

KYCTOUCH

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. 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	СН	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)		

Dök.no.: MAN/KYC TOUCH

L.G.L. Electronics'i tercihiniz bizi onurlandırmıştır, teşekkür ederiz.

EL KİTABI İletişim arayüzü KYC^{TOUCH}

HAZIRLAYAN:

Servis . Vön eticisj Sufrauch Travesco

ONAY:

Teknik Müdür Golanni G

Tarih: 04/11/2024

Tarih: 04/11/2024

UYARI



Elektrik kaynağı

- Yalnızca özel konnektörlü kabloyu kullanın ve cihaza üreticinin talimatlarına göre güç verin;
- Islak ellerle bağlantı yapmayın;
- Kullanmadan önce kablonun ve/veya konektörün hasarlı olmadığından emin olun;
- Kabloyu ezilebileceği veya hasar görebileceği alanlardan geçirmekten kaçının;
- Arıza durumunda cihazı açmayın. Üreticiyle iletişime geçin ve güç konnektörünü ayırın;
- Cihazı mevcut düzenlemelere uygun sistemlere kurun;

Cihazların kullanımı ve bakımı

- Cihazı ısı kaynaklarından (örneğin radyatörlerden) uzak tutun;
- Cihazı eğimli veya dengesiz yüzeylere koymayın;
- Cihazı titreşimli yüzeylerin üzerine koymayın;
- Cihazı aşındırıcı maddelere, suya, buhara maruz bırakmayınız, nemli yerlerde saklamayınız;
- Cihazı darbe veya şok riskine maruz bırakmayın;
- Hiçbir durumda açıktaki elektrik devrelerine dokunmayın. Temas elektrik çarpmasına neden olabilir;
- Temizleme işlemlerine başlamadan önce cihazın elektrik bağlantısını kesin. Ürünün dış yüzeyini temizlemek için yumuşak, kuru veya hafif nemli bir bez kullanın. Solvent ve kimyasal ürünlerin kullanımından kaçının; bunlar bileşenlerin kalitesinden ödün verebilir.

Aşağıdaki kılavuzu dikkatle okuyun ve ileride başvurmak üzere saklayın. Talimatların yanlış kullanılması veya yanlış uygulanmasından kaynaklanan hasarlardan üretici sorumlu değildir.

Bu yayın yanlışlıklar veya yazım hataları içerebilir. Aşağıdaki bilgiler, sonraki sürümlere eklenecek ve çevrimiçi sitede kullanıma sunulacak periyodik değişikliklere tabidir.

Bu belgede açıklanan ürün ve yazılım uygulamasındaki iyileştirmeler ve/veya değişiklikler herhangi bir zamanda bildirimde bulunulmaksızın yapılabilir.

4 KYCTOUCH

UYARI



İmha etmek

Hizmet dışı bırakılan cihaz, elektronik bileşenlere sahip cihazların imhasına ilişkin kullanıcının ülkesinde yürürlükte olan düzenlemelere uygun olarak imha edilmelidir.

Uygunluk beyanı

LGL ELECTRONICS S.P.A. şirketi Kayıtlı ofisi Via Ugo Foscolo, 156 – 24024 adresinde bulunan Gandino (BG), üretici olarak, kendi sorumluluğu altında LGL markalı ürün Modeli: KYC Touch'ın aşağıdaki parametrelerle çalıştığını beyan eder:

- Çalışma frekansı 2,4 GHz: 2,400 2,4835 GHz
- Çalışma frekansı 5 GHz: 5,15 5,35 GHz, 5,47 5,725 GHz
- Maksimum güç E.I.R.P. 2,4 Ghz frekansında: 16,59 dBm;
- Maksimum güç E.I.R.P. 5 Ghz frekansında: 17,68 dBm;
- Donanım Yazılımı Sürümü: IW416-VO, RF878X, FP91, 16.91.10.p214, WPA2_CVE_FIX 1, PVE_FIX 1

ve RED Direktifi 2014/53/EU ile uyumludur.

Uygunluk beyanının tamamı bu kılavuzun sonunda ek olarak mevcuttur.

FIHRIST

1	CİHAZ ÖZELLİKLERİ	8
2	ANA EKRAN	12
2.1	MAKİNE ÇALIŞMA DURUMUNDA (ANA EKRAN ARKA PLAN RENGİ YEŞİL)	12
2.2		
	(ANA EKRAN ARKA PLAN RENGI KIRMIZI)	14
3	BESLEYİCİ ALARMDA	15
4	OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ	16
4.1	PARAMETRE DEĞISİKLİĞİ	17
4.2	SEÇİLEN GRUPTA BESLEYİCİLER İÇİN PARAMETRE	18
4.3	PARAMETRE DEĞERİNİ DEĞİŞTİR	19
4.4	GRUPLARI OLUŞTUR/YÖNET	21
4.5	GRUPLAR DERNEKLER	23
5	AKILLI YARDIMCI FONKSİYON	24
5.1	Offset	25
6	BİLGİ	26
6.1	TANI SAYFASI	27
6.2	KYC ÜRÜN YAZILIMI GÜNCELLEMESİ	28
7	ERIŞİM SEVİYESİ	31
8	GENEL AYARLAR	33
8.1	AĞ AYARLARI	34

FIHRIST

9	KLS FONKSİYONU	35
9.1	kls fonksiyonu kemer sensörü ile	36
10	YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)	38
10.1	YCM: GRUPTAKİ BESLEYİCİLER	39
10.2	İPLİK AYARLARI	40
10.3	YCM GENEL AYARLARI	41
10.4	KAYIŞ BESLEYİCİ AYARLARI	42
10.5	YCM RAPORU USB KALEMDE KAYDET	45
11	PARAMETRE GRAFIĞİ	48
12	SENKRON İPLİK BESLEME FONKSİYONU (SYF)	51
12.1	SYF AYARLAMA	54
12.2	SYF BEKLEME MODUNDA	55
13	İPLİK HIZ KONTROLÜ (YSC)	56
13.1	YSC AYARLAMA	57
13.2	YSC PROSEDÜRÜ	58
14	ÇÖZGÜ FONKSİYONU (SADECE TWIN BESLEYICILER IÇIN)	59
15	VERİ ANALİZİ VE UZAKTAN KONTROL	61

KYC cihazı, kullanıcıyı iplik besleme sistemine bağlayan bir iletişim arayüzüdür. 7 inçlik bir ekran ve bazı I/O aygıtları için konnektörlerden oluşuyor.



Kullanım amacı:

KYC TOUCH, örgü makinelerinde çalışan iplik besleyicilerin yerleşik yönetimi için kullanılan bir kontrol cihazıdır.

İstenmeyen kullanımlar:

Kullanım amacı bölümünde açıkça belirtilmeyen tüm kullanımlar, özellikle aşağıdakiler olmak üzere, amaç dışı kullanımlardır:

- belirtilenden farklı elektrik güç kaynağı
- makinenin patlayıcı bir ortamda kullanılması.

Fonksiyonel özellikler:

- Makinede kurulu tüm güç kaynaklarının eş zamanlı yönetimi. Dizüstü bilgisayar/tablet (USB) ve ERP sistemleri (wifi-ethernet) üzerinden aynı işlevlere izin verir.
- Makine konfigürasyonu daha sonra kaydedilip yüklenebilir.
- KLS: besleyiciden sonra iplik kopması durumunda otomatik makine durması
- YCM: iplik tüketimine ilişkin bilgiler
- YCC: iplik tüketimi ayarlanan aralığın dışındaysa otomatik makine durdurma
- YSC: Seçilen bir besleyici grubu için kablo tüketiminin senkronizasyonu
- SYF: Seçilen bir pozitif besleyici grubu için kablo tüketimi senkronizasyonu
- Uzaktan teknik yardım
- Kestirimci bakım

Teknik yapı özellikleri:

- Boyutlar (G x Y x D): 230x180x48 (mm)
- Ağırlık: 800g
- Güç kaynağı: 48V 60V DC //Akım limiti 1A (sigorta)



Çevre koşulları:

- Çalışma sıcaklığı: +10°C ila +40°C
- Depolama sıcaklığı: -20°C ila +70°C
- Çalışma bağıl nemi: %10 ila %90
- Depolama bağıl nemi: %5 ila %95

Elektrik gücü:

Maksimum aktif güç 10W

Bağlantı noktaları ve arayüzler:

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)
BELT SENSORS	1 Micro USB
encoder	2 Molex 4p Belt sensors connectors
WIRELESS LAN	1 Molex 8p incremental encoder connector 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

Radyo frekansları

Sıklık	Frekans aralığı	Toplam RF gücü	En Yüksek Anten Kazanımı		
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				





- 1= Ölçü birimi (değiştirmek için ayarlar simgesine 11 basın) 🔗
- 2= Dil (Değiştirmek için ayarlar simgesine 11 basın) 🔗
- 3= Tarih
- 4= Bağlı LGL depolama besleyicilerinin sayısı
- 5= Zamanlayıcı (Makinenin ne kadar süredir çalıştığını veya durduğunu gösterir. Makine RUN-STOP durum değiştirdiğinde sıfırlanır)
- 6= Bağlı LGL POZİTİF besleyicilerin (TWIN veya SPIN) sayısı
- 7= Akıllı Yardımcı Programı işlevi (bkz. Bölüm 5)
- 8= Depolanan yapılandırma dosyalarını aç

2 - ANA EKRAN

- 9= Cihaz hakkında bilgi (bkz. bölüm 6)
- 10= Erişim düzeyi (Kullanıcı veya Gelişmiş. Simge 10 USER dır. Bölüm 7'ye bakın).
- 11= Genel ayarlar (bkz. bölüm 8)
- 12= Sayfa değiştirme simgesi
- 13= YCM fonksiyonu (bkz. bölüm 10)
- 14= Gruplar ve parametreler (bkz. Bölüm 4) 15= Parametre grafiği (bkz. Bölüm 11)
- 16= Mevcut yapılandırmalar kaydediliyor
- 17= Ekranı kilitlemek için basılı tutun (ekranı temizlemek için kullanışlıdır)
- 18= SYF fonksiyonu (bkz. bölüm 12)
- 19= Ağ durumu:

丑 ● = LAN. Cihaz bağlandığında siyah nokta yanıp söner. Bağlantı yoksa, siyah nokta mevcut değildir.

= WIFI. Cihaz bağlandığında siyah nokta yanıp söner. Bağlantı yoksa, siyah nokta mevcut değildir.

- 20 = YSC fonksiyonu (bkz. bölüm 13)
- 21 = Warper fonksiyonu (bkz. bölüm 14)
- 22 = Veri analizi ve uzaktan kontrol (bkz. Bölüm 15)
- 23 = KLS fonksiyonu (bkz. bölüm 9)

Press and hold Ekran görüntüsü almak için for (sol üst düğme) basılı tutun (harici bir USB anahtarı takılı olmalıdır). Görüntü "Ekran Görüntüsü" klasörüne kaydedilecektir.

2.2 MAKİNE DURDURMA DURUMUNDA (ANA EKRAN ARKA PLAN RENGİ KIRMIZI)



- 1= Kısa alarm dizisiyle alarmda negatif besleyici ID
- 2= Kısa alarm dizisiyle alarmda pozitif besleyici ID
- 3= Alarm ayrıntısı (bkz. bölüm 2)

Ekranda aşağıdaki resimdeki gibi alarm çıkıyor:

FEEDERS IN ALARM	
1 YB-YnBreak	
Resim 6	
ด ardından \land veya 🔅 basıldığında, resim 7 görüntülenir. Alarmdaki tüm besl listesi görüntülenir. Daha fazla bilgi edinmek için her düğmeye basın.	eyicilerin
الله الله الله الله الله الله الله ال	2024 16:13
1 TensmtrErr	
Error Description The feeder cant reach the preset tension value within a preset time Error Solution Check the following: 1. The yarm is passing on the load cell	
7. The yurn is pussing on the loud cen,	
 a. The two brake and springs are suitable to reach the desired tension a. OFFSET of the load cell 	
Close	



()

4 - OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ

G L· MANAGEMENT PER GROUP EN 22 Oct 2024 14:07 in/lb T des. dgr Groups list T read dgr Select Select Select \bigcirc All Feeders 40 -3 groupl 40 -3 group2 40 0 group3 3 2

Ana ekrandan (resim 3) 🚠 ikonuna basın:



Bu sayfada, her besleyici grubu için 5 parametre görebilirsiniz. Bildirilen değer, her grubun ilk besleyicisi tarafından okunan değerdir.

- 1= Görüntülenen parametreyi değiştirmek için parametrenin adına veya "Select" düğmesine basın (bkz. bölüm 4.1)
- 2= O grubun her besleyicisi için bilgileri görüntülemek için grup düğmesine basın (bkz. bölüm 4.2)
- 3= Gruptaki tüm besleyiciler için parametre değerini değiştirmek için değerin bulunduğu düğmeye basın. Salt okunursa, bir mesaj görünecektir (bkz. bölüm 4.3)



- 4= Grupları oluşturmak/yönetmek için basın (bkz. bölüm 4.4)
- 5= Bu yapılandırmayı silmek için basın.

4.1 PARAMETRE DEĞİŞİKLİĞİ

Resim 8'deki ekranda parametrenin adına veya "Seç" tuşuna basın:



Resim 10

Grupta mevcut tüm parametreler görünecektir.

Parametre butonuna basın, sağ tarafta parametrenin açıklaması görünür.



4.2 SEÇİLEN GRUPTA BESLEYİCİLER İÇİN PARAMETRE

Resim 8'deki ekranda grup butonuna basınız:



Go to feeder	Feeders 1	
4	5	

- 1= Gruplar arasında hareket etmek için basın.
- 2= Parametre adının bulunduğu düğmeye veya görüntülenecek parametreyi değiştirmek için "Select" düğmesine basın.
- 3= Tek bir besleyicideki veya gruptaki tüm besleyicilerdeki parametreyi değiştirmek için düğmeye basın. Bölüm 4.3'e bakın. Salt okunursa, bir mesaj görünecektir (bkz. resim 9).
- 4= Tek besleyici değerlerini görüntülemek için basın ve besleyici numarasını girin.
- 5= Bilgi: gruptaki besleyici sayısı

4.3 PARAMETRE DEĞERİNİ DEĞİŞTİR

Resim 8'deki 3 numaralı butona basın. Bu bir grupla ilgilidir ve aşağıdaki resim görünecektir:

CO L	PARAMETER VA	ALUE CHANGE	in/lb	EN	22 Oct 2	024 09:03
Selected group:	group 1					
Release:	ECM2054		1	2	3	
Parameter	T des. dgr		4	5	6	
Present Value:	40		7	8	9	
			+/-	0	4	
Insert new value			<	Bksp	>	

 \checkmark





Bir besleyicideki değeri değiştirmek için değerin yazılı olduğu butona bastığınızda aşağıdaki görüntü karşınıza gelecektir:

La La La La La La La La La La La La La L	PARAMETER VALUE CHANGE	in/lb	EN	21 Oct 20	024 16:19
Feeder:	51 -1				
Release:	TWN2039	1	2	3	
Parameter	T des. dgr	4	5	6	
Present Value:	50	7	8	9	
Change to all feeders	-2	+/-	0		
Insert new value	-3		Bksp	>	



- 1= Besleyici numarası (Resim 13) veya grup adı (Resim 12).
- 2= Yalnızca belirli bir grubu görüntülüyorsanız görünür. Seçilirse, parametre değeri gruptaki tüm besleyiciler için değişecektir. Aksi takdirde yalnızca seçili besleyici için (örnekte besleyici numarası 5)
- 3= Yeni değer girin ve 🗸 basın

4 - OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ

4.4 GRUPLARI OLUŞTUR/YÖNET

Parametre ekranından (resim 8) 击 ikonuna basın:



Resim 14

- 1= Yeni grubun adını girin ve listeye eklemek için 🖌 basın.
- 2= Olușturulan grupların listesi

Oluşturulan bir grubu silmek veya yeniden adlandırmak için listedeki grup adına basılı tutun 2.

Aşağıdaki resim görüntülenir:

Ð						Group n	nanageme	nt					
Insert new	group na	ime			grou	pl							
_													
											_		
	1#	q	W	е	r	t	у	U	i	o p		Bksp	
	A	BC	۵	S	C		f	g	h	i	k	T	
	_	•	Z	Х	C	۷	b	n	m		,	:	
		<									>		
Â												_	\checkmark
Resim 15													



Grup adını değiştirmek mümkündür. 🖌 ile onaylayın. 💳 basarak grubu iptal edin.

Tüm gruplar isimlerini aldıktan sonra, her besleyiciyi grubuyla ilişkilendirmekten oluşan bir sonraki adıma geçmek için 🗸 tuşuna basın (4.5).

4.5 GRUPLAR DERNEKLER

G H ●		Associate feeders with groups	in/lb	EN 21 Oct 2024 16:25
1 ECM	2 ECM	3 ECM	4 ECM	5 ECM
group1	group2	group3	group1	group2
6 ECM	7 ECM	8 ECM	9 ECM	10 ECM
group3	group1	group2	group3	group1
11 ECM	12 ECM	13 ECM	14 ECM	15 ECM
group2	group3	group1	group2	group3
16 ECM	17 ECM	18 ECM	19 ECM	20 ECM
group1	group2	group3	group1	group2
21 ECM	22 ECM	23 ECM	24 ECM	25 ECM
group3	group1	group2	group3	group 1
26 ECM	27 ECM	28 ECM	29 ECM	30 ECM
group2	group3	group 1	group2	group3
31 ECM	32 ECM	33 ECM	34 ECM	51 TWN
G group1	< 1	> From to	\Diamond	X V
	2		3	4

Resim 16 görünüyor:

- 1= İlişkilendirmeyi gerçekleştirmek için grup adını gösterin. Besleyiciyi gruba ilişkilendirmek için besleyici karesine dokunun. Besleyici ilişkilendirildiğinde, karesi güçlü bir renk alır (aynı gruplardaki besleyiciler aynı renge sahip olacaktır). Bir besleyici henüz herhangi bir grupla ilişkilendirilmemişse, karesi açık gri olur.
- 2= Oklar aracılığıyla gruplar arasında hareket edin.
- 3= İlişkilendirmeyi kalan tüm besleyicilere tekrarlayın. İlişkilendirme tekrarlanırsa kullanılacaktır.
- 4= İlişkilendirmeyi silin.

Son olarak ilişkiyi onaylamak için 🗸 basın.

Resim 16

Ana ekrandan (resim 3) X ikonuna basın:

G H·		ι	JTILITY	in/lb	EN	21 Oct 2024 16:25
Utility for feeders			Utility for Kyc			
Selected group:	All Feeders	-1	Open Log File	-5		
Offset	-2					
Alarm Reset	-3					
Yarn Winding	-4					

Resim 17

- 1= Ele alınacak besleyici grubunu seçmek için basın
- 2= Ofset komutu (bkz. bölüm 5.1)
- 3= Alarm sıfırlama komutu: Seçili cihazlarda alarmı sıfırla
- 4= İplik sarma komutu: yalnızca SPIN ve TWIN besleyicilerde. Bu komut sayesinde, gerginlik sensörlerinden tepkiler üretmeden besleyici (örneğin ipliği geçirmek için) işlenebilir. Besleyiciler hareket etmez.
- 5= Besleyicilerden gelen alarm kayıtlarını içeren bir günlük dosyasını (SD kartta bulunur) açın.

5 - AKILLI YARDIMCI FONKSİYON

5.1 OFFSET

Bu prosedür, gerilim sensörü ile donatılmış cihazlarla ilgilidir. İplik gerilim sensöründen çıkarıldığında, okunan gerilim sıfır olmadığında yapılır. "Offset" düğmesine basın:



G

Resim 18

4 buton var, her butonda yazılı komutu yürütün ve sonra 🗸 basın.

İlk buton sadece pozitif besleyiciler TWIN ve SPIN'de geçerlidir. Depolama besleyicileri için, bu butona herhangi bir işlem yapmadan basın ve ikinci butona geçin.

İkinci buton, ipliğin tüm yük hücrelerinden çıkarılmasını gerektirir. Bu çok önemlidir.

Üçüncü buton sadece ikinci butonda yazılı işlem yapıldığında basılmalıdır. Bu buton OFFSET komutunu gerçekleştirir.

Son buton ipliğin yük hücresine geri konulmasını hatırlatır.

6 - BİLGİ

Ana ekrandan (resim 3) 1 ikonuna basın:

La La La La La La La La La La La La La L		INFORMATION	in/lb E	N 21 Oct 2024 16:26
KYC version:	V4.30 Build time:	Oct 11 2024	13:49:57	
GUI version:	0.02_15			
KYC S/N:	0 MAC Address:	34:6F:24:1	E:22:4B	
Microprocessor UID	LGL_210679d75dd	68ac2a		

Copyright (c) 2019 by LGL Electronics - All Rights Reserved Unauthorized distribution is forbidden. For questions about licensing this code, send mail to info@lgl.it



Resim 19

Bu ekranda cihaz yazılımı ve donanımı hakkında bilgi sağlanır.

Alt çubuktaki simgeler ilgili bölümde açıklanmıştır:

🖧 = Tanı sayfası (bkz. bölüm 6.1)

= KYC aygıt yazılımı güncellemesi (bkz. bölüm 6.2)

6 - BİLGİ

6.1 TANI SAYFASI

Resim 19'dan 🔗 ikonuna basın:



Resim 20

Bu ekran, KYC tarafından kullanılan sinyaller üzerinde bazı testler yürütmenize olanak tanır.

Machine RUN: makine başladığında, sinyal kırmızıdan yeşile döner. Bu olmazsa, KYC ile makine arasındaki bağlantılar kontrol edilmelidir.

Round Pulse: Bu sinyal, iplik tüketim bilgisi için kullanılan makine dönüşlerini sayar. Makine kirişi devir sensöründen her geçtiğinde yanıp söner. Sinyal her makine dönüşünde yanıp sönmediyse, iplik tüketim bilgisi yanlış olabilir.

Inverter Speed: Bu, makine hızı arttığında artan ve makine hızı azaldığında azalan 0 ila 255 arasındaki bir sayıdır.

Encoder: KYC'ye (isteğe bağlı) bağlıysa, enkoder dönerken artımlı adımlar görüntülenir. KYC, iplik tüketimlerini yönetmek için İkiz besleyicilere sahip Encoder'ı kullanır.

Sensor 1A, 1B, 2A, 2B: Bunlar iki LGL-RPMF sensörüyle ilgilidir (Bölüm 9.1 ve 10.4). Sinyal, kayışa takılı tekerleğin her dönüşünde yanıp söner.

MACHINE STOP: STOP sinyal testi. İmleci sağa hareket ettirerek, KYC makineyi durdurur ve KYC'den makineye giden STOP sinyalinin test edilmesine izin verir.

SAVING TEST: Bellek kaydetme prosedürünün doğru olup olmadığını kontrol etmek için test. Diğer sesler LGL teknisyenleri içindir ve sinyal testleriyle ilgili değildir.

6.2 KYC ÜRÜN YAZILIMI GÜNCELLEMESİ

"KYCTouch4.XX.srec" dosyasını ve "FILE" klasörünü bir USB kalemin USB köküne kopyalayın. USB kalemi KYC cihazına takın (resim 21):





6 - BİLGİ

Ana ekrandan 🧴 ve ardından 🏥 tuşlarına basın:

CO La	KYC FI	RMWARE UPDATE	in/lb EN	21 Oct 2024 16:27
Folder	Select folder	Firmware update procedu during this procedure. Se button to load it into the loaded, press the button end of the procedure. Th	ure. The machine lect the file and p memory. After th with the lightning e KYC will restart	must be stopped ress the upload e file has been . Wait for the automatically.
Â	\Leftrightarrow			

Resim 22

USB kökünü seçmek için "Select folder" a basın.

C L	KYC FIRM	WARE UPDATE	in/lb EN	21 Oct 2024 16:27
Folder KYCTouch4.29.srec	USB_ROOT	WARE UPDATE Firmware update procedure. during this procedure. Select button to load it into the me loaded, press the button wit end of the procedure. The K	in/ib EN The machine the file and p mory. After th h the lightning YC will restart	21 Oct 2024 16:27 must be stopped ress the upload e file has been . Wait for the automatically.
	<₽			
Resim 23				

6 - BİLGİ

"KYCTouch4.XX.srec" dosyasını seçin ve dosyayı KYC aygıtına kopyalamak için 🔆 basın. Yeşil bir çubuk kopyalamanın devam ettiğini gösterir. Sonunda yeşil çubuk %100'e ulaşır ve kaybolur. Gök gürültüsü şeklindeki bir simge görünür.

CC L	КҮ	C FIRMWARE UPDATE	in/lb EN	15 Oct 2024 09:26
Folder KYCTouch4.29.srec	USB_ROOT	Firmware update proced during this procedure. So button to load it into the loaded, press the button end of the procedure. The Progress: File read witho	ure. The machine elect the file and p memory. After th with the lightning ne KYC will restart	must be stopped iress the upload le file has been I. Wait for the automatically.
		File loaded: KYCTouch4. Press the button with th The KYC will restart afte	29.srec e lightning to prog r about 30 second	ram the device. s
Â	\Leftrightarrow	\$		

Resim 24

ikonuna basıldığında dosya yürütülür, KYC cihazı kapanır ve 15 saniye sonra tekrar açılır, kullanıma hazır hale gelir.

NOT: USB kalemin sistem dosyası FAT veya FAT32 olmalıdır.

7 - ERIȘIM SEVIYESI

Bu fonksiyon, operatörün KYC ekranındaki parametreleri değiştirmek için bir parola belirlemesine olanak tanır.

İki kullanıcı türü oluşturulmuştur: BASE USER ve ADVANCED USER. Her kullanıcı için bir parola oluşturmak mümkündür.

BASE USER yalnızca bilgileri görüntüleyebilir.

ADVANCED USER parametreleri görüntüleyebilir ve değiştirebilir.

Sistem varsayılan olarak ADVANCED USER olarak ayarlanmıştır ve parola ayarlanmamışsa bu şekilde kalır. ADVANCED USER için bir parola girerek sistem bir BASE USER veya ADVANCED USER olarak kullanılabilir.

Ana ekrandan (resim 3) 🛱 veya 🕺 ikonuna basın:



Resim 25

7 - ERIȘIM SEVIYESI

Şifreyi belirlemek için 😵 ikonuna basın (Resim 26):

G La	•	CHANG	PASSWORD	in/lb EN 21 Oct	2024 16:29	
Select User	r	ADVANCED USER				
Old passwo	ord		(D)			
New Password Confirm Password						
	1.4			Dires		
	I# q	w e r r	y u i o	р вкзр		
	ABC	a s d	f g h	j k l		
	- •	Z X C V	b n m	:		
	<			>		
Â					\checkmark	



"Select user"a basın ve ADVANCED USER seçin, şifreyi girin ve √ icon'a basın. İlk seferde "eski şifre" alanına hiçbir şey yazmayın.

Önemli: Şifreyi güvenli bir yerde saklayın.

Ana ekranda (Resim 3) BASE USER, no simgesiyle tanımlanır. Bu simgeye bastığınızda, şifreyi girerek ADVANCED USER'a geçebileceğiniz resim 25'e erişirsiniz.

ADVANCED USER, ana ekranda 尚 simgesiyle tanımlanır.

Mümkün olsa da, BASE USER için bir şifre belirlemek kesinlikle gerekli değildir, çünkü bu en sınırlı kullanıcıdır. Temel kullanıcıya geri dönmek için, herhangi bir şifre girmeden 🗸 basın.

8 - GENEL AYARLAR

Ana ekrandan (resim 3) 🖧 ikonuna basın:

G ≞•	GENERAL SETTINGS	in/lb	EN 21 Oct 2024 16:29
Change Language	IT EN		
Choose Length Unit			
Choose Weight Unit	G LBS		
Feeders to find (force)	0		
Â	🗎 🕓 🔆 🐓		

Resim 27

1= Ölçü birimini değiştirmek için basın.

2

- 2= Ağ ayarları (bkz. bölüm 8.1)
- 3= Tarih ve saat ayarları
- 4= Parlaklık ve uyku süresi ayarları
- 5= Dosyayı USB harici cihaza gönder. Gönderilecek dosyayı seçin ve USB anahtar cihazına göndermek için ≥ basın. Bir SD karttaki bir dosyayı silmek istiyorsanız, dosyayı seçin ve 🔟 basın (bkz. bölüm 10.5)

3 4 5

8 - GENEL AYARLAR

8.1 AĞ AYARLARI

ikonuna basın:

G L ●				NETW	ORK SETT	INGS		in/lb E	N	21 Oct 2024 16:30	
LAN	WIFI			STATIC		DHCP		MANAGED		SOFT AP	
HOST NAME	K	аустоис	H_0		SS	D	Kyc_	collaudo		dBm	
IP address	192	168	51	202	PAS	SSWORD		********	***	6	
Gateway	192	168	51	1							
Subnet Mask	255	255	255	0							
DNS Server	192	168	0	74							
DNS 2 Server	192	168	0	75							
Â		(C		Ċ					V	
Resim 28		(2)					

Ayarları değiştirin ve onaylamak için 🗸 basın.

1= Mevcut erişim noktalarını taramak için basın.

2= Varsayılan ağ ayarlarına sıfırlamak için basın. Onaylamak için 🗸 basın.

9 - KLS FONKSİYONU

KLS fonksiyonu, iplik besleyici ile makine arasında koparsa besleyicilerin makineyi durdurmasını sağlar (Daha fazla bilgi için besleyicilerin kılavuzuna bakın). Bu fonksiyon, makine invertörüyle bağlantı gerektirir ve bir makine çalışma sinyaline ihtiyaç duyar.

Resim 27'de (veya versiyonlara bağlı olarak resim 3'te) simgesine basın; iki çalışma modu vardır: bir mod invertörü alır ve makinenin kendisinden gelen sinyalleri çalıştırır, ve diğer mod ise bu sinyallerin bir kayışa takılı bir tekerlekten (LGL RPMF sensörü) alındığı moddur:

Land Land Land Land Land Land Land Land	KLS MAN	NAGEMENT		in/lb EN	21 Oct 2024 16:31
KLS mode	Standard	Belt	-4		
Filter time (sec):	3.0	-1			

Press START to execute calibration of the output stop motion system.

Do not change default parameters without LGL support



1= KLS "Time filter"ı değiştirmek için slaydı hareket ettirin (varsayılan değer 3 saniye). Bu, makinenin üretim hızına ulasması için gereken süredir.

2= KLS kontrolünü durdurun (makine duruyor olmalıdır).
 Dikkat: iplik besleyici ile makine arasında koparsa makine durmaz.

- 3= KLS kontrolünü başlat. Bu düğme kls sistem kalibrasyonunu etkinleştirir. Makineyi başlatın ve en az 10 saniye çalıştırın. Daha sonra makineyi durdurun ve yeniden başlatın. Daha fazla bilgi için besleyici kullanım kılavuzuna bakın.
- 4= Sistemin RUN ve invertör sinyalini nereden aldığını seçmek için: makineden veya LGL RPMF sensöründen (bkz. bölüm 9.1)

Zaman filtresi doğru zamanlaması, makinenin bir başlatmadan sonra üretim hızına ulaşması için gereken zamana karşılık gelen 3 saniyedir.

9 - KLS FONKSİYONU

9.1 KLS FONKSİYONU KEMER SENSÖRÜ İLE

KLS fonksiyonu, kayış sensörüyle birlikte, iplik besleyici ile makine arasında koparsa, inverter sinyali ve makineden gelen çalıştırma sinyali kullanılmadan, besleyicilerin makineyi durdurmasını sağlar.

Resim 30, bir kayışa takılacak bir LGL-RPMF sensörünü göstermektedir. Sensörün iki tekerleği vardır ve sistem maksimum iki sensörü idare eder.



Resim 30

La La La La La La La La La La La La La L	KLS M	ANAGEMENT			in/lb	EN	22 Oct 2024 09:05
KLS mode	Standard	Belt					
Yarn delay (20 - 240 cm)	80		1	2	3		
Run to Stop delay (0,1 - 4 sec)	0.4		4	5	6		
Initial YC (150 - 600 cm)	340		7	8	9		
Connect the RPMF sensor in the KYC d	+/-	0					
Do not change default parameters with	nout LGL support		<	Bksp	>		



Resim 31

a. LGL-RPMF'yi LGL-RPMF sensörü 1'in konnektörüne bağlayın (bkz. resim 32). KYC sensörü otomatik olarak tanıyacaktır.

9 - KLS FONKSİYONU



Resim 32

- b. KLS yönetim sayfasında "belt" seçeneğini seçin (Resim 31).
- c. Gerekirse parametreleri değiştirin:
 - Yarn delay (20-240cm; varsayılan 80cm)
 - Run to stop delay (0,1 4 sn; varsayılan 0,4 saniye)
 - Initial Yarn Consumption (150-600 cm; default 340 cm)

Resimlerdeki değerler varsayılan değerlerdir ve çoğu durumda uygundur.

NOT: Bu fonksiyon sadece LGL-RPMF sensör 1'de etkindir.

Lütfen kayışın alt tekerleği döndürdüğünden emin olun, çünkü sinyal alt tekerlekten (resim 30'daki Tekerlek A) alınır.

RPMF sensörünün iki tekerleği iki kayışa bağlanabilir ve kayış besleyicilerinin iplik tüketim özelliğini çalıştırabilir (bölüm 8): alt tekerlek aynı anda iki görevde bulunacaktır (bölüm 10.4'e bakın).

37 KYCTOUCH

Ana ekrandan (resim 1) 📥 ikonuna basın:

G H ·		YCM RESULTS	in/lb	EN 21 Oct 2024 16:33
Groups list	Yarn	Length	Weight	Weight Perc.
All Feeders		43718.023	0.024	
group 1	PE greggio 150 dTex	15429.891	0.005	21.429
group2	PE grafite 300 dTex	14144.066	0.009	39.286
group3	PE corda 300 dTex	14144.066	0.009	39.286
<u>3</u>	4		5	



Resim 33

- 1= Makine devri Sayacı
- 2= Tamamlanmış desen devri.
- 3= Besleyici gruplarının listesi. Her gruptaki besleyicilerin verilerini görüntülemek için her grup düğmesine basın (bkz. bölüm 10.1)
- 4= Her grup için iplik ayarları. Ayarları değiştirmek için "YARN"e basın (bkz. bölüm 10.2)
- 5= İplik tüketim değerleri
- 6= Kaydedilen YCM ayarlarını açın
- 7= YCM genel ayarları (bkz. bölüm 10.3)
- 8= YCM Başlat/Durdur
- 9= Bant besleyici ayarları (bkz. bölüm 10.4)
- 10= YCM rapor kaydetme

İplik tüketim verilerini almak için, 10.2, 10.3 ve 10.4 bölümlerinde açıklanan bilgilerin sisteme girilmesi gerekir.

10.3 bölümündeki makine devirleri hakkındaki bilgiler bazı verileri almak için zorunludur. 10.2 bölümünde gösterilen bilgilerin ağırlık ve ağırlık yüzdesi olması gerekir. Bu bilgiler girilmezse, sistem yalnızca santimetre cinsinden iplik uzunluğunu döndürecektir. 10.4 bölümündeki kayış besleyicilerinin ayarları, makineye kayış tahrikli besleyiciler takılıysa gereklidir. Bu durumda sistem, kayış tahrikli besleyicilerin iplik tüketim bilgilerini LGL cihazlarıyla birlikte sağlayacaktır.

Sistem tüm bilgilerle doldurulduğunda, hesaplamayı başlatmak için 🔬 düğmesine (resim 33'teki 8 numara) basın. Veriler yalnızca makine programlanmış devir sayısının sonuna geldiğinde ekranda görünecektir.

10.1 YCM: GRUPTAKİ BESLEYİCİLER

Bir grup düğmesine basın. Örneğin, resim 33'teki "group 1 "e basın. Resim 34 görünür: YCM RESULT PER GROUP in/1b EN 21 Oct 2024 16:35

		Ten RESOLT TEN ONOOT	ing in	21 01 202110.05
group2	Yarn	Length	Weight	Length 100 needles
2 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
5 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
8 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
11 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
14 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
17 ECM2054	PE grafite 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
Go to feeder	\diamond	\wedge	🖌 Rev. 50 of 50	\bigcirc
1	2			3

Resim 34

1= Tek besleyici iplik tüketim değerlerini görüntülemek için bir besleyici numarası girin.

- 2= YCM Başlat/Durdur
- 3= YCM hesaplamasını tekrarlamaya devam etmek için basın.

10.2 İPLİK AYARLARI

Resim 33'te iplik bilgilerini girmek için grup adının yanındaki butona basın:

G L	•				YARN SETTING in/lb EN 21 Oct 2					t 2024 16:35			
Selected gr	oup:				g	roup 1							
Yarn Type:					PE g	reggio	Yarn (Count:					150
Unit of med	isure:			~ (dTex	Tex		den	Nec	N	ew	Nej	Nm
	1#	q	W	е	r	t	у	U	i	o t		Bksp	
	ABO	C	α	S	d		f	g	h	i	k	T	
	_	•	Z	Х	С	٧	b	n	m		,	:	
	•	(>		
G								\times					\checkmark

Resim 35

Seçili gruptaki besleyiciler için iplik ayarını girin (bu örnekte "grup 1"): iplik türü, iplik numarası ve ölçü birimi. İplik türü kutusu, ipliği veya deseni karakterize eden herhangi bir özellik ile doldurulabilir. İplik tüketimi yalnızca iplik numarasını kullanacaktır.

10.3 YCM GENEL AYARLARI

YCM ana ekranından (resim 33) 😮 ikonuna basın:





Resim 36

YCM'yi hesaplamak için makine devrini ve makine iğnelerini ekleyin. 100 iğne başına uzunluğu sağlamak için makine iğneleri hakkında bilgi gereklidir.

10.4 KAYIŞ BESLEYİCİ AYARLARI

Bu bölümde açıklanan sensör, kayış tahrikli besleyicilerin iplik tüketimini hesaplamak için gereklidir.

Kayış sensörleri takıldığında, iplik tüketimi sonucu, aynı kayışa bağlı toplam kayış besleyici miktarı tarafından işlenen ipliğin uzunluğunu, ağırlığını ve ağırlık yüzdesini içerecektir.

Örneğin, her kayış aynı ipliği işleyen bir grup blet besleyiciye bağlı olduğunda 4 kayışın iplik tüketimini hesaplayan 4 tekerlek varsa, iplik tüketimi sonuçlarına her kayış için bir ses olmak üzere dört ses daha eklenecektir.



G ^L **BELT CONFIGURATION** 21 Oct 2024 16:37 in/lb EN Sensor #1 Sensor #2 Enable A Enable A 2 3 Drum crf Drum crf 14,700 14,700 5 4 6 Number of yarns Number of yarns 9 7 8 Enable B Enable B +/-Drum crf 14.700 Drum crf 14.700 Bksp < Number of yarns Number of yarns

icon: YCM ana ekranından (resim 33) 📬 ikonuna basın:



[n]

Kemer besleyici sensörlerini etkinleştirmek için "Enable A" ve/veya "ENABLE B"yi seçin. Her sensör en fazla iki kemeri (A ve B) işleyebilir ve iki sensör vardır. Maksimum kemer sayısı dörttür.

- Tambur crf, bant besleme tamburunun çevresidir. 14,7 cm (varsayılan değer) girin. Alternatif olarak, bant besleme tamburuna 10 sarım sarmak, bu miktardaki ipliğin uzunluğunu elle ölçmek, değeri 10'a bölmek ve değeri parametreye girmek mümkündür. Bu prosedür daha karmaşıktır, ancak daha hassastır.
- İplik sayısı: aynı tip ipliği kaç besleme sağlıyor. Her sensör için iki farklı iplik tipi (her kayış için bir tane) kullanmak mümkündür.

CC L		BELT CONFIGUR	RATION	in/It	D EN	21 Oct 2	024 16:38
Sensor #1		Sensor #2					
Enable A		Enable A		1	2	3	
Drum crf	14.700	Drum crf	14.700	4	5	6	
Number of yarns	24	Number of yarns		7	8	9	
Enable B		Enable B		+/-	0	•	
Drum crf	14.700	Drum crf	14.700	<	Bksp	>	
Number of yarns		Number of yarns					

Örneğin, sensör numarası 1 ve tekerlek A'yı etkinleştirmek:

Resim 39

İplik tüketim sonucu, LGL elektronik besleyicilerle ilgili yüzdeleri ve kayış tahrikli besleyicilerle ilgili yüzdeleri içerecektir.

G H ●		YCM RESULTS	in/lb	EN 21 Oct 2024 16:39
Groups list	Yarn	Length	Weight	Weight Perc.
All Feeders		140876.891	0.091	
gruppo 1	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



10.5 YCM RAPORU USB KALEMDE KAYDET

Bir YCM raporu oluşturun ve kaydedin (kaydetmek için resim 33'teki 长 10 numaralı düğmeye basın).

KYC'nin arkasındaki ilgili yuvaya bir USB kalem takın.





Ana sayfadan basın 🔗 .

G H ·			GEI	VERAL SETTINGS	in/lb	EN	21 Oct 2024 16:29
Change Language		IT	EN				
Choose Length Unit		СМ	IN				
Choose Weight Unit		G	LBS				
Feeders to find (force	:)	0					
		(() -i	oʻ- ∲			
		,	· ·	T' I			•••
Resim 42							
Basmak 🜵							
G 品			FI	LES TRANSFER			21 Oct 2024 16:43
SD memory				USB Key			
Folder	Select folder			root			
				ycm01.xml			
				4 group lycra and	hard yarn.xml		
				ycm02.xml			
				machine01.xml			

Resim 43

Klasör Seç'e basın: bir açılır menü görünecektir. Menüden YCM'yi seçin.



Oluşturulan ve kaydedilen YCM dosyaları ekranda gösterilecektir:

L L L L	FILES	TRANSFER	21 Oct 2024 16:44
SD memory		USB Key	
Folder	YCM	root	
ycm_test1.xml		ycm01.xml	
ycm_test2.xml		4 group lycra and hard yarn.xml	
ycm_test3.xml		ycm02.xml	
		machine01.xml	

Resim 44

USB kaleme taşımak istediğiniz dosyayı seçin. Burada ggg.xml'i seçtim.

Dosya seçildikten sonra bir ok > Ekranın alt kısmında görünür.

Ok tuşuna basarak dosyayı USB kaleme aktarın 💙 .

G H	FILES T	RANSFER	21 Oct 2024 16:44
SD memory		USB Key	
Folder	YCM	root	
ycm_test1.xml		ycm01.xml	
ycm_test2.xr	uccessful (Close	
ycm_test3.xm		ycm_test1.xml ycm02.xml	
	ش >	machine()1 vml	
00			

Resim 45

Resimde görüldüğü gibi USB kalemin içerisinde kayıtlı dosyaların yer aldığı ekranın sağ tarafında dosya beliriyor.

11 - PARAMETRE GRAFİĞİ

Ana ekrandan (resim 3) ikonuna basın $\ln \theta$ ve daha sonra \bigcirc :

④ 品●	SETTAGGI GRAFICO	cm/	g IT	21 Ott 20	024 16:45
Solo Alimentatore	-1	_	_	_	
Gruppo selezionato:	All Feadors	1	2	3	
		4	5	6	
Seleziona il parametro:	T read dgr — 3	7	8	9	
		<i>'</i>	U	_	
		+/-	0	4	
Valore di Riferimento	-4	<	Bksp	>	
Percentuale minima	-5				
Percentuale massima	-6				
â					V

- 1= Sadece bir besleyicinin grafiğini görmek istiyorsanız seçin.
- 2= Seçili gruptaki tüm besleyicilerin grafiğini görmek istiyorsanız seçin. Bir grup seçmek için "All Feeders" a basın.
- 3= Parametreyi seçin.
- 4= Kontrol yüzdesi ile bir referans değeri girilebilir. Okunan değer giriş bilgisinden farklıysa, besleyicinin grafikteki çubuğu kırmızıya döner.
- 5= İzin verilen minimum değer (%).
- 6= İzin verilen maksimum değer (%).

Resim 46

11 - PARAMETRE GRAFİĞİ



Son olarak istenilen diyagramı görüntülemek için 🖌 ikonuna basın:

- 1= Gösterilen parametre (Örnekte Tread).
- 2= Besleyicilerin adresleri. Ekran tüm besleyicilere sığacak kadar büyük değilse, kaydırmaya izin vermek için ekranın altında bazı oklar görünecektir.
- 3= Minimum ve maksimum okunan değerin grafiğini görüntülemek için basın (Resim 48)

Diyagram, bağlı tüm besleyiciler için parametrenin değerini göstermektedir. Her dikdörtgen, değeri minimum ve maksimum yüzde tarafından tanımlanan tolerans dahilindeyse yeşildir (Resim 46). Aksine, değer tolerans dışındaysa dikdörtgen kırmızıdır.

11 - PARAMETRE GRAFİĞİ

Parametrenin minimum ve maksimum değerleri resim 48'de gösterilmiştir. Mavi çizgi minimum değerleri, kırmızı çizgi ise maksimum değerleri göstermektedir. Bu diyagram, bu örnekteki okunan iplik gerginliği gibi sensörlerden gelen okunan parametreler için önemlidir.



Resim 48

Bu fonksiyon sadece LGL272 kartıyla donatılmış TWIN besleyicide mevcuttur ve düz kumaş üretmek için kullanılır. Başka hiçbir LGL ürününde mevcut değildir.

KYC sistemi, makineyle senkronize edilmiş bir kodlayıcıya bağlanmalıdır (LGL'de mevcuttur). Kodlayıcı, bu amaç için tasarlanmış bir konektör aracılığıyla KYC'ye bağlanmalıdır. Ve aşağıdaki resimde gösterilmiştir:



Resim 49

TWIN besleyici makineyle senkronize çalışır ve böylece sabit miktarda iplik serbest bırakır. Gerilim sensörü, iplik gerilimi hakkında bilgi sağlamak ve gerilim tolerans dışına çıkarsa alarm vermek için kullanılır.

Ana ekrandan (resim 3) 😤 ikonuna basın:

La La La La		SYF FUNCTION	in/lb	EN 21 Oct 2024 16:52
Groups list	Status	T.des Coherence	Desired Value	T.des value
All Feeders	Not consistent	Not consistent	40	40
group1	ENABLED	Not consistent	40	40
group2	ENABLED	Consistent	40	40
group3	DISABLED	Consistent	0	40
1	2	3	4	5

Â

- 1= Grup listesi. Ayarlama yapmak için her grup sekmesine basın (12.1 numaralı alt bölüme bakın)
- Her grup için eşzamanlı iplik besleme durumu (sadece okunur):
 ENABLED: SYF işlevi etkin. Her gruptaki tüm besleyiciler aynı miktarda iplik sağlar.
 DISABLED: SYF işlevi devre dışı. Her gruptaki tüm besleyiciler gerginlik sensörüyle çalışır.
 Tutarlı değil: Gruptaki besleyicilerin birbirinden farklı SYF değerleri vardır.
- 3= Ayarlama prosedürü sırasında istenen gerginlik değerinin tutarlılığı.
 Tutarlı: Gruptaki tüm besleyiciler aynı gerginlik değerine sahiptir
 Tutarlı değil: Gruptaki tüm besleyiciler farklı istenen gerginlik değerlerine sahiptir. İstenen gerginlik değerleri aynı grup için aynı olacak şekilde değiştirilmelidir.

4= İstenen iplik tüketim değeri cm/devir cinsinden. Değeri değiştirmek için basın. Bu değer kalibrasyon prosedürü aracılığıyla ayarlanabilir veya doğrudan bu konuma yazılabilir.

④品• PARAMETER VALUE CHANGE 21 Oct 2024 16:52 in/lb EN Selected group: group3 2 3 Parameter **Desired Value** 5 4 6 Present Value: 0 7 8 9 +/-Insert new value Bksp < >

NOT: Değere bastıktan sonra yeni bir resim görünür:



Resim 51

🔘 123'e basıldığında, grup için SYF işlevi devre dışı bırakılacak ve her besleyici gerilim modunda çalışacaktır.

5= İstenilen gerilim. Değeri değiştirmek için basın. Ayrıca, bu durumda resim 51 görünür. İlgili kutuya yeni değeri girin.

12.1 SYF AYARLAMA

Resim 50'deki bir grup sekmesine basarak SYF ayarını gerçekleştirin. Ayarlama, grupta sabit bir iplik tüketimi ayarlar. Resim 52'ye bakın:



Resim 52

- 1= Grup seçildi.
- 2= SYF ayarlama prosedürünün makine devri sayısı cinsinden süresi.
- 3= Ayarlama prosedürü sona erdiğinde, iplik tüketim değeri burada gösterilecektir.
- 4= Ayarlama prosedürünü başlatmak/durdurmak için basın.

4

5= Ayarlama sırasında makine devri sayısı O'dan önceden ayarlanmış değere (2 numaralı kutuda görün) artacaktır.

Ayarlama işlemi tamamlandığında iplik tüketim değeri gösterilir ve 🗸 sembolü belirir. Değeri tüm besleyicilere göndermek ve SYF fonksiyonunu etkinleştirmek için 🗸 tuşuna basın.

12.2 SYF BEKLEME MODUNDA

Bu buton 🛣 , SYF fonksiyonu ile donatılmış Twin besleyiciler varsa ana ekranın sağ üstünde görünür.



Resim 53

Bu buton, operatörün SYF fonksiyonunu beş devir boyunca durdurmasını sağlar. Twin besleyiciler bu devirler sırasında gerilim modunda çalışacaktır.

ikonuna basın (Resim53). TWIN besleyiciler tüketim modundan gerilim moduna geçecektir. Besleyicilerin ışıkları sarıdan (tüketim modu) yeşile (gerilim modu) dönecektir.

Twin besleyiciler beş devir boyunca gerilim modunda çalışacak, ardından otomatik olarak Tüketim moduna geri dönecektir. Bu fonksiyon sadece Ecompact ve Ecopower besleyicilerin DC versiyonlarında mevcuttur. YSC, ATTIVO sistemiyle donatılmış besleyicinin düz örgü kumaşı sırasında iplik tüketim referansını (iplik tüketim modu) ve Jakar desenleri sırasında gerginlik referansını (gerilim modu) kontrol etmesini sağlayan bir fonksiyondur.

Besleyiciler, desen düzden jakara geçtiğinde ve tersi olduğunda otomatik olarak bir moddan diğerine geçebilir.

Ana ekrandan (resim 4) ikonuna basın $\widetilde{m{\gamma}}$:

÷		YSC FU	INCTION	in/lbs EN	22 Oct 2024 16:30
Groups list	YLC Des	YLC Meas	Select	Select	Select
All Feeders			1		
group1 –2	400	0			
group2 – 3	500	0			
group3 –	0	0			



- 1= YSC parametrelerini seçmek için basın (etkin parametreleri gösteren 13.2 bölümüne bakın).
- 2= Dikdörtgen yeşildir çünkü YSC etkindir ve gruptaki tüm besleyiciler aynı değere sahiptir
- 3= Dikdörtgen sarıdır çünkü YSC etkindir ancak aynı grupta farklı değerlere sahip besleyiciler vardır. Bu durumda kalibrasyon tekrarlanmalıdır.
- 4= Dikdörtgen kırmızıdır çünkü YSC gruptaki tüm besleyiciler için etkin değildir.
- 5= Ayarlama düğmesi (13.1 bölümüne bakın)
- 6= YSC'yi tüm besleyicilerde devre dışı bırakmak için düğme. YSC sırasında değişmiş olabileceğinden istenen gerginliği doğrulayın.

13 - İPLİK HIZ KONTROLÜ (YSC)

13.1 YSC AYARLAMA

YSC ekranından 👯 ikonuna basın:



- 1= Bir grubu seçmek veya seçimi kaldırmak için basılı tutun (yeşil= iplik tüketim modu; gri= gerginlik modu)
- 2= Ayarlama süresini değiştirin (varsayılan değer=15. Normalde bu sayıyı değiştirmek gerekli değildir)
- 3= Bilgi: ayarlama devam ediyor ve prosedürün sonu
- 4= Ayarlama prosedürünü başlatmak veya durdurmak için düğme

13.2 YSC PROSEDÜRÜ

Desen düz olmalı, aynı grubun tüm besleyicileri aynı miktarda iplik tüketmelidir. İplik tüketim modunda çalıştırmak istediğiniz grupları seçin.

Makine çalışıyorsa durdurun.

Ayar prosedürü düğmesine basın (resim 55'teki 4 numara)

Makineyi çalıştırın ve ayarlama prosedürünün sonuna kadar bekleyin. Yaklaşık 30 saniye sonra ayarlama biter. O andan itibaren YSC işlevi aktif ve çalışır durumdadır.

YSC ana ekranında tüketim modunda çalışan her grup yeşil renkte olacak ve grubun her besleyicisi ATTIVO frenini hareket ettirerek aynı iplik tüketimini ayarlayacaktır. Bu, önceden ayarlanmış iplik tüketimini korumak için gerginlik değerlerinin değişeceği (ve her beslemede farklı olacağı) anlamına gelir.

Gerginlik modunda çalışan her grup gri renkte olacaktır.

Ekranda bu fonksiyona dahil olan parametreleri görüntülemek mümkündür:

- YLC Meas: bu gerçek iplik tüketimidir (sadece okuma, cm/2sn cinsinden).
- **YLC Des:** bu ayarlama prosedürü sırasında ayarlanan istenen iplik tüketimidir (okuma/ yazma, Cm/2sn cinsinden). Her besleyici, istenen gerginliği değiştirerek bu parametreyi sabit tutar.
- **YLCT.min:** YSC sistemi tarafından izin verilen minimum gerginlik (varsayılan 2g). YSC çalışırken iplik gerginliği Tdes Tmin'e ulaşırsa, gerginlik Tmin'in altına düşmese bile YSC etkin kalır.
- YLCT.max: YSC sistemi tarafından izin verilen maksimum gerginlik (varsayılan 7g). YSC çalışırken iplik gerginliği Tdes Tmax'a ulaşırsa, gerginlik Tmax'in üzerine çıkmasa bile YSC etkin kalır.
- **Hem T.min:** hem de T.max çıkış freninin mekaniğine bağlı olabilir. Aslında çıkış freni çok yüksek veya çok düşük bir gerginlik elde edemez.
- YLC%max: YSC sisteminin devre dışı bırakıldığı gerçek zamanlı iplik tüketiminin maksimum değişimi. Bu parametre, aynı desenin düz alanı ile jakar alanı arasındaki sınırı tanımlar. İplik tüketimi %max'ı aştığında, desenin artık düz olmadığı ve besleyicinin gerginlik modunda çalışması gerektiği anlamına gelir. Her besleyicinin ayarladığı gerginlik, tüketim modu sırasında ayarladığı son gerginliktir (varsayılan %10).
- **YLCTdesTun.:** ayarlama prosedürü sırasında ATTIVO sisteminin gerginliği. Ayarlama prosedürü sırasında ATTIVO gerginlik modunda çalışır ve bu, sistemin iplik tüketim parametrelerini kaydettiği gerginliktir.

14 - ÇÖZGÜ FONKSİYONU (SADECE TWIN BESLEYICILER IÇIN)

Bu fonksiyon sadece Twin üniteleri için geçerlidir ve ünite bir çözgü makinesine takıldığında çözgü üretiminde kullanılan ve kullanılmayacak besleyicileri otomatik olarak ayarlamak için gereklidir.

From main screen (picture 4) press icon: Ana ekrandan (resim 4) 🗁 ikonuna basın:

L ● 品 ●	Warper Tuning	in/lb	EN	21 Oct 2024 16:57
Tuning time	6 Press the start button to perform the tuning proc	edure		
Press the start button to perform the	e tuning procedure			
Â	\Diamond			
Resim 56	2			

- 1= Ayarlama süresi (varsayılan 6 saniye).
- 2= Ayarlama prosedürünü başlatmak için basın. Başlat düğmesine basıldığında, ayarlamayı manuel olarak durdurmak için durdurma düğmesi görünecektir. Ardından makineyi başlatın.

14 - ÇÖZGÜ FONKSİYONU (SADECE TWIN BESLEYICILER IÇIN)

Ayarlamanın sonunda, sonuç aşağıdaki ekranda gösterilecektir:



- 1= Besleyici alarmda ("YrnStanding A"dan farklı)
- 2= Besleyici "Yrn Standing A"da
- 3= Besleyici alarmda değil
- 4= Onay düğmesi

Sonuç beklediğiniz gibi ise onay butonuna basınız.

Ayarlama tamamlandıktan ve operatör onay düğmesine bastıktan sonra, tüm yeşil besleyicilerin bir sonraki çözgü üretiminde çalışması beklenirken, kırmızı ve sarı olanların çalışmaması beklenir.

Bu, çalışması gereken bir besleyici dönmezse, makinenin duracağı ve çalışması beklenmeyen bir besleyicinin gerçekten dönmesi durumunda da aynı şey olacağı anlamına gelir.

15 - VERİ ANALİZİ VE UZAKTAN KONTROL

Bu fonksiyon, KYC yazılım sürümü 4.19'dan LGL KYC dokunmatik cihazıyla birlikte kullanılabilir.

Veri Analizi, makinelerin verimliliğini artırmak için öngörücü bakım ve öneriler sunma hedefiyle besleyicilerin parametrelerini uzun vadede izlemekten oluşur.

Uzaktan kumanda, bir LGL teknisyeninin bir sorun olması durumunda besleyicileri uzaktan kontrol etmesini sağlar.

Ana ekrandan (resim 4) 🛒 ikonuna basın:

CC III C REMOTE C			REMOTE CON	TROL SETTINGS		in/lb EN 2	1 Oct 2024 16:58
Data Analysis status DISABLED			ENABLED	Remote cont	rol status	DISABLED	ENABLED
Customer			LGLElectronics	Site			Gandino
Machine			Machtest01				
	1# q	w e	r t	y u	i o	p Bksp	
	ABC	a s	d f	fg	h j	k l	
	_ · · ·	Z X	C V	b n	m.	, :	
	<					>	
							V



Veri analizini etkinleştirmek istiyorsanız, göreceli düğmeyle etkinleştir'i seçin, müşteri, site ve makine hakkında bilgi girin ve onaylamak için 🗸 'e basın.

Veri analizini devre dışı bırakmak istiyorsanız, göreceli düğmeyle devre dışı bırak'ı seçin ve onaylamak için 🗸 'ya basın.

Uzaktan kumandayı etkinleştirmek istiyorsanız, göreceli düğmeyle etkinleştir'i seçin ve onaylamak için \swarrow' 'a basın.

Uzaktan kumandayı devre dışı bırakmak istiyorsanız, göreceli düğmeyle etkinleştir'i seçin ve onaylamak için 🗸 'e basın.

Onay düğmesine basıldığında, kyc cihazı değişiklikleri etkinleştirmek için gücü geri dönüştürecektir. 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: Address / Indirizzo:

LGL Electronics S.p.A. 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)

Type/Model: Tipo/Modello:

Firmware Version: Versione del Firmware del/dei modulo/i radio

Intended use: Impiego previsto Touch screen terminal

KYC TOUCH

IW416-V0, RF878X, FP91, 16.91.10.p214, WPA2_CVE_FIX 1, PVE_FIX 1

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

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, ...)

Description of accessories and components which

allow the radio equipment to operate as intended (approved antenna types, 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/EU (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 sequenti norme o specifiche tecniche:

 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

 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
- 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:

tour two





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.

www.lgl.it Italy

T +39 035 733 408 L.G.L. Electronics S.p.A.

F +39 035 733 146 Via Ugo Foscolo, 156 lgl@lgl.it 24024 Gandino (BG)