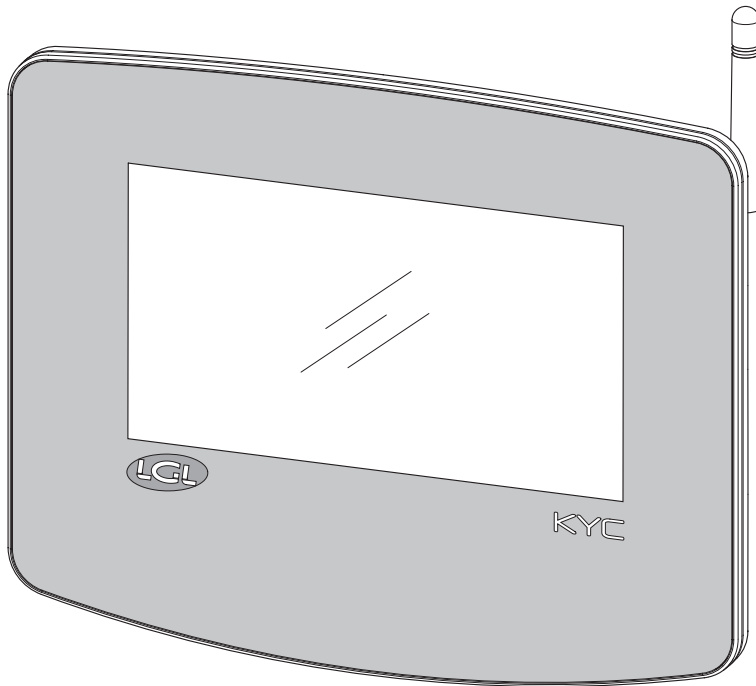




KYC TOUCH

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





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

TRADUZIONI DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI.
 TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS.
 TRADUCTIONS DES INSTRUCTIONS D'ORIGINE.
 ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNGEN.
 TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES.
 ORJINAL TALÍMATLARIN TERCÜMESİ.
 原始使用说明书的翻译。
 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'ı tercihiniz bizi
onurlandırmıştır, teşekkür ederiz.

EL KİTABI

İletişim arayüzü

KYC TOUCH

HAZIRLAYAN:

Servis

Yöneticisi

Lufranchi Francesco

Tarih: 01/07/2026

ONAY:

Teknik

Müdür

Giovanni Pedrini

Tarih: 01/07/2026



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 kaçınınız;
- 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 bırakmayınız;
- Hiçbir durumda açığındaki 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 kaçınınız; 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.

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-V0, 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.

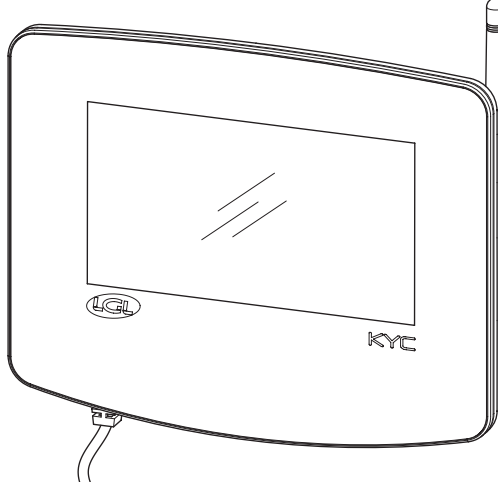
FİHRİST

1	CİHAZ ÖZELLİKLERİ	8
2	ANA EKРАН	12
2.1	MAKİNE ÇALIŞMA DURUMUNDA (ANA EKРАН ARKA PLAN RENGİ YEŞİL)	12
2.2	MAKİNE DURDURMA DURUMUNDA (ANA EKРАН ARKA PLAN RENGİ KIRMIZI)	14
3	BESLEYİCİ ALARMDA	15
4	OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ	16
4.1	PARAMETRE DEĞİŞİKLİĞİ	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	ERİŞİM SEVİYESİ	31
8	GENEL AYARLAR	33
8.1	AĞ AYARLARI	34

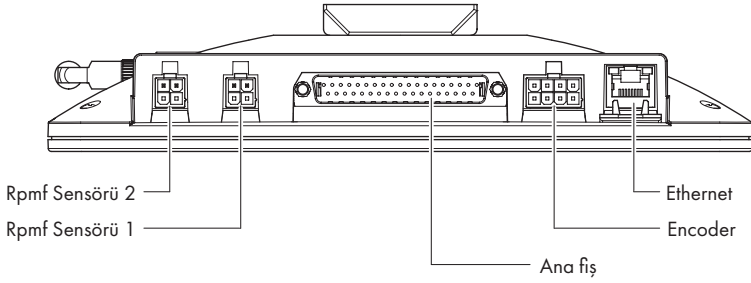
9	KLS FONKSİYONU	35
9.1	KLS FONKSİYONU KEMER SENSÖRÜ İLE	36
10	YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)	39
10.1	YCM: GRUPTAKİ BESLEYİCİLER	40
10.2	İPLİK AYARLARI	41
10.3	YCM GENEL AYARLARI	42
10.4	KAYIŞ BESLEYİCİ AYARLARI	43
10.5	YCM RAPORU USB KALEMDE KAYDET	46
11	PARAMETRE GRAFİĞİ	49
12	SENKRON İPLİK BESLEME FONKSİYONU (SYF)	52
12.1	SYF AYARLAMA	55
12.2	SYF BEKLEME MODUNDA	56
13	İPLİK HIZ KONTROLÜ (YSC)	57
13.1	YSC AYARLAMA	58
13.2	YSC PROSEDÜRÜ	59
14	YCC FONKSİYONU	60
15	KAM AYARLARI (YAZILIM SÜRÜMÜ 4.32' DEN İTİBAREN KULLANILABİLİR)	67
16	ÇÖZGÜ FONKSİYONU (SADECE TWIN BESLEYİCİLER İÇİN)	71
17	VERİ ANALİZİ VE UZAKTAN KONTROL	73

1 - CİHAZ ÖZELLİKLERİ

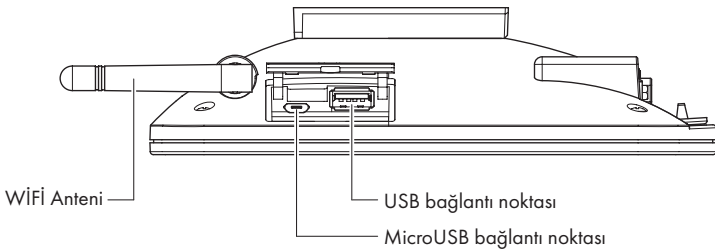
KYC cihazı, kullanıcıyı iplik besleme sistemine bağlayan bir iletişim arayüzüdür. 7 inçlik bir ekran ve bazı I/O aygıtları için konektörlerden oluşuyor.



Resim 1



Resim 2



1 - CİHAZ ÖZELLİKLERİ

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.

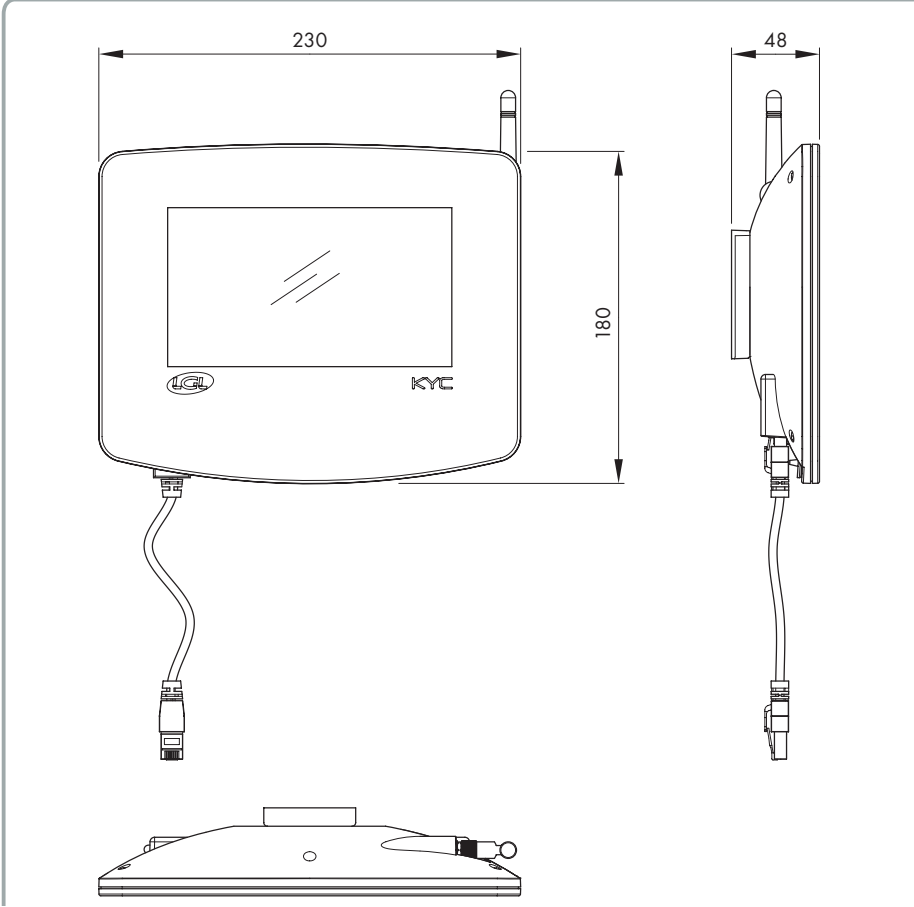
Fonksiyonel özellikler:

- Makinede kurulu tüm güç kaynaklarının eş zamanlı yönetimi. Dizüstü bilgisayar/tablet (USB) ve ERP sistemleri (wifi-ethernet) üzerinden aynı işlemlere 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

1 - CİHAZ ÖZELLİKLERİ

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

1 - CİHAZ ÖZELLİKLERİ

Bağlantı noktaları ve arayüzler:

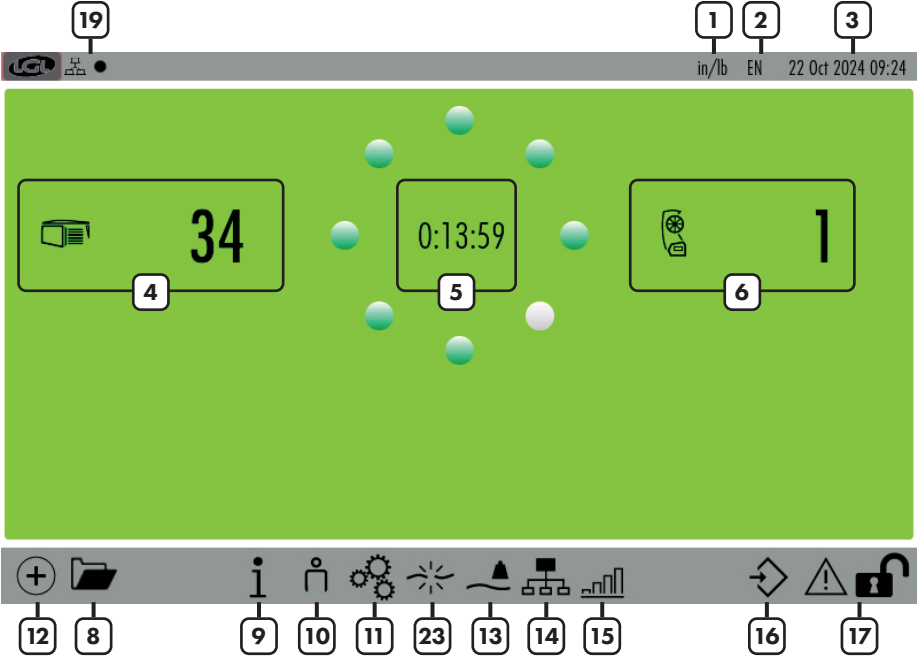
MAIN	Power, 3 isolated CANBUS, Run, Round pulse, Stop, Inverter Speed, Optional In/Out Signals
LAN	1 LAN port via RJ45 socket (standard Ethernet 10-100 Base-T)
USB	1 USB host controllers (version 2.0)
BELT SENSORS	1 Micro USB
ENCODER	2 Molex 4p Belt sensors connectors
WIRELESS LAN	1 Molex 8p incremental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

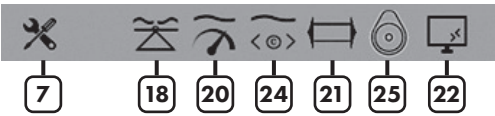
2 - ANA EKCRAN

2.1 MAKİNE ÇALIŞMA DURUMUNDA (ANA EKCRAN ARKA PLAN RENGİ YEŞİL)





Resim 3

(ikon 12) basarak (+)



Resim 4

- 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

2 - ANA EKРАН

- 7= Akıllı Yardımcı Programı işlevi (bkz. Bölüm 5)
- 8= Depolanan yapılandırma dosyalarını aç
- 9= Cihaz hakkında bilgi (bkz. bölüm 6)
- 10= Erişim düzeyi (Kullanıcı veya Gelişmiş. Simge 10 USER dir. 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:




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



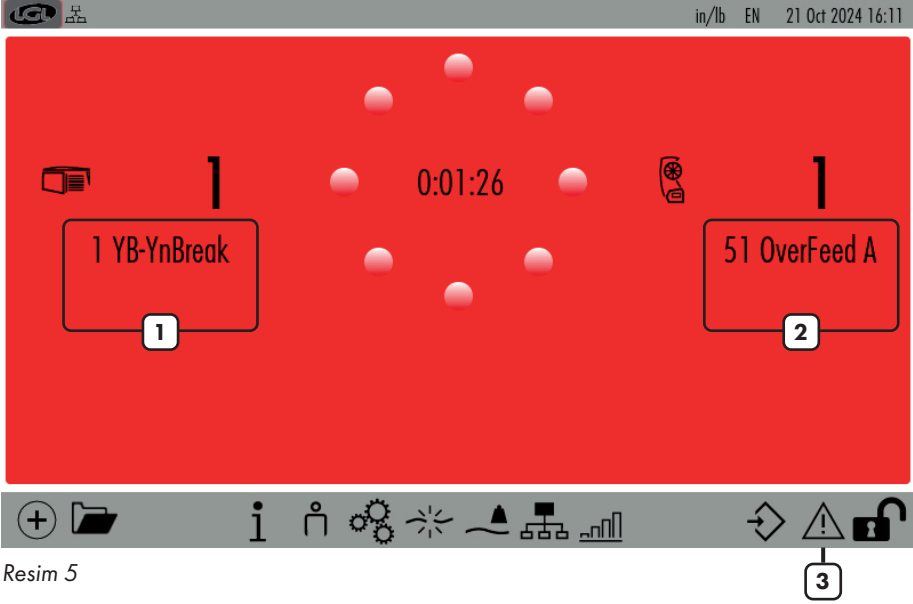
● = WIFI. Cihaz bağlandığında siyah nokta yanıp söner. Bağlantı yoksa, siyah nokta mevcut değildir.

- 20 = YSC fonksiyonu (bkz. bölüm 13)
- 21 = Warper fonksiyonu (bkz. bölüm 16)
- 22 = Veri analizi ve uzaktan kontrol (bkz. bölüm 17)
- 23 = KLS fonksiyonu (bkz. bölüm 9)
- 24= YCC Fonksiyonu (bkz. bölüm 14)
- 25= Kam Ayarı (bkz. bölüm 15)

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

2 - ANA EKCRAN

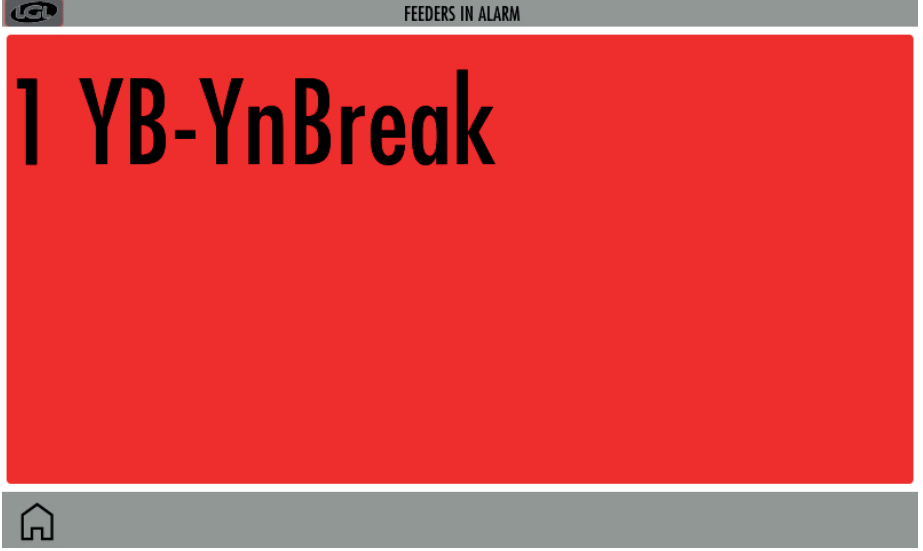
2.2 MAKİNE DURDURMA DURUMUNDA (ANA EKCRAN ARKA PLAN RENGİ KIRMIZI)



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

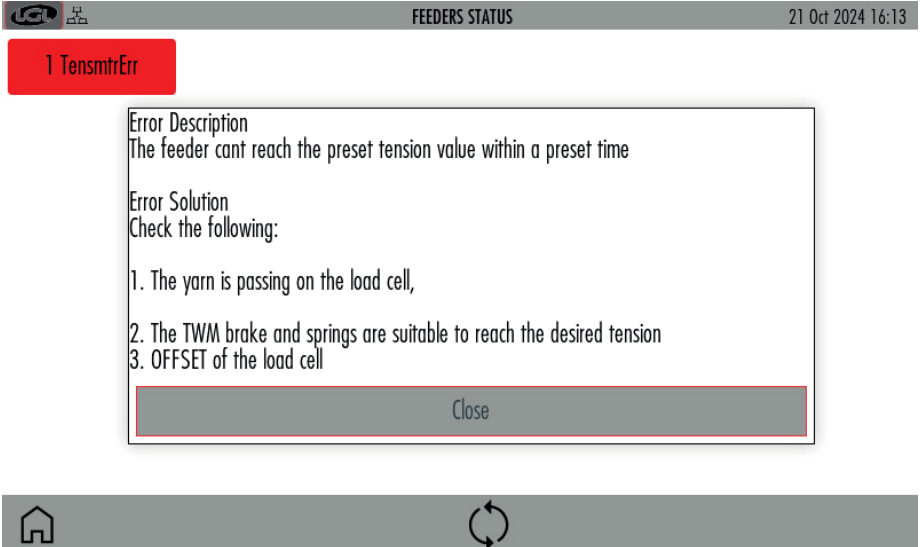
3 - BESLEYİCİ ALARMDA

Ekranda aşağıdaki resimdeki gibi alarm çıkıyor:




Resim 6

🏠 ardından ⚠️ veya 📊 basıldığında, resim 7 görüntülenir. Alarmdaki tüm besleyicilerin listesi görüntülenir. Daha fazla bilgi edinmek için her düğmeye basın.



Resim 7

4 - OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ

Ana ekrandan (resim 3)  ikonuna basın:

Groups list	T des. dgr	T read dgr	Select	Select	Select
All Feeders	1				
group1	40	-3			
group2	40	-3			
group3	40	0			

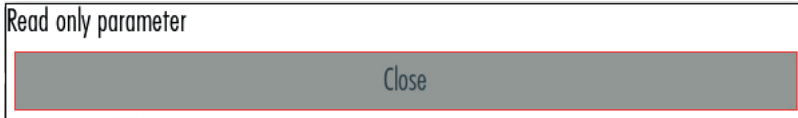
2 3



Resim 8

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 değer bulunduğ düğmeye basın. Salt okunursa, bir mesaj görünecektir (bkz. bölüm 4.3)



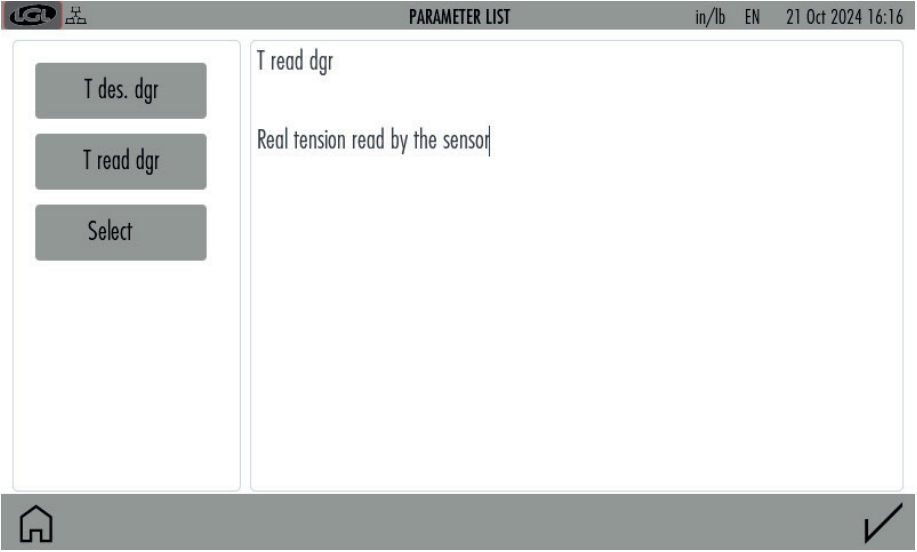
Resim 9

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

4 - OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ

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 - OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ

4.2 SEÇİLEN GRUPTA BESLEYİCİLER İÇİN PARAMETRE

Resim 8'deki ekranda grup butonuna basınız:

PARAMETERS MANAGEMENT		in/lb	EN	22 Oct 2024 14:02	
group3	T des. dgr	T read dgr	YR-YarnRig	BR-BrkRate	TE-TensErr
51 TWN2039	40	0	5	1	-75

Go to feeder	Feeders 1
--------------	-----------

Resim 11

- 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 - OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ

4.3 PARAMETRE DEĞERİNİ DEĞİŞTİR

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

PARAMETER VALUE CHANGE		in/lb	EN	22 Oct 2024 09:03
Selected group:	group1			
Release:	ECM2054	1	2	3
Parameter	T des. dgr	4	5	6
Present Value:	40	7	8	9
		+/-	0	.
Insert new value		<	Bksp	>

Resim 12

4 - OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ

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

PARAMETER VALUE CHANGE		in/lb	EN	21 Oct 2024 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	<input type="checkbox"/>	2	+/-	0	.
Insert new value		3	<	Bksp	>



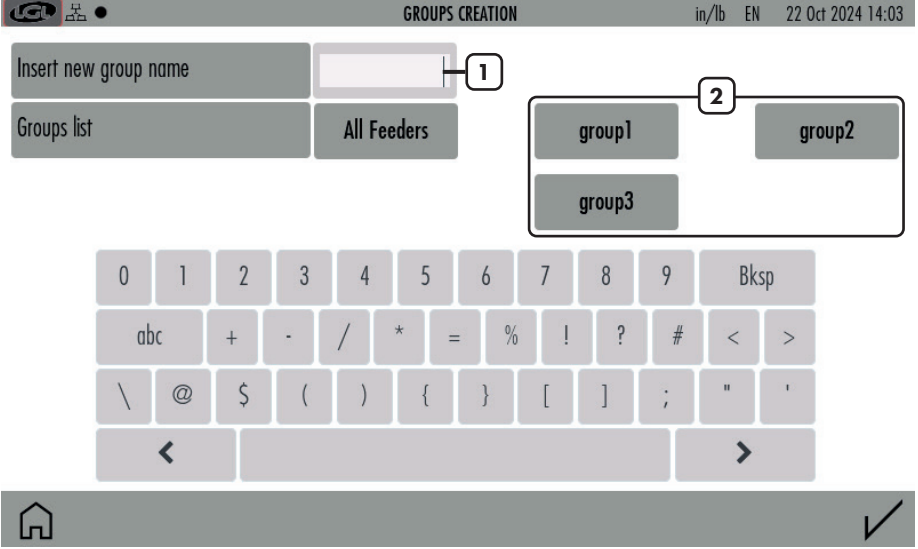
Resim 13

- 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)  ikonuna basın:



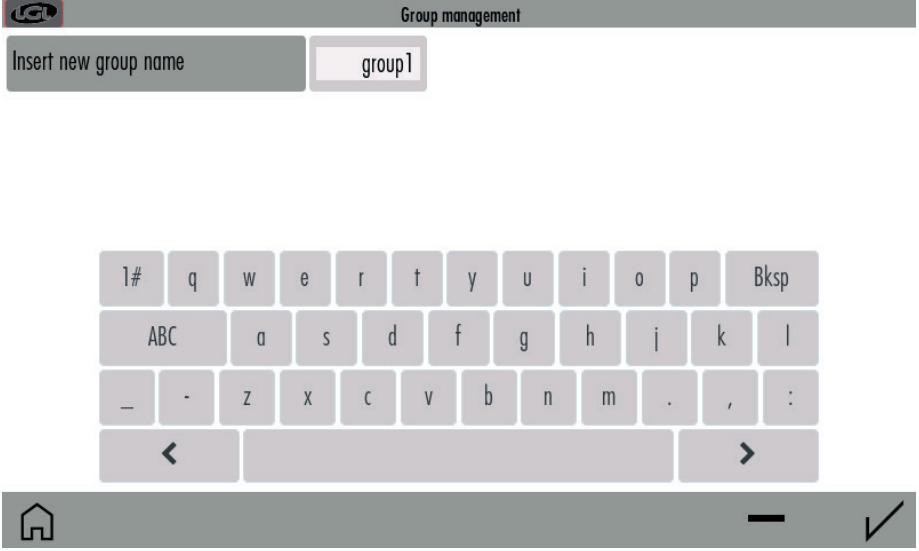
Resim 14

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

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

4 - OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ

Aşağıdaki resim görüntülenir:



Resim 15

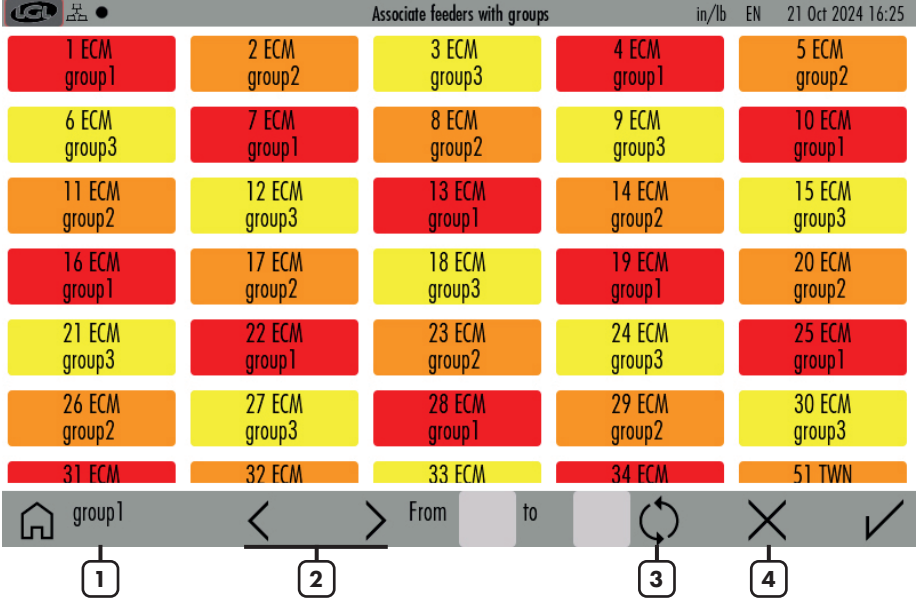
Grup adını değiştirmek mümkündür. ✓ ile onaylayın. — basarak grubu iptal edin.

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

4 - OKUMA/YAZMA PARAMETRELERİ

4.5 GRUPLAR DERNEKLER

Resim 16 görünüyör:



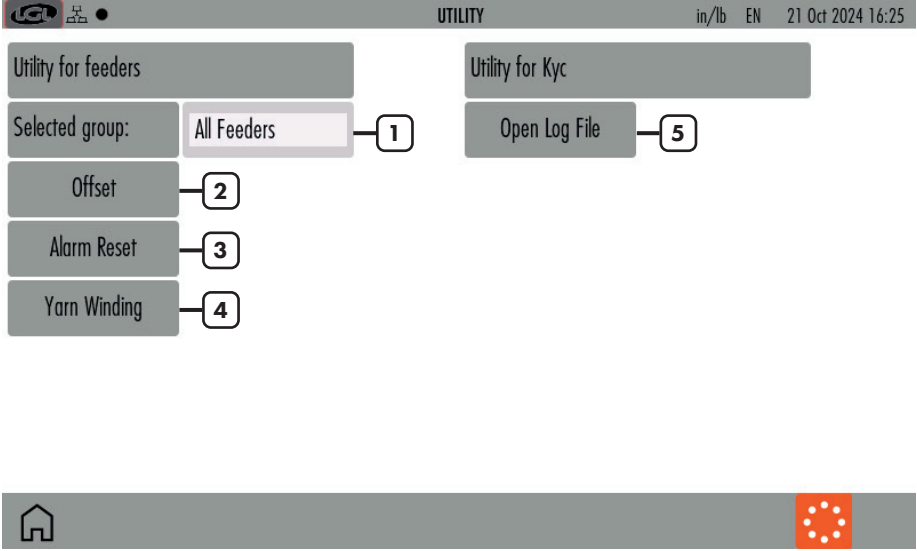
Resim 16

- 1= İlişkilendirmeyi gerçekleştirmek için grup adını gösterin. Besleyiciyi gruba ilişkilendirmek için besleyici karesine dokununuz. Besleyici ilişkilendirildiğinde, karesi güçlü bir renk alır (aynı gruplardaki besleyiciler aynı renge sahip olacaktır). Bir besleyici henüz herhangi bir gruba 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.

5 - AKILLI YARDIMCI FONKSİYON

Ana ekrandan (resim 3) ✂ ikonuna basın:









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:

  ●	Offset Command	in/lb EN 21 Oct 2024 16:26
Perform yarn winding for all selected feeders		
Remove the yarn from all selected feeders		
Perform offset for all selected feeders		
Replace the yarn on all selected feeders		



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.

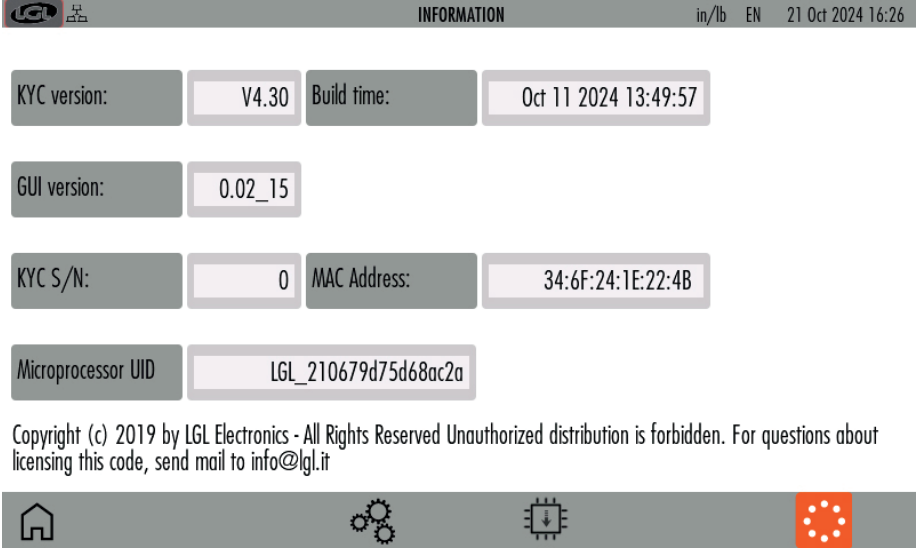
İkinci buton, ipliğin tüm yük hücrelerinden çıkarılmasını gerektirir. Bu çok önemlidir.

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

Son buton ipliğin yük hücrelerine geri konulmasını hatırlatır.

6 - BİLGİ

Ana ekrandan (resim 3) **i** ikonuna basın:



Bu ekranda cihaz yazılımı ve donanımı hakkında bilgi sağlanır.

Alt çubuktaki simgeler ilgili bölümde açıklanmıştır:



= Tanı sayfası (bkz. bölüm 6.1)

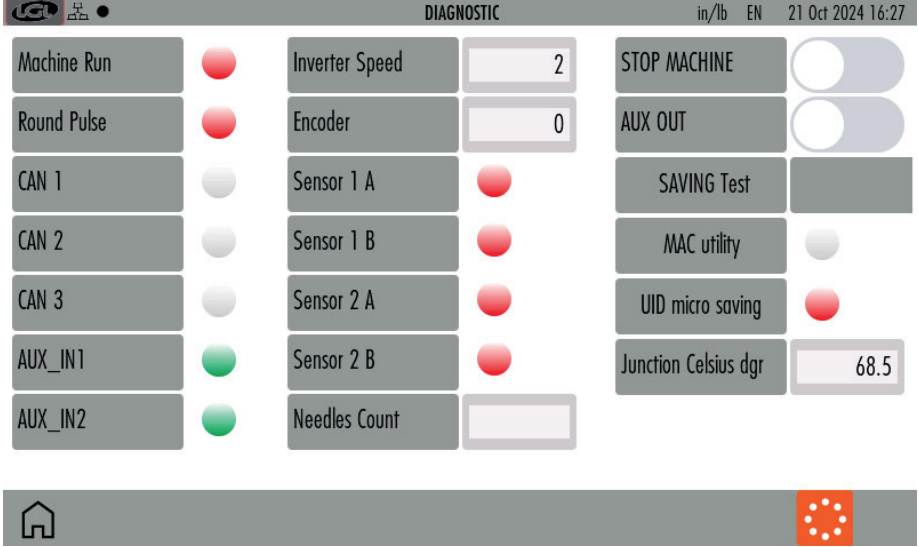


= KYC aygıt yazılımı güncellemesi (bkz. bölüm 6.2)

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 sönmeyişe, iplik tüketim bilgisi yanlış olabilir.

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

Encoder: KYC'ye (isteğe bağlı) bağlıysa, enkoder dönerken artımlı adımlar görüntülenir. KYC, iplik tüketimlerini yönetmek için ikiz 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.

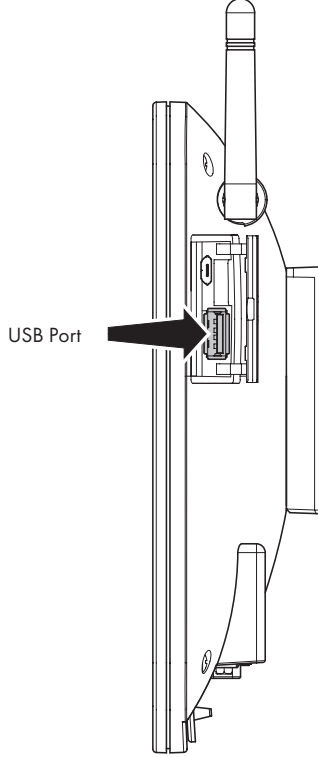
MACHINE STOP: STOP sinyal testi. İmleci sağa hareket ettirerek, KYC makineyi durdurur ve KYC'den makineye giden STOP sinyalinin test edilmesine izin verir.

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

6 - BİLGİ

6.2 KYC ÜRÜN YAZILIMI GÜNCELLEMESİ

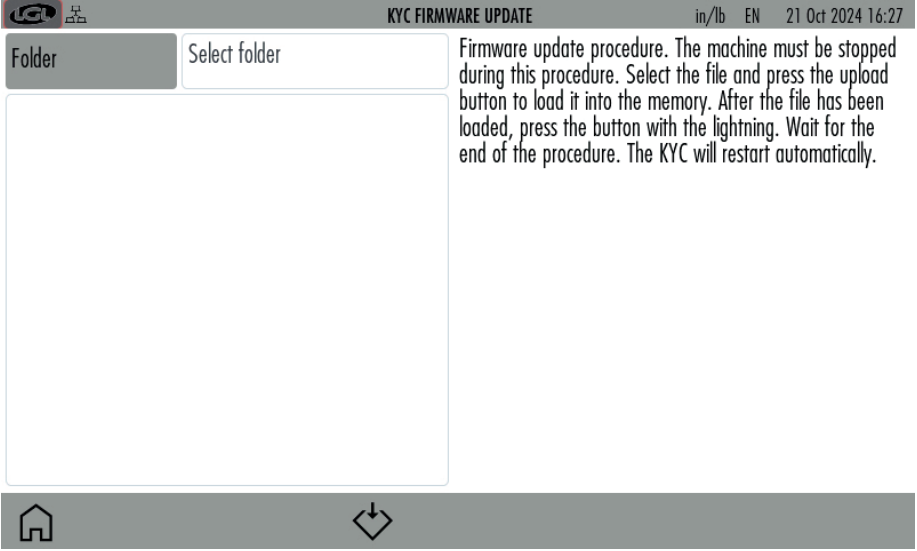
"KYCTouch4.XX.srec" dosyasını ve "FILE" klasörünü bir USB kalemin USB köküne kopyalayın. USB kalemı KYC cihazına takın (resim 21):



Resim 21

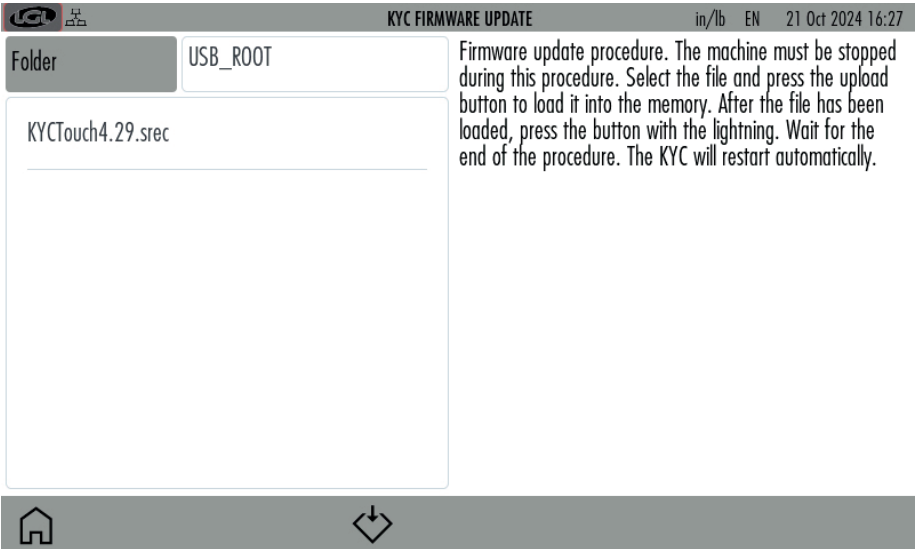
6 - BİLGİ

Ana ekrandan **i** ve ardından **⚙️** tuşlarına basın:




Resim 22

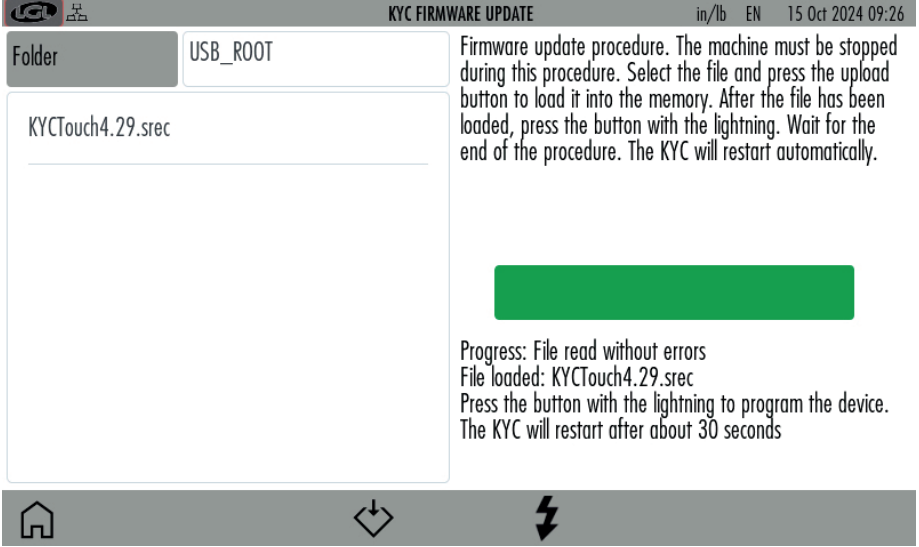
USB kökünü seçmek için "Select folder"a basın.



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 gürtlüsü şeklindeki bir simge görünür.



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 - ERİŞİM SEVİYESİ

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

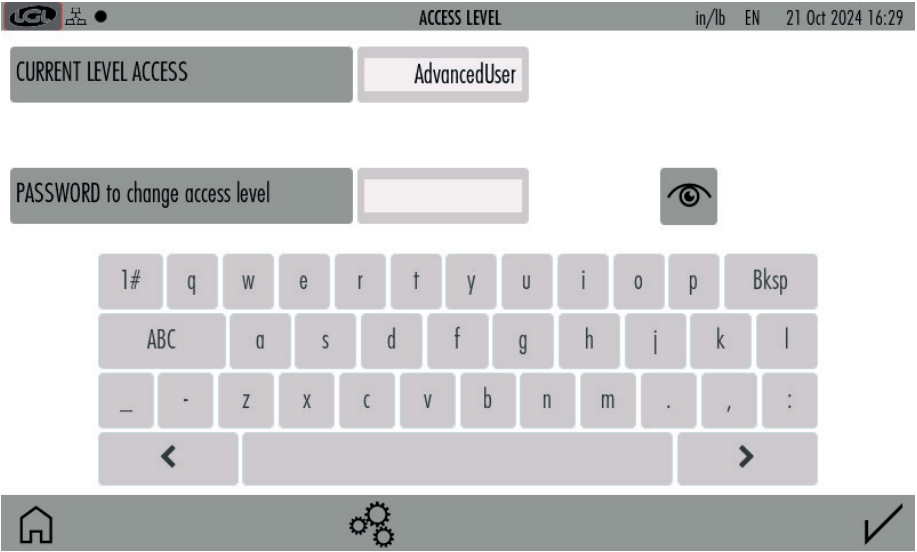
İki kullanıcı türü oluşturulmuştur: BASE USER ve ADVANCED USER. Her kullanıcı için bir parola oluşturmak mümkündür.

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.

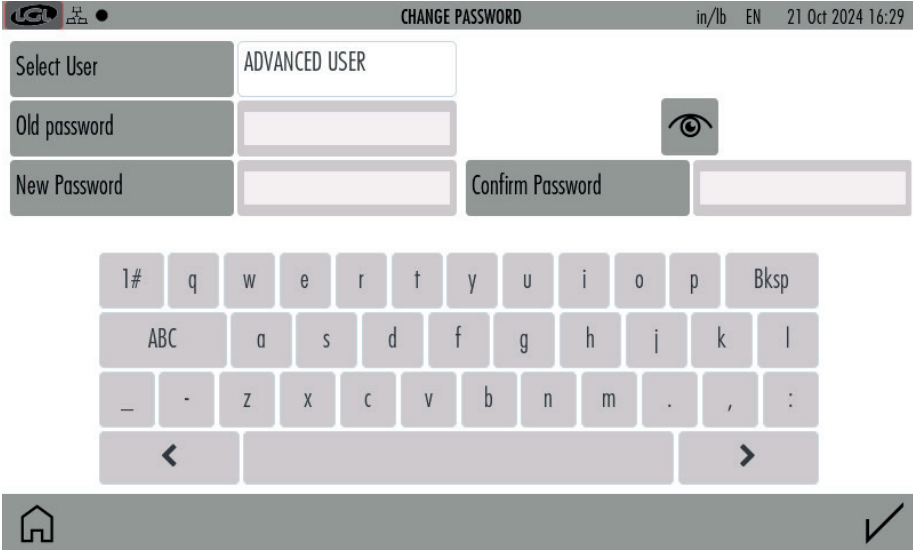
Ana ekrandan (resim 3)  veya  ikonuna basın:



Resim 25

7 - ERİŞİM SEVİYESİ


Şifreyi belirlemek için  ikonuna basın (Resim 26):



Resim 26

“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.

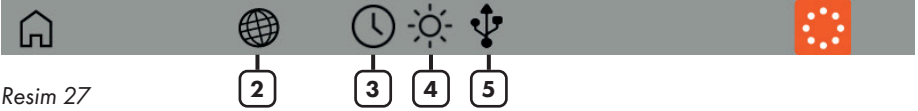
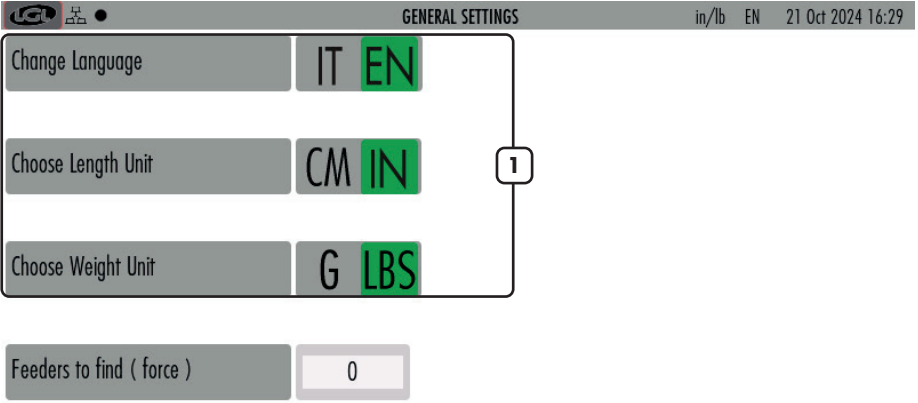
Ana ekranda (Resim 3) BASE USER,  simgesiyle tanımlanır. Bu simgeye bastığınızda, şifreyi girerek ADVANCED USER’a geçebileceğiniz resim 25’e erişirsiniz.

ADVANCED USER, ana ekranda  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:



Resim 27

- 1= Ölçü birimini değiştirmek için basın.
- 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)

8 - GENEL AYARLAR

8.1 AĞ AYARLARI

🌐 ikonuna basın:

NETWORK SETTINGS in/lb EN 21 Oct 2024 16:30

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

HOST NAME KYCTOUCH_0 SSID Kyc_collaudo dBm

IP address 192 168 51 202

Gateway 192 168 51 1

Subnet Mask 255 255 255 0

DNS Server 192 168 0 74

DNS 2 Server 192 168 0 75

PASSWORD *****

1 2

Resim 28


Ayarları değiştirin ve onaylamak için ✓ basın.

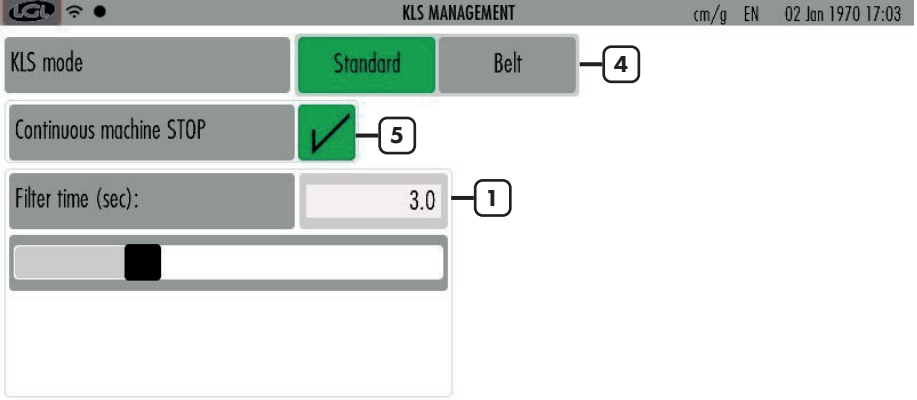
1= Mevcut erişim noktalarını taramak için basın.

2= Varsayılan ađ ayarlarına sıfırlamak için basın. Onaylamak için ✓ basın.

9 - KLS FONKSİYONU

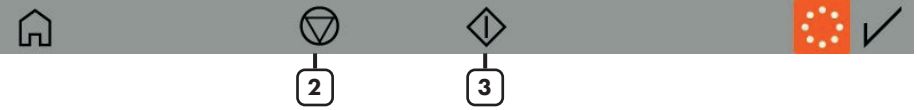
KLS fonksiyonu, iplik besleyici ile makine arasında koparsa besleyicilerin makineyi durdurmasını sağlar (Daha fazla bilgi için besleyicilerin kılavuzuna bakın). Bu fonksiyon, makine invertörüyle bağlantı gerektirir ve bir makine çalışma sinyaline ihtiyaç duyar.

Resim 27’de (veya sürüme bağlı olarak resim 3’te)  simgesine basın; iki çalışma modu vardır: standart mod, invertör ve çalıştırma sinyallerini makineden alır; Kayış modu, aynı sinyalleri bir kayışa takılı bir tekerlekten (LGL RPFM sensörü) alır:



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

Do not change default parameters without LGL support



Resim 29

- 1= KLS "Time filter"ı değiştirmek için slaydı hareket ettirin (varsayılan değer 3 saniye). Bu, makinenin üretim hızına ulaşması 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 RPFM sensöründen (bkz. bölüm 9.1)
- 5= Sürekli Durdurma:
 1. Etkin (Yeşil kare). Besleyicilerden gelen bir alarm nedeniyle durduktan sonra, alarm manuel olarak sıfırlanmadan önce makine hareket edemez.
 - 2.Devre Dışı (Kırmızı kare). Besleyicilerden gelen bir alarm nedeniyle durduktan sonra makine hareket edebilir.

9 - KLS FONKSİYONU

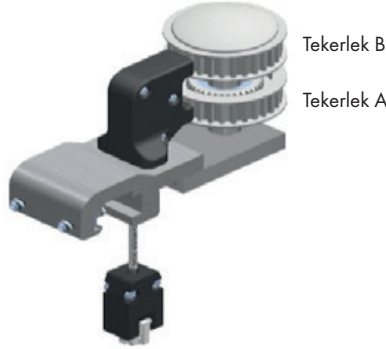
Varsayılan = devre dışı (kırmızı kare).

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

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

9 - KLS FONKSİYONU

KLS MANAGEMENT cm/g EN 02 Jan 1970 17:03

KLS mode Standard **Belt**

Continuous machine STOP

Yarn delay (20 - 240 cm)

Run to Stop delay (0,1 - 4 sec)

Initial YC (150 - 600 cm)

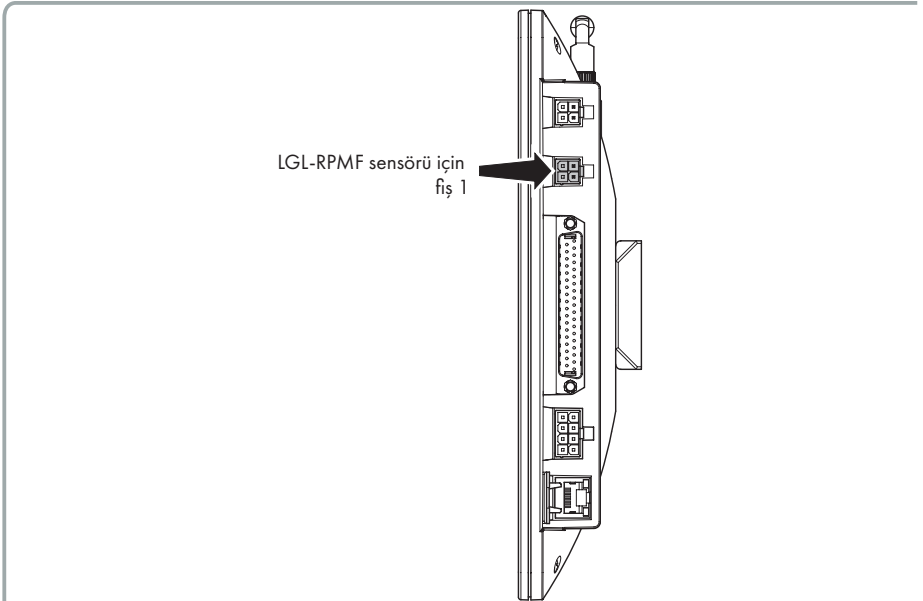
Connect the RPMF sensor in the KYC device position BELT SENSOR 1.

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



Resim 31

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



Resim 32

9 - KLS FONKSİYONU

- 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.

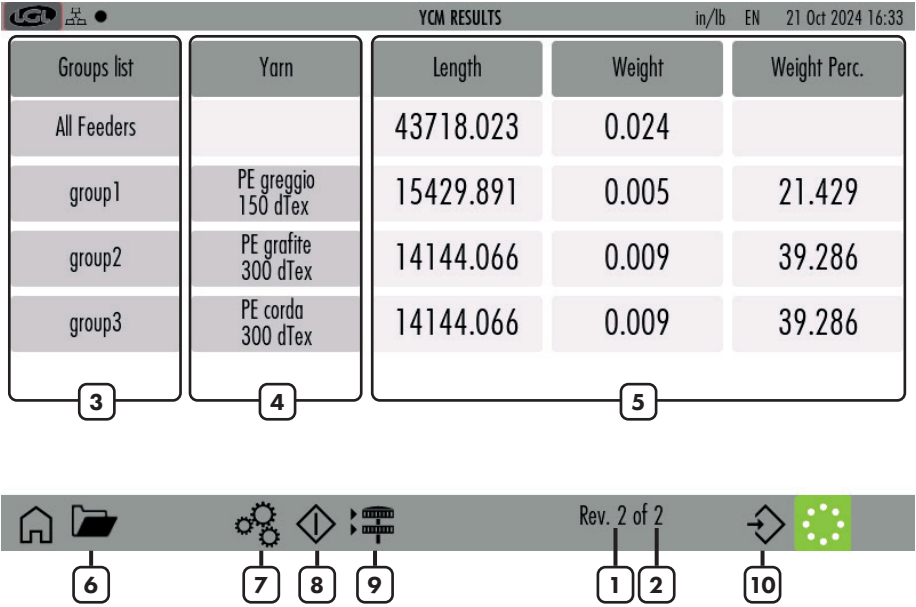
NOT: Bu fonksiyon sadece LGL-RPMF sensör 1’de etkindir.

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).

10 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

Ana ekrandan (resim 1)  ikonuna basın:



The screenshot shows the YCM RESULTS screen. At the top, it displays 'in/lb EN 21 Oct 2024 16:33'. Below this is a table with the following data:

Groups list	Yarn	Length	Weight	Weight Perc.
All Feeders		43718.023	0.024	
group1	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

Below the table, there are three numbered callouts: 3 (under Groups list), 4 (under Yarn), and 5 (under Length, Weight, and Weight Perc. columns). At the bottom, there is a navigation bar with icons and numbered callouts: 6 (Home), 7 (Folder), 8 (Gears), 9 (Diamond), 1 (Rev. 2 of 2), 2 (Rev. 2 of 2), and 10 (Right Arrow).

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 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

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 "group1"e basın.

Resim 34 görünür:

group2	Yarn	Length	Weight	Length 100 needles
2 ECM2054	PE grafitte 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
5 ECM2054	PE grafitte 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
8 ECM2054	PE grafitte 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
11 ECM2054	PE grafitte 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
14 ECM2054	PE grafitte 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945
17 ECM2054	PE grafitte 300 dTex	9798.000	2.939	7714.945

Go to feeder  ^ v Rev. 50 of 50 

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 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

10.2 İPLİK AYARLARI

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

The screenshot shows the 'YARN SETTING' screen with the following fields and options:

- Selected group:** group1
- Yarn Type:** PE greggio
- Yarn Count:** 150
- Unit of measure:** dTex Tex den Nec New Nej Nm

Below the settings is a virtual keyboard with the following keys:

- 1#
- q
- w
- e
- r
- t
- y
- u
- i
- o
- p
- Bksp
- ABC
- a
- s
- d
- f
- g
- h
- j
- k
- l
-
-
- z
- x
- c
- v
- b
- n
- m
- .
- ,
- :
- <
- >

At the bottom of the screen are three navigation icons: a home icon, a close icon (X), and a checkmark icon.



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 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

10.3 YCM GENEL AYARLARI

YCM ana ekranından (resim 33)  ikonuna basın:

  ● YCM SETTINGS in/lb EN 21 Oct 2024 16:37

Machine needles

Machine turns (max 65000)

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

Resim 36

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

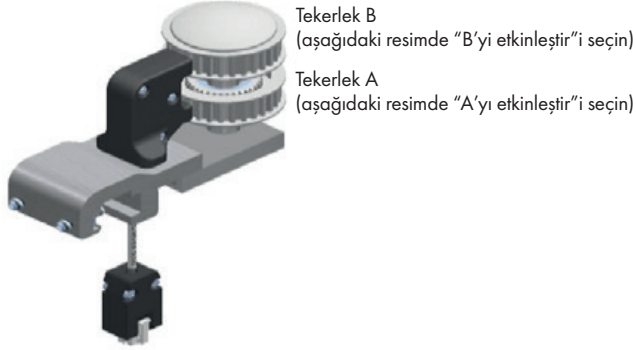
10 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

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.



Resim 37

10 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

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

 **BELT CONFIGURATION** in/lb EN 21 Oct 2024 16:37

Sensor #1		Sensor #2	
<input type="checkbox"/> Enable A		<input type="checkbox"/> Enable A	
Drum crf	14.700	Drum crf	14.700
Number of yarns		Number of yarns	
<input type="checkbox"/> Enable B		<input type="checkbox"/> Enable B	
Drum crf	14.700	Drum crf	14.700
Number of yarns		Number of yarns	



1 2 3

4 5 6

7 8 9

+/- 0 .

< Bksp >

Resim 38

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.

10 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

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

BELT CONFIGURATION in/lb EN 21 Oct 2024 16:38

Sensor #1		Sensor #2	
<input checked="" type="checkbox"/> Enable A		<input type="checkbox"/> Enable A	
Drum crf	14.700	Drum crf	14.700
Number of yarns	24	Number of yarns	
<input type="checkbox"/> Enable B		<input type="checkbox"/> Enable B	
Drum crf	14.700	Drum crf	14.700
Number of yarns		Number of yarns	

1 2 3

4 5 6

7 8 9

+/- 0 .

< Bksp >



Resim 39

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

YCM RESULTS in/lb EN 21 Oct 2024 16:39


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

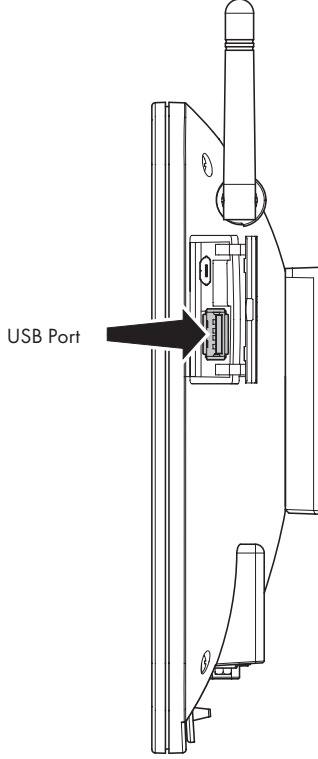


Resim 40

10 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

10.5 YCM RAPORU USB KALEMDE KAYDET

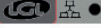
Bir YCM raporu oluşturun ve kaydedin (kaydetmek için resim 33'teki  10 numaralı düğmeye basın).
KYC'nin arkasındaki ilgili yuvaya bir USB kalem takın.



Resim 41

Ana sayfadan basın .

10 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

 GENERAL SETTINGS in/lb EN 21 Oct 2024 16:29

Change Language **IT EN**

Choose Length Unit **CM IN**

Choose Weight Unit **G LBS**

Feeders to find (force)



Resim 42

Basmak 

 FILES TRANSFER 21 Oct 2024 16:43

SD memory **USB Key**

Folder **root**

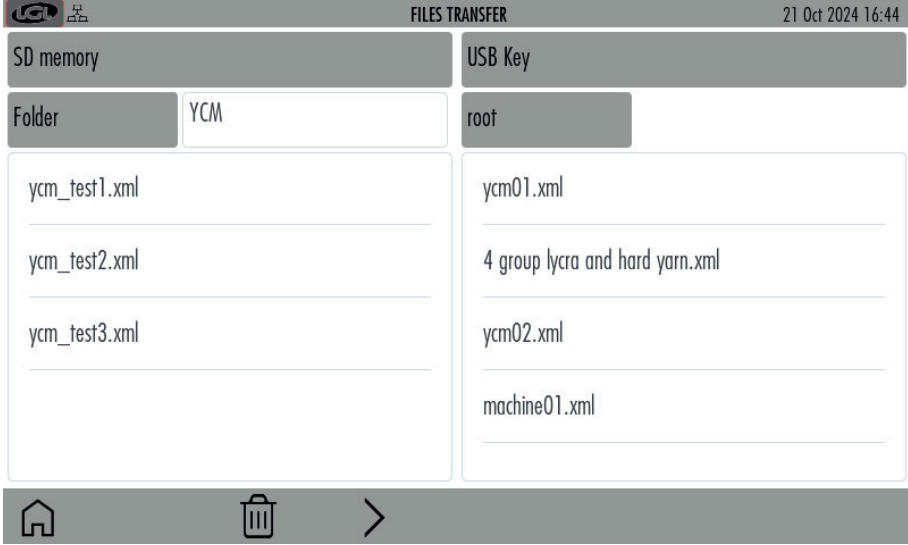


Resim 43

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

10 - YCM FONKSİYONU (İPLİK TÜKETİMİ)

Oluşturulan ve kaydedilen YCM dosyaları ekranda gösterilecektir:



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 > .



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  ve daha sonra  :

SETTAGGI GRAFICO cm/g IT 21 Ott 2024 16:45

<input type="checkbox"/> Solo Alimentatore	<input type="text"/>	1
<input checked="" type="checkbox"/> Gruppo selezionato:	All Feeders	2
Seleziona il parametro:	T read dgr	3
Valore di Riferimento	<input type="text"/>	4
Percentuale minima	<input type="text"/>	5
Percentuale massima	<input type="text"/>	6

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

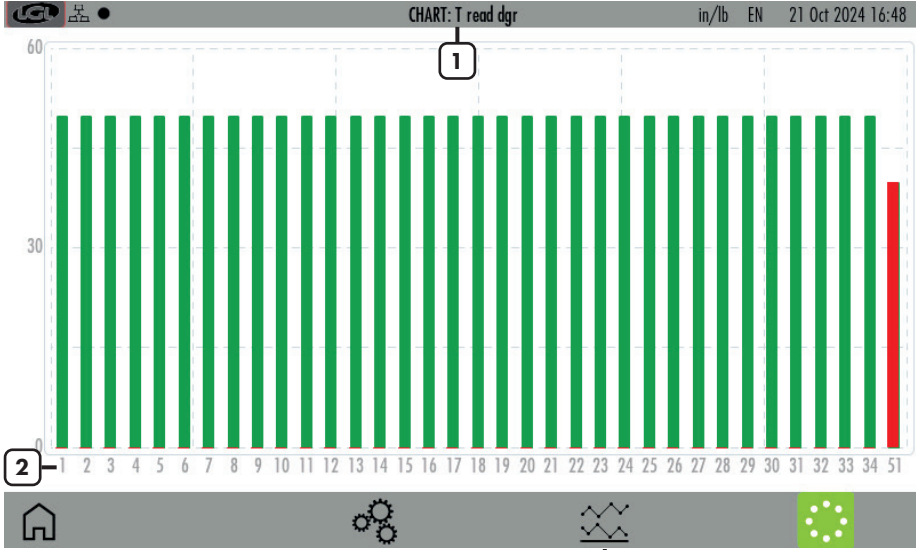
 

Resim 46

- 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 (%).

11 - PARAMETRE GRAFİĞİ

Son olarak istenilen diyagramı görüntülemek için ✓ ikonuna basın:



1= Gösterilen parametre (Örnekte Tread).

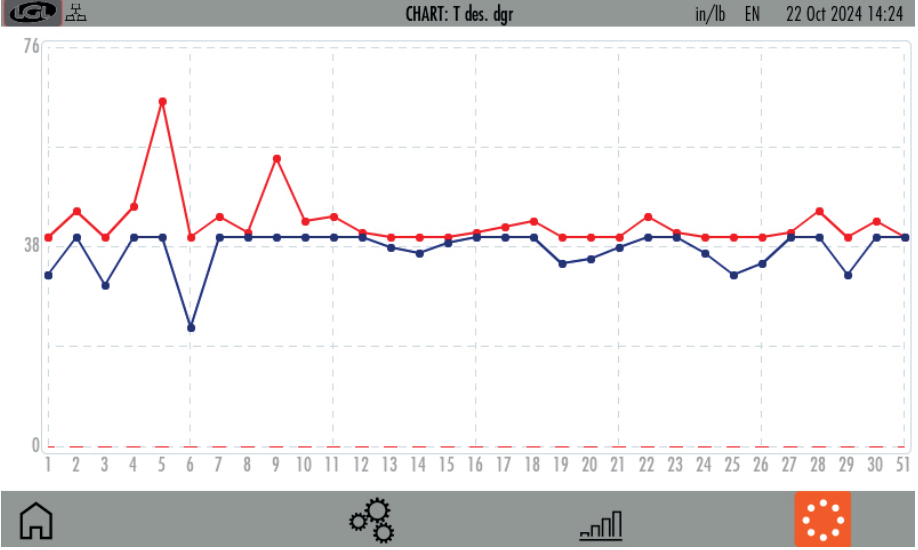
2= Besleyicilerin adresleri. Ekran tüm besleyicilere sığacak kadar büyük değilse, kaydırmaya izin vermek için ekranın altında bazı oklar görünecektir.

3= Minimum ve maksimum okunan değerini 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.

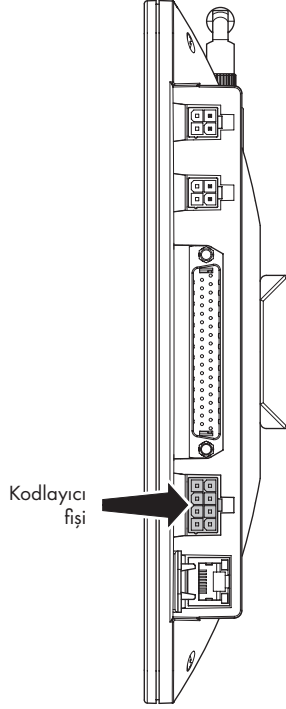


Resim 48

12 - SENKRON İPLİK BESLEME FONKSİYONU (SYF)

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.

12 - SENKRON İPLİK BESLEME FONKSİYONU (SYF)

Ana ekrandan  ikonuna basın:

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			



Resim 50

- 1= Grup listesi. Ayarlama yapmak için her grup sekmesine basın (12.1 numaralı alt bölüme bakın)
- 2= 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.

12 - SENKRON İPLİK BESLEME FONKSİYONU (SYF)

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

NOT: Değere bastıktan sonra yeni bir resim görünür:

PARAMETER VALUE CHANGE		in/lb	EN	21 Oct 2024 16:52
Selected group:	group3			
Parameter	Desired Value			
Present Value:	0			
Insert new value				

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



Resim 51

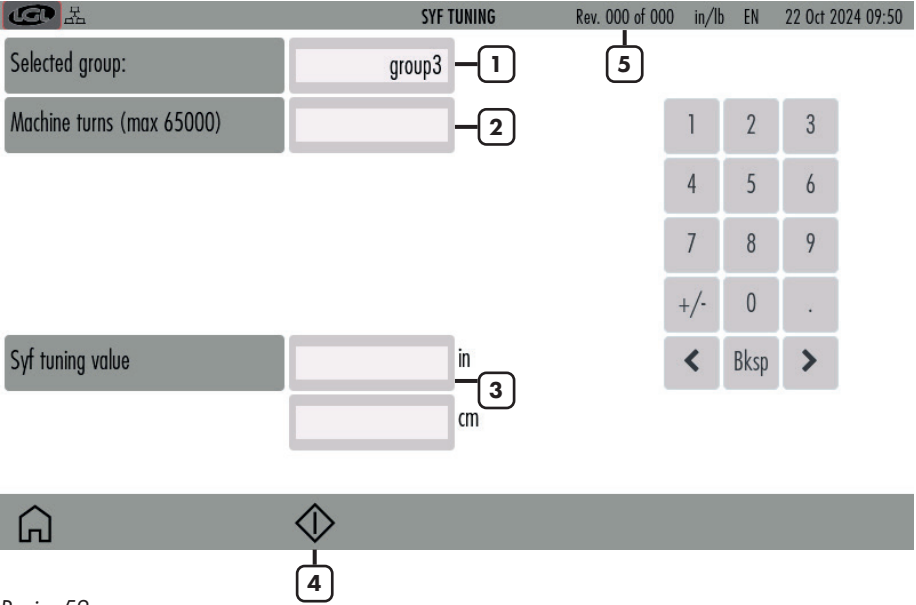
123'e basıldığında, grup için SYF işlevi devre dışı bırakılacak ve her besleyici gerilim modunda çalışacaktır.

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

12 - SENKRON İPLİK BESLEME FONKSİYONU (SYF)

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

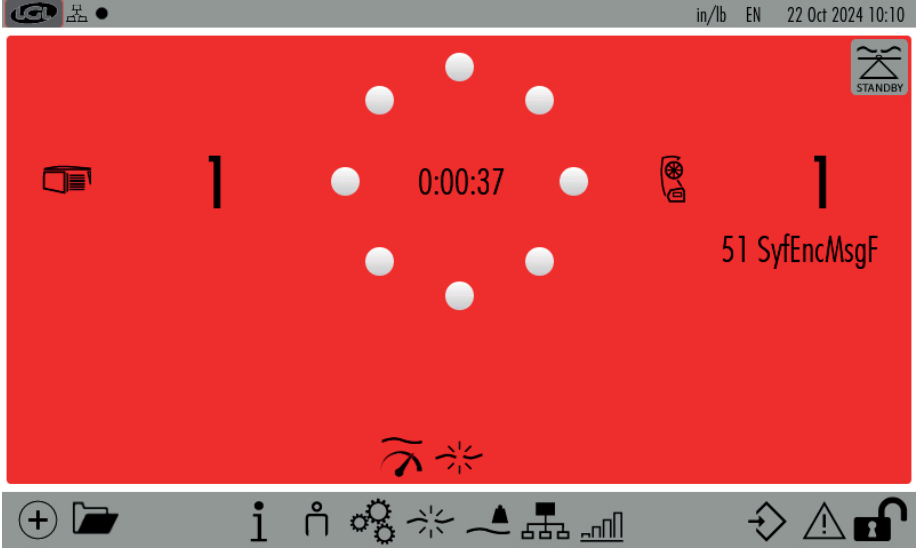
- 1= Grup seçildi.
- 2= SYF ayarlama prosedürünün makine devri sayısı cinsinden süresi.
- 3= Ayarlama prosedürü sona erdiğinde, iplik tüketim değeri burada gösterilecektir.
- 4= Ayarlama prosedürünü başlatmak/durdurmak için basın.
- 5= Ayarlama sırasında makine devri sayısı 0'dan önceden ayarlanmış değere (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 - SENKRON İPLİK BESLEME FONKSİYONU (SYF)


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.

13 - İPLİK HIZ KONTROLÜ (YSC)

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  :

YSC FUNCTION						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	4 0	0						


		
	5	6

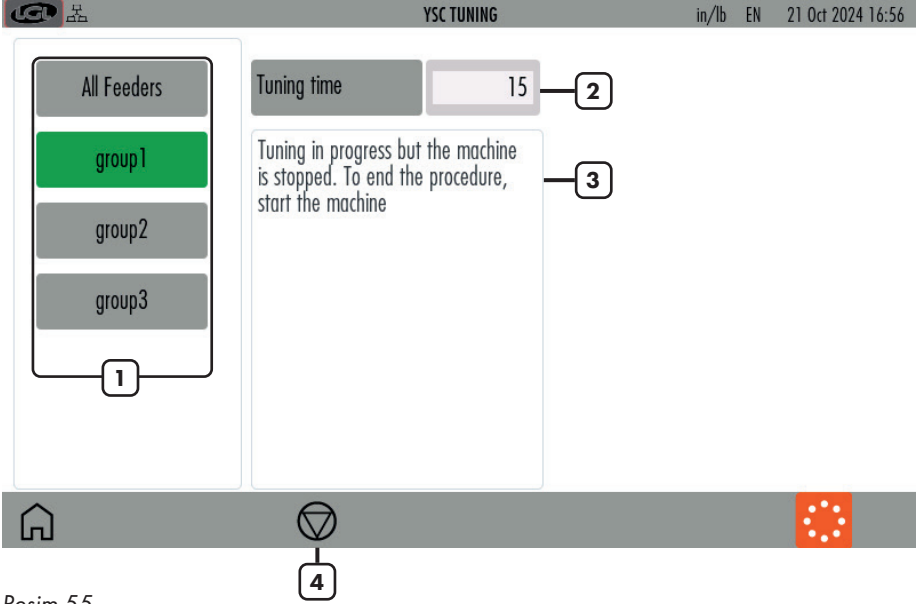
Resim 54

- 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:



Resim 55

- 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 - İPLİK HIZ KONTROLÜ (YSC)

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.

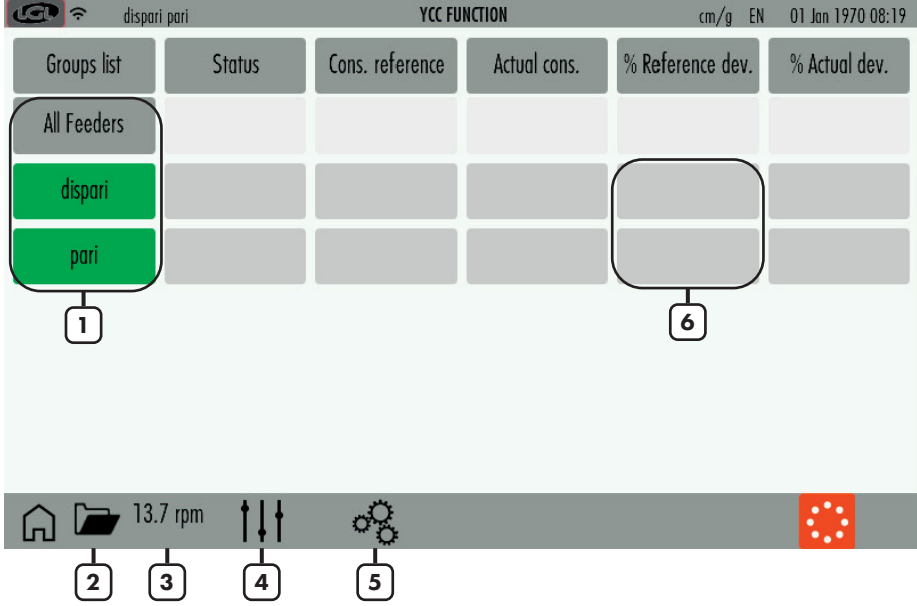
Gerginlik modunda çalışan her grup gri renkte olacaktır.

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 - YCC FONKSİYONU

YCC, bir ürün üretimi sırasında her bir besleme ünitesinin iplik tüketimini izleyen ve iplik tüketimi referans değerine göre tolerans dışı kaldığında makineyi durduran bir sistemdir. Depolama besleme ünitelerinde ve KYC TOUCH cihazında 4.40 yazılım sürümünden itibaren mevcuttur.



Resim 56

1= Grup tuşları:

Her grup tuşu, grubun besleyicilerinde fonksiyon etkinleştirilmişse yeşil, devre dışı bırakılmışsa kırmızı renktedir. Aynı grupta hem fonksiyonu etkinleştirilmiş hem de devre dışı bırakılmış besleyiciler varsa tuş sarı renktedir.

2= Kaydedilmiş bir yapılandırma dosyasını açmak için.


3= Makine hızı (rpm)

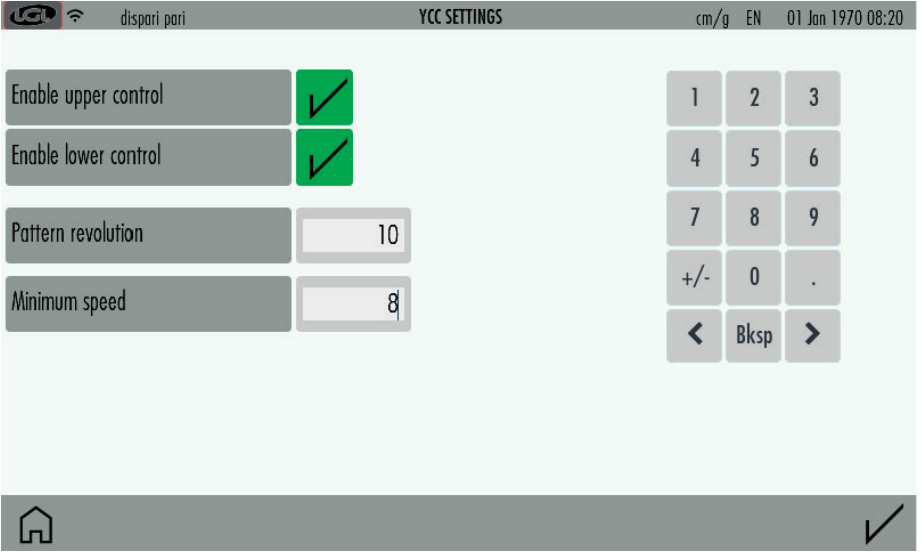
4= YCC fonksiyonu ayarını başlatmak için.

5= YCC ayarları

Bir grup tuşuna 3 saniye basılı tutarak YCC fonksiyonu etkinleştirilir veya devre dışı bırakılır (tuş kırmızıdan yeşile ve tam tersine döner).

14 - YCC FONKSİYONU

YCC fonksiyonunu kullanmak için ayarlar tuşu  ye basın.:



Resim 57

Desen için makine dönüş sayısını (en yakın tam sayıya yuvarlayarak), sistemin devre dışı kaldığı minimum çalışma hızını ayarlayın ve istenen kontrolleri (üst ve/veya alt kontrol) etkinleştirin.

 engelli

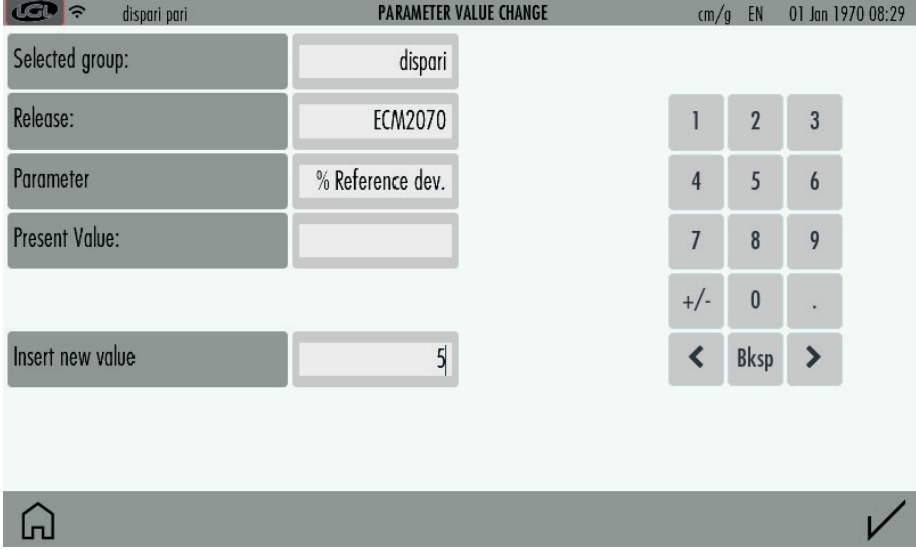
 etkinleştirilmiş

“Üst kontrolü etkinleştir” seçeneği seçilirse, mevcut değer referans iplik tüketimi + %referans sapmasından yüksekse sistem makineyi durduracaktır.

Benzer şekilde, “alt kontrolü etkinleştir” seçeneği seçilirse, mevcut değer referans iplik tüketimi - %referans sapmasından düşükse sistem makineyi durduracaktır.

14 - YCC FONKSİYONU


Ana ekrandan, istenen grubun tuşuna (resimdeki 6 numara) basarak %referans sapmasını ayarlayın:



The screenshot shows the 'PARAMETER VALUE CHANGE' screen. The top bar displays 'dispari pari', 'PARAMETER VALUE CHANGE', 'cm/g EN', and '01 Jan 1970 08:29'. The main area contains several input fields and a numeric keypad. The 'Selected group' field is set to 'dispari'. The 'Release' field is set to 'ECM2070'. The 'Parameter' field is set to '% Reference dev.'. The 'Present Value' field is empty. The 'Insert new value' field contains '5'. The numeric keypad has buttons for digits 1-9, '+/-', '0', '.', '<', 'Bksp', and '>'. A home icon is in the bottom left corner, and a checkmark icon is in the bottom right corner.

Resim 58

Yeni değeri girin ve  tuşuna basın.

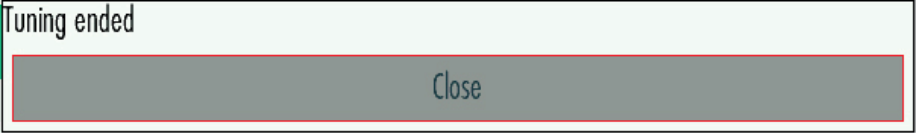
YCC ana ekranında  tuşuyla ayarlama işlemine başlayın. Ardından makineyi çalıştırın: Ayarlama başlar (sağ altta "Ayarlama çalıştırılıyor" yazısı görünür). Ayarlama sırasında her bir besleyici, desenin makine dönüşleri sırasında iplik tüketimini ölçer ve kaydeder. Bu değer referans tüketim olarak alınır.

14 - YCC FONKSİYONU

Groups list	Status	Cons. reference	Actual cons.	% Reference dev.	% Actual dev.
All Feeders					
dispari	YCC_OK	7320	7429	10.0	1.49
pari	YCC_OK	10472	10392	10.0	-0.76

Resim 59

Bu durumda ayarlama işlemi 10 makine turu sürer. İşlemin sonunda aşağıdaki yazı sona erdiğini belirtir:



Resim 60

14 - YCC FONKSİYONU

Makine çalışmaya devam ediyor ve sistem şu anda aktif durumda:

dispari pari		YCC FUNCTION		cm/g	EN	01 Jan 1970 07:57
Groups list	Status	Cons. reference	Actual cons.	% Reference dev.	% Actual dev.	
All Feeders						
dispari	YCC_OK	7398	7402	10.0	0.05	
pari	YCC_OK	10419	10416	10.0	-0.03	

13.1 rpm

Resim 61

14 - YCC FONKSİYONU

Sadece okunabilir olan "%Actualdev." parametresi, mevcut iplik tüketiminin referans değerinden ("%reference cons") ne kadar saptığını tanımlar. Bu parametre, makine her döndüğünde bir kez güncellenir. "%Actualdev." değeri "%reference dev." tarafından verilen tolerans dahilindeyse yeşil, "%reference dev." değerine eşitse sarı, tolerans dışındaysa kırmızı renktedir. Ayarlar ekranında üst/alt kontrolü etkinleştirilmişse, tolerans dışı bir değer makineyi durdurur.

Önceki resimde gösterilen değerler, her grubun ilk besleyicisinin (her gruptaki en düşük adrese sahip besleyici) değerleridir.

Grup tuşuna basıldığında, bir sonraki ekran görünür:

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

Resim 62

Bu salt okunur ekran, her bir besleyici için değerleri gösterir. Yukarı ve aşağı ok tuşları listeyi kaydırır.


YCC sistemini devre dışı bırakmak için  tuşuna basın. Aşağıdaki mesaj görünecektir:



MESSAGE

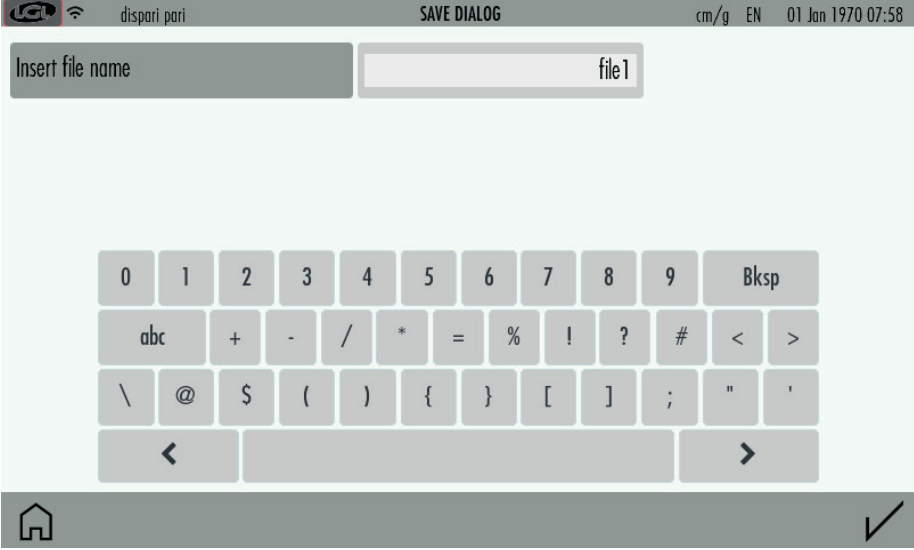
All references data will be reset! Would you like save data before stop?

Resim 63


14 - YCC FONKSİYONU


 'ye basmak, Sistem, ayarları kaydetmeden YCC işlevini devre dışı bırakır.

YCC ana ekranında  veya  tuşlarına basıldığında, sistem ayar verilerini tek bir dosyaya kaydeder:



Resim 64

İstediğiniz adı yazın ve  tuşuna basın.

Bir yapılandırma dosyası kaydedilir. YCC ana ekranında  tuşuyla bu dosyayı çağırdığınızda, YCC parametre değerleri otomatik olarak besleyicilere yüklenir ve YCC işlevi hemen etkinleştirilir.

15 - KAM AYARLARI

(YAZILIM SÜRÜMÜ 4.32'DEN İTİBAREN KULLANILABİLİR)

Bu fonksiyon, besleyicilerin iplik tüketiminin kontrolü sayesinde makine KAM ayarını kolaylaştırır.

Düz kumaş ören iyi ayarlanmış bir makinede tüm iplik besleyiciler aynı miktarda iplik tüketir. Bir veya daha fazla besleyici ortalama iplik tüketiminden saparsa, ilgili KAM ayarlanmalıdır.


Giriş geriliminden daha az etkilendikleri için depolama besleyicilerinin kullanılması önerilir.




Resim 65

15 - KAM AYARLARI

(YAZILIM SÜRÜMÜ 4.32'DEN İTİBAREN KULLANILABİLİR)

 e basın:



Selected group:

Update every sync pulse

Update every 0.2-10 sec

Reference Value

Minimum Percentage

Maximum Percentage

1 2 3

4 5 6

7 8 9

+/- 0 .

< Bksp >


Home icon ✓

Resim 66

1. Besleyicilerin grubunu seçin.
2. İplik tüketimi güncelleme zamanlamasını seçin (eğer değer her makine turunda bir kez veya saniye cinsinden zaman aralığında bir kez güncelleniyorsa)
3. İplik tüketimi referans değerini girin (isteğe bağlı: cm veya inç)
4. Referans değerinin üstüne ve altına bir yüzde toleransı ekleyin.

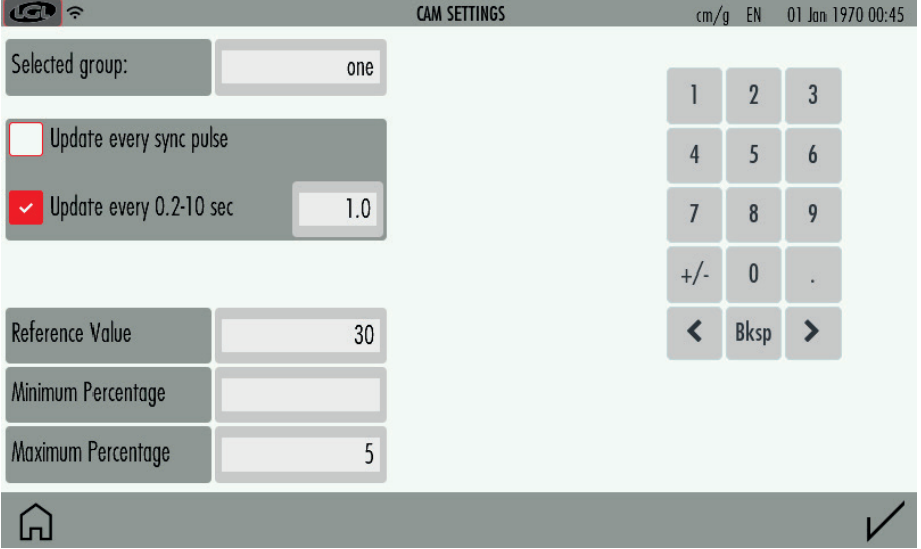
15 - KAM AYARLARI

(YAZILIM SÜRÜMÜ 4.32'DEN İTİBAREN KULLANILABİLİR)

 e basın.

Makine çalışmaya başlar başlamaz, her bir besleyicinin iplik tüketim değerlerini gösteren bir sütun grafiği oluşturulacaktır. 3 ve 4 numaralı noktalara değerler girilmişse, değerler tolerans dahilindeyse sütunlar yeşil, tolerans dışındaysa kırmızı renkte olacaktır.

Örnek:

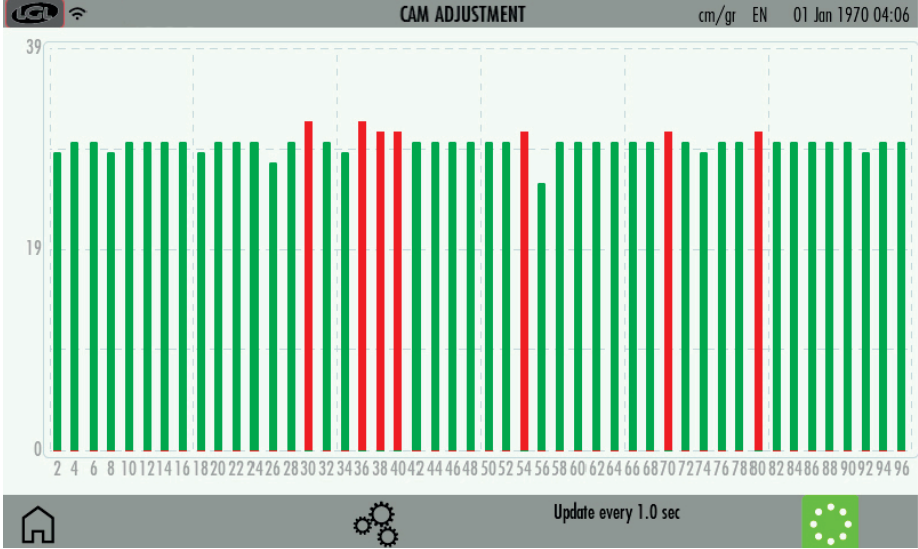


The screenshot shows the 'CAM SETTINGS' screen. At the top, there is a status bar with a Wi-Fi icon, the text 'CAM SETTINGS', and the date/time '01 Jan 1970 00:45'. Below the status bar, there are several input fields and a numeric keypad. The 'Selected group:' field contains 'one'. There are two checkboxes: 'Update every sync pulse' (unchecked) and 'Update every 0.2-10 sec' (checked). The 'Update every 0.2-10 sec' field contains '1.0'. Below these are three more input fields: 'Reference Value' (30), 'Minimum Percentage' (empty), and 'Maximum Percentage' (5). To the right of these fields is a numeric keypad with buttons for digits 1-9, '+/-', '0', '.', '<', 'Bksp', and '>'. At the bottom left, there is a home icon, and at the bottom right, there is a checkmark icon.

Resim 67

15 - KAM AYARLARI (YAZILIM SÜRÜMÜ 4.32'DEN İTİBAREN KULLANILABİLİR)

"Bir" grubunu (bu durumda çift besleme ünitelerini) seçtiğimizde, iplik tüketimi her 1 saniyede bir güncellenir, referans değeri 30'dur, %5'lik bir tolerans üstte ve tolerans altta yoktur; aşağıdaki diyagram görünür:



Resim 68

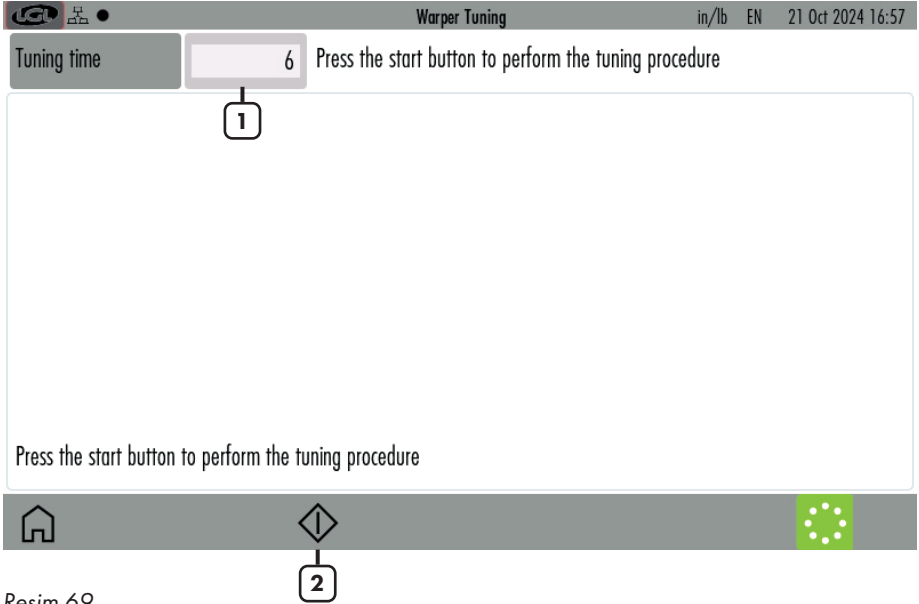
Aşağıdaki referans değerlerinde, tolerans değeri girilmediği için sütunlar her zaman yeşil renktedir; yukarıdaki referans değerlerinde ise tolerans dışı sütunlar kırmızı renktedir.

16 - ÇÖZGÜ FONKSİYONU

(SADECE TWIN BESLEYİCİLER İÇİN)

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:



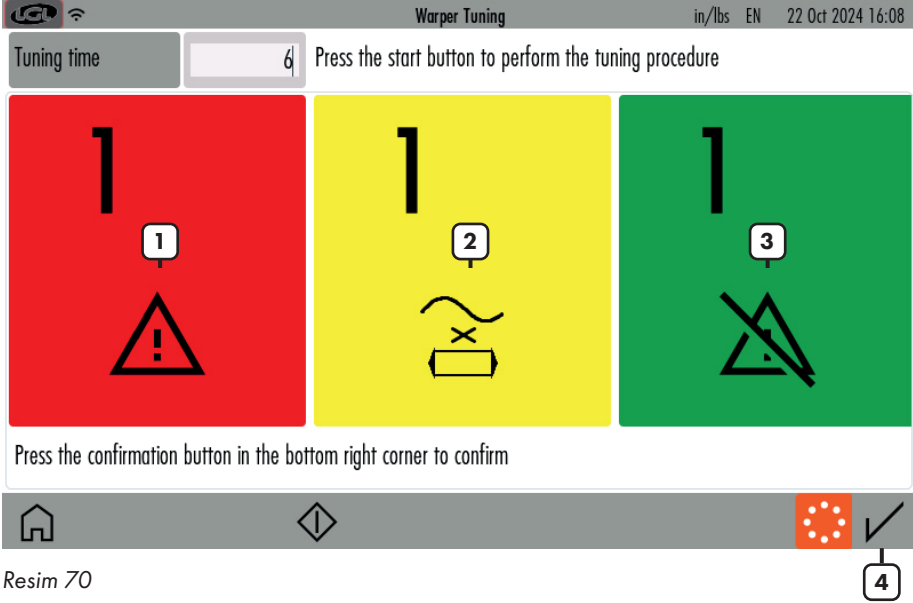
Resim 69

- 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.

16 - ÇÖZGÜ FONKSİYONU

(SADECE TWIN BESLEYİCİLER İÇİN)

Ayarlamanın sonunda, sonuç aşağıdaki ekranda gösterilecektir:



Resim 70

- 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 dönmese, makinenin duracağı ve çalışması beklenmeyen bir besleyicinin gerçekten dönmesi durumunda da aynı şey olacağı anlamına gelir.

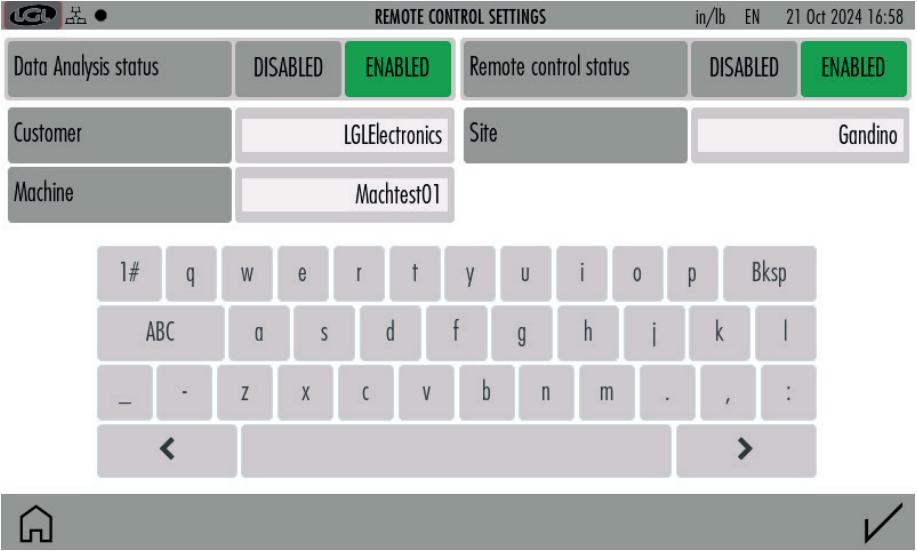
17 - VERİ ANALİZİ VE UZAKTAN KONTROL

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:



Resim 71

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 ✓'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.



Gandino BG 07/06/2024

EU DECLARATION OF CONFORMITY DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

We,
Noi,

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

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

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

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

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

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

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

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

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

EN IEC 62368-1:2020+A11:2020

EN IEC 62311:2020

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

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

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

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

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

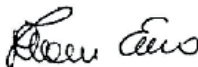
- EN IEC 63000:2018

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

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

Signature of the Legal representative:

Firma del Rappresentante legale:





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

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