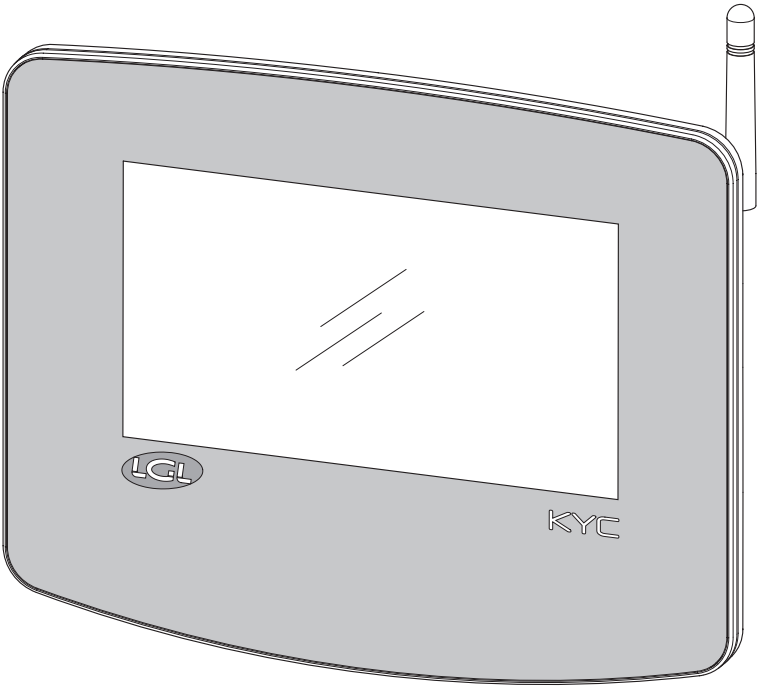
KYC TOUCH

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



ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification

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.
ORJİNAL TALİMATLARIN 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)		

L.G.L. Electronics is gratified by your choice
and thanks you for the preference

MANUAL DE INSTRUCCIONES
interfaz de comunicación

KYC TOUCH

PREPARADO POR: Service Manager Fecha: 01/07/2026

APROBADO POR: Technical Manager Fecha: 01/07/2026

ADVERTENCIAS

Alimentación eléctrica

- *Utilice únicamente el cable con conector específico y alimente el dispositivo según las instrucciones del fabricante;*
- *No realice conexiones con las manos mojadas;*
- *Asegúrese de que el cable y/o el conector no estén dañados antes de usarlo;*
- *Evite pasar el cable por zonas donde pueda aplastarse o dañarse;*
- *En caso de avería, no abra el dispositivo. Póngase en contacto con el fabricante y desconecte el conector de alimentación;*
- *Instale el dispositivo en sistemas que cumplan con la normativa vigente;*

Uso y mantenimiento de los dispositivos

- *Mantenga el dispositivo alejado de fuentes de calor (como radiadores);*
- *No coloque el dispositivo sobre superficies inclinadas o inestables;*
- *No coloque el dispositivo sobre superficies vibratorias;*
- *No exponga el dispositivo a materiales corrosivos, agua, vapor y no lo guarde en lugares húmedos;*
- *No exponga el dispositivo al riesgo de impacto o descarga eléctrica;*
- *En ningún caso toque los circuitos eléctricos expuestos. El contacto podría provocar una descarga eléctrica;*
- *Antes de proceder con la limpieza, desconecte el dispositivo de la fuente de alimentación. Para limpiar las superficies externas, utilice un paño suave, seco o ligeramente húmedo. Evite el uso de disolventes y productos químicos, ya que pueden dañar los componentes.*

  Lea este manual detenidamente y guárdelo para futuras consultas. El fabricante no se responsabiliza de los daños causados por un uso indebido o una aplicación incorrecta de las instrucciones.

  Esta publicación puede contener imprecisiones o errores tipográficos. La siguiente información está sujeta a cambios periódicos que se incluirán en versiones posteriores y estarán disponibles en el sitio web de la empresa.

  El producto y el software descritos en este documento pueden mejorarse o modificarse en cualquier momento sin previo aviso.

Desecho

El dispositivo dado de baja debe desecharse de acuerdo con la normativa vigente en el país del usuario en materia de eliminación de dispositivos con componentes electrónicos.

Declaración de conformidad

La empresa LGL ELECTRONICS S.P.A., con domicilio social en Via Ugo Foscolo, 156 – 24024 Gandino (BG), como fabricante, declara bajo su propia responsabilidad que el producto Marca LGL Modelo: KYC Touch, funciona con los siguientes parámetros:

- *Frecuencia de funcionamiento 2.4 GHz: 2.400 - 2.4835 GHz*
- *Frecuencia de funcionamiento 5 GHz: 5.15 – 5.35 GHz , 5.47 – 5.725 GHz*
- *Potencia E.I.R.M. máxima a la frecuencia 2.4 Ghz: 16.59 dBm;*
- *Potencia E.I.R.M. máxima a la frecuencia 5 Ghz: 17.68 dBm;*
- *Versión del firmware: IW416-V0, RF878X, FP91, 16.91.10.p214, WPA2_CVE_FIX 1, PVE_FIX 1*

y cumple con la Directiva RED 2014/53/UE.

La declaración de conformidad completa está disponible en el anexo al final de este manual.

ÍNDICE

1 CARACTERÍSTICAS GENERALES 8

2 PANTALLA PRINCIPAL 12
2.1 MÁQUINA EN ESTADO DE EJECUCIÓN (EL COLOR DE FONDO DE LA PANTALLA PRINCIPAL ES VERDE) 12
2.2 MÁQUINA EN ESTADO DETENIDO (EL COLOR DE FONDO DE LA PANTALLA PRINCIPAL ES ROJO) 14

3 ALIMENTADORES EN ALARMA 15

4 PARÁMETROS DE LECTURA/ESCRITURA 16
4.1 CAMBIO DE PARÁMETROS 17
4.2 PARÁMETRO PARA ALIMENTADORES EN EL GRUPO SELECCIONADO 18
4.3 CAMBIAR EL VALOR DEL PARÁMETRO 19
4.4 CREAR/GESTIONAR GRUPOS 21
4.5 GRUPOS Y ASOCIACIONES 23

5 FUNCIÓN SMART UTILITY 24
5.1 OFFSET 25

6 INFORMACIÓN 26
6.1 PÁGINA DE DIAGNÓSTICO 27
6.2 ACTUALIZACIÓN DEL FIRMWARE KYC 28

7 NIVEL DE ACCESO 31

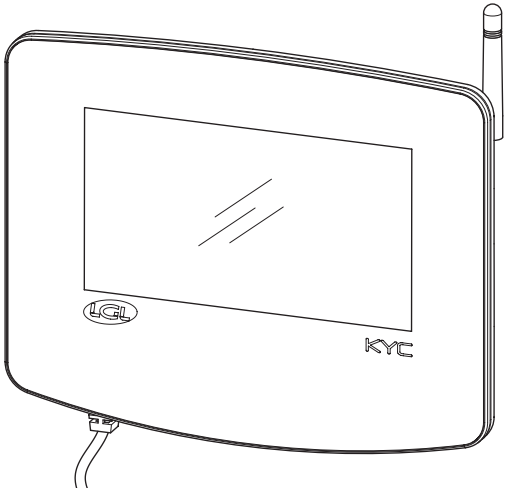
8 CONFIGURACIÓN GENERAL 33
8.1 CONFIGURACIÓN DE RED 34

ÍNDICE

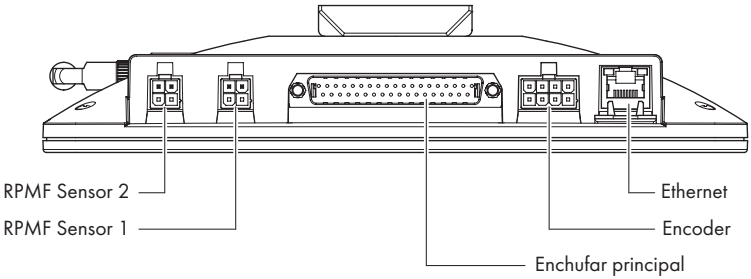
9	**FUNCIÓN KLS**	**35**
9.1	FUNCIÓN KLS CON BELT SENSOR	36
10	**FUNCIÓN YCM (YARN CONSUMPTION)**	**39**
10.1	YCM: ALIMENTADORES EN GRUPO	40
10.2	AJUSTES DEL HILO	41
10.3	CONFIGURACIÓN GENERAL DE YCM	42
10.4	AJUSTES DEL ALIMENTADOR DE CINTA	43
10.5	GUARDE EL INFORME DE YCM EN UNA MEMORIA USB	46
11	**GRÁFICO DE PARÁMETROS**	**49**
12	**FUNCIÓN DE ALIMENTACIÓN SINCRONIZADA DE HILO (SYF)**	**52**
12.1	SINTONIZACIÓN SYF	55
12.2	SYF EN MODO DE ESPERA	56
13	**CONTROL DE VELOCIDAD DEL HILO (YSC)**	**57**
13.1	AJUSTE YSC	58
13.2	PROCEDIMIENTO YSC	59
14	**FUNCIÓN YCC**	**60**
15	**AJUSTES DE LA LEVAS (DISPONIBLE A PARTIR DE LA VERSIÓN DE SOFTWARE 4.32)**	**67**
16	**FUNCIÓN DE URDIDO (SOLO PARA ALIMENTADORES TWIN)**	**71**
17	**ANÁLISIS DE DATOS Y CONTROL REMOTO**	**73**

1 - CARACTERÍSTICAS GENERALES

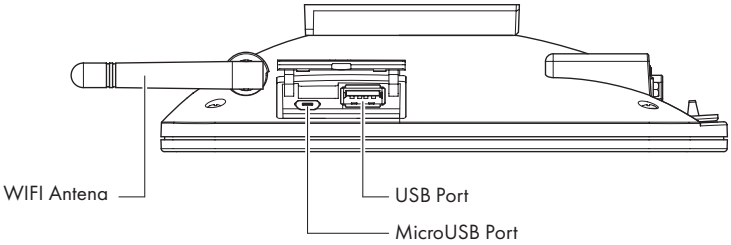
El dispositivo KYC es una interfaz de comunicación que conecta al usuario con el sistema de alimentación de hilo.
Está compuesto por una pantalla de 7 pulgadas y varios conectores para dispositivos de entrada/salida.



Img. 1



Img. 2



1 - CARACTERÍSTICAS GENERALES

Usos previstos:
El dispositivo KYC es una interfaz de comunicación que conecta al usuario con el sistema de alimentación de hilo.
Está compuesto por una pantalla de 7 pulgadas y varios conectores para dispositivos de entrada/salida.

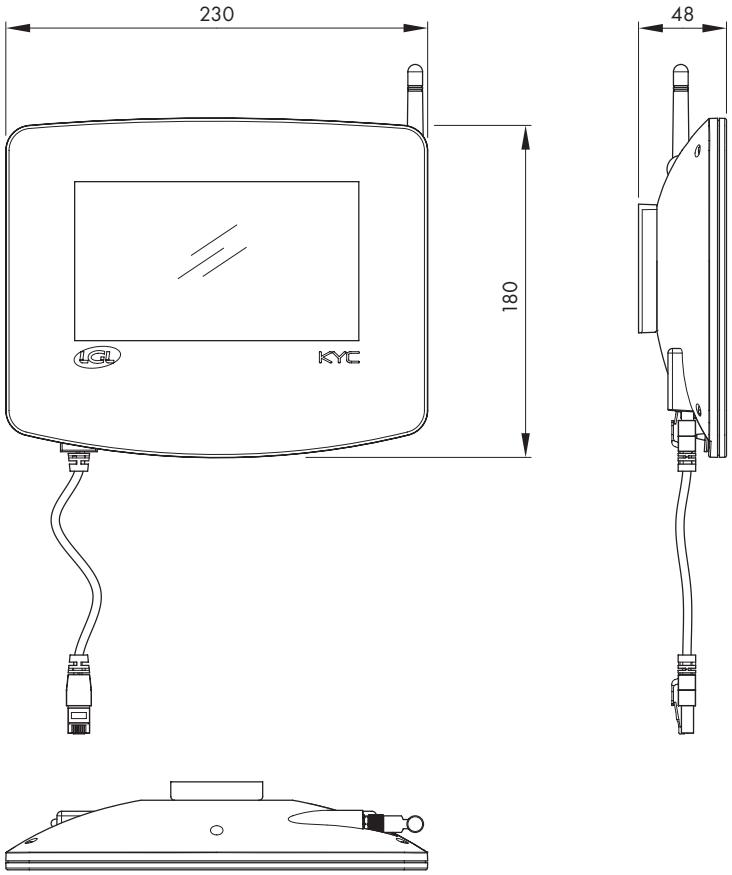
Unintended uses:
Unintended uses are all uses not explicitly indicated in Intended uses, in particular:
- electrical power supply different from the one specified
- use of the machine in an explosive atmosphere.

Funcionalidades:
- Gestión simultánea de todos los alimentadores instalados en la máquina. Permite el mismo acceso a las funciones mediante ordenador portátil/tableta (USB) y sistemas ERP (Wi-Fi/Ethernet).
- La configuración de la máquina se puede guardar y cargar posteriormente.
- KLS: parada automática de la máquina en caso de rotura de hilo después del alimentador
- YCM: información sobre el consumo de hilo
- YCC: parada automática de la máquina si el consumo de hilo está fuera del rango establecido
- YSC: incronización del consumo de hilo para un grupo seleccionado de alimentadores
- SYF: sincronización del consumo de hilo para un grupo seleccionado de alimentadores positivos
- Asistencia técnica remota
- Mantenimiento predictivo

1 - CARACTERÍSTICAS GENERALES

Características técnicas:

- Dimensiones: 230x180x48 (mm)
- Peso: 800 g
- Fuente de alimentación: 48V – 60V DC // Límite de corriente (fusible)



Condiciones de funcionamiento y almacenamiento:

- Temperatura de funcionamiento: de +10 °C a +40 °C
- Temperatura de almacenamiento: de -20 °C a +70 °C
- Humedad relativa de funcionamiento: del 10 % al 90 %
- Humedad relativa de almacenamiento: del 5 % al 95 %

Alimentación:

Potencia máxima activa: 10 W

Puertos e interfaces:

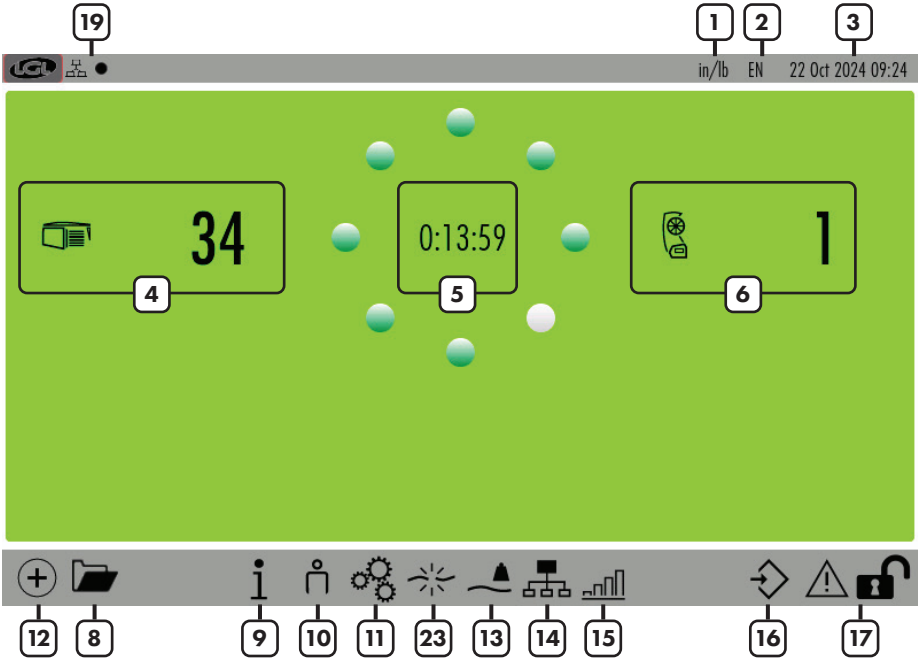
Enchufar principal	Power, 3 isolated CANBUS, Run, Round pulse, Stop, Inverter Speed, Optional In/Out Signals
LAN	1 LAN port via RJ45 socket (standard Ethernet 10-100 Base-T)
USB	1 USB host controllers (version 2.0) 1 Micro USB
BELT SENSORS	2 Molex 4p Belt sensors connectors
ENCODER	1 Molex 8p incremental 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 frequencies

Frecuencia	Frecuencias de rango	Potencia total de RF	Ganancia máxima de la antena
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		

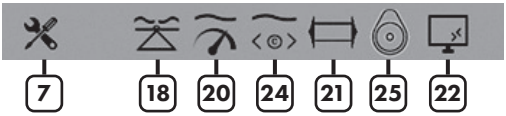
2 - PANTALLA PRINCIPAL

2.1 MÁQUINA EN ESTADO DE EJECUCIÓN (EL COLOR DE FONDO DE LA PANTALLA PRINCIPAL ES VERDE)



Img. 3

Al presionar (+) (icono 12)



Img. 4

1= Unidad de medida (para modificarla, pulse el icono de configuración).
2= Idioma (para modificarlo, pulse el icono de configuración).
3= Fecha.
4= Número de alimentadores de almacenamiento LGL conectados.
5= Temporizador (indica cuánto tiempo está funcionando o parada la máquina. Se reinicia cuando la máquina cambia de estado: FUNCIONAMIENTO-PARADA).

6 = Número de alimentadores LGL POSITIVOS (TWIN o SPIN) conectados.
7 = Función de utilidad inteligente (ver capítulo 5).
8 = Abrir archivos de configuración almacenados.
9 = Información sobre el dispositivo (ver capítulo 6).
10 = Nivel de acceso (Usuario o Avanzado. El icono 10 corresponde a USUARIO. Ver capítulo 7).
11 = Ajustes generales (ver capítulo 8).
12 = Icono de cambio de página.
13 = Función YCM (ver capítulo 10).
14 = Grupos y parámetros (ver capítulo 4).
15 = Gráfico de parámetros (ver capítulo 11).
16 = Guardar configuraciones actuales.
17 = Mantener pulsado para bloquear la pantalla (útil para limpiar la pantalla).
18 = Función SYF (ver capítulo 12).
19 = Estado de la red.

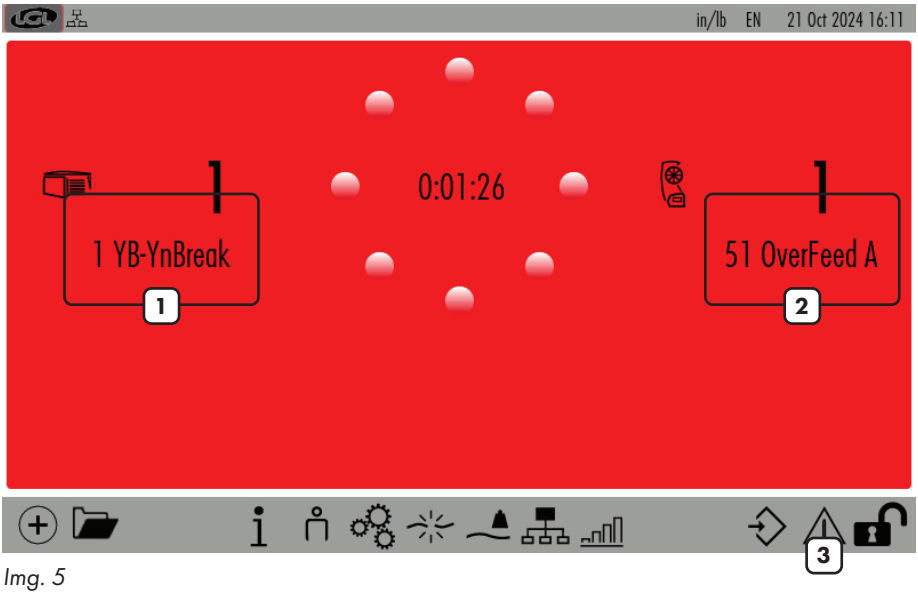
= LAN. El punto negro parpadea cuando el dispositivo está conectado. Si no hay conexión, el punto negro no aparece.

= Wi-Fi. El punto negro parpadea cuando el dispositivo está conectado. Si no hay conexión, el punto negro no aparece.

20 = Función YSC (véase el capítulo 13).
21 = Función Warper (véase el capítulo 16).
22 = Análisis de datos y control remoto (véase el capítulo 17).
23 = Función KLS (véase el capítulo 9).
24 = Función YCC (véase el capítulo 14).
25 = Ajustes de las levas (véase el capítulo 15).

Mantenga pulsado el botón (el botón superior izquierdo) para realizar una captura de pantalla (debe haber una memoria USB externa conectada). La imagen se guardará en la carpeta «Screenshot».

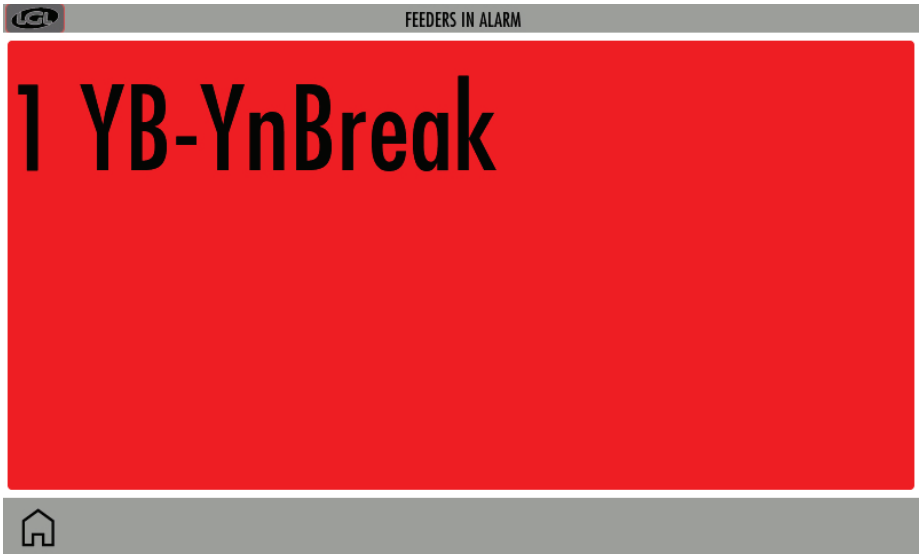
2.2 MÁQUINA EN ESTADO DETENIDO (EL COLOR DE FONDO DE LA PANTALLA PRINCIPAL ES ROJO)



Img. 5

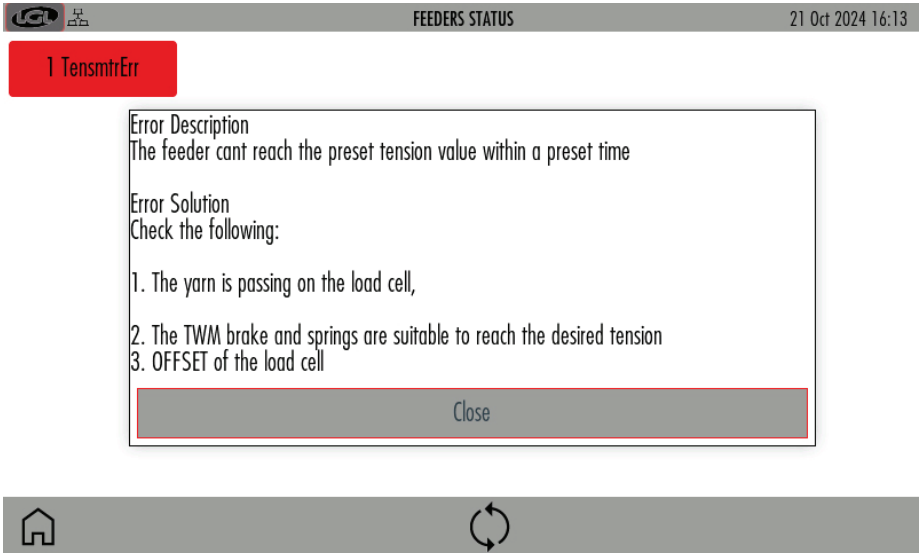
1 = Identificación negativa del alimentador en alarma con cadena de alarma corta.
2 = Identificación positiva del alimentador en alarma con cadena de alarma corta.
3 = Detalle de la alarma (ver capítulo 2).

La alarma aparece en la pantalla como se muestra en la siguiente imagen:



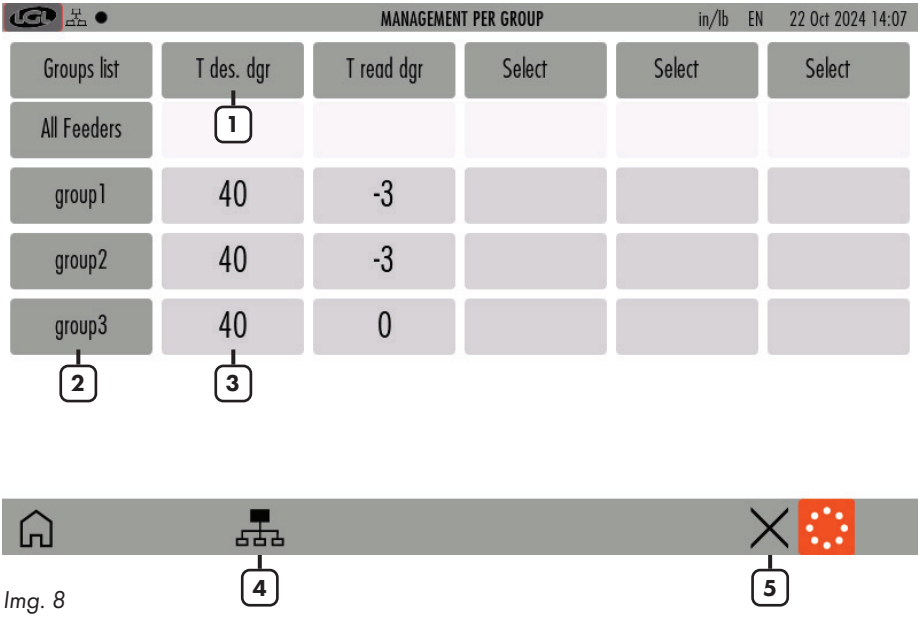
Img. 6

Al pulsar y luego o aparece la imagen 7. Se muestra una lista de todos los alimentadores en estado de alarma. Pulse cada botón para obtener más información.



Img. 7

Desde la pantalla principal (imagen 3) pulse el icono :



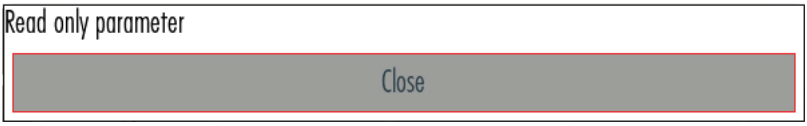
Img. 8

En esta página puede ver, para cada grupo de alimentadores, 5 parámetros. El valor mostrado es el leído por el primer alimentador de cada grupo.

1= Pulse el nombre del parámetro o el botón «Seleccionar» para cambiar el parámetro visualizado (véase el capítulo 4.1).

2= Pulse el botón de grupo para ver la información de cada alimentador de ese grupo (véase el capítulo 4.2).

3= Pulse el botón con el valor para cambiar el valor del parámetro para todos los alimentadores del grupo. Si es de solo lectura, aparecerá un mensaje (véase el capítulo 4.3).



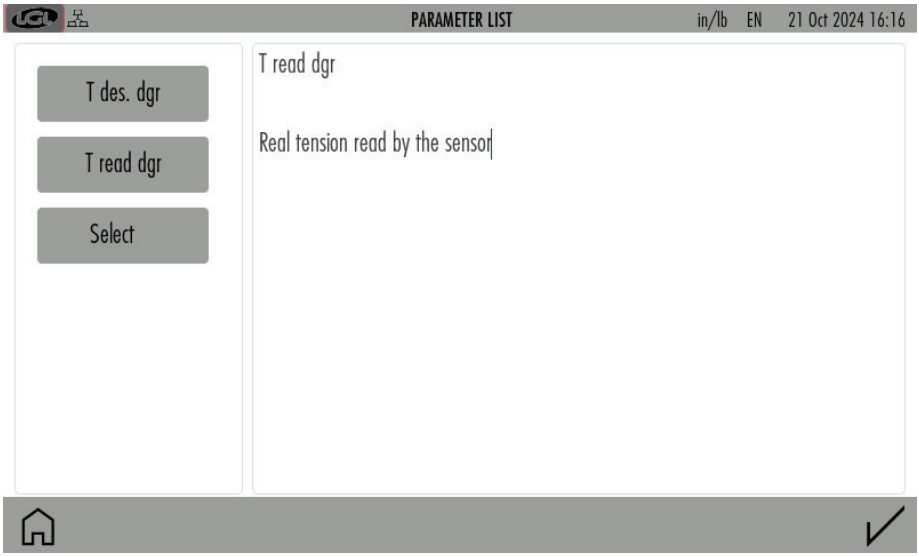
Img. 9

4= Pulse para crear/gestionar grupos (véase el capítulo 4.4).

5= Pulse para eliminar esta configuración.

4.1 CAMBIO DE PARÁMETROS

En la pantalla de la imagen 8, pulse el nombre del parámetro o “Seleccionar”:

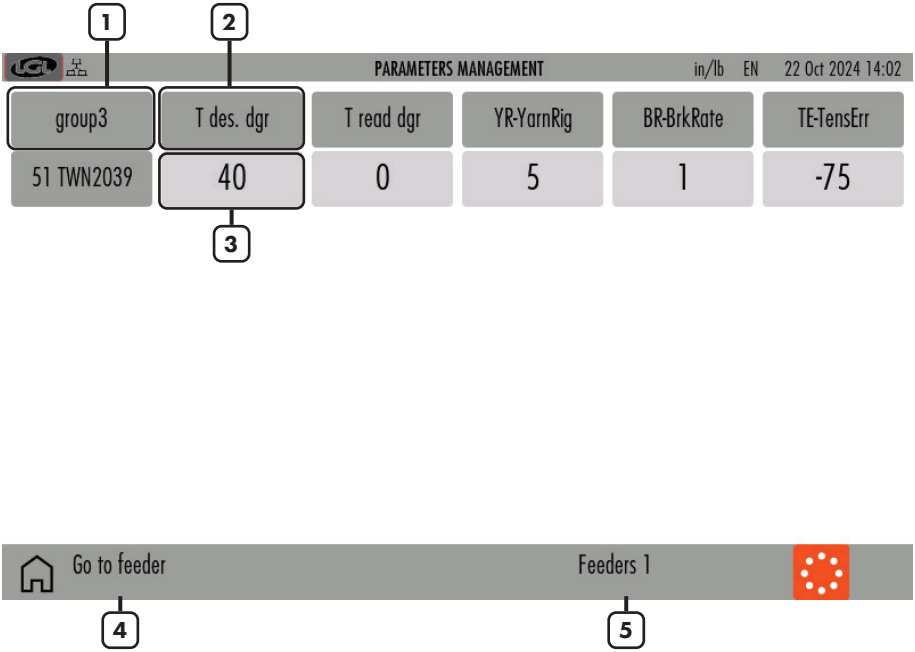


Img. 10

Aparecerán todos los parámetros disponibles en el grupo.
Al pulsar el botón del parámetro, aparecerá una descripción del mismo a la derecha.

4.2 PARÁMETRO PARA ALIMENTADORES EN EL GRUPO SELECCIONADO

En la pantalla de la imagen 8, pulse el botón de grupo:



Img. 11

1= Pulse para desplazarse entre los grupos.

2= Pulse el botón con el nombre del parámetro o «Select» (Seleccionar) para cambiar el parámetro que se desea visualizar.

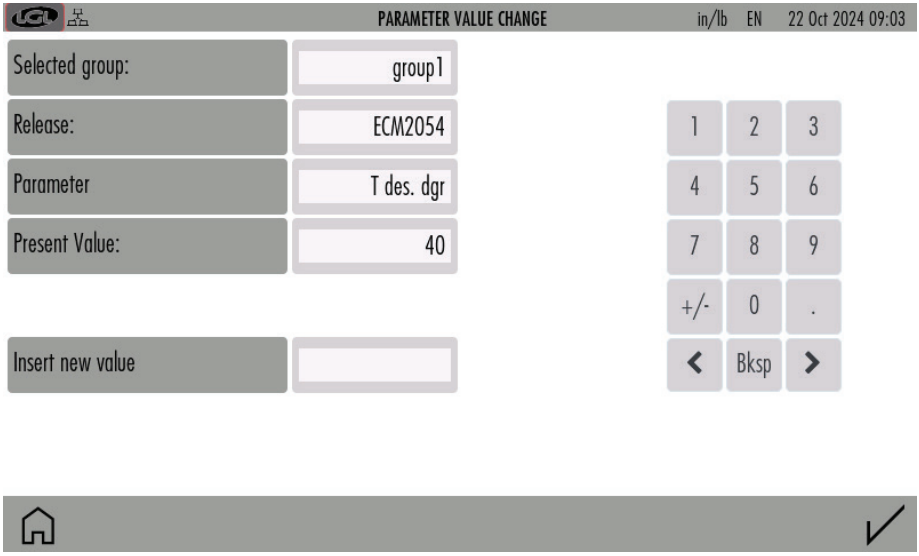
3= Pulse el botón para cambiar el parámetro en un alimentador individual o en todos los alimentadores del grupo. Consulte el capítulo 4.3. Si es de solo lectura, aparecerá un mensaje (véase la imagen 9).

4= Pulse e introduzca el número de alimentador para ver los valores de un alimentador específico.

5= Información: número de alimentadores en el grupo.

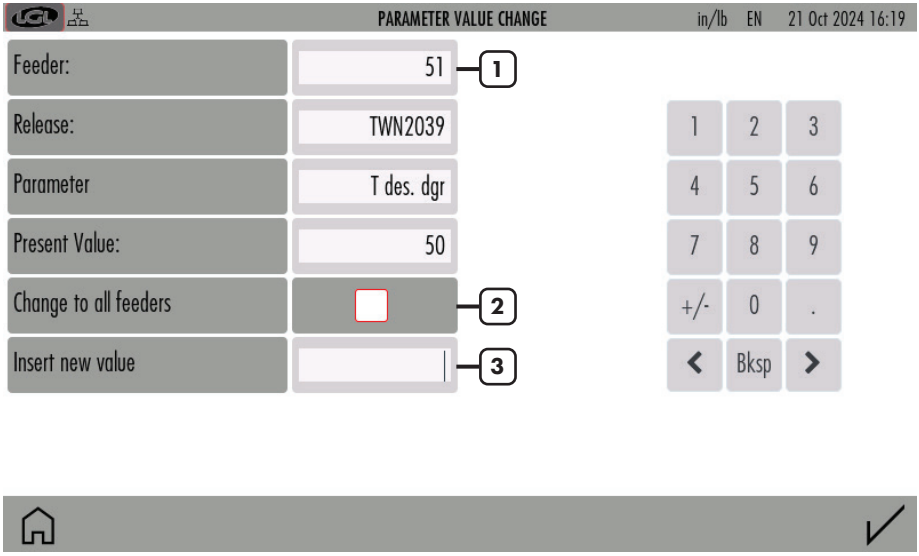
4.3 CAMBIAR EL VALOR DEL PARÁMETRO

Presione el botón número 3 de la imagen 8. Este corresponde a un grupo y aparecerá la siguiente imagen:



Img. 12

Pulse el botón con el valor para cambiar el valor de un alimentador y aparecerá la siguiente imagen:



Img. 13

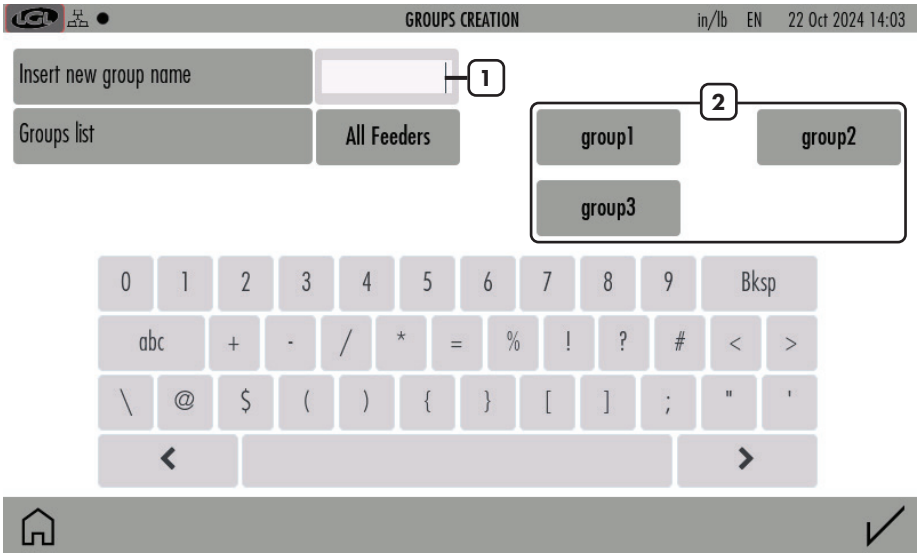
1= Número de alimentador (Imagen 13) o nombre del grupo (Imagen 12).

2= Solo es visible si se está visualizando un grupo específico. Si se selecciona, el valor del parámetro cambiará para todos los alimentadores del grupo; de lo contrario, solo cambiará para el alimentador seleccionado (en el ejemplo, el alimentador número 5).

3= Ingrese un nuevo valor y presione ✓.

4.4 CREAR/GESTIONAR GRUPOS

Desde la pantalla de parámetros (imagen 8), pulse el icono :

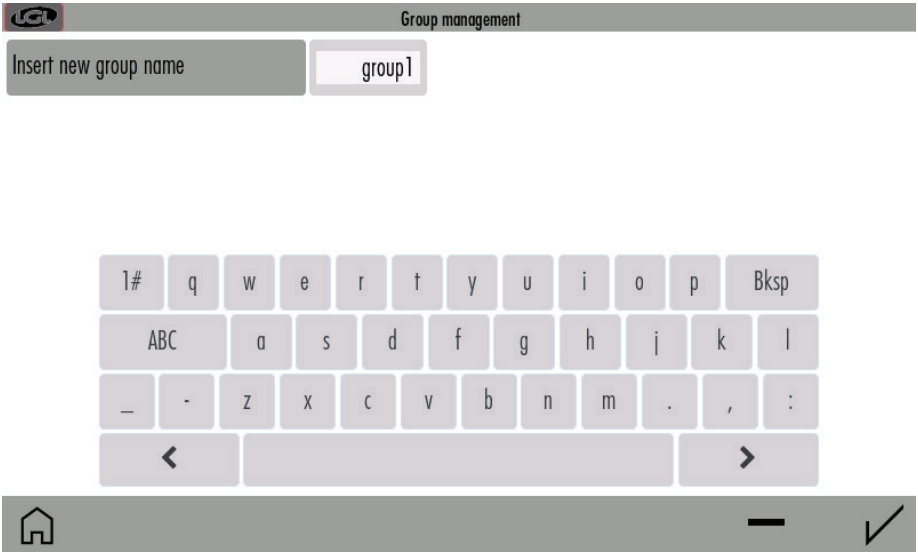


Img. 14

1= Introduzca el nombre del nuevo grupo y pulse ✓ para añadirlo a la lista.
2= Lista de grupos creados

Para eliminar o cambiar el nombre de un grupo creado, mantenga pulsado el nombre del grupo en la lista 2.

Aparece la siguiente imagen:



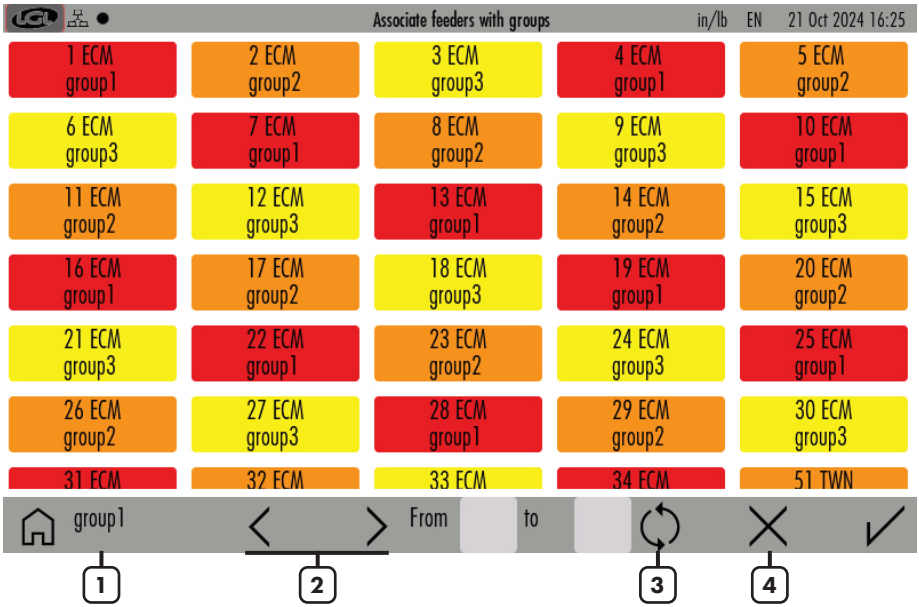
Img. 15

Es posible modificar el nombre del grupo. Confirmar con ✓.
Cancela el grupo pulsando —.

Una vez que todos los grupos tengan sus nombres, pulse ✓ para continuar con el siguiente paso, que consiste en asociar cada alimentador con su grupo (4.5).

4.5 GRUPOS Y ASOCIACIONES

Aparece la imagen 16:



Img. 16

1= Indique el nombre del grupo para realizar la asociación. Toque el recuadro del alimentador para asociarlo al grupo. Una vez asociado, el recuadro adquiere un color intenso (los alimentadores del mismo grupo compartirán el mismo color). Si un alimentador aún no está asociado a ningún grupo, su recuadro aparece de color gris claro.

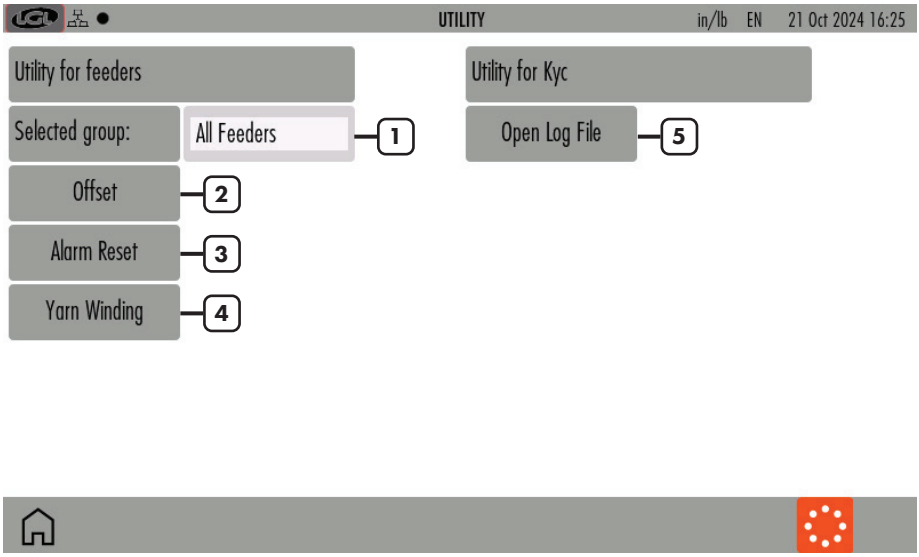
2= Desplázate entre los grupos mediante las flechas.

3= Repita la asociación para todos los alimentadores restantes.
Para utilizarse en caso de que la asociación se repita.

4= Eliminar la asociación.

Por último, pulse ✓ para confirmar la asociación.

Desde la pantalla principal (imagen 3), pulse el icono :

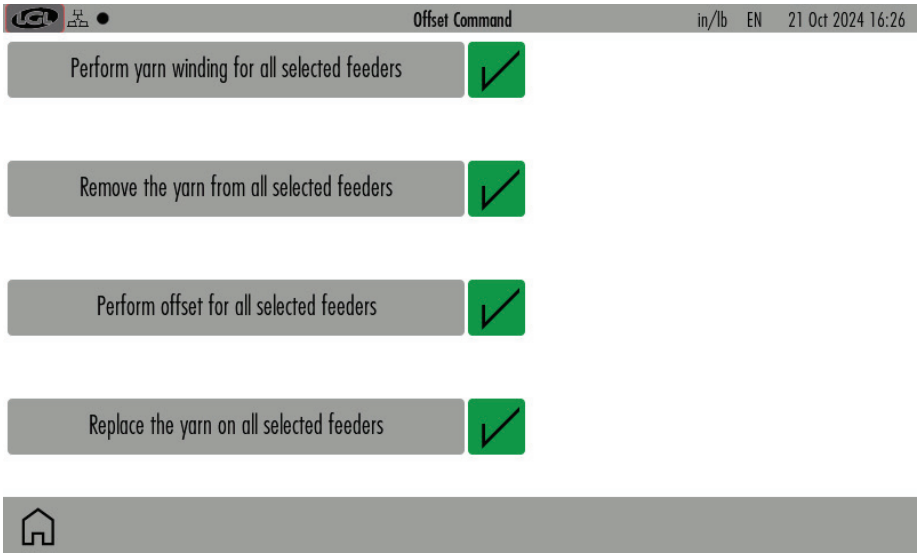


Img. 17

1= Pulse para seleccionar el grupo de alimentadores con el que trabajar.
2= Comando Offset (véase el capítulo 5.1).
3= Comando Alarm reset: Restablecer la alarma en los dispositivos seleccionados.
4= Comando Yarn winding: disponible únicamente en los alimentadores SPIN y TWIN. Este comando permite manipular el alimentador (por ejemplo, para enhebrar el hilo) sin provocar reacciones en los sensores de tensión. Los alimentadores no se desplazan.
5= Abra un archivo de registro (ubicado en la tarjeta SD) que contenga los registros de alarmas provenientes de los alimentadores.

5.1 OFFSET

Este procedimiento se aplica a dispositivos equipados con un sensor de tensión. Debe realizarse cuando, al retirar el hilo del sensor de tensión, la tensión registrada no sea cero.
Pulse el botón «Offset»:



Img. 18

Hay 4 botones; ejecute el comando indicado en cada uno de ellos y, a continuación, pulse ✓.

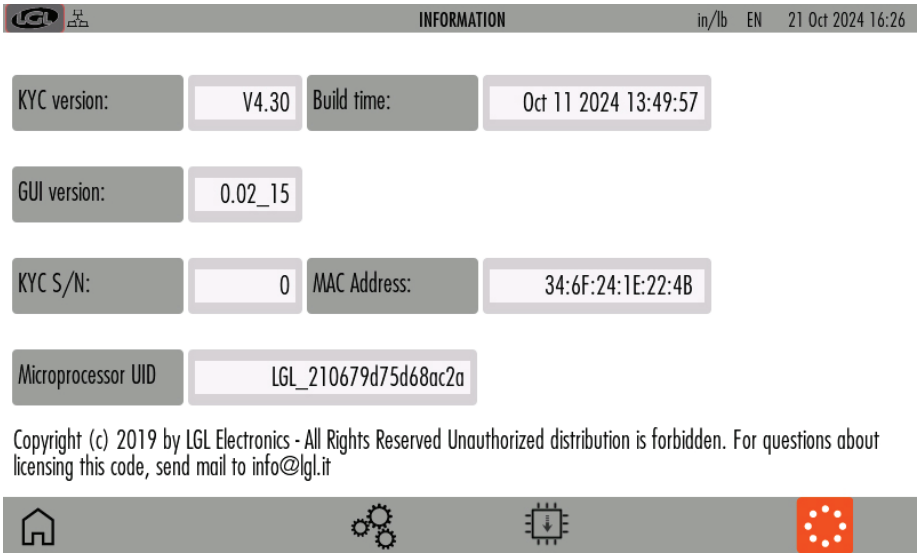
El primer botón solo es válido para los alimentadores positivos TWIN y SPIN. En el caso de los alimentadores de acumulación, pulse este botón sin realizar ninguna acción y pase al segundo botón.

El segundo botón requiere retirar el hilo de todas las células de carga. Esto es muy importante.

El tercer botón debe pulsarse únicamente tras haber realizado la acción indicada en el segundo botón. Este botón ejecuta el comando OFFSET.

El último botón recuerda que se debe volver a colocar el hilo en la célula de carga.

Desde la pantalla principal (imagen 3), pulse el icono i :



Img. 19

En esta pantalla se proporciona información sobre el software y el hardware del dispositivo.

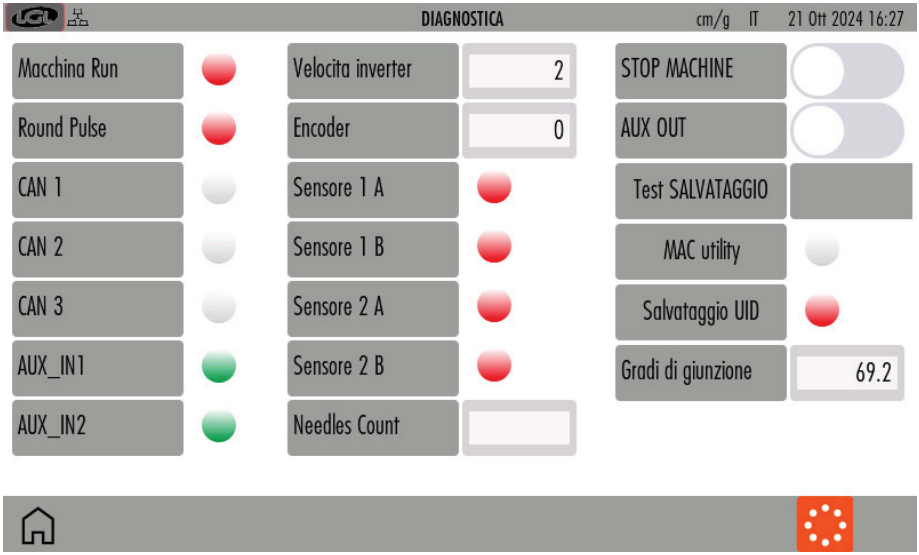
Los iconos de la barra inferior se describen en el capítulo correspondiente:

= Página de diagnóstico (véase el capítulo 6.1)

= Actualización del firmware KYC (véase el capítulo 6.2)

6.1 PÁGINA DE DIAGNÓSTICO

Desde la imagen 19, pulse el icono :



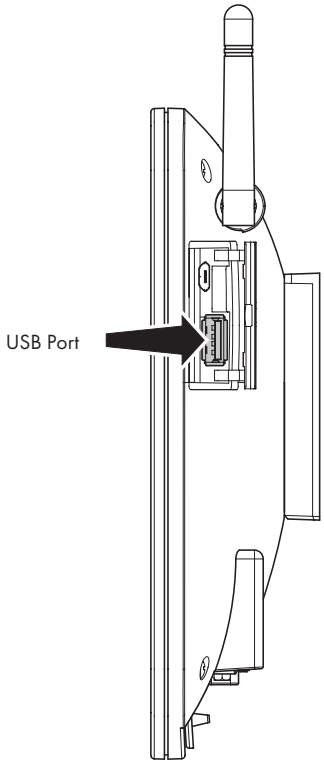
Img. 20

Esta pantalla permite realizar pruebas en las señales utilizadas por el KYC.
Macchina RUN: cuando la máquina arranca, la señal cambia de rojo a verde. Si esto no ocurre, se deben verificar las conexiones entre el KYC y la máquina.
Round Pulse: esta señal cuenta las revoluciones de la máquina, datos que se utilizan para calcular el consumo de hilo. Parpadea cada vez que el elemento de referencia de la máquina pasa frente al sensor de revoluciones. Si la señal no parpadeara en cada revolución de la máquina, la información sobre el consumo de hilo podría ser incorrecta.
Inverter Speed: es un valor numérico de 0 a 255 que aumenta cuando se incrementa la velocidad de la máquina y disminuye cuando esta se reduce.
Encoder: si está conectado al KYC (opcional), se muestran los pasos incrementales mientras el codificador gira. El KYC utiliza el codificador junto con los alimentadores TWIN para gestionar el consumo de hilo de estos.
Sensores 1A, 1B, 2A, 2B: corresponden a los dos sensores LGL-RPMF (capítulos 9.1 y 10.4). La señal parpadea con cada giro de la rueda instalada en la correa.
MACHINE STOP: prueba de la señal de parada (STOP). Al desplazar el cursor hacia la derecha, el KYC detiene la máquina, lo que permite probar la señal de parada que se transmite desde el KYC hacia la máquina.
SAVING TEST: prueba para verificar si el procedimiento de guardado en memoria se realiza correctamente.

Las demás opciones están destinadas a los técnicos de LGL y no guardan relación con las pruebas de señales.

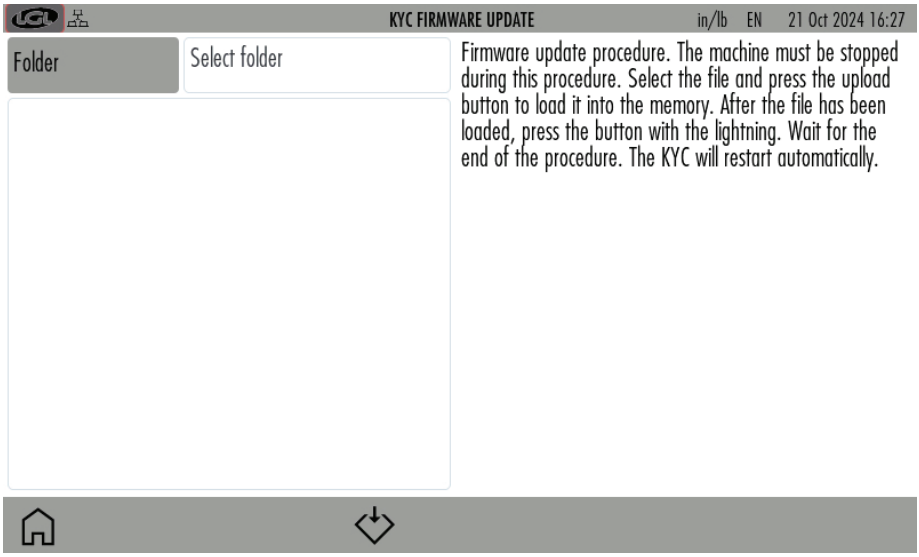
6.2 ACTUALIZACIÓN DEL FIRMWARE KYC

Copie el archivo «KYCTouch4.XX.srec» y la carpeta «FILE» en el directorio raíz de una memoria USB. Inserte la memoria USB en el dispositivo KYC (Imagen 21):



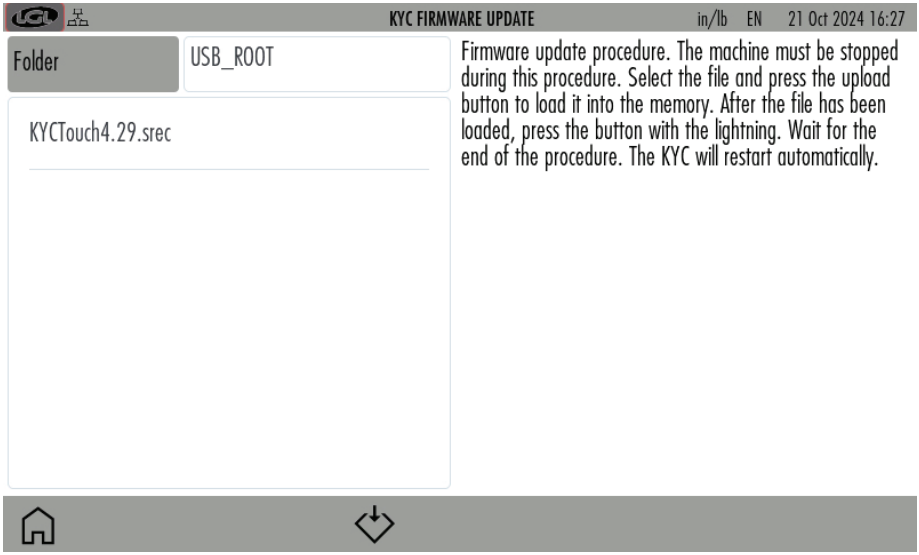
Img. 21

Desde la pantalla principal, presione i y luego :



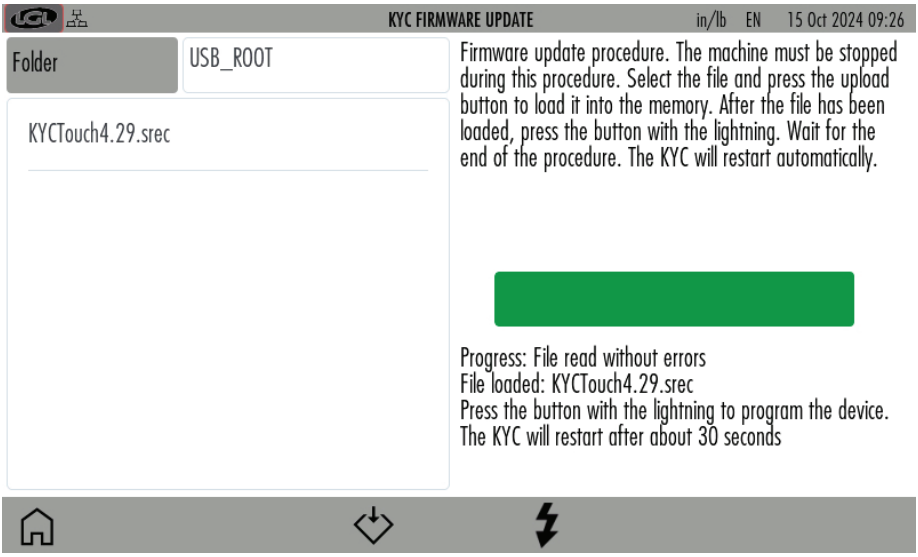
Img. 22

Pulse «Select folder» para seleccionar la raíz de la unidad USB.



Img. 23

Seleccione el archivo «KYCTouch4.XX.srec» y pulse para copiarlo en el dispositivo KYC. Una barra verde indica que la copia está en curso; al finalizar, la barra alcanza el 100 % y desaparece. Aparece un icono con forma de rayo.



Img. 24

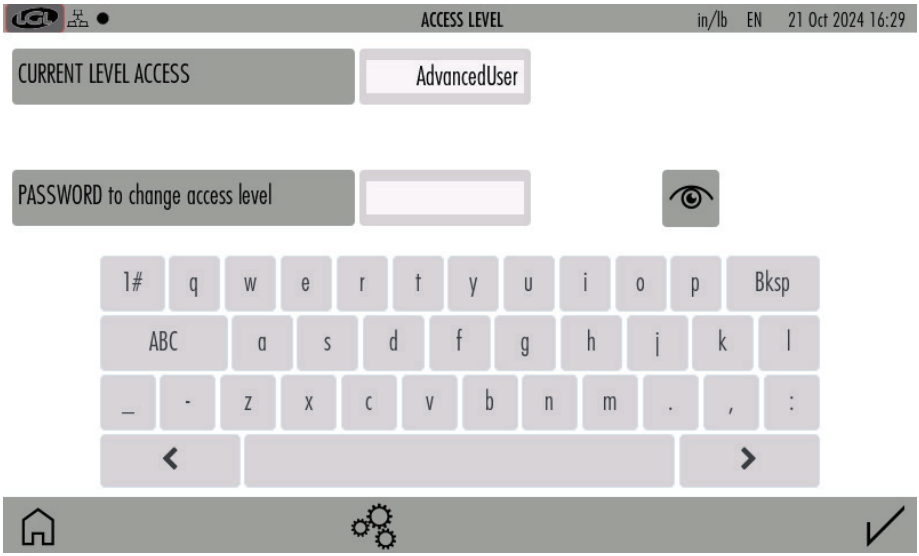
Al pulsar el icono , se ejecutará el file; el dispositivo KYC se apagará y volverá a encenderse tras 15 segundos, quedando listo para su uso.

NOTA: El system file de la memoria USB debe ser FAT o FAT32

7 - NIVEL DE ACCESO

Esta función permite al operador establecer una contraseña para modificar los parámetros en la pantalla KYC. Se han creado dos tipos de usuario: BASE USER y ADVANCED USER. Es posible asignar una contraseña a cada usuario.
El usuario BASE USER solo puede visualizar información.
El usuario ADVANCED USER puede visualizar y modificar parámetros.
El sistema está configurado por defecto en el modo ADVANCED USER y permanece así si no se establece ninguna contraseña. Al introducir una contraseña para ADVANCED USER, el sistema puede utilizarse en modo BASE USER o ADVANCED USER.

Desde la pantalla principal (imagen 3), pulse el icono o :



Img. 25

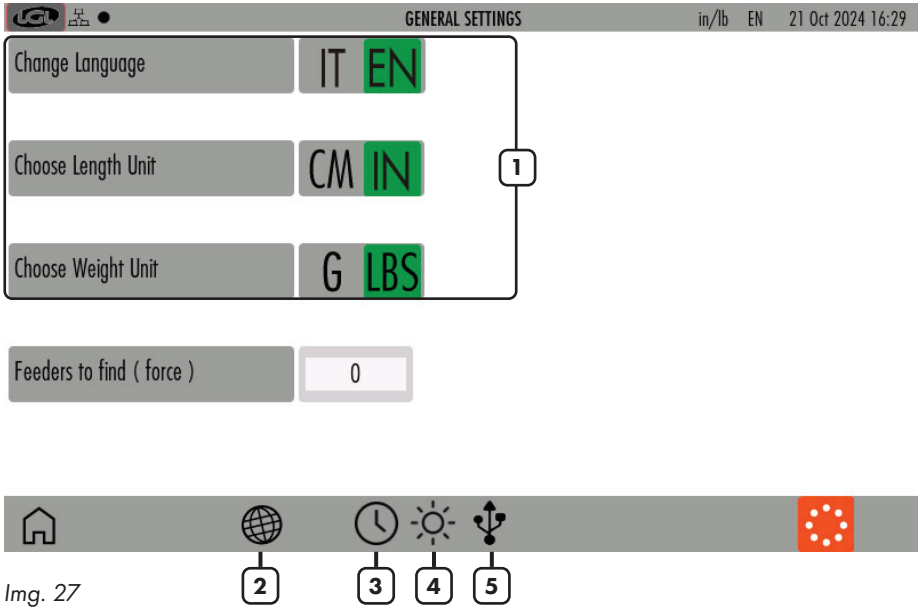
Para establecer la contraseña, pulse el icono (Imagen 26):

Img. 26

Pulse «Select user» y elija ADVANCED USER, introduzca la contraseña y pulse el icono .
La primera vez, no escriba nada en el campo «old password».
Importante: guarde la contraseña en un lugar seguro.
En la pantalla principal (Fig. 3), el BASE USER se identifica mediante el icono .
Al pulsar este icono, se accede a la imagen 25, donde es posible pasar a ADVANCED USER introduciendo la contraseña.
El ADVANCED USER se identifica en la pantalla principal mediante el icono .
Aunque es posible, no es estrictamente necesario establecer una contraseña para el BASE USER, ya que es el usuario con mayores limitaciones. Para volver al BASE USER, pulse sin introducir ninguna contraseña.

8 - CONFIGURACIÓN GENERAL

Desde la pantalla principal (imagen 3), pulse el icono :

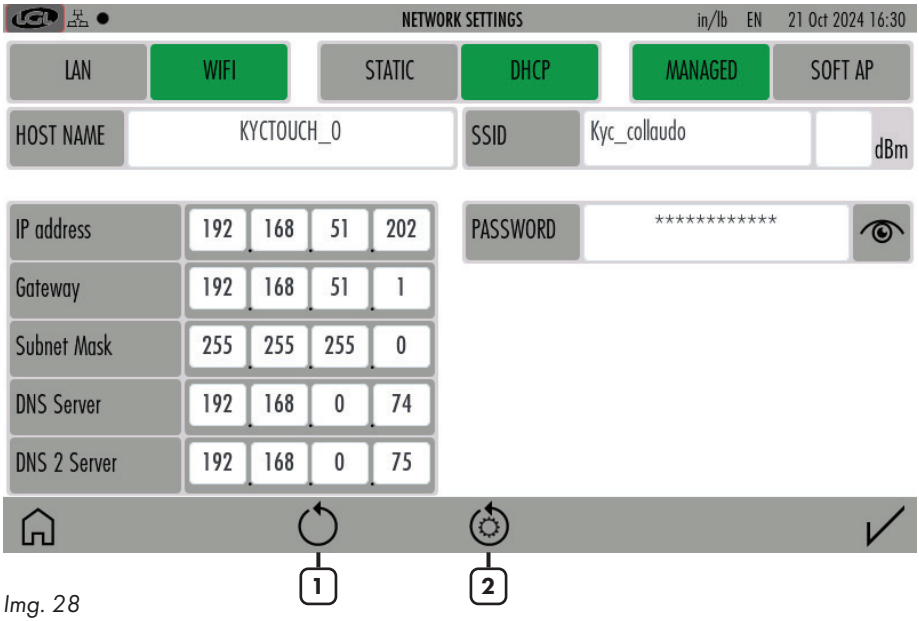


Img. 27

1= Pulse para cambiar la unidad de medida.
2= Configuración de red (consulte el capítulo 8.1)
3= Configuración de fecha y hora
4= Configuración de brillo y tiempo de suspensión
5= Enviar file a un dispositivo USB externo. Seleccione el file que desea enviar y pulse > . para enviarlo a una memoria USB. Si desea eliminar un file de una tarjeta SD, seleccione el file y pulse 🗑 (consulte el capítulo 10.5).

8.1 CONFIGURACIÓN DE RED

Premere :



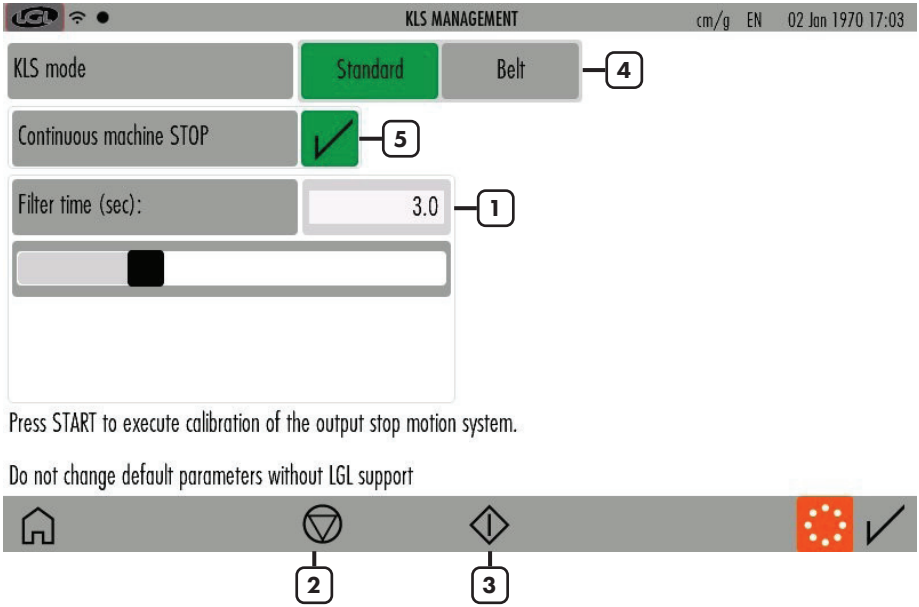
Img. 28

Modifique la configuración y pulse ✓ para confirmar.
1= Pulse para buscar puntos de acceso disponibles.
2= Pulse para restablecer la configuración de red predeterminada. Pulse ✓ para confirmer.

9 - FUNCIÓN KLS

La función KLS permite a los alimentadores detener la máquina si el hilo se rompe entre el alimentador y la máquina (para más información, consulte el manual de los alimentadores). Esta función requiere una conexión con el variador de la máquina y necesita una señal de marcha de la misma.

En la imagen 27 (o en la imagen 3, según la versión), pulse el icono , existen dos modos de funcionamiento: el modo estándar toma las señales del variador y de marcha de la máquina, mientras que el modo de correa (Belt mode) toma las mismas señales de una rueda instalada en una correa (sensor LGL RPMF).



Img. 29

1= Mueva el control deslizante para modificar el «Time filter» del KLS (valor predeterminado: 3 segundos). Este es el tiempo que tarda la máquina en alcanzar la velocidad de producción.

2= Detener el control KLS (la máquina debe estar parada).
Atención: la máquina no se detendrá si el hilo se rompe entre el alimentador y la máquina.

3= Iniciar el control KLS. Este botón activa la calibración del sistema KLS. Ponga en marcha la máquina y déjela funcionar durante al menos 10 segundos. A continuación, detenga la máquina y vuelva a arrancarla. Consulte el manual de instrucciones del alimentador para obtener más información.

4= Para seleccionar la fuente de las señales de marcha (RUN) y del variador: desde la máquina o desde el sensor LGL RPMF (consulte el capítulo 9.1).

5= Continuos Stop:

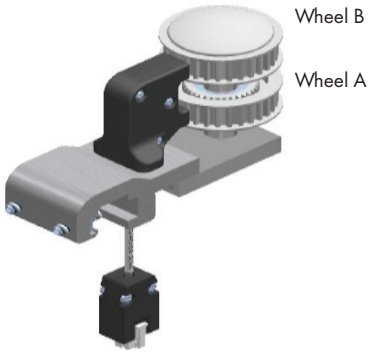
1. Activada (cuadrado verde). Tras una parada debida a una alarma de los alimentadores, la máquina no puede ponerse en movimiento hasta que la alarma se haya restablecido manualmente.
2. Desactivado (cuadrado rojo). Tras una parada debida a una alarma procedente de los alimentadores, la máquina puede moverse.

Predeterminado = Desactivado (cuadrado rojo).

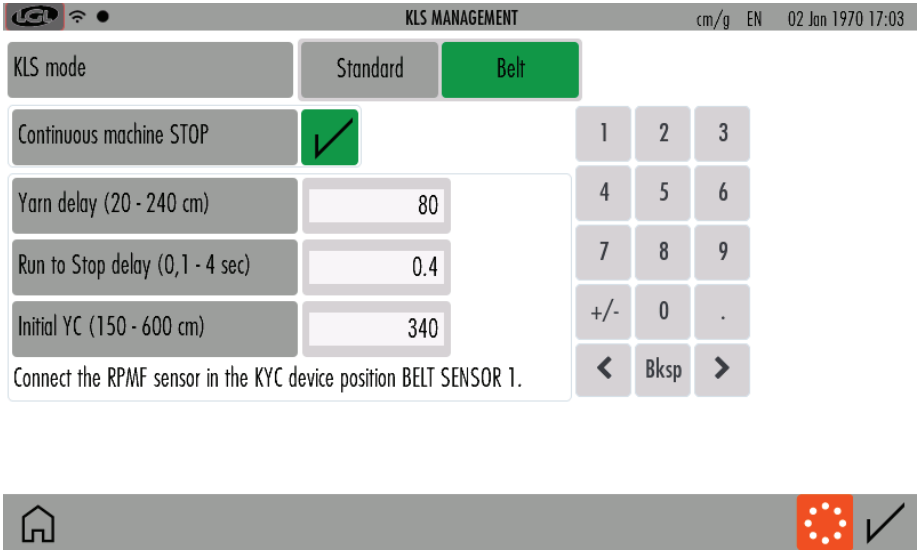
El ajuste correcto para Time filter es de 3 segundos, lo que corresponde al tiempo que la máquina necesita para alcanzar la velocidad de producción tras el arranque.

9.1 FUNCIÓN KLS CON BELT SENSOR

La función KLS con belt sensor permite a los alimentadores detener la máquina si el hilo se rompe entre el alimentador y la máquina, sin necesidad de utilizar la señal del variador ni la señal de marcha provenientes de la máquina.
La imagen 30 muestra un sensor LGL-RPMF destinado a instalarse en una correa. El sensor cuenta con dos ruedas y el sistema admite un máximo de dos sensores.

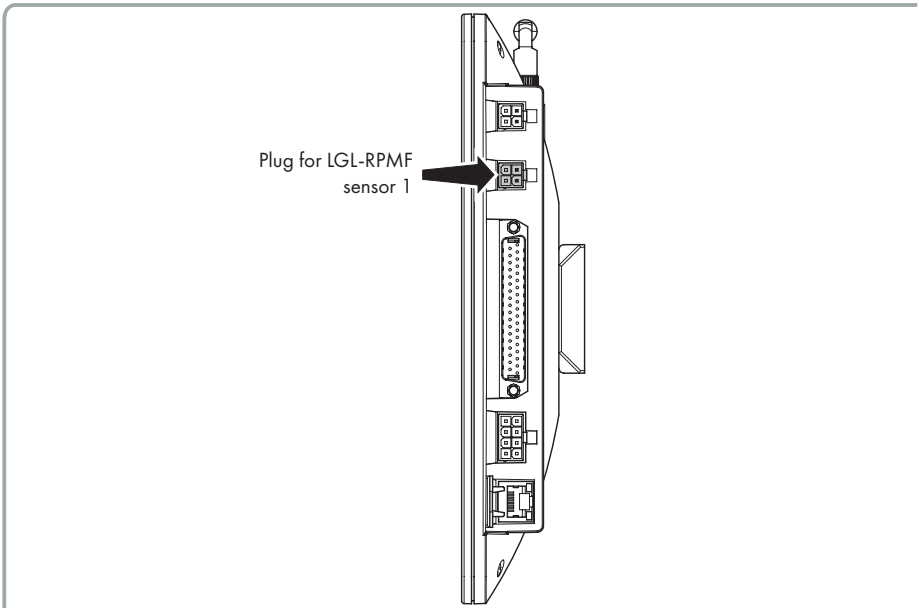


Img. 30



Img. 31

a. Conecte el LGL-RPMF al conector del sensor LGL-RPMF 1 (consulte la imagen 32). El KYC reconocerá el sensor automáticamente.



Img. 32

b. Seleccione “belt” en la página de gestión del KLS (Imagen 31).
c. Si es necesario, modifique los parámetros:
   - Yarn delay (20-240cm; default 80cm)
   - Run to stop delay (0,1 – 4 sec; default 0,4 seconds)
   - Initial Yarn consumption (150-600 cm; default 340 cm)

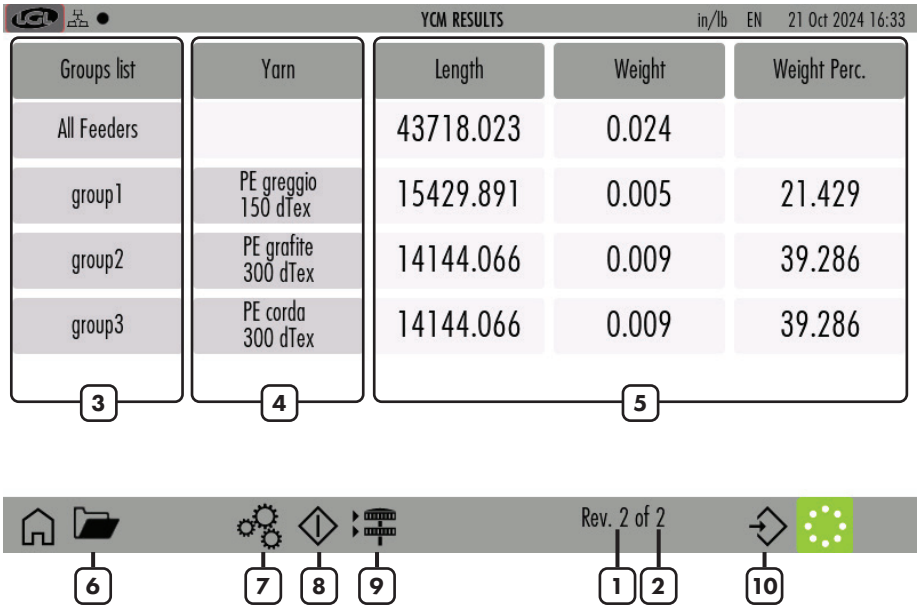
Los valores que aparecen en las imágenes son los predeterminados y son adecuados para la mayoría de los casos.

NOTA: Esta función solo está habilitada en el sensor 1 del LGL-RPMF.

Asegúrese de que la correa esté accionando la rueda inferior, ya que la señal se obtiene de dicha rueda (la Rueda A de la Imagen 30).
Las dos ruedas del sensor RPMF pueden conectarse a dos correas y ejecutar la función de yarn consumption de los alimentadores de correa (capítulo 8): la rueda inferior realizará dos tareas simultáneamente (véase el capítulo 10.4).

10 - FUNCIÓN YCM (YARN CONSUMPTION)

Desde la pantalla principal (imagen 1), pulse el icono :



Img. 33

1= Contador de revoluciones de máquina
2= Ciclos completos del pattern.
3= Lista de grupos de alimentadores. Pulse el botón de cada grupo para ver los datos de los alimentadores de dicho grupo (consulte el capítulo 10.1)
4= Ajustes de hilo para cada grupo. Pulse «Yarn» para cambiar los ajustes (consulte el capítulo 10.2).
5= Valores de consumo de hilo
6= Abrir la configuración guardada de YCM
7= Configuración general de YCM (véase el capítulo 10.3)
8= YCM Start/Stop
9= Ajustes del alimentador de cinta (véase el capítulo 10.4)
10= Guardado del informe YCM

Para obtener datos sobre el consumo de hilo, es necesario introducir en el sistema la información descrita en los capítulos 10.2, 10.3 y 10.4.
La información sobre las revoluciones de la máquina, detallada en el capítulo 10.3, es obligatoria para obtener determinados datos. La información indicada en el capítulo 10.2 es necesaria para determinar el peso y el porcentaje de peso. Si no se introduce esta información, el sistema solo mostrará la longitud del hilo en centímetros.

10 - FUNCIÓN YCM (YARN CONSUMPTION)

Los ajustes de los alimentadores por correa descritos en el capítulo 10.4 son necesarios cuando la máquina cuenta con este tipo de alimentadores. En tal caso, el sistema proporcionará información sobre el consumo de hilo tanto de los alimentadores por correa como de los dispositivos LGL.
Una vez que se haya introducido toda la información en el sistema, pulse el botón (número 8 en la imagen 33) para iniciar el cálculo. Los datos aparecerán en la pantalla solo cuando la máquina alcance el número de revoluciones programado.

10.1 YCM: ALIMENTADORES EN GRUPO

Pulse un botón de grupo. Por ejemplo, pulse «group2» en la imagen 33.
Aparece la imagen 34.

Img. 34

1= Introduzca un número de alimentador para ver los valores de consumo de hilo de un alimentador individual.
2= YCM Start/Stop.
3= Presione para repetir continuamente el cálculo YCM.

10.2 AJUSTES DEL HILO

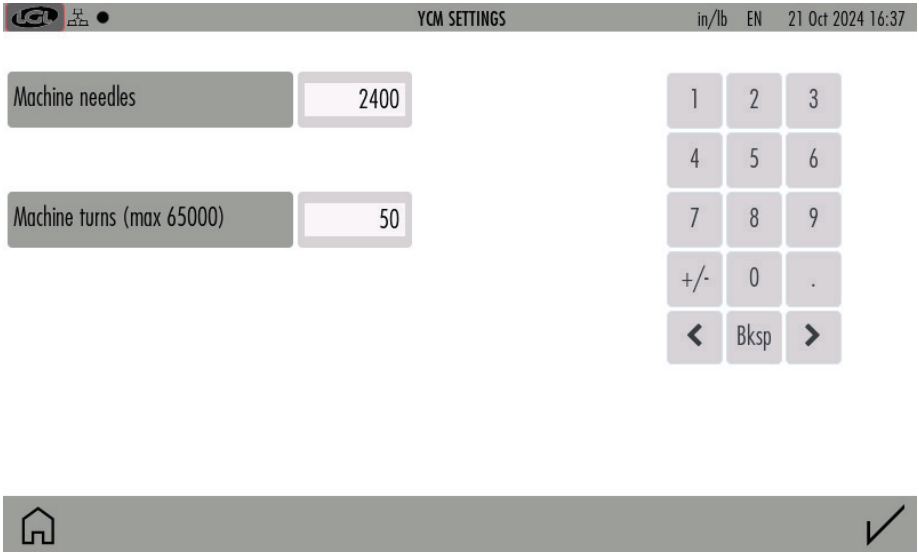
En la imagen 33, pulse el botón situado junto al nombre del grupo para introducir la información del hilo:

Img. 35

Introduzca la configuración del hilo para los alimentadores del grupo seleccionado (en este ejemplo, «group 1»): tipo de hilo, título del hilo y unidad de medida.
El campo de tipo de hilo puede completarse con cualquier característica que defina el hilo o el diseño. El cálculo del consumo de hilo utilizará únicamente el título del hilo.

10.3 CONFIGURACIÓN GENERAL DE YCM

Desde la pantalla principal de YCM (imagen 33), pulse el icono :

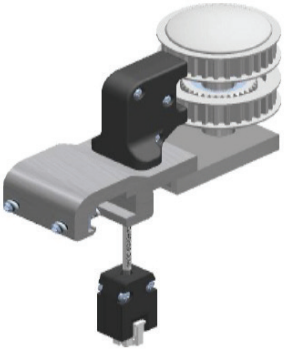


Img. 36

Introduzca las revoluciones de la máquina y los datos de las agujas para calcular el YCM. Se requiere información sobre las agujas de la máquina para determinar la longitud por cada 100 agujas.

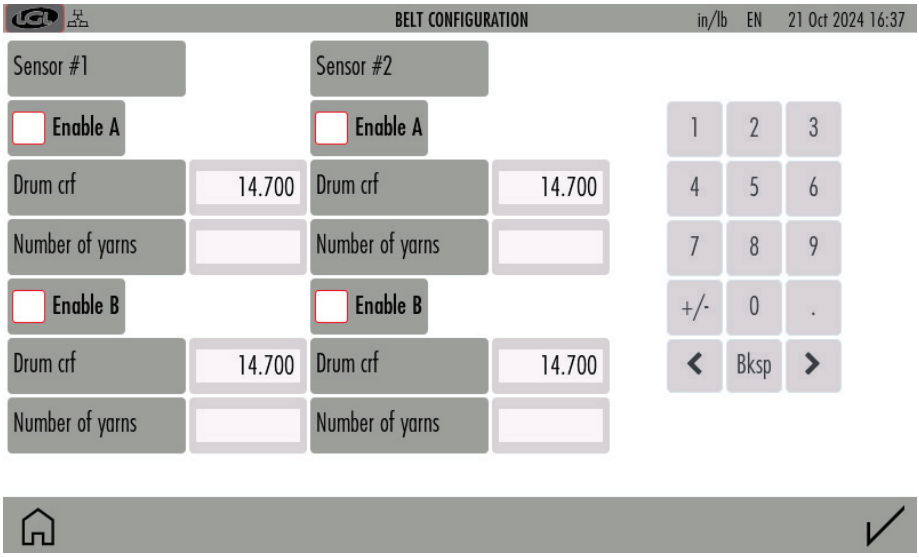
10.4 AJUSTES DEL ALIMENTADOR DE CINTA

El sensor descrito en este capítulo es necesario para calcular el consumo de hilo de los alimentadores accionados por correa.
Cuando se instalan sensores en las correas, el resultado del consumo de hilo incluirá la longitud, el peso y el porcentaje de peso del hilo procesado por el conjunto de alimentadores conectados a dicha correa.
Por ejemplo, si hay 4 ruedas que calculan el consumo de hilo de 4 correas —estando cada correa conectada a un grupo de alimentadores que procesan el mismo hilo—, se incluirán cuatro datos adicionales en los resultados de consumo de hilo: uno por cada correa.



Img. 37

Desde la pantalla principal de YCM (imagen 33), pulse el icono :

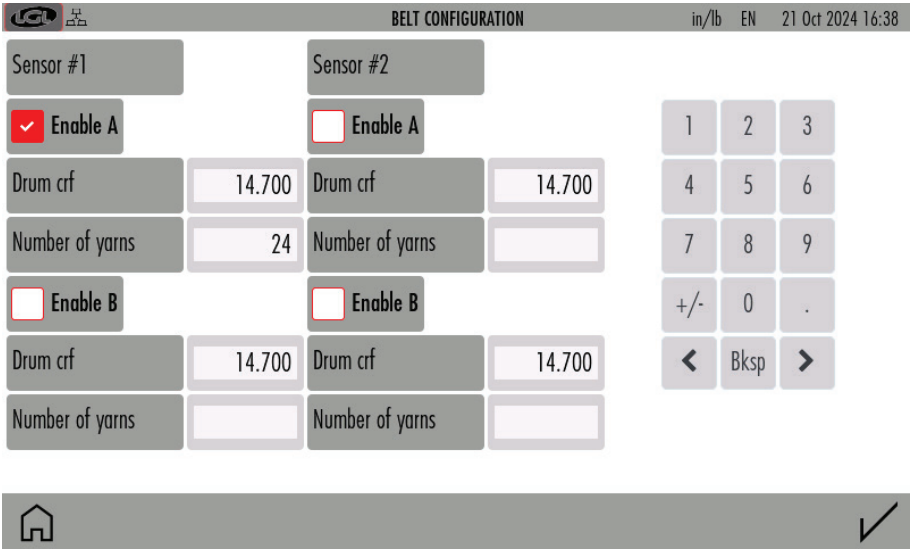


Img. 38

Seleccione «Enable A» y/o «ENABLE B» para activar los sensores de los alimentadores de cinta.
Cada sensor puede procesar hasta dos cintas (A y B), y hay dos sensores. El número máximo de cintas es cuatro.

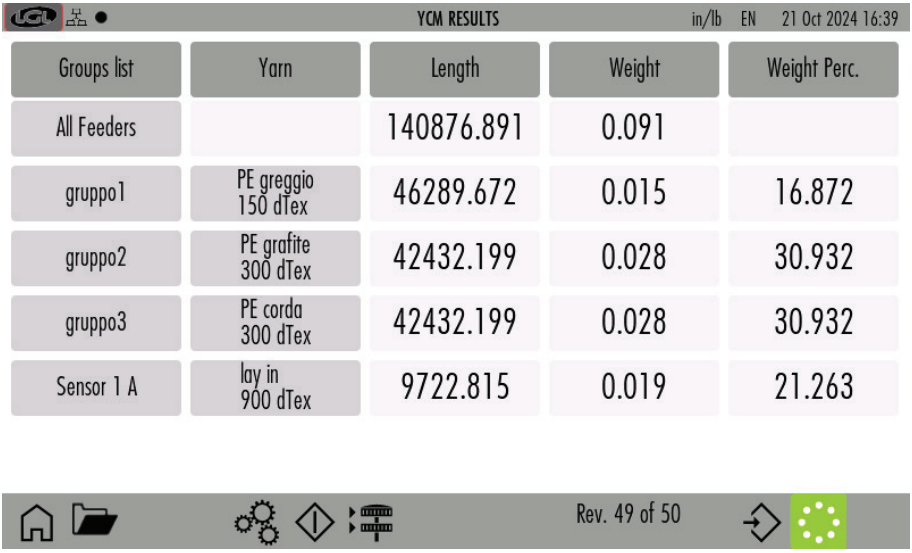
- «Drum crf» es la circunferencia del tambor del alimentador de cinta. Introduzca 14,7 cm (valor predeterminado). Como alternativa, es posible enrollar 10 vueltas en el tambor del alimentador de cinta, medir manualmente la longitud de dicha cantidad de hilo, dividir el valor entre 10 e introducir el resultado en el parámetro. Este procedimiento es más complejo, pero más preciso.
- Número de hilos: cuántos alimentadores suministran el mismo tipo de hilo. Es posible utilizar dos tipos de hilo diferentes (uno para cada banda) para cada sensor.

Por ejemplo, activar el sensor número 1 y la rueda A:



Img. 39

El resultado del consumo de hilo incluirá los porcentajes correspondientes a los alimentadores electrónicos LGL y los porcentajes correspondientes a los alimentadores accionados por correa:

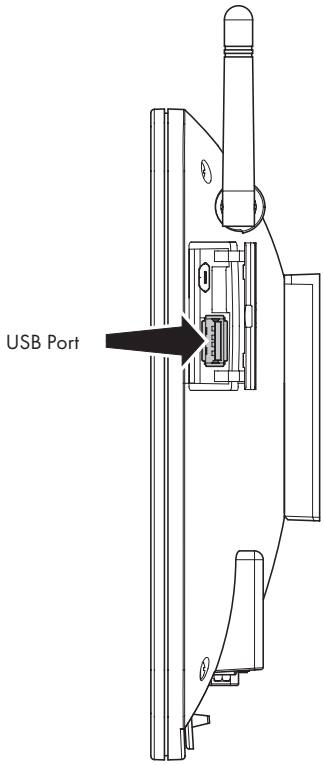


Groups list	Yarn	Length	Weight	Weight Perc.
All Feeders		140876.891	0.091	
gruppo1	PE greggio 150 dTex	46289.672	0.015	16.872
gruppo2	PE grafite 300 dTex	42432.199	0.028	30.932
gruppo3	PE corda 300 dTex	42432.199	0.028	30.932
Sensor 1 A	lay in 900 dTex	9722.815	0.019	21.263

Img. 40

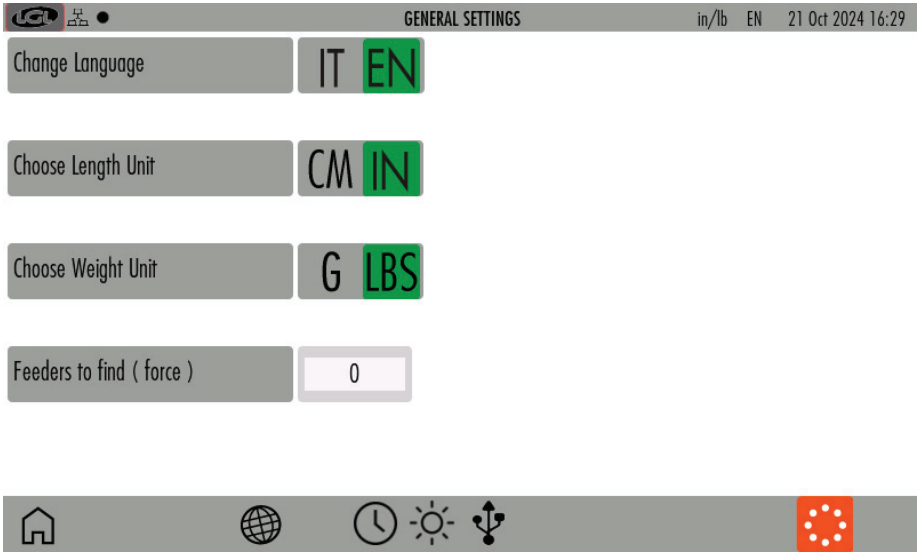
10.5 GUARDE EL INFORME DE YCM EN UNA MEMORIA USB

Cree y guarde un informe YCM (para guardarlo, pulse el botón 10 de la imagen 33). Inserte una memoria USB en la ranura correspondiente situada en la parte posterior del KYC.



Img. 41

Desde la página principal, pulse .



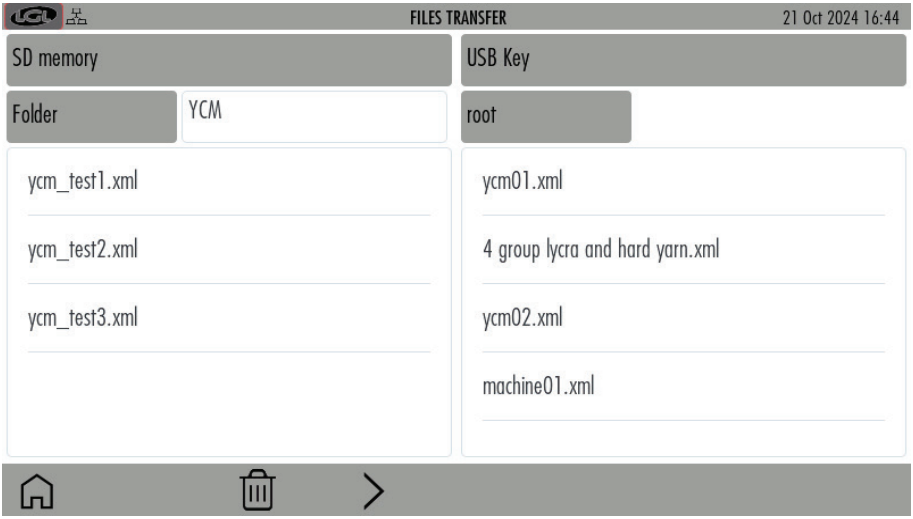
Img. 42

Press

Img. 43

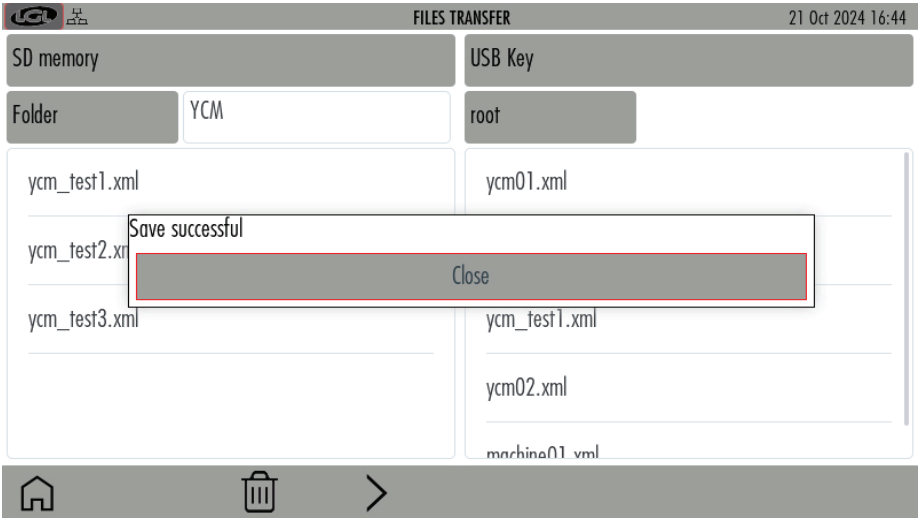
Pulse “Select folder”: aparecerá un menú desplegable. Seleccione YCM en el menú.

Los files YCM creados y guardados se mostrarán en la pantalla:



Img. 44

Seleccione el file que desea mover a la memoria USB. Aquí he seleccionado ycm_test1.xml. Una vez seleccionado el file, aparece una flecha > en la parte inferior de la pantalla. Transfiera el file a la memoria USB pulsando la flecha >.

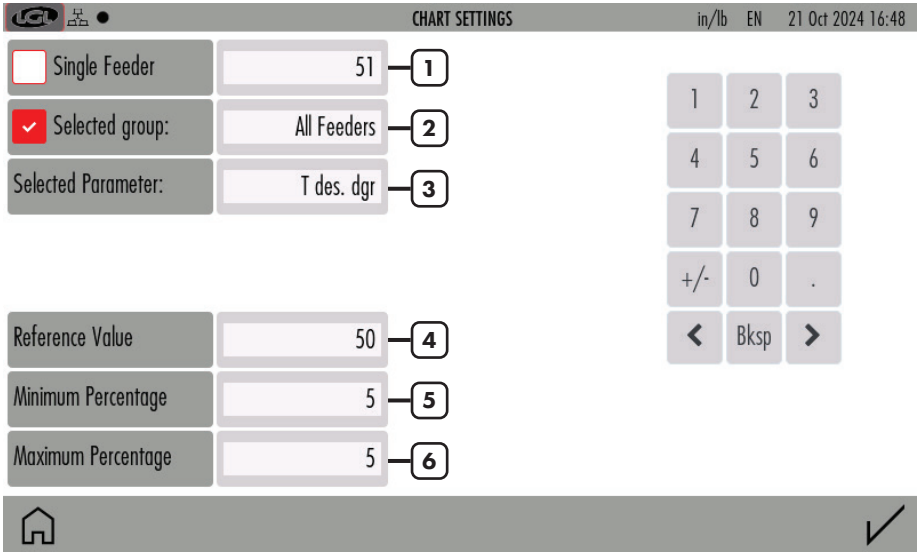


Img. 45

Como muestra la imagen, el file aparece en la parte derecha de la pantalla, donde se encuentran los archivos almacenados en la memoria USB.

11 - GRÁFICO DE PARÁMETROS

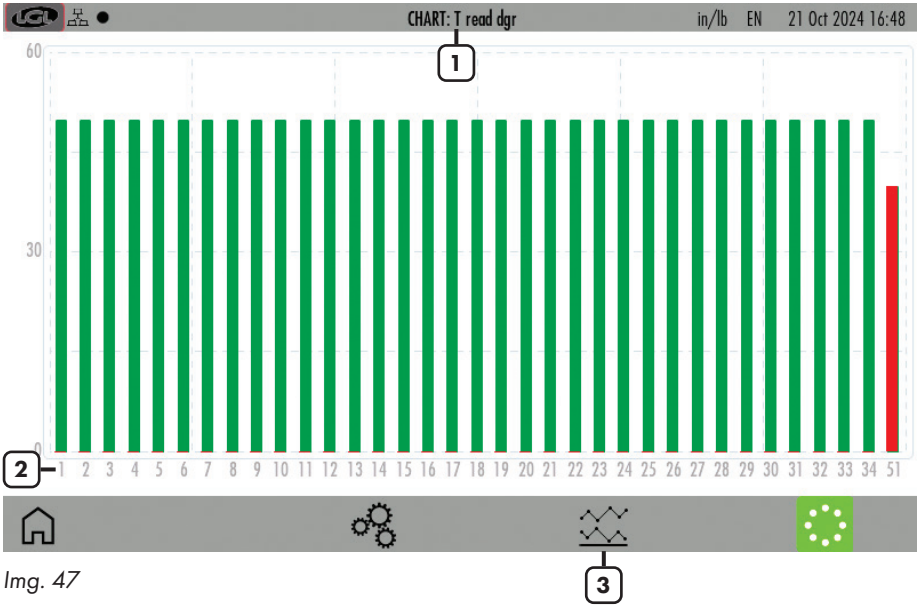
Desde la pantalla principal (imagen 3) pulse el icono y luego :



Img. 46

1= Seleccione esta opción si desea ver el gráfico de un solo alimentador.
2= Seleccione esta opción si desea ver el gráfico de todos los alimentadores del grupo seleccionado. Para seleccionar un grupo, pulse en "All Feeders" .
3= Seleccione el parámetro.
4= Es posible introducir un valor de referencia con un porcentaje de control. Si el valor leído difiere de la información introducida, la barra del alimentador en el gráfico cambiará a color rojo.
5= Valor mínimo permitido (%).
6= Valor máximo permitido (%).

Por último, pulse el icono ✓ para mostrar el diagrama solicitado:



Img. 47

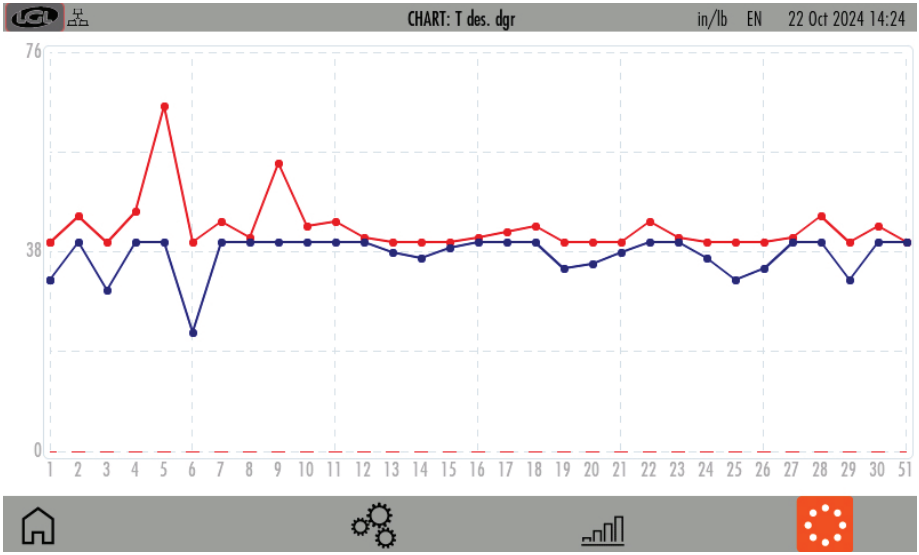
1= Parámetro mostrado (Tread en el ejemplo).

2= Addresses de los alimentadores. Si la pantalla no es lo suficientemente grande para mostrar todos los alimentadores, aparecerán flechas en la parte inferior para permitir el desplazamiento.

3= Pulsar para ver el gráfico de los valores mínimo y máximo leídos (Img. 48).

El diagrama muestra el valor del parámetro para todos los alimentadores conectados. Cada rectángulo aparece en verde si su valor se encuentra dentro de la tolerancia definida por los porcentajes mínimo y máximo (Fig. 46). Por el contrario, si el valor está fuera de los límites de tolerancia, el rectángulo aparece en rojo.

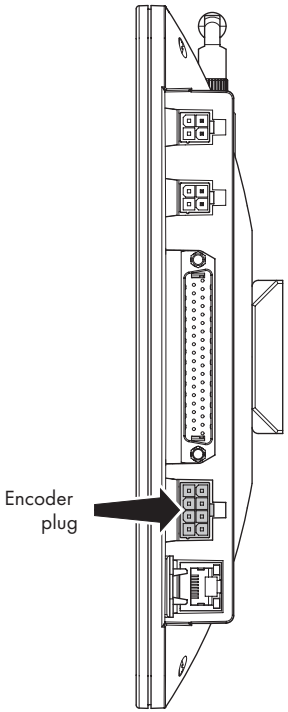
Los valores mínimos y máximos del parámetro se muestran en la imagen 48. La línea azul indica los valores mínimos, mientras que la línea roja muestra los valores máximos.
Este diagrama es importante para la lectura de parámetros provenientes de sensores, como la tensión del hilo en este ejemplo.



Img. 48

12 - FUNCIÓN DE ALIMENTACIÓN SINCRONIZADA DE HILO (SYF)

Esta función solo está disponible en el alimentador TWIN equipado con la placa LGL272 y se utiliza para producir tejido liso. No está disponible en ningún otro producto de LGL.
El sistema KYC debe conectarse a un encoder sincronizado con la máquina (disponible en LGL). El encoder debe conectarse al KYC mediante un conector diseñado para este fin, tal como se muestra en la siguiente imagen:

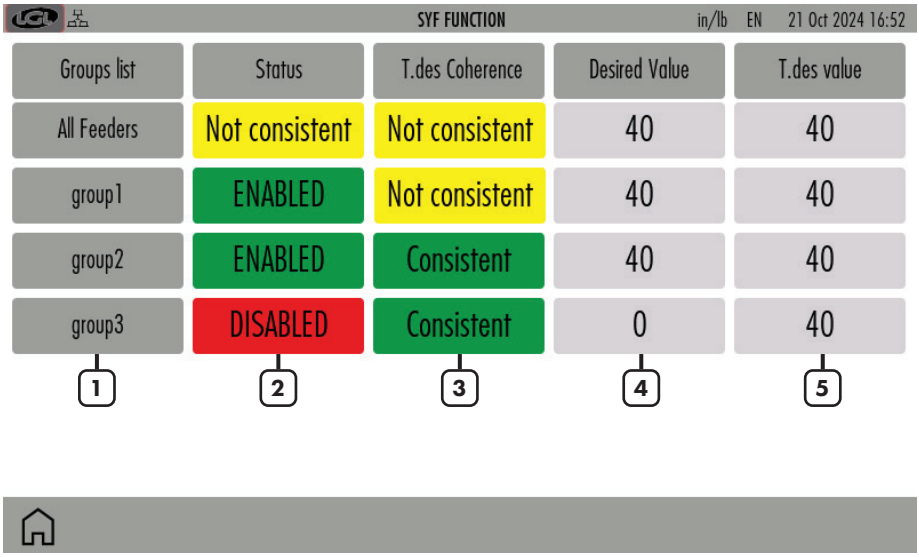


Img. 49

El alimentador TWIN funciona de forma sincronizada con la máquina, suministrando así una cantidad constante de hilo. El sensor de tensión se utiliza para proporcionar información sobre la tensión del hilo y emitir alarmas si esta se sale de los límites de tolerancia.

12 - FUNCIÓN DE ALIMENTACIÓN SINCRONIZADA DE HILO (SYF)

Desde la pantalla principal, pulse el icono :



Img. 50

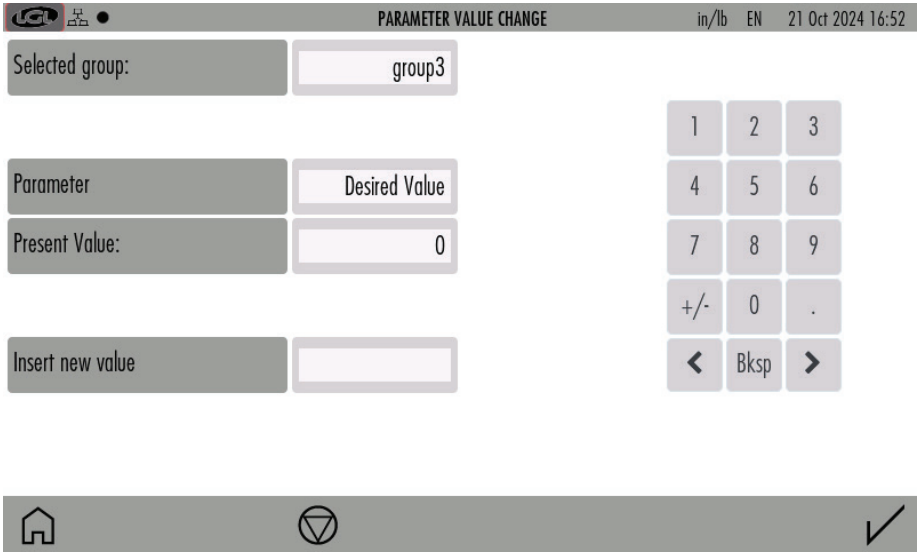
1= Lista de grupos.
Pulse la pestaña de cada grupo para realizar el ajuste (consulte el subcapítulo específico 12.1).

2= Estado de la alimentación sincronizada de hilo (SYF) para cada grupo (solo lectura):
ENABLED: Función SYF activada.
Todos los alimentadores del grupo suministran la misma cantidad de hilo.
DISABLED: Función SYF desactivada.
Todos los alimentadores del grupo funcionan con el sensor de tensión.
Not consistent: Los alimentadores del grupo presentan valores de SYF diferentes entre sí.

3= Coherencia del valor de tensión deseado durante el procedimiento de ajuste.
Consistent: All feeders in group have the same tension value.
Not consistent: All feeders in the group have different desired tension values. The desired tension values must be modified to be all same for the same group.

4= Valor deseado de consumo de hilo en cm/revolución. Pulse para modificar el valor. Este valor puede establecerse mediante el procedimiento de calibración o introducirse directamente en esta posición.

NOTA: Tras pulsar sobre el valor, aparece una nueva imagen:



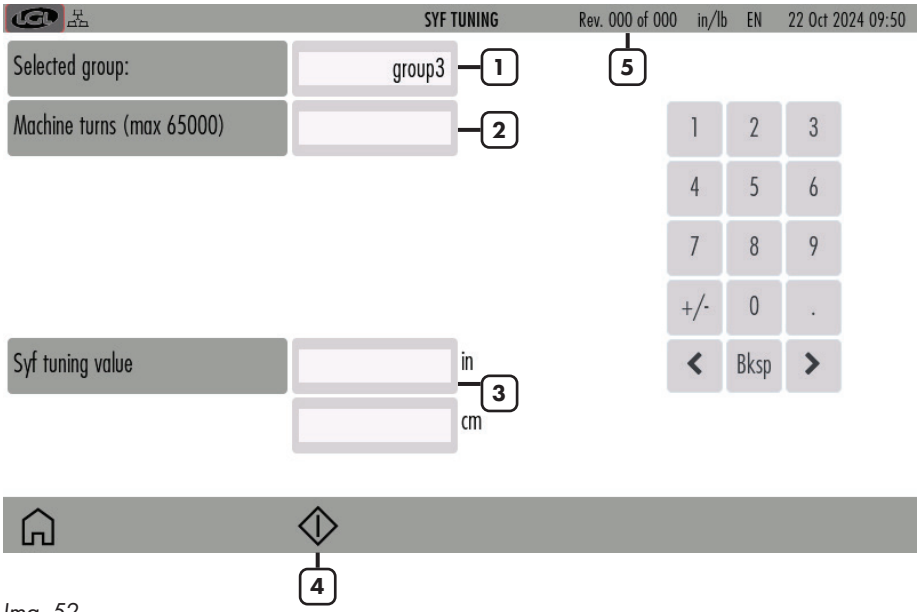
Img. 51

Al pulsar ▽, se desactivará la función SYF para el grupo y cada alimentador funcionará en modo de tensión.

5= Tensión deseada. Pulse para cambiar el valor. Además, en este caso aparece la imagen 51. Introduzca el nuevo valor en la casilla correspondiente.

12.1 SINTONIZACIÓN SYF

Toque el nombre de un grupo en la Figura 50 para realizar el ajuste SYF. El ajuste establece un consumo de hilo constante para el grupo. Véase la imagen 52:



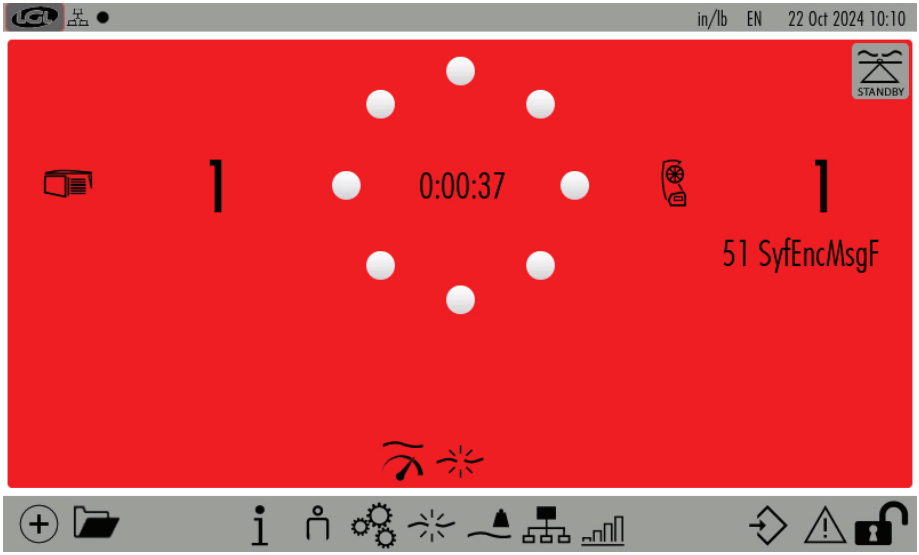
Img. 52

1= Selected group.
2= Duración del procedimiento de ajuste SYF en número de revoluciones de la máquina.
3= Una vez finalizado el procedimiento de ajuste, el valor de consumo de hilo se mostrará aquí.
4= Presione para iniciar o detener el procedimiento de sintonización.
5= El número de revoluciones de la máquina aumentará de 0 al valor preestablecido (véase la casilla número 2) durante el ajuste.

Una vez finalizado el procedimiento de ajuste, se muestra el valor de consumo de hilo y aparece el símbolo ✓.
Pulse ✓ para enviar el valor a todos los alimentadores y activar la función SYF.

12.2 SYF EN MODO DE ESPERA

Este botón aparece en la parte superior derecha de la pantalla principal si hay alimentadores dobles equipados con la función SYF.



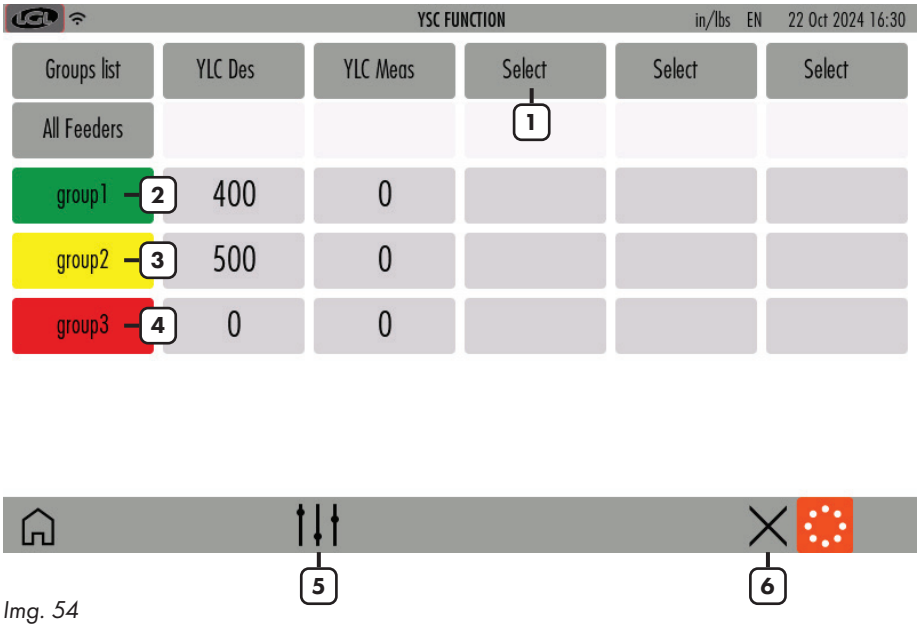
Img. 53

Este botón permite al operador detener la función SYF durante cinco revoluciones. Los alimentadores dobles funcionarán en modo de tensión durante dichas revoluciones.
Pulse el icono (Img. 53). Los alimentadores TWIN cambiarán del modo de consumo al modo de tensión.
Las luces de los alimentadores pasarán de amarillo (modo de consumo) a verde (modo de tensión).
Los alimentadores Twin funcionarán en modo de tensión durante cinco revoluciones y, a continuación, volverán automáticamente al modo de consumo.

13 - CONTROL DE VELOCIDAD DEL HILO (YSC)

Esta función está disponible únicamente en las versiones de CC (corriente continua) de los alimentadores Ecompact y Ecopower.
YSC es una función que permite al alimentador equipado con el sistema ATTIVO controlar la referencia de consumo de hilo (modo de consumo de hilo) al tejer estructuras lisas, y la referencia de tensión (modo de tensión) al realizar diseños Jacquard.
Los alimentadores pueden cambiar automáticamente de un modo a otro cuando el diseño pasa de punto liso a Jacquard y viceversa.

Desde la pantalla principal (imagen 4), presione el icono :

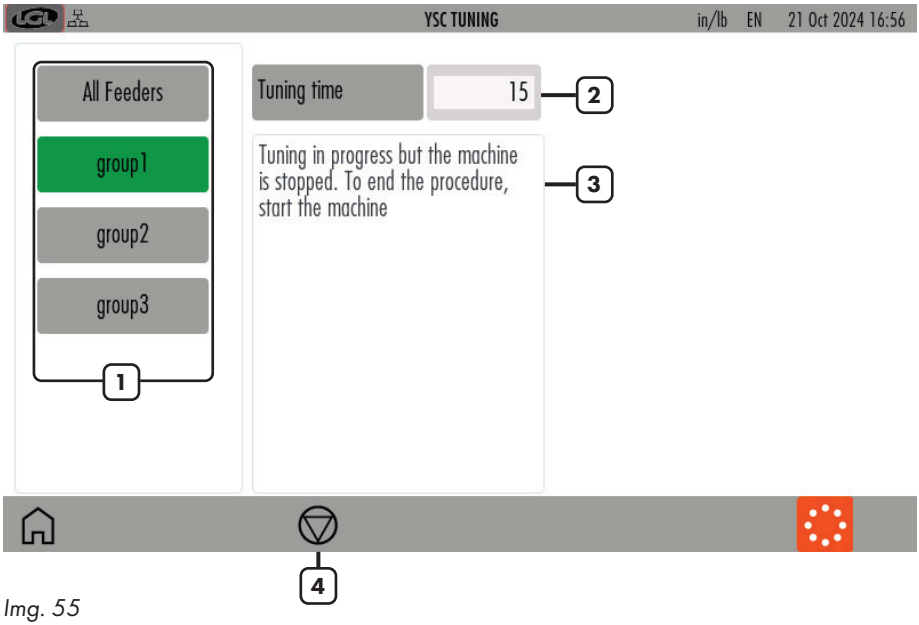


Img. 54

1= Pulse para seleccionar los parámetros YSC (consulte el capítulo 13.2, donde se muestran los parámetros activados).
2= El rectángulo es verde porque el YSC está activo y todos los alimentadores del grupo tienen el mismo valor.
3= El rectángulo es amarillo porque el YSC está activo, pero hay alimentadores con valores diferentes en el mismo grupo. En este caso, se debe repetir la calibración.
4= El rectángulo es rojo porque el YSC no está activo para todos los alimentadores del grupo.
5= Botón de ajuste (consulte el capítulo 13.1).
6= Botón para desactivar el YSC en todos los alimentadores. Verifique la tensión deseada, ya que puede haber cambiado durante el proceso YSC.

13.1 AJUSTE YSC

Desde la pantalla de YSC, presione el icono :



Img. 55

1= Mantener pulsado para seleccionar o deseleccionar un grupo (verde = modo de consumo de hilo; gris = modo de tensión).
2= Cambiar el tiempo de ajuste (valor predeterminado = 15; normalmente no es necesario modificar este valor).
3= Información: ajuste en curso y finalización del procedimiento.
4= Botón para iniciar o detener el procedimiento de ajuste.

13.2 PROCEDIMIENTO YSC

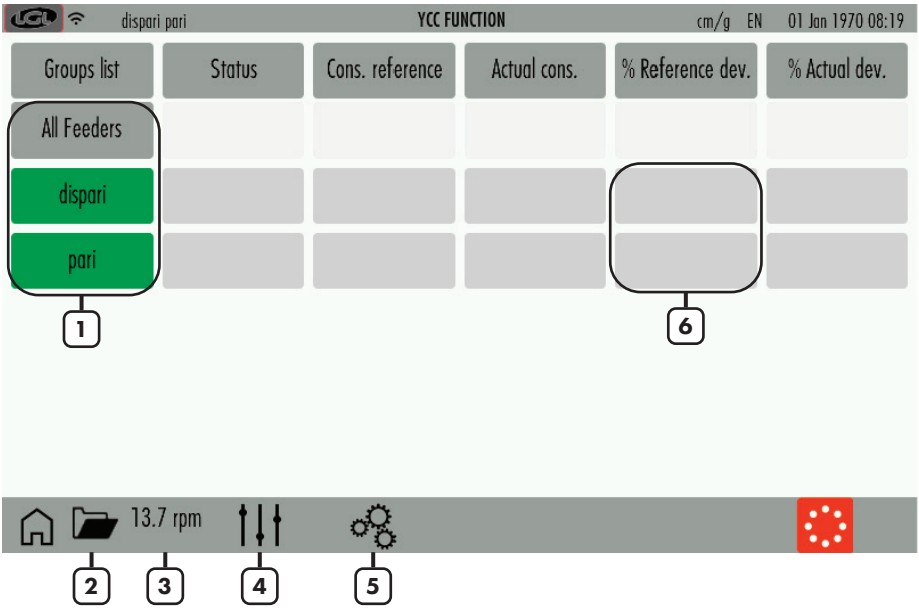
El pattern debe ser liso; todos los alimentadores de un mismo grupo deben consumir la misma cantidad de hilo. Seleccione los grupos que desee que funcionen en modo de consumo de hilo.
Si la máquina está en marcha, deténgala.
Pulse el botón del procedimiento de ajuste (número 4 en la imagen 55).
Ponga la máquina en marcha y espere a que finalice el procedimiento de ajuste. El ajuste concluye tras unos 30 segundos. A partir de ese momento, la función YSC está activa y operativa.
En la pantalla principal de YSC, cada grupo que funcione en modo de consumo aparecerá en verde, y cada alimentador del grupo ajustará el consumo de hilo accionando el freno Attivo. Esto implica que los valores de tensión variarán (y serán distintos en cada alimentación) para mantener el consumo de hilo preestablecido.
Cada grupo que funcione en modo de tensión aparecerá en gris.

En la pantalla es posible visualizar los parámetros que intervienen en esta función:

- **YLC Meas:** es el consumo de hilo real (solo lectura, en cm/2s).
- **YLC Des:** es el consumo de hilo deseado establecido durante el procedimiento de calibración (lectura/escritura, en cm/2s). Cada alimentador mantiene este parámetro constante modificando la tensión deseada.
- **YLCT.min:** tensión mínima permitida por el sistema YSC (valor predeterminado: 2 g). Si la tensión del hilo Tdes alcanza Tmin durante el funcionamiento del YSC, el YSC permanece activo, incluso si la tensión no desciende por debajo de Tmin.
- **YLCT.max:** tensión máxima permitida por el sistema YSC (valor predeterminado: 7 g). Si la tensión del hilo Tdes alcanza Tmax durante el funcionamiento del YSC, el YSC permanece activo, incluso si la tensión no supera Tmax. Tanto T.min como T.max pueden depender de la mecánica del freno de salida. De hecho, es posible que el freno de salida no pueda alcanzar una tensión excesivamente alta o baja.
- **YLC%max:** variación máxima del consumo de hilo en tiempo real por encima de la cual se desactiva el sistema YSC. Este parámetro define un límite entre una zona lisa y una zona jacquard del mismo dibujo. Cuando el consumo de hilo supera el %max, significa que el dibujo ya no es liso y que el alimentador debe funcionar en modo de tensión. La tensión que ajusta cada alimentador es la última que estaba ajustando durante el modo de consumo (valor predeterminado: 10 %).
- **YLCTdesTun.:** tensión del sistema ATTIVO durante el procedimiento de calibración. Durante dicho procedimiento, ATTIVO funciona en modo de tensión, y esta es la tensión a la que el sistema registra los parámetros de consumo de hilo.

14 - FUNCIÓN YCC

YCC es un sistema que supervisa el consumo de hilo de cada alimentador durante la producción de un artículo y detiene la máquina si dicho consumo se desvía de los límites de tolerancia respecto a un valor de referencia. Disponible en alimentadores de acumulación y en el modelo KYC TOUCH a partir de la versión de software 4.40.

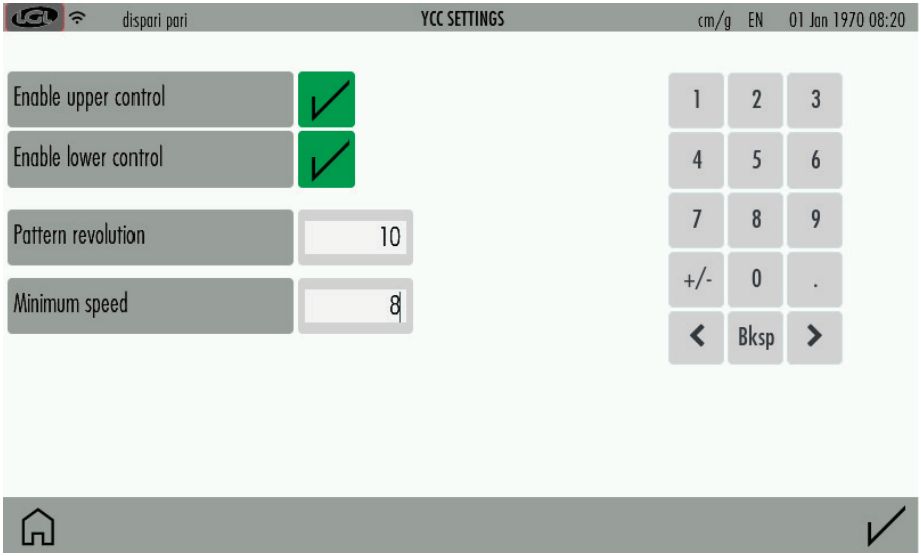


Img. 56

1= Teclas de grupo:
Cada tecla de grupo aparece en verde si los alimentadores del grupo tienen la función activada. Aparece en rojo si la función está desactivada. La tecla aparece en amarillo si, dentro del mismo grupo, hay alimentadores con la función activada y otros con la función desactivada.
2= Para abrir un file de configuración guardado.
3= Velocidad de la máquina (rpm).
4= Para iniciar el ajuste de la función YCC.
5= Configuración de YCC.

Al mantener pulsada una tecla de grupo durante 3 segundos, se activa o desactiva la función YCC (la tecla cambia de rojo a verde y viceversa).

Para usar la función YCC, pulse la tecla de configuración :



Img. 57

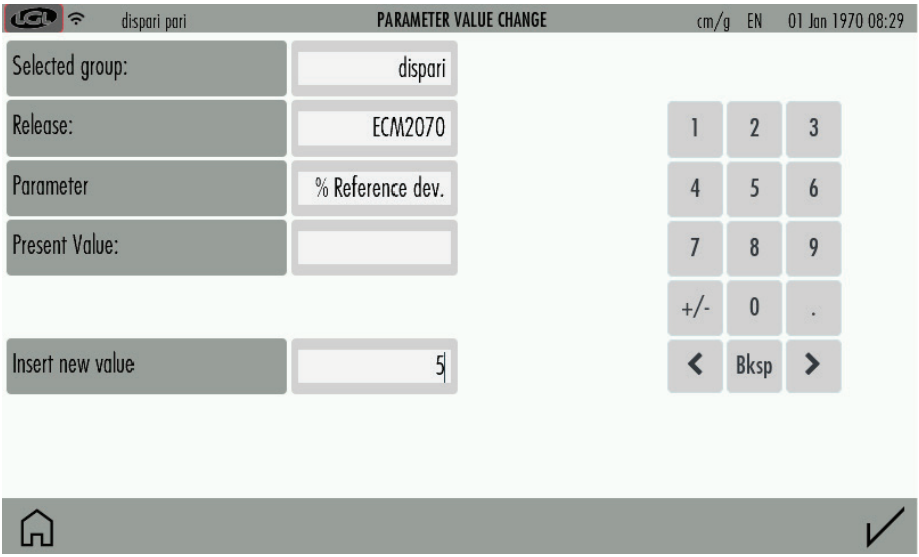
Configure el número de vueltas de la máquina según el pattern (aproximado al número entero más cercano), la velocidad mínima de funcionamiento por debajo de la cual el sistema no está activo y habilite las comprobaciones deseadas (superior y/o inferior).

desactivado

activado

Si se selecciona "enable upper control" el sistema detendrá la máquina si el valor actual es superior al consumo de hilo de referencia + % de desviación de referencia.
Del mismo modo, si se selecciona "enable lower control" el sistema detendrá la máquina si el valor actual es inferior al consumo de hilo de referencia - % de desviación de referencia.

Desde la pantalla principal, configure el % de desviación de referencia pulsando la tecla del grupo deseado (número 6 en la imagen):

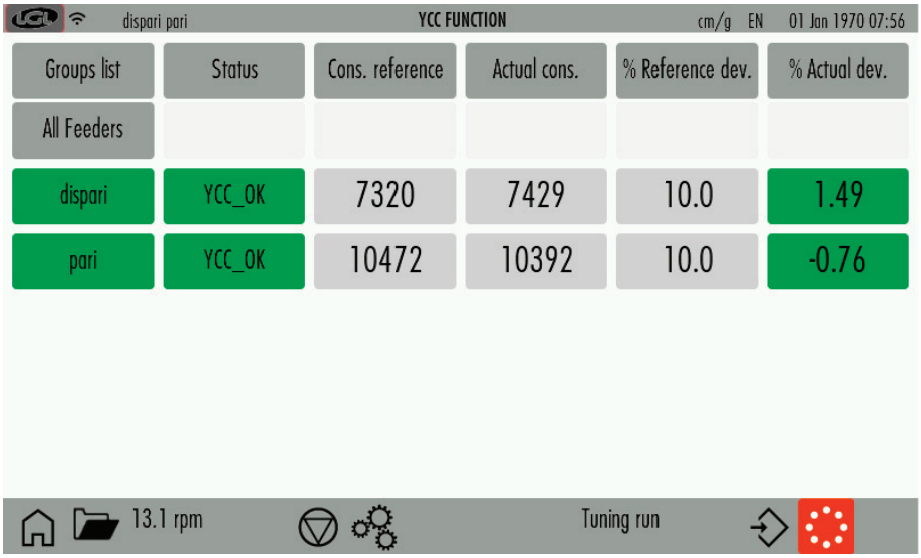


Img. 58

Inserte el nuevo valor y pulse ✓.

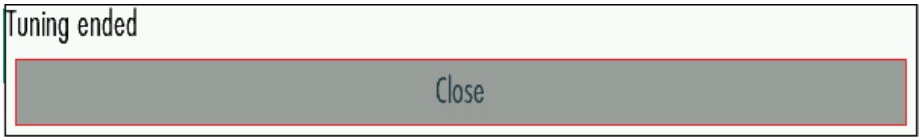
Inicie el procedimiento de ajuste con las teclas ↑↓↑ *en la pantalla principal de YCC.*

A continuación, ponga en marcha la máquina: comenzará el ajuste (en la parte inferior derecha aparecerá el mensaje "Ajuste"). Durante el ajuste, cada alimentador mide y almacena su consumo de hilo durante los giros de la máquina siguiendo el pattern. Este valor se toma como consumo de referencia.



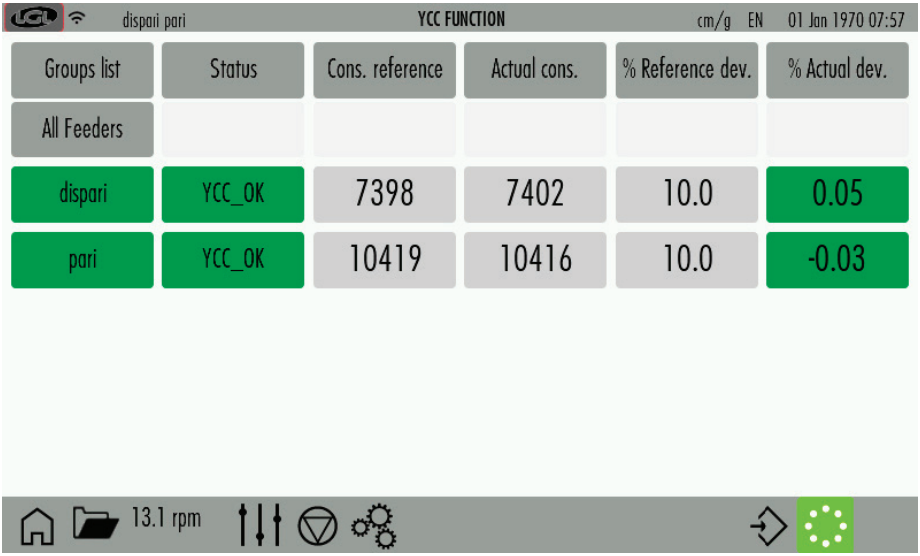
Img. 59

En este caso, el procedimiento de ajuste dura 10 ciclos de la máquina. Al finalizar, la siguiente inscripción indica el término del procedimiento:



Img. 60

La máquina sigue funcionando y el sistema ya está activo:



Img. 61

El parámetro de solo lectura «%Actualdev.» indica en qué medida el consumo actual de hilo se desvía del valor de referencia («%reference cons»). Este parámetro se actualiza una vez por cada ciclo de la máquina. El indicador «%Actualdev.» aparece en verde si su valor se encuentra dentro del margen de tolerancia definido por «%reference dev.», en amarillo si es igual a dicho margen y en rojo si queda fuera de los límites de tolerancia. Si el valor está fuera de tolerancia, la máquina se detiene siempre que la función de control de límites superior e inferior esté activada en la pantalla de configuración.

Los valores que se muestran en la imagen anterior corresponden al primer alimentador de cada grupo (es decir, el alimentador con la dirección más baja dentro de cada grupo).

Al pulsar la tecla del grupo, se muestra la siguiente pantalla.:

dispari pari — YCC FUNCTION — cm/g EN 01 Jan 1970 07:59

dispari	Status	Cons. reference	Actual cons.	% Reference dev.	% Actual dev.
1 ECM2070	YCC_OK	7398	7318	10.0	-1.08
3 ECM2064	YCC_OK	7355	7277	10.0	-1.06
5 ECM2064	YCC_OK	6238	6329	10.0	1.46
7 ECM2064	YCC_OK	6091	6097	10.0	0.10
9 ECM2064	YCC_OK	7537	7645	10.0	1.43
11 ECM2064	YCC_OK	7289	7373	10.0	1.15

Go to feeder

Img. 62

Esta pantalla de solo lectura muestra los valores por alimentador. Las flechas de arriba y abajo permiten desplazarse por la lista. Para desactivar el sistema YCC, pulse .

Aparece el siguiente mensaje:

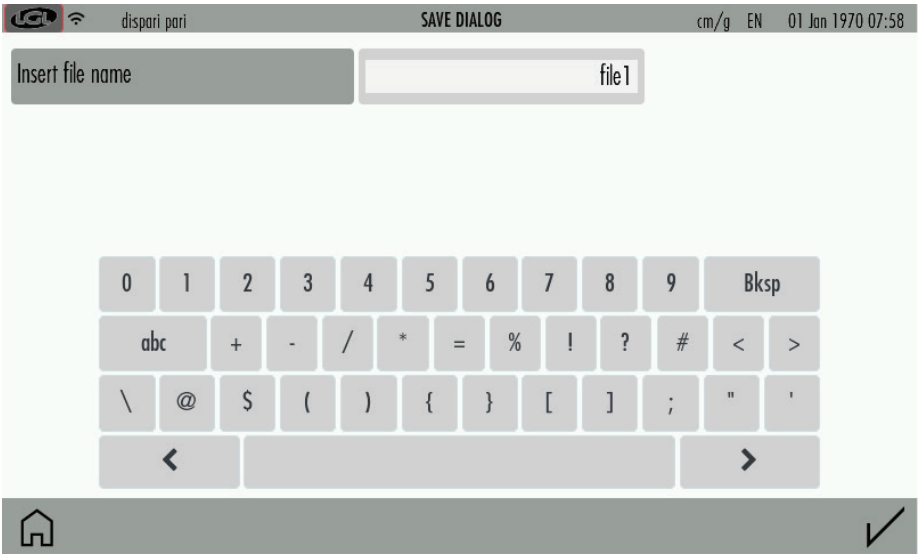
MESSAGE

All references data will be reset! Would you like save data before stop?

Img. 63

Al pulsar , el sistema desactiva la función YCC sin guardar la configuración.

Al pulsar , o en la pantalla principal de YCC, el sistema guarda los datos de configuración en un único file:



Img. 64

Escriba el nombre deseado y pulse .
Se guarda un file de configuración. Al recuperar este file mediante la tecla de la pantalla principal del YCC, los valores de los parámetros del YCC se cargan automáticamente en los alimentadores y la función YCC se habilita de inmediato.

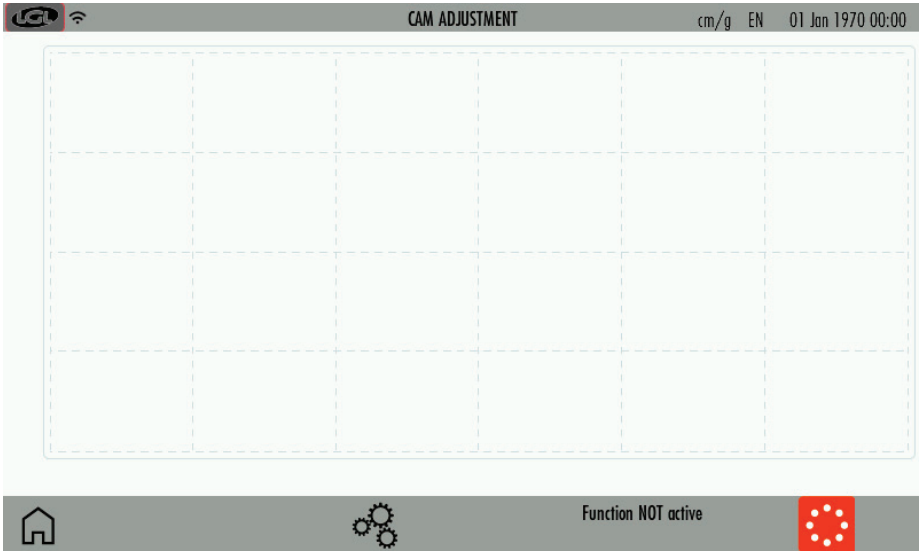
15 - AJUSTES DE LA LEVAS
(DISPONIBLE A PARTIR DE LA VERSIÓN DE SOFTWARE 4.32)

Esta función facilita el ajuste de las levas de la máquina mediante el control del consumo de hilo de los alimentadores.

Una máquina bien ajustada que teje un tejido liso tiene todos los alimentadores de hilo consumiendo la misma cantidad. Si uno o más alimentadores se desvían del consumo promedio, se debe ajustar la leva correspondiente.

Se recomienda usar alimentadores de almacenamiento, ya que se ven menos afectados por la tensión de entrada.

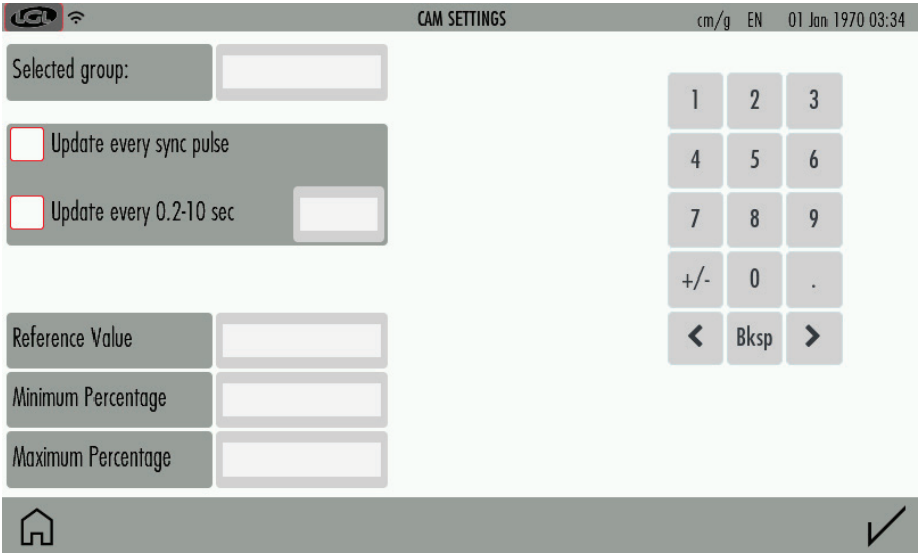
Presionar *:*



Img. 65

15 - AJUSTES DE LA LEVAS
(DISPONIBLE A PARTIR DE LA VERSIÓN DE SOFTWARE 4.32)

Presionar :



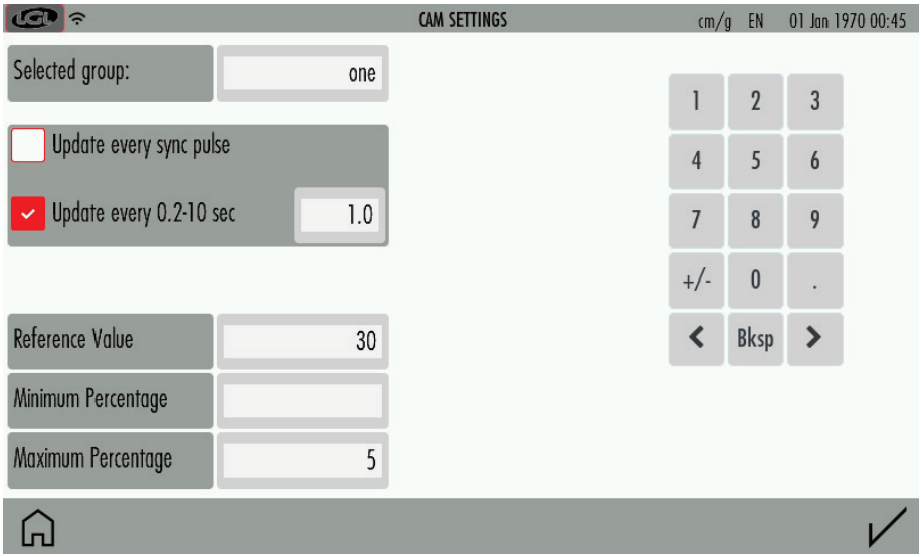
Img. 66

1. Seleccione el grupo de alimentadores.
2. Elija el momento de actualización del consumo de hilo (si el valor se actualiza una vez por cada vuelta de la máquina o tras un intervalo de tiempo en segundos).
3. Introduzca un valor de referencia de consumo de hilo (opcional: cm o pulgadas).
4. Introduzca un porcentaje de tolerancia por encima y por debajo del valor de referencia.

Presionar ✓.

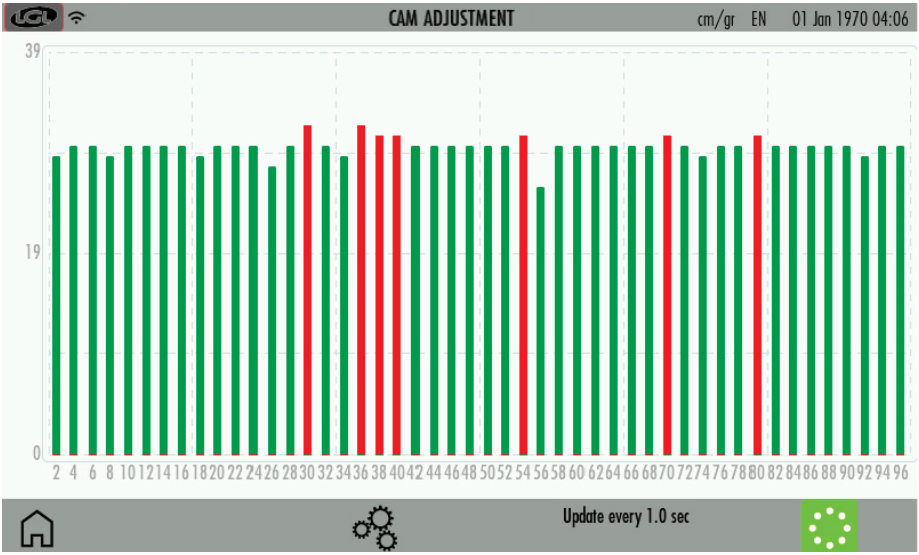
As soon as the machine runs, a column chart will be created with the yarn consumption values of each feeder. If values at points 3 and 4 have been inserted, the columns will be green if the values are in tolerance, red if they are out of tolerance.

Ejemplo:



Img. 67

Al seleccionar el grupo «one» (en este caso, alimentadores pares), con una actualización del consumo de hilo cada segundo, un valor de referencia de 30, una tolerancia superior del 5% y ninguna tolerancia inferior, aparece el siguiente diagrama:



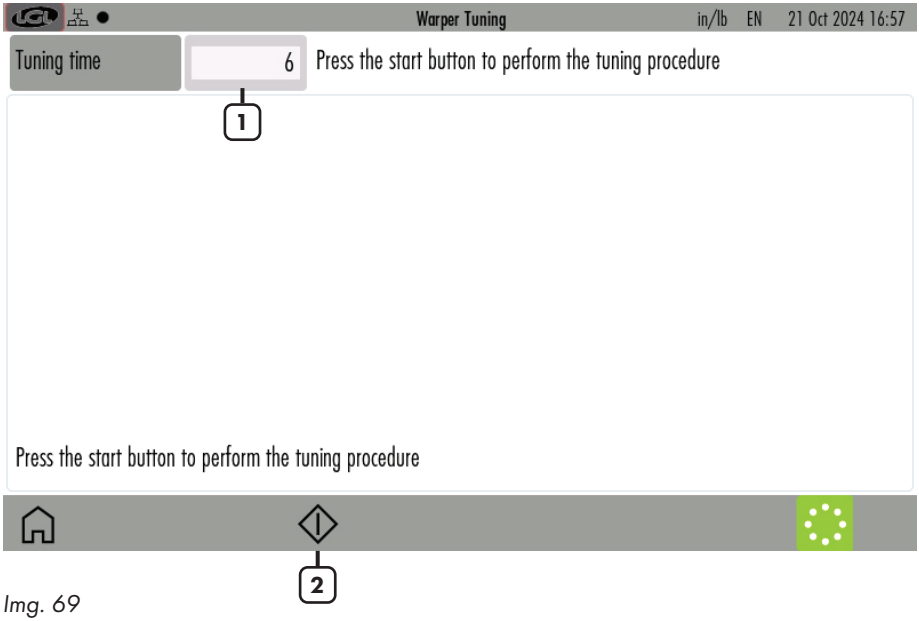
Img. 68

Por debajo de la referencia, las columnas aparecen siempre en verde porque no se ha introducido ningún valor de tolerancia, mientras que por encima de la referencia, las columnas fuera de tolerancia aparecen en rojo.

16 - FUNCIÓN DE URDIDO
(SOLO PARA ALIMENTADORES TWIN)

Esta función solo está disponible para unidades Twin y es necesaria cuando la unidad se instala en una urdidora, con el fin de configurar automáticamente los alimentadores que intervienen en la producción de la urdimbre y aquellos que no se utilizarán.

Desde la pantalla principal (imagen 4) pulse el icono :

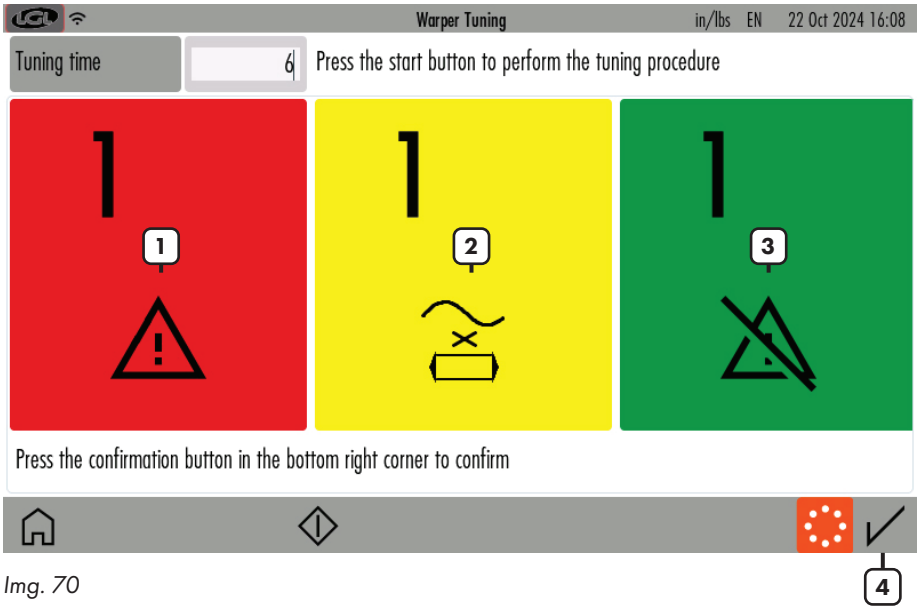


Img. 69

1= Tiempo de sintonización (predeterminado: 6 segundos).

2= Pulse para iniciar el procedimiento de ajuste. Al pulsar el botón de inicio, aparecerá el botón de parada para detener manualmente el ajuste. A continuación, ponga en marcha la máquina.

Al finalizar la sintonización, el resultado se mostrará en la siguiente pantalla:



Img. 70

1 = Alimentador en alarma (distinto de «YrnStanding A»)
2 = Alimentador en «Yrn Standing A»
3 = Alimentador sin alarma
4 = Botón de confirmación

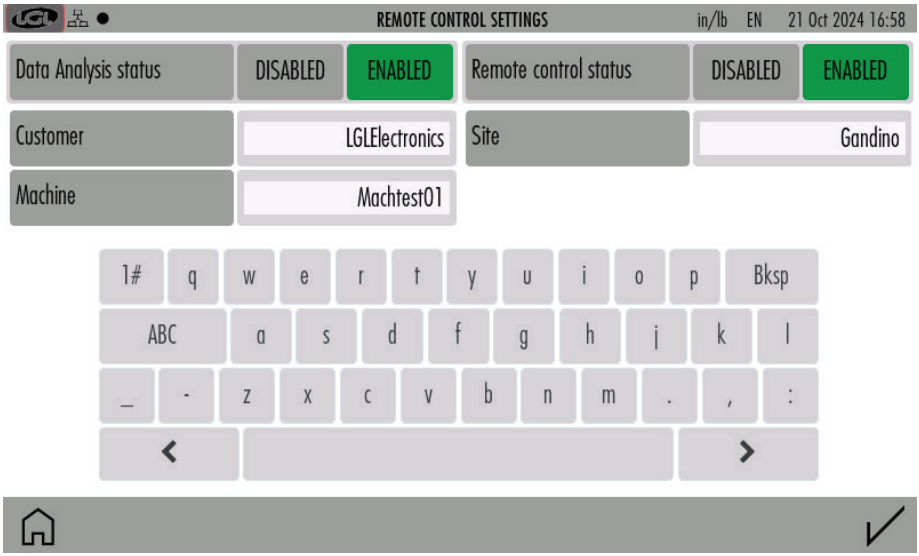
Si el resultado es el esperado, pulse el botón de confirmación.

Una vez finalizado el ajuste y tras pulsar el operador el botón de confirmación, todos los alimentadores verdes deberán funcionar en la siguiente producción de urdimbre, mientras que los rojos y amarillos no deberán hacerlo.

Esto significa que, si un alimentador que debería funcionar no gira, la máquina se detendrá; lo mismo ocurrirá si un alimentador que no debería funcionar está girando.

17 - ANÁLISIS DE DATOS Y CONTROL REMOTO

Esta función está disponible en combinación con el dispositivo LGL KYC TOUCH, a partir de la versión 4.19 del software KYC.
El análisis de datos consiste en supervisar los parámetros de los alimentadores a largo plazo, con el objetivo de ofrecer mantenimiento predictivo y sugerencias para mejorar la eficiencia de las máquinas.
El control remoto permite a un técnico de LGL verificar los alimentadores a distancia en caso de que surja algún problema. Desde la pantalla principal (imagen 4), pulse el icono :



Img. 71

Si desea activar el análisis de datos, seleccione la opción de activación mediante el botón correspondiente, introduzca la información sobre el cliente, el emplazamiento y la máquina, y pulse ✓ para confirmar.

Si desea desactivar el análisis de datos, seleccione la opción de desactivación mediante el botón correspondiente y pulse ✓ para confirmar.

Si desea activar el control remoto, seleccione la opción de activación mediante el botón correspondiente y pulse ✓ para confirmar.

Si desea desactivar el control remoto, seleccione la opción de desactivación mediante el botón correspondiente y pulse ✓ para confirmar.

Una vez pulsado el botón de confirmación ✓ el dispositivo KYC reiniciará el sistema para aplicar los cambios.

LGL Electronics S.p.A.
Via Ugo Foscolo, 156
24024 Gandino BG – Italy

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: (*Identification of the radio equipment*) *Oggetto della Dichiarazione:* *(identificazione dell'apparecchiatura radio)*	Touch screen terminal
Type/Model: *Tipo/Modello*:	KYC TOUCH
Firmware Version: *Versione del Firmware del/dei modulo/i radio*	IW416-V0, RF878X, FP91, 16.91.10.p214, WPA2_CVE_FIX 1, PVE_FIX 1
Intended use: *Impiego previsto*	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, …) *Descrizione degli accessori e dei componenti che consentono all'apparecchiatura radio di funzionare come previsto (tipi di antenne approvate, software, …)*	Antenna: Linx Technologies cod. ANT-DB1-LCD-RPS Antenna: Linx Technologies cod. ANT-DB1-LCD-RPS

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/EU (RoHS II) comprese successive revisioni ed integrazioni, così come modificata dalla Direttiva

1/2

LGL Electronics S.p.A.
Via Ugo Foscolo, 156
24024 Gandino BG – Italy

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:

2/2

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
F +39 035 733 146
lgl@lgl.it
www.lgl.it

L.G.L. Electronics S.p.A.
Via Ugo Foscolo, 156
24024 Gandino (BG)
Italy