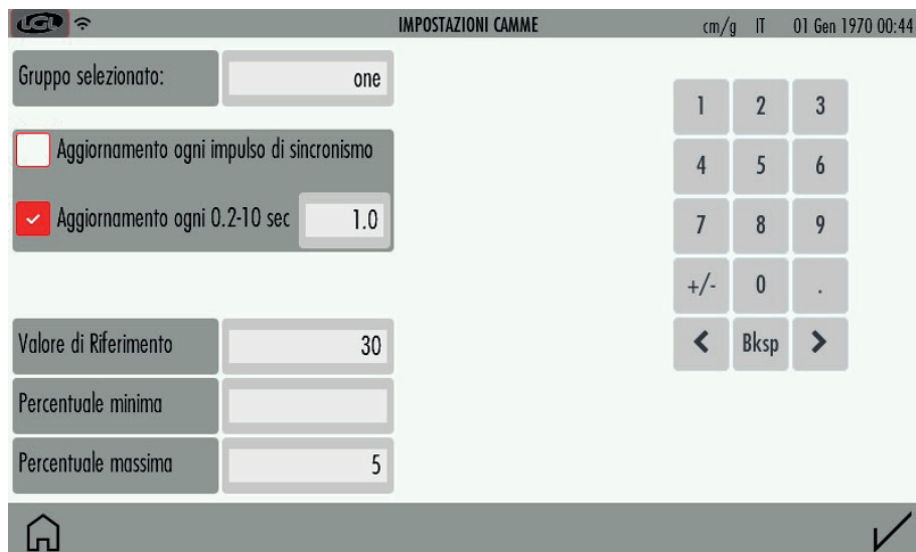
15 - REGOLAZIONE CAMME

(DISPONIBILE DALLA VERSIONE SOFTWARE 4.32)

Premere .

Un grafico a istogrammi verrà creato con i valori del consumo filo di ogni alimentatore quando la macchina sarà in moto. Se sono stati inseriti dei valori al punto 3 e al punto 4, gli istogrammi saranno di colore verde se in tolleranza, rosso se fuori tolleranza.

Esempio:



IMPOSTAZIONI CAMME cm/g IT 01 Gen 1970 00:44

Gruppo selezionato: one

Aggiornamento ogni impulso di sincronismo

Aggiornamento ogni 0.2-10 sec 1.0

Valore di Riferimento 30

Percentuale minima

Percentuale massima 5

1 2 3

4 5 6

7 8 9

+/- 0 .

< Bksp >

Fig. 67

15 - REGOLAZIONE CAMME (DISPONIBILE DALLA VERSIONE SOFTWARE 4.32)

Selezionando il gruppo "one" (in questo caso gli alimentatori pari), l'aggiornamento del consumo ogni 1 secondo, un valore di riferimento di 30, una tolleranza in alto del 5% e nulla in basso, si ottiene il grafico seguente:

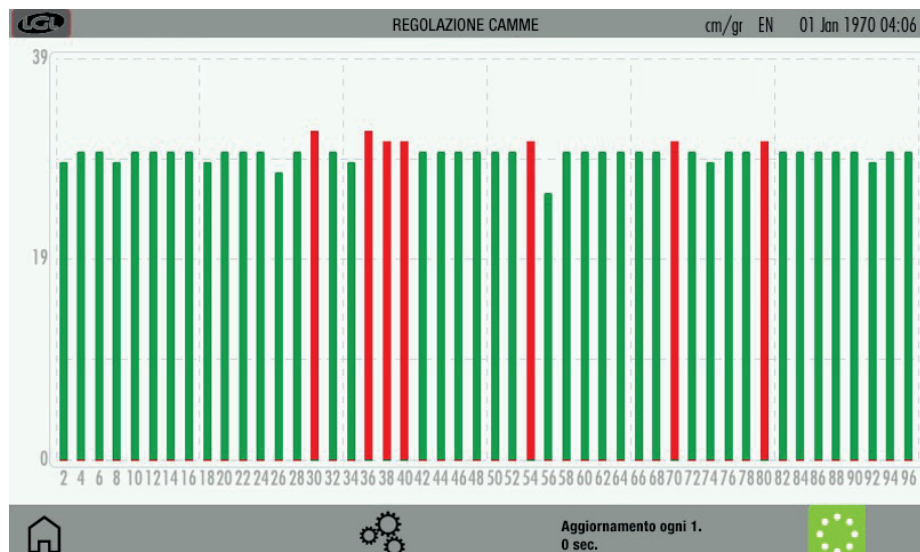


Fig. 68

In basso le colonne saranno sempre verdi in quanto non è stata inserita alcuna tolleranza, mentre in alto le colonne fuori tolleranza saranno colorate di rosso.

16 - FUNZIONE ORDITOIO (SOLO PER TWIN)

Questa funzione è disponibile solo sul modello Twin, ed è richiesta quando l'alimentatore è installato su un orditoio, per impostare gli alimentatori coinvolti in un articolo, e dividerli da quelli che non sono usati.

Dalla schermata principale (figura 4) premere  :

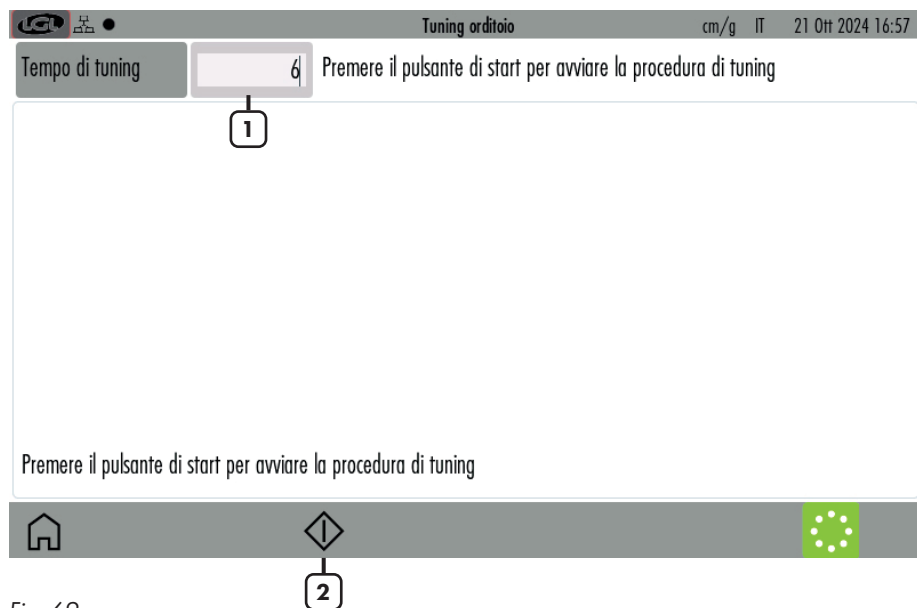


Fig. 69

- 1= Tempo di calibrazione (default 6 secondi).
- 2= Premere per avviare la procedura di calibrazione. Quando il pulsante 2 viene premuto, appare automaticamente il pulsante per fermare la calibrazione. Poi avviare la macchina.

16 - FUNZIONE ORDITOIO (SOLO PER TWIN)

Alla fine della calibrazione, appare la schermata seguente:

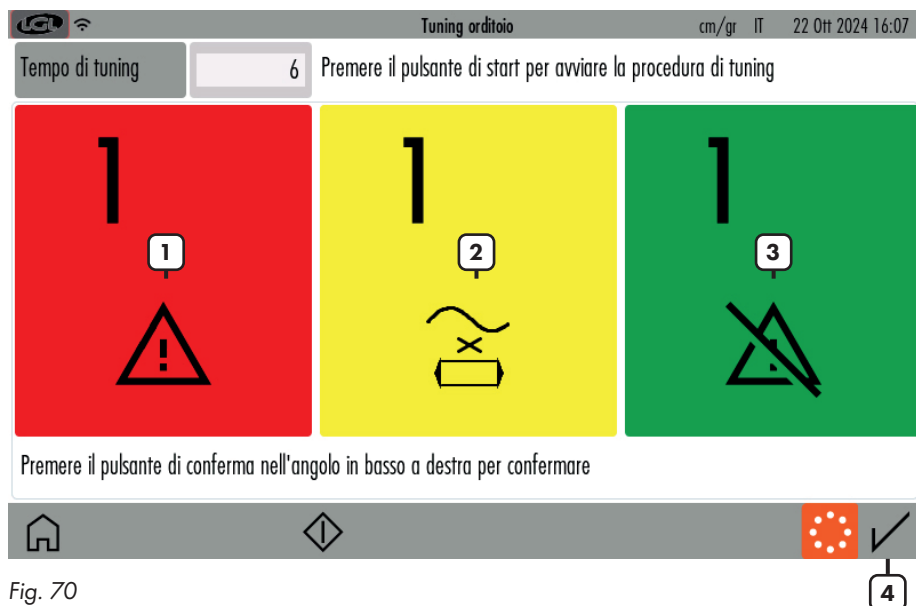


Fig. 70

- 1= Alimentatori in allarme (allarme diverso da "YrnStanding A")
- 2= Alimentatori in allarme di "Yrn Standing A"
- 3= Alimentatori non in allarme
- 4= Pulsante di conferma

Se il risultato è quello corretto, premere il pulsante di conferma.

Una volta terminata la calibrazione e premuto il pulsante di conferma, tutti gli alimentatori verdi dovranno lavorare nella produzione dell'ordito, mentre quelli gialli e quelli rossi dovranno stare fermi.

Questo significa che, se un alimentatore che deve lavorare, non lavora, fermerà la macchina. Allo stesso modo un alimentatore che non deve lavorare ma che lavora fermerà anch'esso la macchina.

17 - ANALISI DATI E CONTROLLO DA REMOTO

Queste funzioni sono disponibili in combinazione con il software del KYC touch a partire dalla versione 4.19.


L'analisi dati consiste in un monitoraggio nel tempo dei parametri degli alimentatori di filo, con lo scopo di fornire suggerimenti atti a migliorare l'efficienza delle macchine e di preventivamente mantenere i dispositivi.


Il controllo da remoto permette ad un tecnico LGL di controllare i parametri dei dispositivi da remoto nel caso ci sia un problema su una macchina.

Dalla schermata principale (figura 4) premere  :




Fig. 71

Se si vuole abilitare l'analisi dati, premere il relativo pulsante "abilitato", inserire le informazioni riguardo al cliente, il sito produttivo e la macchina e premere  per confermare.

Se si vuole disabilitare l'analisi dati, premere il relativo pulsante "disabilitato" e premere  per confermare.

Se si vuole abilitare il controllo da remoto, premere il relativo pulsante "abilitato" e premere  per confermare.

Se si vuole disabilitare il controllo da remoto, premere il relativo pulsante "disabilitato" e premere  per confermare.

Una volta che il pulsante  è stato premuto, il KYC si resetta per salvare e abilitare i cambiamenti.



Gandino BG 07/06/2024

EU DECLARATION OF CONFORMITY DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

We,
Noi,

Manufacturer / *Fabbricante*: **LGL Electronics S.p.A.**
Address / *Indirizzo*: Via Ugo Foscolo, 156
24024 Gandino BG - Italy

declare under our sole responsibility that the radio equipment
dichiariamo sotto la nostra unica responsabilità che l'apparecchiatura radio

Object of the Declaration: <i>(Identification of the radio equipment)</i> Oggetto della Dichiarazione: <i>(identificazione dell'apparecchiatura radio)</i>	Touch screen terminal
Type/Model: <i>Tipo/Modello</i> :	KYC TOUCH
Firmware Version: <i>Versione del Firmware del/dei modulo/i radio</i>	IW416-V0, RF878X, FP91, 16.91.10.p214, WPA2_CVE_FIX 1, PVE_FIX 1
Intended use: <i>Impiego previsto</i>	communication interface and gateway between yarn feeders installed on knitting machines and the user interfaccia e gateway di comunicazione tra gli alimentatori di filo installati su macchine da maglieria e l'utente
Description of accessories and components which allow the radio equipment to operate as intended (approved antenna types, software, ...)	Antenna: Linx Technologies cod. ANT-DB1- LCD-RPS Antenna: Linx Technologies cod. ANT-DB1- LCD-RPS

*Descrizione degli accessori e dei componenti che
consentono all'apparecchiatura radio di funzionare
come previsto (tipi di antenne approvate, software, ...)*

**is in conformity with the essential requirements of the Directive 2014/53/EU (RED) and of the
Directive 2011/65/EU (RoHS II), including subsequent revisions and additions, as well as amended
by the Delegated Directive 2015/863/EU (RoHS III).**

*è conforme ai requisiti essenziali della Direttiva 2014/53/UE (RED) e della Direttiva 2011/65/UE
(RoHS II) comprese successive revisioni ed integrazioni, così come modificata dalla Direttiva*

Delegata 2015/863/UE (RoHS III)."

**The product has been tested according to the following standards or technical specifications:
Il prodotto è stato testato in base alle seguenti norme o specifiche tecniche:**

1. Essential requirements for the protection of the health and safety of people, pets and goods, Article 3.1a) of Directive 2014/53/UE:
Requisiti essenziali per la protezione della salute e della sicurezza di persone e di animali domestici e beni, Articolo 3.1a) della Direttiva 2014/53/UE:

EN IEC 62368-1:2020+A11:2020

EN IEC 62311:2020

2. Essential requirements on electromagnetic compatibility levels, Article 3.1b) of Directive 2014/53/UE:
Requisiti essenziali per i livelli di compatibilità elettromagnetica, Articolo 3.1b) della Direttiva 2014/53/UE:

- ETSI EN 301 489-1 V2.2.3
 - ETSI EN 301 489-17 V3.2.4
- Additional standards:
- EN IEC 61000-6-2:2019
 - EN 61000-6-4:2007 + A1:2013

3. Essential requirements for the effective use of radio spectrum, Article 3.2 of Directive 2014/53/UE:
Requisiti essenziali per l'uso efficace dello spettro radio, Articolo 3.2 della Direttiva 2014/53/UE:

- ETSI EN 300 328 V2.2.2
- ETSI EN 301 893 V2.1.1

4. Requirements of Directive 2011/65/UE (RoHS II) towards the maximum tolerated concentrations of the substances listed in Annex II as amended by the Delegated Directive 2015/863/EU (RoHS III):
Requisiti della Direttiva 2011/65/UE (RoHS II) nei confronti delle concentrazioni massime tollerate delle sostanze elencate nell'Allegato II come modificata dalla Direttiva Delegata 2015/863/UE (RoHS III):

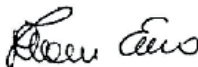
- EN IEC 63000:2018

The Notified Body Nemko S.p.A. performed the conformity assessment of the technical documentation according to the procedure of Annex III (Module B) of Directive 2014/53/EU and issued the EU-type examination certificate no. 2051-RED-242302.

L'Organismo Notificato Nemko S.p.A. ha effettuato la valutazione della conformità della documentazione tecnica secondo la procedura di cui all'Allegato III (modulo B) della Direttiva 2014/53/UE e ha rilasciato il certificato di esame UE del tipo n° 2051-RED-242302.

Signature of the Legal representative:

Firma del Rappresentante legale:





L.G.L. Electronics S.p.A. reserve the right to alter in any moment one or more specifications of his machines for any technical or commercial reason without prior notice and without any obligation to supply these modifications to the machines, already installed.

T +39 035 733 408 **L.G.L. Electronics S.p.A.**
F +39 035 733 146 Via Ugo Foscolo, 156
lgI@gl.it 24024 Gandino (BG)
www.lgl.it Italy