

## İçindekiler

1. Genel bilgi .....	2
2. Kurulum.....	4
3. Çalıştırma .....	5
3.1 Besleyicileri Getirmek .....	11
3.2 Yazılım Sürümü ve Alarmlar .....	12
3.3 Parametreler .....	14
3.3.1 Makine Yapılandırması: Grupları Oluşturma/Görme.....	19
4.YCM fonksiyonu (büyük çaplı makineler).....	25
5. YCC fonksiyonu (büyük çaplı makineler) - şifre gerektirir .....	32
6. YSC fonksiyonu (büyük çaplı makineler, depolama besleyicileri) .....	35
7. Besleyici monitörü .....	39
8. KLS fonksiyonu (Büyük çaplı makineler) .....	42
9. IP Adresi İşleme.....	46
10. Sistem.....	49
11 Makine yapılandırmasını Aç & Kaydet .....	51
11.1 Makine yapılandırmasını kaydetme .....	51
11.2 Makine yapılandırmasını açma .....	52
12 Hakkında Sayfası .....	53
13. Yardımcı .....	54
14. Hata günlüğü kaydetme .....	54

## 1. Genel bilgi

Bu uygulama android sistemi ile çalışır (Android sürümü 4.0'dan itibaren).

WIFI bağlantısı



## USB bağlantısı



## USB Bağlantısı



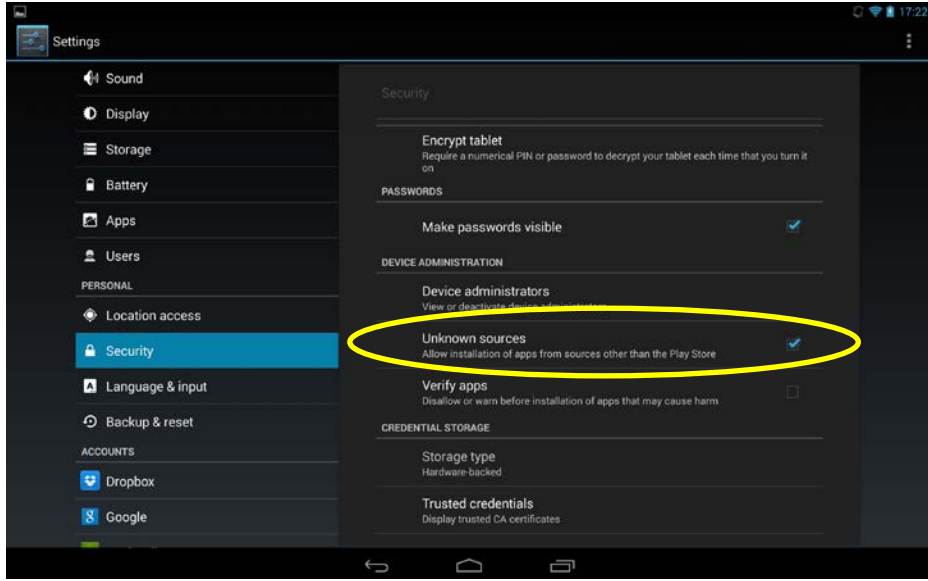
NOT: USB BAĞLANTI cihazı sadece USB kablosu ile çalışır.

## 2. Kurulum

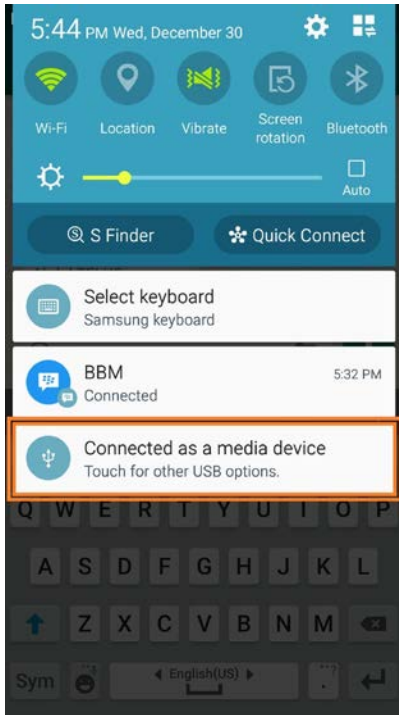
Uyarı: LGL uygulamasının eski bir sürümü yüklüyse lütfen kaldırın.

Klasördeki dosyalar: Android/data/it.lgl.android/cache silinecek, bu nedenle, dosyaları bu klasöre kaydettiyseniz uygulamayı kaldırmadan önce başka bir klasöre kopyalayın.

Android cihazda "Unknown sources" seçilmelidir. (Settings → Security → Unknown play store dışındaki kaynaklardan uygulamaların yüklenmesine izin ver)



Tabletinizi USB kablusuyla PC'ye bağlayın.



xxx.apk dosyasını cihazınıza kopyalayın (telefon, tablet, vb., yükleme klasörü veya başka bir klasör), uygulamayı kurmak için çift tıklayın.

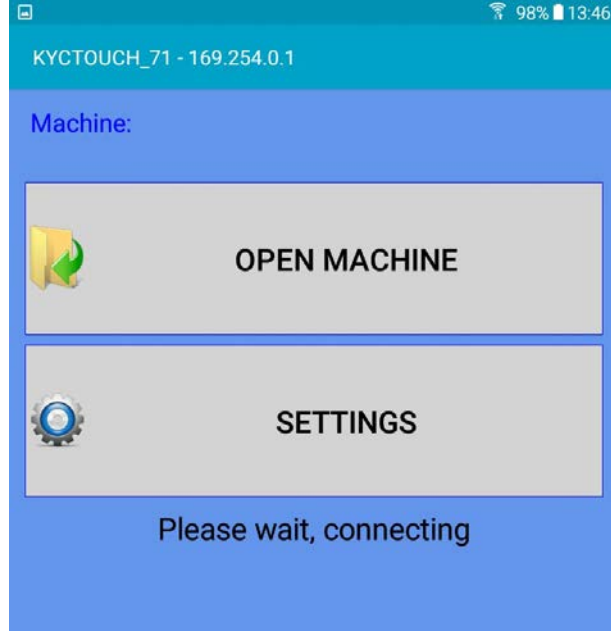
### 3. Çalıştırma

LGL uygulama simgesine basın

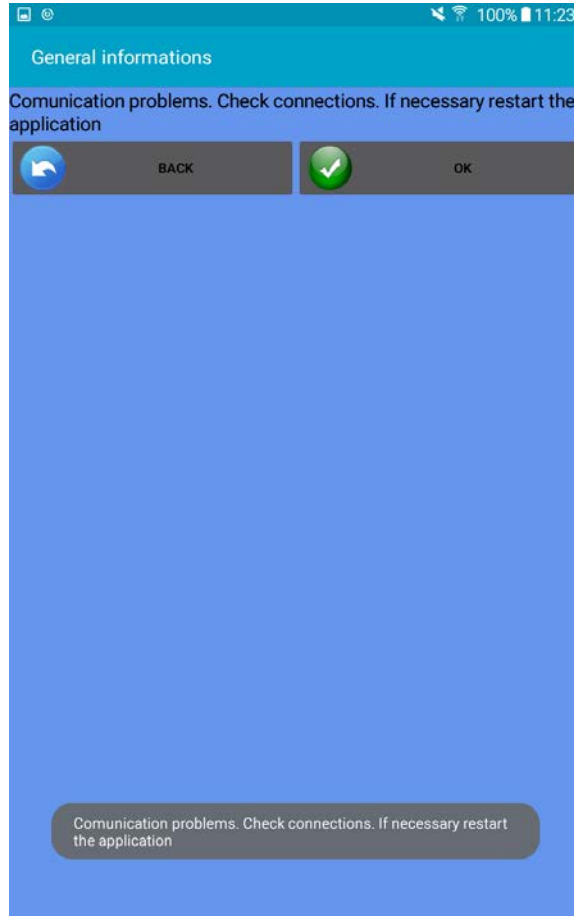


HOME görünecek ekranlar (resim 1)

Aşağıdaki ekran görünüyor:

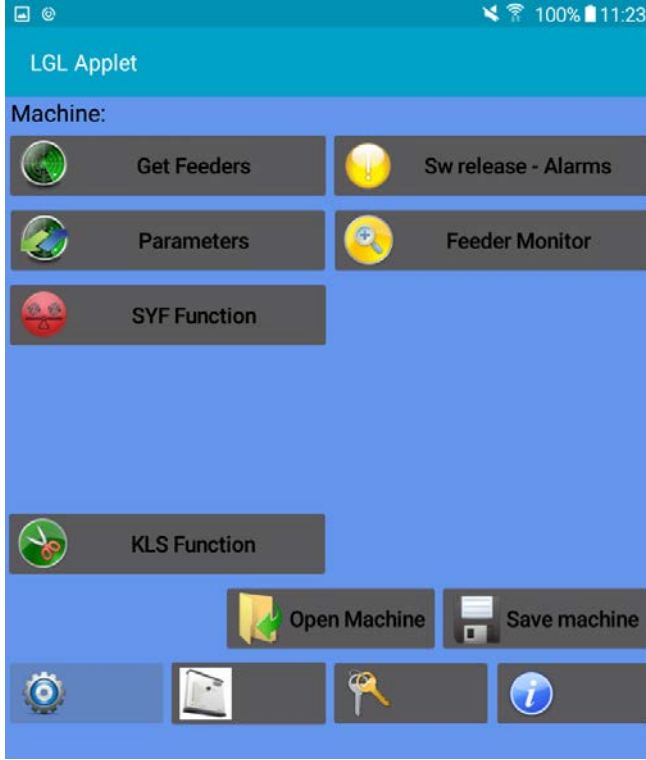


Bağlantı başarılıysa, 10. sayfadaki ekran görünür ve doğrudan 10. sayfaya geçebilirsiniz. Ancak bağlantı gerçekleşmezse, birkaç saniye sonra ikinci bir ekran görünecektir:



Tamam'a basın. Önceki ekran görünecektir.

Ayarları açmak için SETTINGS'a basın.



Tüm simgeler ekran üzerinde görünmüyor çünkü uygulama ile KYC cihazı arasında bağlantı yok.

Basın



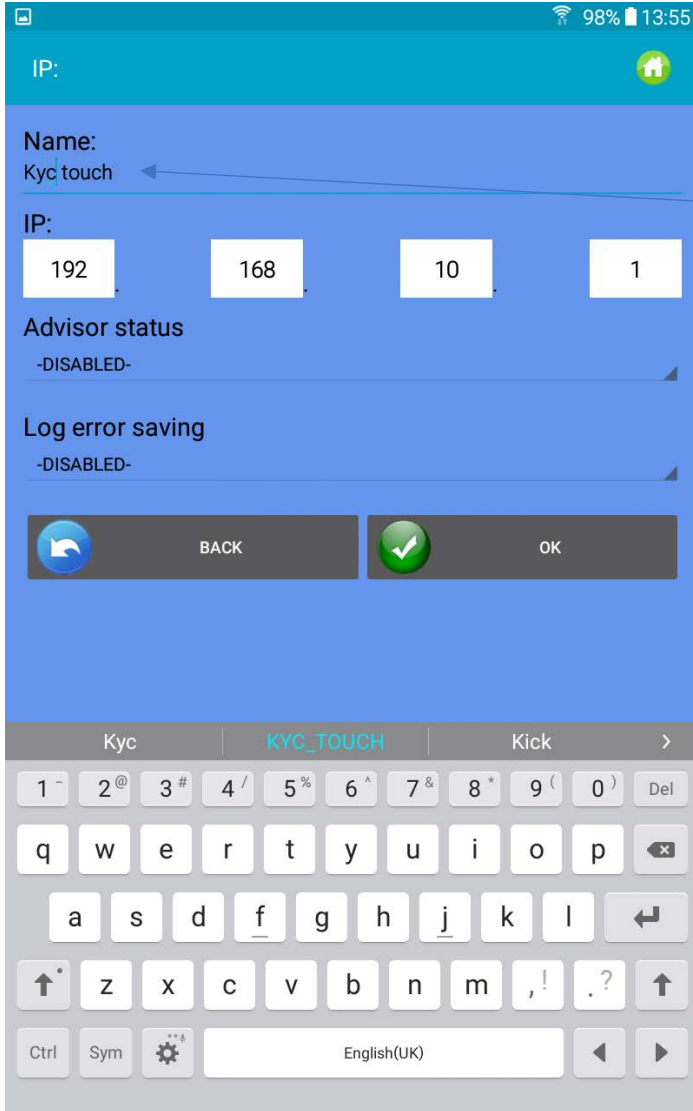
The screenshot shows a dialog box for IP configuration. The title bar is "IP:". The dialog contains the following fields and values:

- Kyc/Machine name: KYC\_DEFAULT
- IP: 169.254.0.1
- Advisor status: false
- Log error saving: false

At the bottom, there is a green checkmark icon and the text "OK".

Basın



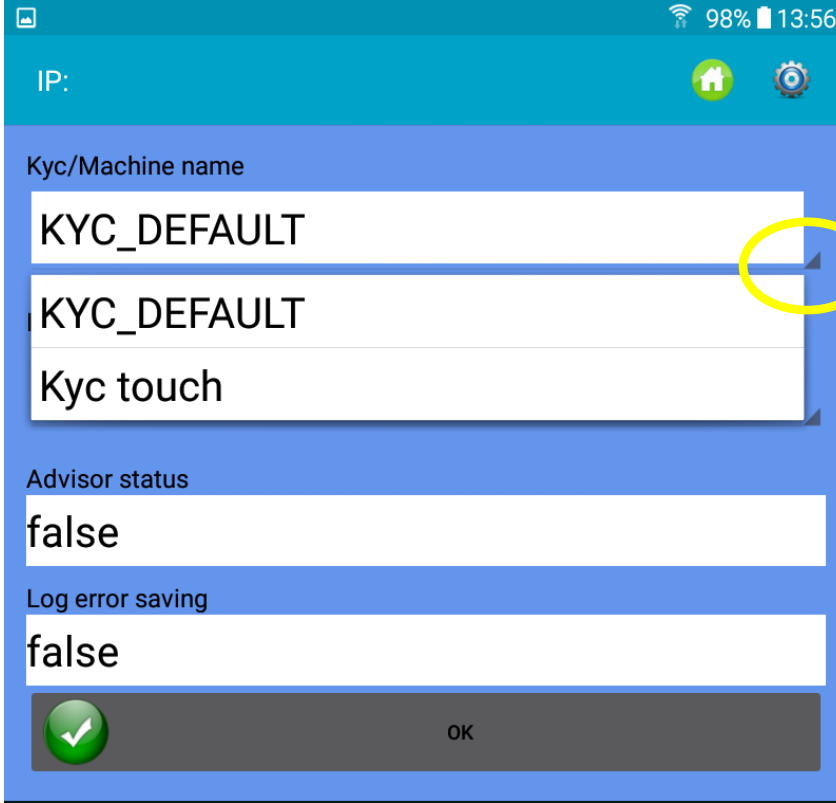


Girin:

1. Bağlanmak istediğiniz KYC cihazı için istediğiniz ad.
2. Bağlanmak istediğiniz KYC cihazının IP adresi.
3. Son olarak, Tamam'a basın.

Aşağıdaki ekran görünüyör:





IP:

Kyc/Machine name

KYC\_DEFAULT

KYC\_DEFAULT

Kyc touch

Advisor status

false

Log error saving

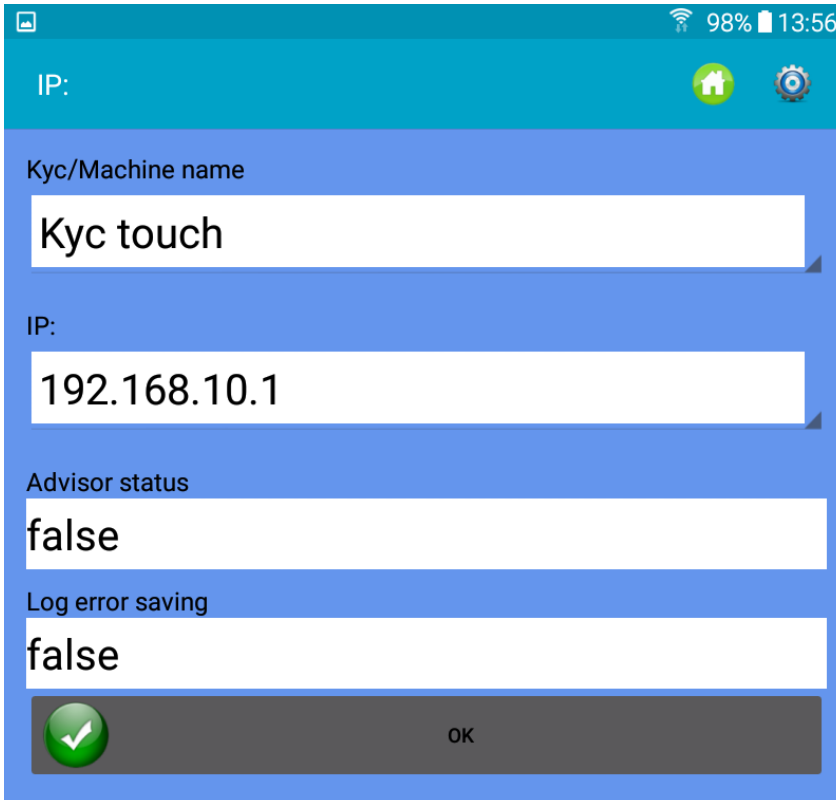
false

OK

Sarı daire içindeki açılır menüye basın.

KYC\_DEFAULT (ki bu fabrika ayarıdır) ve yeni oluşturulan cihaz (bu durumda Kyc Touch) görüntülenecektir.

Kyc Touch'u seçin: yeni ayarlanan IP adresi de görünecektir (aşağıdaki ekranı görüntüleyin).



IP:

Kyc/Machine name

Kyc touch

IP:

192.168.10.1

Advisor status

false

Log error saving

false

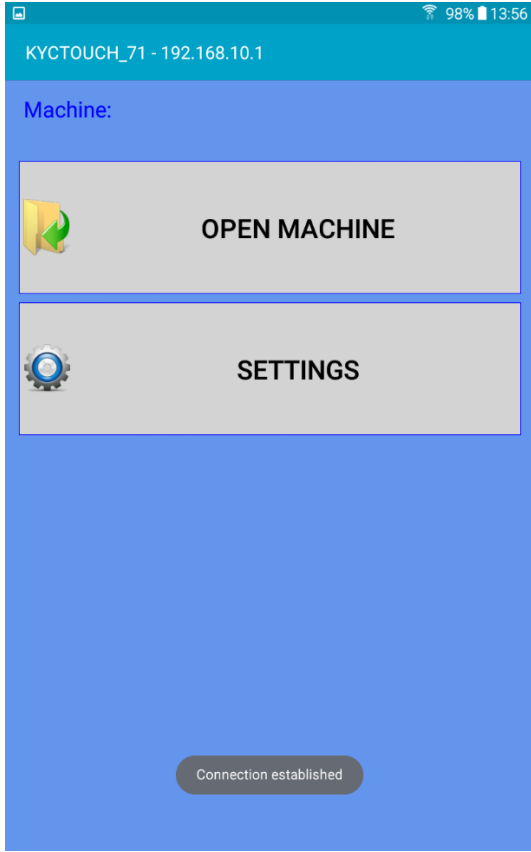
OK

Yeni IP adresi

Tamam'a basın.

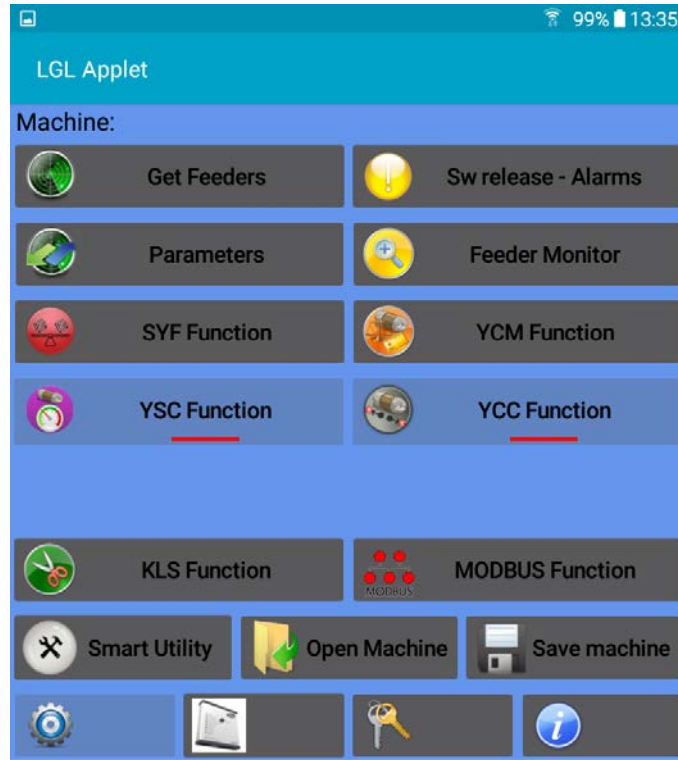
Uygulamayı kapatın.

Uygulamayı yeniden açın.



Doğru IP adresi şimdi en üstte görüntüleniyor ve bağlantı kuruldu. SETTINGS'a basarak uygulamanın tüm simgeleri görüntülenecektir.

Mevcut bir makine yapılandırmasını çağırmak için "Open Machine" a basın (bkz. bölüm 11.2). Henüz hiçbir yapılandırma kaydedilmediyse, "Setting" a basın. Aşağıdaki ekran görünecektir.

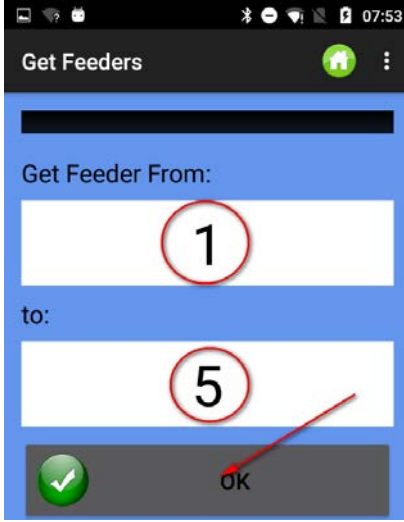


### 3.1 Besleyicileri Getirmek

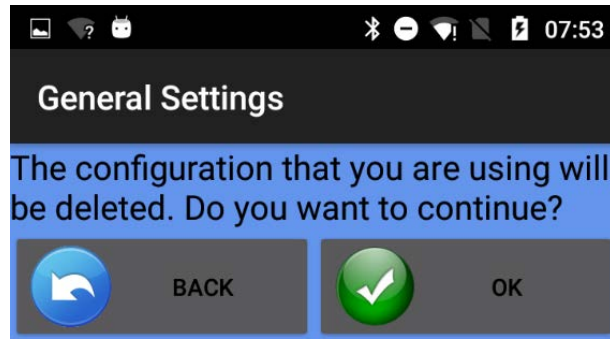
Besleyicilerle iletişim kurmak için “Get Feeder” butonuna basın, Resim 3'de gösterilmiştir.

NOT: Eğer bir yapılandırma zaten varsa, Resim 3a görünecektir. OK düğmesine basıldığında, varolan yüklü yapılandırma kaldırılır (daha sonra yüklenmeye hazır vaziyette veri tabanında kalır) ve sistem yeni yapılandırmayı almaya hazırlanır.

Değerleri girin ve OK tuşuna basın.

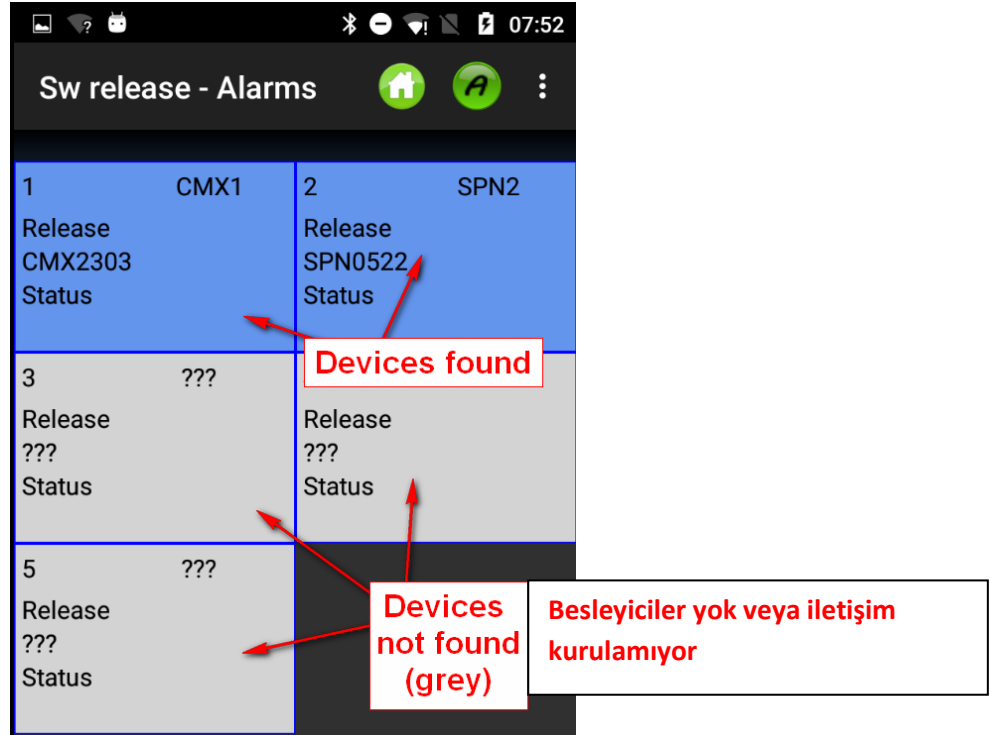


Resim3




Resim3a


Veri yolundaki besleyicilerin taraması biter bitmek aldıkları görünüm Resim 4'de gösterilmiştir.





Resim4


Ana ekrana geri dönmek için  basın.

Seçili besleyicilerin yazılım sürümünü okumak için  basın.

Seçili besleyicilerden gelen alarmları okumak için  basın.

Bağlı besleyicileri aramak için (Get feeders)  basın.

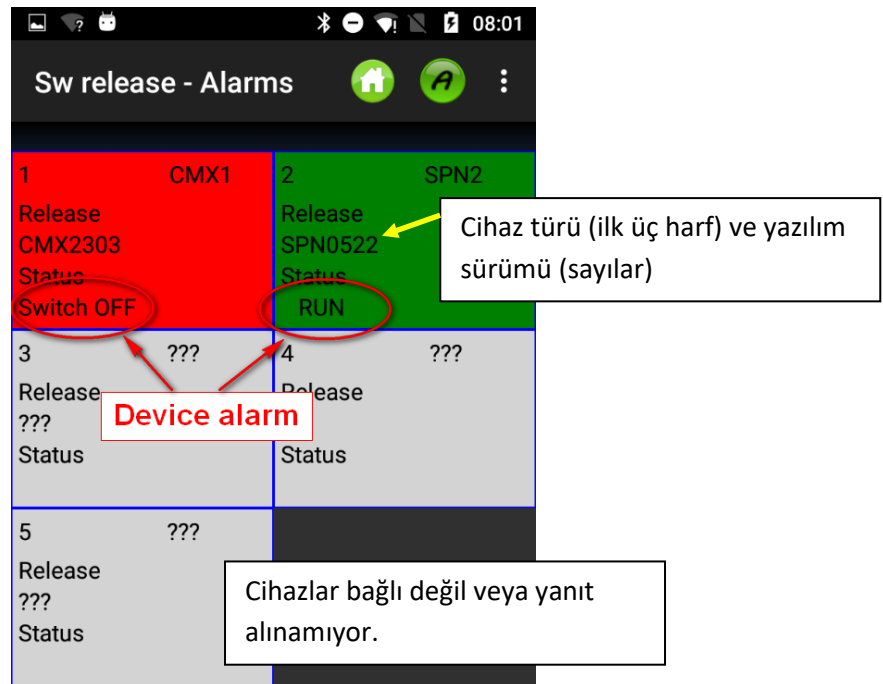
Besleyici parametreleri ekranına gitmek için  basın.

Yukarıdaki simgelerden bazıları görünmüyorsa, (DAHA FAZLA-MORE)  düğmesine basın, bir açılır menü tüm işlevleri listeleyecektir.

### 3.2 Yazılım Sürümü ve Alarmlar

Seçilen besleyicinin yazılım sürümünü ve alarmlarını okumak mümkündür.

Resim5'e erişmek için ayarlar ekranında (Resim2) "Sw release - Alarm" düğmesine basın.



Resim 5

Her karenin arka plan rengi alarmına göre değişir.

Durum “RUN” veya “OK” ise, arka plan rengi yeşil, diğer durumlarda kırmızı olacaktır.

Depolama besleyicilerine ait alarm listesi aşağıda bulunmaktadır:

ALARM	ANLAMI	İŞLEMLER
AC PWRFAIL	faz numarası 2 (mavi) ve/veya faz numarası 3 (sarı) kayıptır.	Düz kablo üzerindeki besleyici bağlantısını ve girdi voltajını kontrol edin
YARN BREAK	İplik, besleyiciden önce kopmuş.	İpliği tamir edin.
MOTOR LOCK	İplik, bobin ve besleyici arasındaki bir yerde karışmış.	Bobin ve besleyici arasındaki iplik geçişini kontrol edin.
HIGH TEMPERATURE	Besleyici elektroniği üzerinde çok yüksek sıcaklık oluşmuş.	1. İplik giriş gerginliğini düşürün. 2. Volanın serbestçe döndüğünü kontrol edin. Bu durumda makara gövdesini sökün ve toz ve/veya iplik kalıntılarını giderin.
TIME ERROR	Besleyici, ipliği başlangıçta makara gövdesine sarmak için çok fazla zaman harcar.	İplik rezervi doldurma prosedürüne yardımcı olmak için makara gövdesi üzerindeki ipliği bir parmakla durdurun.
VB MOT FAIL	Motor üzerindeki DC voltajı çok düşük.	Güç transformatörü birincil voltaj sargısındaki bağlantıları kontrol edin.
AC1PWRFAIL	Faz numarası 1 (siyah) eksik.	Düz kablo üzerindeki besleyici bağlantısını ve girdi voltajını kontrol edin.
SWITCH OFF	ON OFF anahtarının konumu OFF pozisyonunda.	Besleyici anahtarı ON konumunda (ayrıca bkz. EN OFF STP parametre sayfası Sayfa 22).
TENSMTRERR	Besleyici, önceden ayarlanmış gerginlik değerine önceden ayarlanmış bir süre içerisinde ulaşamıyor (ayrıca bkz. TensTMOOut parametre sayfası sayfa 22).	Aşağıdaki kontrolleri yapın: 1. İpliğin yükleme hücrelerinden geçişi. 2. TWM freni ve yayların istenilen gerilime ulaşması için uygunluğu. 3. Yükleme hücrelerinin OFFSET'i.
OYB ERROR	Besleyiciden sonraki iplik kırık (ya da çok düşük iplik tüketimi).	İpliği tamir edin.
ELBRK OPEN	Fren açık (ATTIVO).	ATTIVO blk desteği üzerindeki ilgili düğmeye basarak onu kapatın
PREWINDERR	Sadece makara gövdesinin sarma aşamasında, başlatma sırasında veya ipliğin kopmasından sonra.	Makara gövdesinin doldurulması sırasında makinenin çalışamayacağını ifade eder.
I2T ERROR	I2T koruma.	1. İpliğin giriş gerginliğini düşürün. 2. Volanın serbestçe döndüğünü kontrol edin. Bu durumda makara gövdesini sökün ve toz ve/veya iplik kalıntılarını giderin.

Diğer besleyici modelleri ile ilgili olarak, lütfen özel kullanım kılavuzuna bakın.

### 3.3 Parametreler

“Get Feeder” işlevini gerçekleştirdikten sonra, seçilen besleyicilerin parametrelerini okuyabilirsiniz.

Resim 6'yı çağırmak için “Parameters” düğmesine (ana ekranda Resim 2) basın.



Resim 6

Parametrelere ait listeleri görüntülemek için “select parameter” e basın (depolama besleyicilerinin birinin altında):



Örnek, Birinci parametre olarak Tdes Dgr ve ikinci parametre olarak da T read dgr parametresi seçilmiştir. T des dgr okunur/yazılır, Tread ise sadece okunur.

Change parameters

Id:1 Name:ECO1

Parameter 1  
T des. dgr

Parameter 2  
T read dgr

Change on all feeders of the same type

Read one time

OK

Tüm besleyicilerden parametreleri okumak için “Change on all feeders of the same time” ı seçin. “T des dgr” durumunda, parametre adının altındaki ilgili alana yeni bir değer yazmak mümkündür. Sürekli okumayı önlemek için “Read on Time” ı seçin. Parametre bir kez okunacak ve sonra sistem okumayı durduracaktır. OK düğmesine basın.

Parameters


Read one time


1- ECO1 T des. dgr 28 T read dgr 11	2- ECO2 T des. dgr 24 T read dgr 23	3- ECO3 T des. dgr 28 T read dgr 20	4- ECO4 T des. dgr 24 T read dgr 10	5- ECO5 T des. dgr 28 T read dgr 10	6- ECO6 T des. dgr 24 T read dgr 26
7- ECO7 T des. dgr 28 T read dgr 18	8- ECO8 T des. dgr 24 T read dgr 16	9- ECO9 T des. dgr 28 T read dgr 8	10- ECO10 T des. dgr 24 T read dgr 17	11- ECO11 T des. dgr 28 T read dgr 15	12- ECO12 T des. dgr 24 T read dgr 19
13- ECO13 T des. dgr 28 T read dgr 8	14- ECO14 T des. dgr 24 T read dgr 12	15- ECO15 T des. dgr 28 T read dgr 15	16- ECO16 T des. dgr 24 T read dgr 20	17- ECO17 T des. dgr 28 T read dgr 16	18- ECO18 T des. dgr 34 T read dgr 26
19- ECO19	20- ECO20	21- ECO21	22- ECO22	23- ECO23	24- ECO24


Yukarıdaki resim, seçilen iki parametrenin sürekli okunmasını göstermektedir. Yeşil çubuğun ilerlemesi, sistemin okuma yaptığını ifade eder.


NOT. TOP-ÜST Menü öğeleri:


“Read one time” seçilirse, bir okumadan sonra iletişim durur.

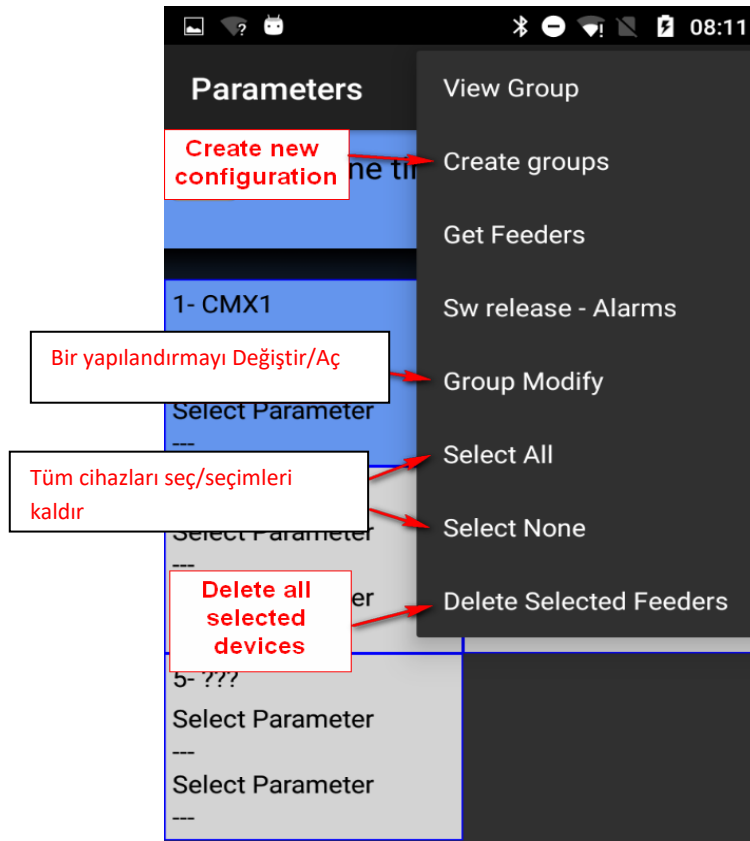
İletişimi başlatmak için  basın (en az bir parametre seçilmişse mümkün olur).

İletişimi durdurmak için  basın.

Yeni bir makine yapılandırması oluşturmak için  basın (diğer bir deyişle, her grupta diğerlerinden bağımsız olarak çalışabilmek için ipliğe göre besleyici grupları oluşturmak için).

Gösterilecek besleyiciler grubunu seçmek için  basın (eğer makine yapılandırması zaten mevcutsa).

Yukarıdaki simgelerden bazıları görünmüyorsa, daha fazla seçenek almak için  'a veya "DAHA FAZLA-MORE" tuşuna basın (Resim 10).



Resim 10

Besleyiciyi seçmek veya seçimini kaldırmak için besleyici karesine basın ve 3 saniye basılı tutun. Arka plan karesi gri olursa, besleyicinin seçimi kaldırılmıştır.

Aşağıda, depolama besleyicilerinin (Ecompact ve Ecopower) ve anlamlarının bir listesi mevcuttur:



**Tdes dgr** (okuma/yazma):

Bu, onarlı gram cinsinden istenen gerginliktir.

**Tread dgr** (sadece okuma):

ATTIVO'nun yük hücresinden okunan fiili gerginliğidir (onarlı gram cinsinden).

**ENBrkOPAlr** (okuma/yazma):

Eğer =1 ise, ATTIVO freni tamamen açık olduğunda (ATTIVO desteği üzerinde yer alan geçerli düğme açıkken) besleyici bir alarm gönderir ve makine başlatılamaz.

Eğer =0 ise, ATTIVO freni tamamen açık olduğunda, besleyici herhangi bir alarm göndermez ve makine çalışmaya başlar.

**EN OFF Stp** (okuma/yazma):

Eğer =1 ise, tek bir besleyici düğmesi kapalı olduğunda, makineye bir alarm gönderir ve makine başlatılamaz.

Eğer =0 ise, hiç bir alarm gönderilmez ve makine çalışmaya başlar.

Aşağıdaki parametrelere ECOMPACT üzerinden ECM2012 yazılımıyla ve ECO- POWER üzerinden ECO2018 yazılımıyla erişilebilir:

**RotS/Z Src** (okuma/yazma):

RotS/Z Src =1 ise dönme algısı besleyici üzerindeki DS1 ile ayarlanır.

RotS/Z Src =0 ise dönme algısı RotS/Z parametresi ile ayarlanır.

**RotS/Z** (okuma/yazma):

RotS/Z=1 ise S dönme

RotS/Z=0 ise Z dönme

Not: Eğer RotS/Z src=1 ise RotS/Z tüm anlamını yitirir.

**SensFtcSrc** (okuma/yazma):

SensFtcSrc=1 olduğunda, besleyici optik sensörlerinin hassasiyeti besleyicideki DS2 tarafından ayarlanır.

SensFtcSrc=0 olduğunda, besleyici optik sensörlerinin hassasiyeti SensFtc parametresi ile ayarlanır.

**SensFtc** (okuma/yazma):

SensFtc=1 standart hassasiyet (iplik sayısı > 40Den) SensFtc=0 çok ince iplikler için yüksek hassasiyet

Not: Eğer SensFtc src=1 ise SensFtc tüm anlamını yitirir.

KLS parametreleri OYB SW Tmr, KLSfast ve KLSCmDelay için bir sonraki bölüme bakın.

TWIN besleyici parametrelerine ait liste aşağıdaki gibidir:

**T des. Dgr** (Okuma/yazma):

referans gerilim.

**Tread dgr** (sadece okuma):

ATTIVO'nun yük hücresinden okunan fiili gerginliktir (onarlı gram cinsinden).

**YR-YarnRig** (Okuma/yazma):

iplik sertliği.

Elastik iplikler için düşük bir "YR" değeri uygun görülürken, sert iplikler için yüksek bir "YR" değeri tavsiye edilir.

Not: iplik sertliği iplik tipine ve ürün desenine bağlı olabilir. Bu değer 1 ile 5 arasında ayarlanabilir.

Varsayılan ayar 1'dir.

**BR-BrkRate** (Okuma/yazma):

Fren oranı. Gerilim 0 olduğunda fren motor gücü. Değerleri ne kadar büyük olursa, fren gücü o kadar büyük olur.

Asgari frenleme = 0

Orta frenleme = 1

Azami frenleme = 2

**YB-YnBreak**

İplik fren alarmı. Etkinleştirildiğinde, gerginlik değerinin belirli bir eşiğin altına düşmesi halinde, makine hızının bir fonksiyonu olarak hesaplanan bir süre için makineyi durdurur.

0 = Alarmı devre dışı bırakır.

1 ile 5 arası (pozitif değerler) = Otomatik alarm sıfırlama  
-1 ile -5 arası (negatif değerler) = Manüel alarm sıfırlama  
Not: açma süresi yavaştan hızlıya doğru 1'den 5'e kadar gider.

**TE-TensErr** (Okuma/yazma):

Ayarlanan gerilime göre, cihazın çalışması sırasında izin verilen maksimum iplik gerginliği toleransıdır. "TE-TensErr" ve "TA-TimeAlr" arasındaki parametrelerden biri veya her ikisi de 0'da ise alarm devre dışı bırakılır.

0 = alarmı devre dışı bırakır.

Eğer > 0 = ise gerginlik eşiği ile alarmı etkinleştirir (gramın onda biri olarak).

Eğer < 0 = ise, referans gerilimin yüzde eşiği (%) (referans gerilimin % 0 ile % 100'ü arasında) ile alarmı etkinleştirir.

**TA-TimeAlr** (Okuma/yazma):

"Tension Error" alarmının oluşması için iplik gerginliğinin ayarlanan toleransı aşması gereken minimum süre.

"TE-TensErr" ile "TA-TimeAlr" arasındaki iki parametreden biri 0 ise, alarm devre dışı bırakılır.

0 = alarmı devre dışı bırakır.

Eğer > 0 = ise alarmı Otomatik Sıfırlama ile etkinleştirir. İplik gerginliği tolerans eşikleri arasında değiştiğinde alarm otomatik olarak sıfırlanır.

Eğer < 0 = ise alarmı manüel Sıfırlama ile etkinleştirir. Bu bir kez meydana geldiğinde, alarm sadece mavi düğmeye basılarak kullanıcı tarafından sıfırlanabilir.

SPIN1 besleyici parametrelerine ait liste aşağıdaki gibidir:

**T des. Dgr** (Okuma/yazma):

referans gerilim.

**Tread dgr** (sadece okuma):

ATTIVO'nun yük hücresinden okunan fiili gerginliktir (onarlı gram cinsinden).

**YR-YarnRig** (Okuma/yazma):

iplik sertliği.

Elastik iplikler için düşük bir "YR" değeri uygun görülürken, sert iplikler için yüksek bir "YR" değeri tavsiye edilir.

Not: iplik sertliği iplik tipine ve ürün desenine bağlı olabilir. Bu değer 1 ile 5 arasında ayarlanabilir. Varsayılan ayar 1'dir.

**BR-BrkRate** (Okuma/yazma):

Fren oranı. Gerilim 0 olduğunda fren motor gücü. Değerleri ne kadar büyük olursa, fren gücü o kadar büyük olur.

Asgari frenleme = 0

Orta frenleme = 1

Azami frenleme = 2

**TE-TensErr** (Okuma/yazma):

Ayarlanan gerilime göre, cihazın çalışması sırasında izin verilen maksimum iplik gerginliği toleransıdır. "TE-TensErr" ve "TA-TimeAlr" arasındaki parametrelerden biri veya her ikisi de 0'da ise alarm devre dışı bırakılır.

0 = alarmı devre dışı bırakır.

Eğer > 0 = ise gerginlik eşiği ile alarmı etkinleştirir (gramın onda biri olarak).

**TA-TimeAlr** (Okuma/yazma):

"Tension Error" alarmının oluşması için iplik gerginliğinin ayarlanan toleransı aşması gereken minimum süre.


"TE-TensErr" ile "TA-TimeAlr" arasındaki iki parametreden biri 0 ise, alarm devre dışı bırakılır.


0 = alarmı devre dışı bırakır.

### 3.3.1 Makine Yapılandırması: Grupları Oluşturma/Görme

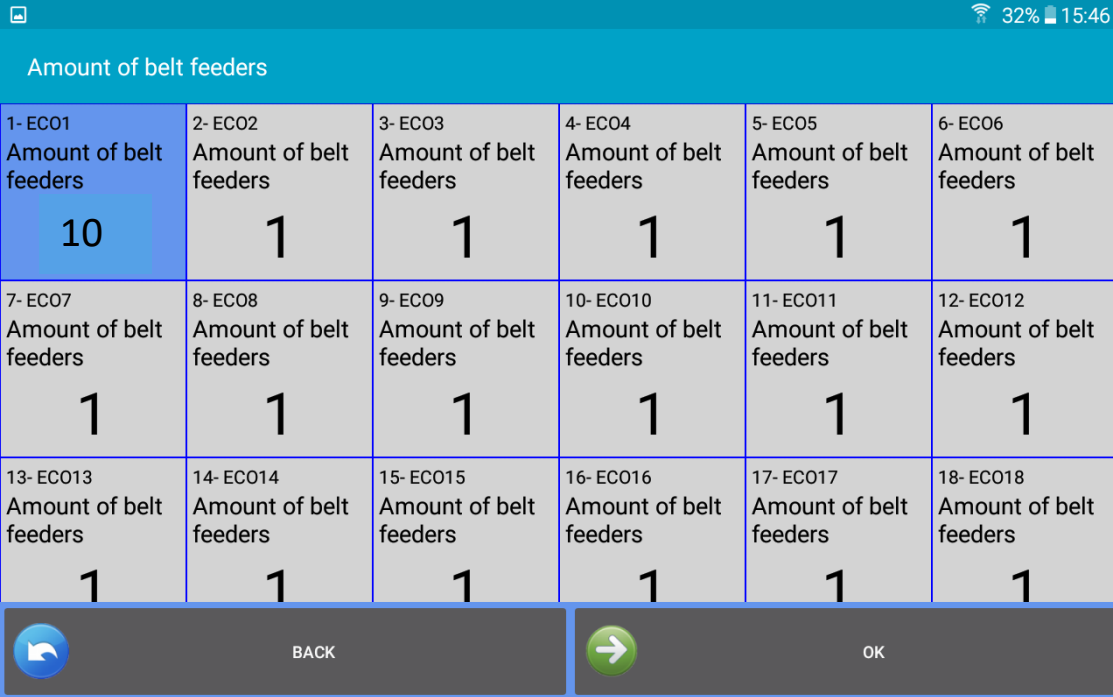
Bu işlevin hedefi, operatörün tekli besleyiciler yerine besleyici grupları üzerinde çalışmasına izin vermektir. Bu şekilde, bir grubun besleyicilerindeki bir parametre değişikliği hep birlikte aynı anda gerçekleştirilebilir.

Ayrıca, bir desenin iplik bileşimini veren ideal iplik tüketimi, her grubun belirli bir ipliği işlediği besleyici gruplarına dayanmaktadır.

Ana menüden “Parameters” düğmesine ve ardından  simgesine veya “Create groups” a tıklayın:




Parameters					
Read one time					
1- ECO1 T des. dgr 28 T read dgr 29	2- ECO2 T des. dgr 24 T read dgr 24	3- ECO3 T des. dgr 28 T read dgr 28	4- ECO4 T des. dgr 24 T read dgr 24	5- ECO5 T des. dg 28 T read dg 28	
7- ECO7 T des. dgr 28 T read dgr 29	8- ECO8 T des. dgr 24 T read dgr 24	9- ECO9 T des. dgr 28 T read dgr 28	10- ECO10 T des. dgr 24 T read dgr 24	11- ECO11 T des. dg 28 T read dg 29	
13- ECO13 T des. dgr 28 T read dgr 29	14- ECO14 T des. dgr 24 T read dgr 25	15- ECO15 T des. dgr 28 T read dgr 28	16- ECO16 T des. dgr 24 T read dgr 22	17- ECO17 T des. dgr 28 T read dgr 28	18- ECO18 T des. dgr 34 T read dgr 34
19- ECO19	20- ECO20	21- ECO21	22- ECO22	23- ECO23	24- ECO24



Amount of belt feeders					
1- ECO1 Amount of belt feeders 10	2- ECO2 Amount of belt feeders 1	3- ECO3 Amount of belt feeders 1	4- ECO4 Amount of belt feeders 1	5- ECO5 Amount of belt feeders 1	6- ECO6 Amount of belt feeders 1
7- ECO7 Amount of belt feeders 1	8- ECO8 Amount of belt feeders 1	9- ECO9 Amount of belt feeders 1	10- ECO10 Amount of belt feeders 1	11- ECO11 Amount of belt feeders 1	12- ECO12 Amount of belt feeders 1
13- ECO13 Amount of belt feeders 1	14- ECO14 Amount of belt feeders 1	15- ECO15 Amount of belt feeders 1	16- ECO16 Amount of belt feeders 1	17- ECO17 Amount of belt feeders 1	18- ECO18 Amount of belt feeders 1

Resim 12

Gerçekleştirilen ilk işlem, büyük çaplı makinelerde kayış tahrikli besleyicilerle ilgilidir (resim 12). LGL besleyicileri ile birlikte makineye bazı kayış tahrikli cihazlar monte edilmelidir, kayış tahrikli cihazlar desene dâhil edildiğinde, kumaş bileşimi bu cihazlardan etkilenir ve bu nedenle sisteme dâhil edilmeleri gerekir.

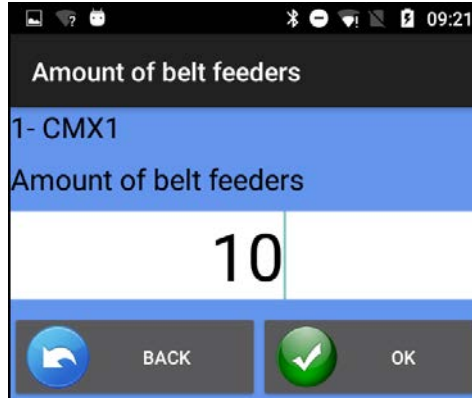
Eğer bu işlem gerekli değilse, herhangi bir cihaz seçmeden  düğmesine basın.

Kayış tahrikli cihazlardan gelen iplik tüketimini sisteme dâhil etmek için, desene dâhil olan bir kayış tahrikli besleyicinin girişine bir LGL besleyicinin (ATTIVO ile veya ATTIVO olmadan) takılması gerekir. Sistem, bu LGL besleyicinin iplik tüketimini, desene dâhil olan kayış cihazı sayısı ile çarpmaktadır.


Kayış tahrikli besleyicilerin (yani besleyiciden çıkan ipliğin bir kayış besleyicisine girdiği LGL besleyici) iplik tüketimini hesaplamak için Resim 12'den başlayarak yönlendirilen besleyici adresini seçin.


Resim 12'de, 1 numaralı besleyici bir bant besleyicinin girişine yerleştirilir ve desene dâhil olan bant besleyici miktarı 10'dur. 1 numaralı besleyici tarafından ölçülen iplik tüketimi, 10 bantlı besleyicilerin tümündeki toplam iplik tüketimini elde etmek için 10 ile çarpılacaktır.

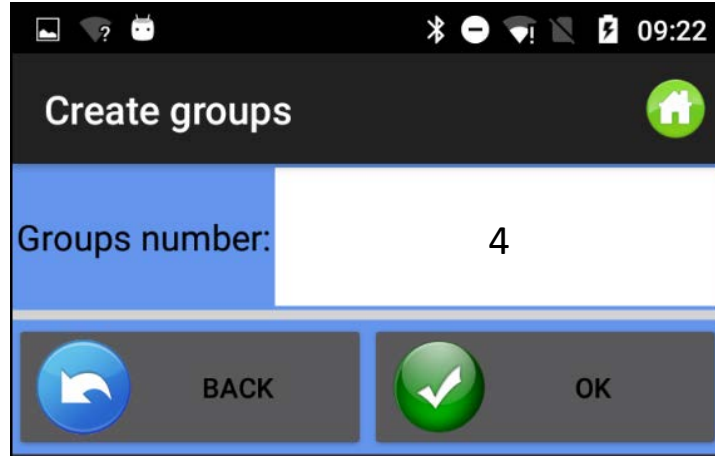
Kareye basarak bant besleyiciyi seçin; ayrıca aşağıdaki ekran görünür:




Resim 13

Desene dâhil olan kayış tahrikli besleyicilerin sayısını girin, ardından  düğmesine basın.

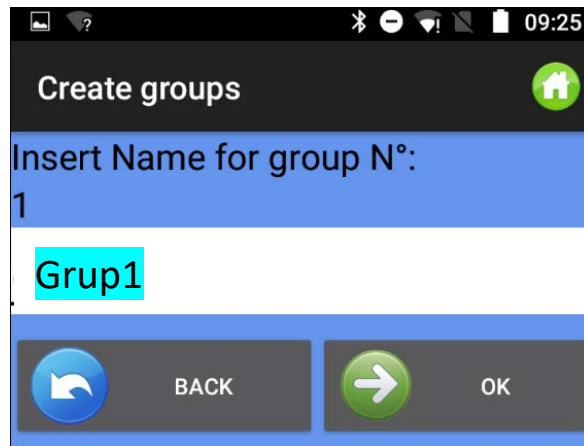
Son olarak, besleyici gruplarını oluşturmaya devam etmek için , düğmesine basın.





Resim 14

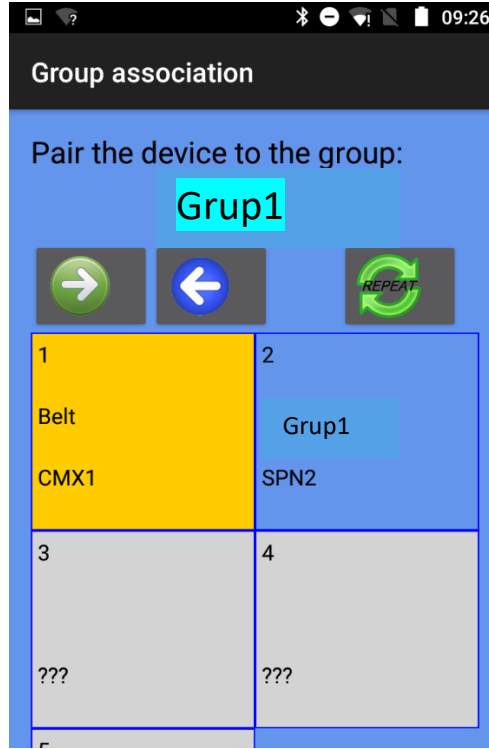
Grup numaralarını girin ve ardından  , düğmesine basın. Normalde her iplik bir gruba karşılık gelir. Dolayısıyla, eklenecek grup sayısı, modelde bulunan farklı ipliklerin sayısına eşittir.

Operatörün belirli grup adını girmesi gerektiği tüm gruplar Resim 15'de gösterilmiştir (örneğin ipliğin adı olabilir):




Resim 15


Sonraki grup adını eklemek için  'a veya önceki grup adını yeniden eklemek için  'a basın. Son grubun adı eklendikten sonra Resim 15 kaybolur ve yerini Resim 16'ya bırakır:



Resim 16

Resmin üstünde grubun adı bulunur (bu durumda “gruppo1”); bu gruba ilk besleyiciyi dahil etmek için besleyici karesine dokununuz. Arka plan rengi değişir ve her grup farklı bir arka plan rengiyle karakterize edilir.

Gruba dâhil etmek için bir gruba ait tüm besleyicilere dokunmak gerekmez. Her grubun ilk besleyicileri ile sıra oluşturma ve ardından yineleme  komutunu kullanma şansı vardır.

Diğer tüm besleyicilerdeki sırayı tekrarlamak için  simgesine basın. Örneğin, aşağıdaki resimde 4 grup gösterilmiştir:

Grup1: besleyici 1, besleyici 5, besleyici 9, vb. Renk=sarı



Grup2: besleyici 2, besleyici 6, besleyici 10, vb. Renk=açık mavi


Grup3: besleyici 3, besleyici 7, besleyici 11, vb. Renk=yeşil

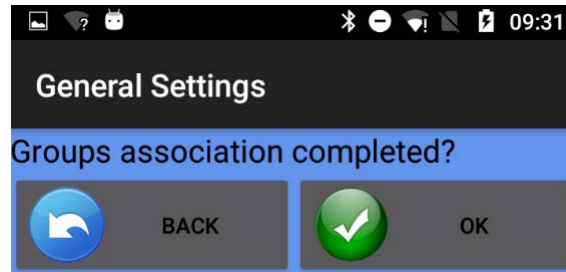
Grup4: besleyici 4, besleyici 8, besleyici 12, vb. Renk=mavi





Resim 17


Bir sonraki grup için  'a basın. İlgili  ile cihazları önceki gruplarla yeniden ilişkilendirebilirsiniz.


Bu işlem bittiğinde  'a basılır ve sonra Resim 18 görünecektir.

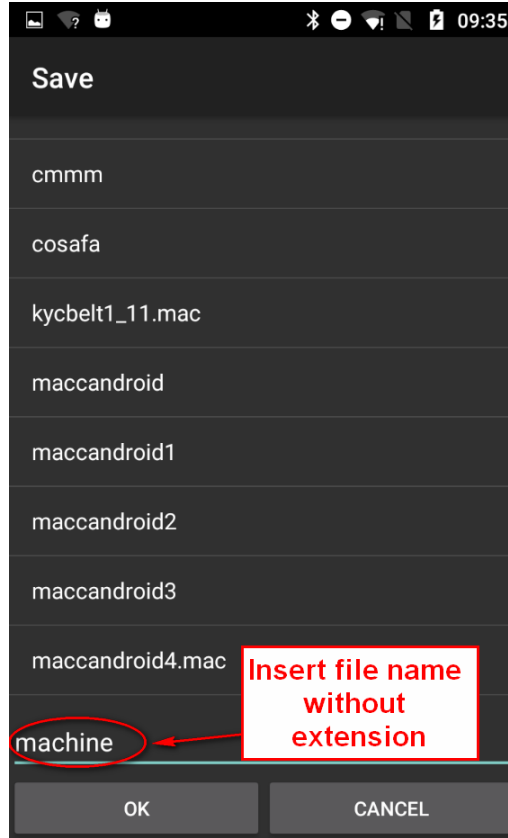


Resim 18

Onaylamak için  'a veya grup ilişkilendirmesine geri dönmek için  'a basın.

Sırasıyla tüm besleyicileri veya her bir grubu görüntülemek için  düğmesini kullanın.

Sadece yeni oluşturulan çizim yapılandırmasını kaydetmek için HOME'a geri dönün ve  "Save Machine" seçeneğine basın. Resim 19 görünür.



Resim 19

Yapılandırma adını girin ve OK'a basın. Makine yapılandırma dosyası, tabletin veya telefonun belleğinde saklanabilen ve daha sonra geri çağrılabilen bir .mac dosyasıdır. Bu dosya, belirli bir model için oluşturulan grupları kaydeder. Makine yapılandırmasına yaratılan desen ile aynı adını vermenizi ve bir veri tabanında saklamanızı öneririz.



#### 4.YCM fonksiyonu (büyük çaplı makineler)

YCM (iplik tüketimi) sistemi, bir desen sırasında her besleyici tarafından tüketilen iplik miktarını sağlayabilir.


İplik tipleri ve sayıları eklenerek kumaş bileşimini kolayca elde etmek mümkündür.

Sistem, iplik tüketimini çalışma devrine göre hesaplarken, makineden gelen bir devir sinyali gerektirir.

Ana ekrandan  “YCM function” a tıklayın.




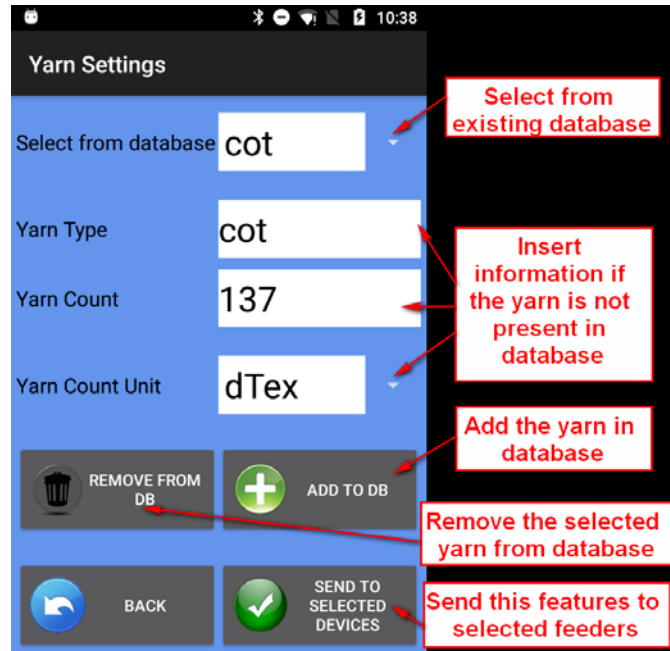
Resim 20

Ölçü birimi, makine devri ve makine iğnelerinin miktarını eklemek için  'a tıklayın (Resim 21)




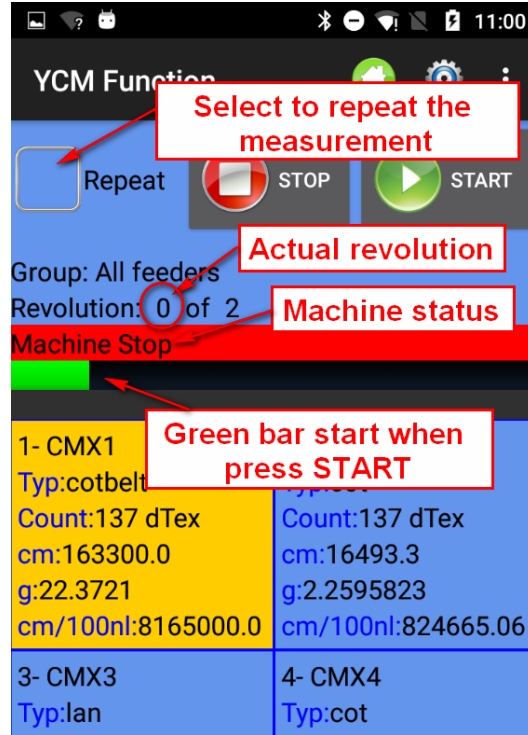
Resim 21

Seçilen tüm besleyicilerdeki iplik özellikleri yazmak için  'a tıklayın (Resim 22)



Resim 22

İlgili  'a basın "Start" (Resim 21)



Resim 23

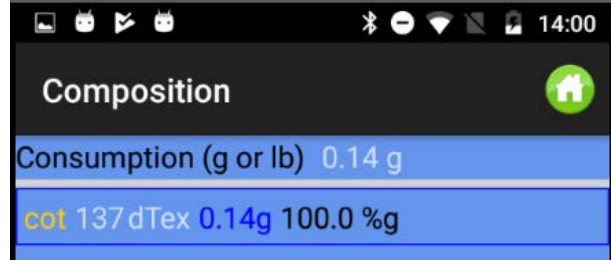
YCM bittiğinde Resim 24 belirir:



Resim 24




Bu düğmeye basıldığında, kumaş bileşimi görünecektir.





Resim 25

Besleyici gruplarının oluşturulması durumunda, farklı gruplara farklı iplik tipleri ve sayıları belirlemek mümkündür.

İplik özelliklerini yazmak için  düğmesine basmadan önce "MORE" ve "view group" düğmesine basın.



Görüntülenecek grubu seçin ve grubun iplik özelliklerini yazmak için  tuşuna basın.

Tüm iplikler yerleştirildikten sonra "all feeders" seçilerek ekranda iplik tipi ve sayısı ile ilgili tüm besleyiciler gösterilir. Başlat  düğmesine basıldığında, sistem saymaya başlayacaktır. Doğal olarak makine çalışmalıdır.

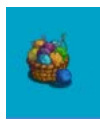
Aşağıda çalışan bir sistemin örneği mevcuttur (yeşil çubuk hareket ediyor). 10 devir seçildi. 10 üzerinden 4 devire ulaşıldı.

1- ECO1	2- ECO2	3- ECO3	4- ECO4	5- ECO5	6- ECO6
Typ:cotton Count:20 den cm: g: cm/100nl:	Typ:wool Count:60 den cm: g: cm/100nl:	Typ:poly Count:167 dTex cm: g: cm/100nl:	Typ:polycot Count:150 dTex cm:10905.04 g:1.635756 cm/100nl:45.4376	Typ:cotton Count:20 den cm: g: cm/100nl:	Typ:wool Count:60 den cm: g: cm/100nl:
7- ECO7	8- ECO8	9- ECO9	10- ECO10	11- ECO11	12- ECO12
Typ:poly Count:167 dTex cm: g: cm/100nl:	Typ:polycot Count:150 dTex cm:7696.4 g:1.15446 cm/100nl:32.0683	Typ:cotton Count:20 den cm: g: cm/100nl:	Typ:wool Count:60 den cm: g: cm/100nl:	Typ:poly Count:167 dTex cm: g: cm/100nl:	Typ:polycot Count:150 dTex cm:7197.7603 g:1.079664 cm/100nl:29.9906

Sistem programlanmış 10 devire ulaştığında, aşağıdaki resim ilgili sonuçları gösterir.

1- ECO1	2- ECO2	3- ECO3	4- ECO4	5- ECO5	6- ECO6
Typ:cotton Count:20 den cm:5528.4 g:0.12285334 cm/100nl:23.035	Typ:wool Count:60 den cm:9148.96 g:0.60993063 cm/100nl:38.1206	Typ:poly Count:167 dTex cm:5983.68 g:0.9992746 cm/100nl:24.9320	Typ:polycot Count:150 dTex cm:10948.4 g:1.64226 cm/100nl:45.6183	Typ:cotton Count:20 den cm:7934.88 g:0.17633067 cm/100nl:33.062	Typ:wool Count:60 den cm:9300.72 g:0.620048 cm/100nl:38.753
7- ECO7	8- ECO8	9- ECO9	10- ECO10	11- ECO11	12- ECO12
Typ:poly Count:167 dTex cm:7783.12 g:1.2997811 cm/100nl:32.4296	Typ:polycot Count:150 dTex cm:7674.72 g:1.151208 cm/100nl:31.9780	Typ:cotton Count:20 den cm:7219.44 g:0.160432 cm/100nl:30.081	Typ:wool Count:60 den cm:8455.2 g:0.56368 cm/100nl:35.23	Typ:poly Count:167 dTex cm:7674.72 g:1.2816782 cm/100nl:31.9780	Typ:polycot Count:150 dTex cm:7197.7603 g:1.079664 cm/100nl:29.9906

Resim 28




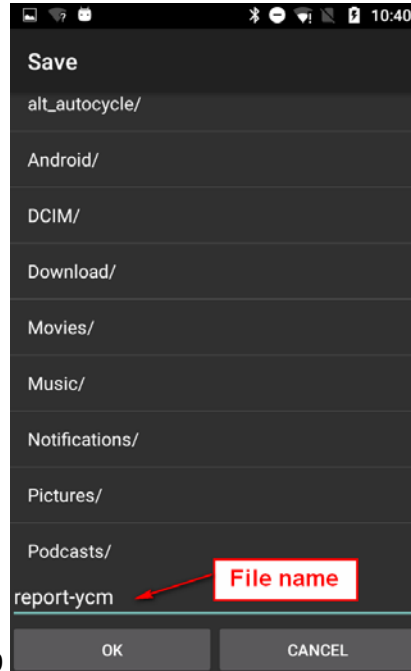
Kompozisyonu almak için düğmesine basın.

Aşağıda bir kompozisyon örneği gösterilmiştir.



Resim 28a

Rapor bir dosyaya kaydedilebilir. İlgili  tuşuna basın.



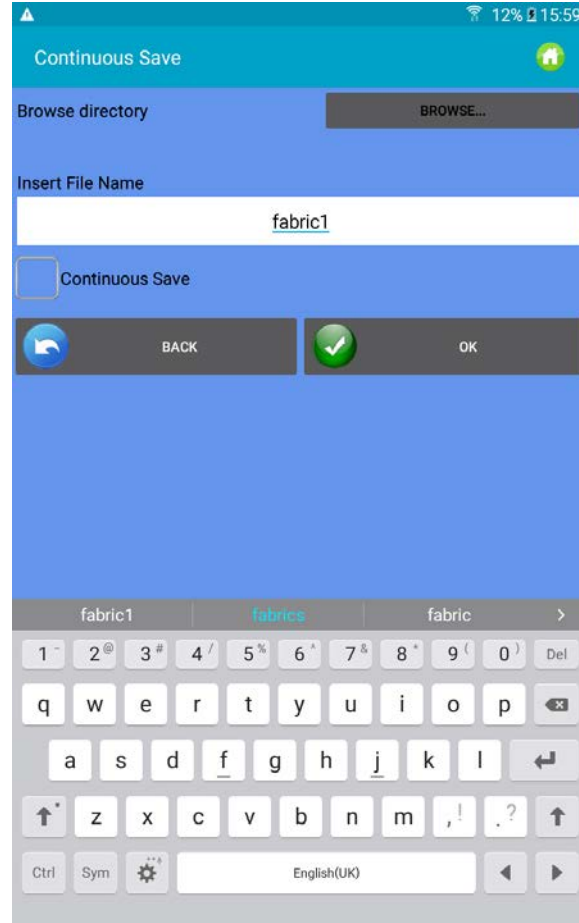
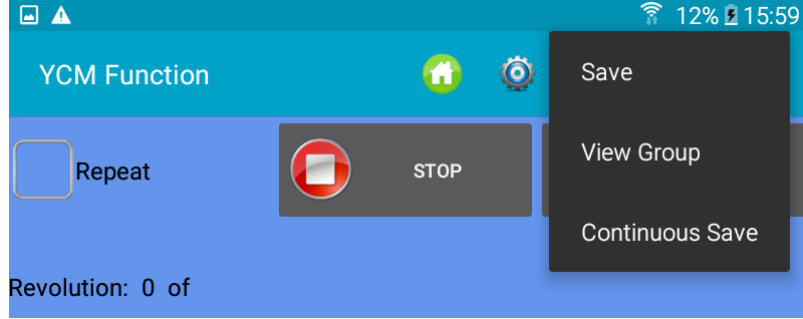
Resim 29

Dosya adını girin ve  tuşuna basın.

Kaydedilen iplik tüketim bilgileri bir veri tabanına dâhil edilebilir ve MICROSOFT EXCEL veya benzeri bir programla açılabilir. Bu bilgi, kayış tahrikli besleyiciler de dâhil olmak üzere, her bir besleyici tarafından tüketilen iplik hakkında cm ve gram cinsinden bilgi içerdiğinden dolayı desenin maliyetini hesaplamak için çok yararlıdır. Dosya ayrıca, desen bileşimi (iplik ve ağırlık yüzdesi) hakkında bilgi verir.

Kumaş maliyetine ek olarak, ilgilenilen husus iplik stokunu kontrol altında tutmaksa, bir sonraki fonksiyon önemli olabilir.

İplik tüketim sayısını başlatmadan önce REPEAT, MORE ve Continuous save seçeneğini seçin (aşağıya bakın):



Dosya adını ve dizini girin ve ardından OK tuşuna basın.



Sistem, bu kalemin iplik tüketimini hesaplar ve programlanan devirler bittiğinde iplik tüketimini dosyaya kaydeder. Daha sonra iplik tüketimi hesaplaması yeniden başlar ve sonunda aynı klasöre başka bir dosya halinde sonucu kaydeder.

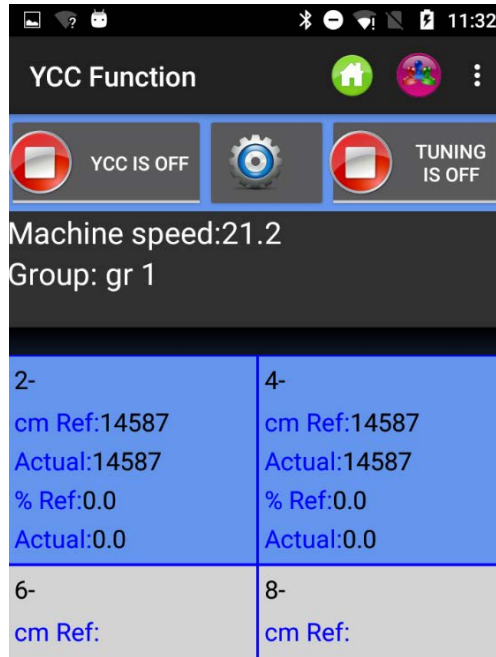
Yeni dosya aynı ada sahip olacaktır (bu durumda "fabric1"), ancak kaydedildiği tarih ve saat dosya adına eklenecektir.

Bu işlevin amacı, makine tarafından üretilen tüm kumaşların iplik tüketimini ölçmek ve dolayısıyla iplik stokunu izlemektir.



## 5. YCC fonksiyonu (büyük çaplı makineler) - şifre gerektirir

YCC SİSTEMİ bir desen sırasında her besleyicinin iplik tüketimini kontrol eder ve iplik tüketimi her besleyicinin belleğindeki referans değerine göre tolerans dışındaysa makineyi durdurur.

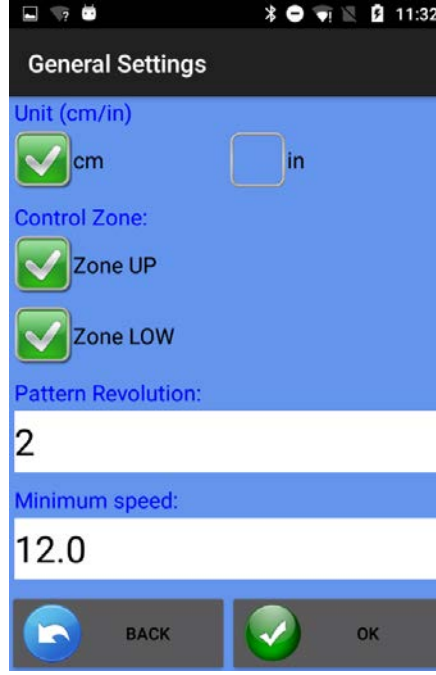
1. Ana ekrandan  ögesini seçin ve yccvisible şifresini girin.
2. Ana ekranda  "YCC function" düğmesine basın.



Resim 30

3. İlgili  düğmesini kullanarak besleyici gruplarını seçin.
4. YCC fonksiyonundaki genel ayarlara girmek için  'a basın. Resim 31 belirecektir.






Pattern revolution: desen devir sayısını girin

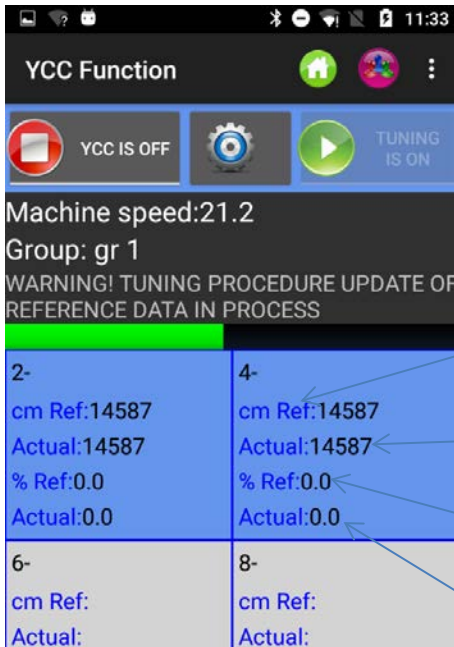
Minimum speed: YCC sisteminin çalışmadığı asgari bir hız girin.

Zone UP/Zone LOW: Gerçek tüketim değeri referans değerden, +/- toleranstan (% referans), yüksek/düşükse Alarm etkinleşir.

Resim 31

Tüm bilgileri girin ve ardından onaylama  tuşuna basın.

5. Ayarlamayı başlatmak için  TUNING IS OFF düğmesine basın. Resim 32 belirecektir



Referans iplik tüketimi: ayarlama sonunda otomatik olarak ayarlanır

Mevcut iplik tüketimi: her devirden sonra yenilenir

Referans eşiği: operatör tarafından ayarlanacak


Gerçek eşik yüzdesi: her devirde yenilenir. Tolerans dışındaysa KIRMIZI, tolerans


Resim 32

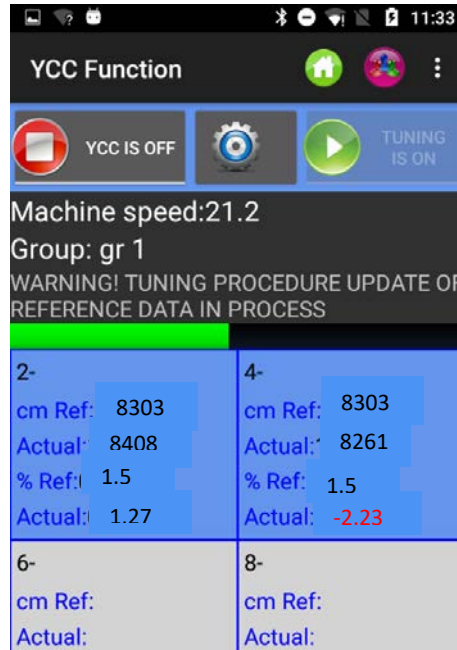
Ayarlama, yukarıdaki genel ayarlar ekranının “pattern revolution” sekmesinde ayarlanan devir sayısı kadar sürecektir (resim 31). Ayarlama sırasında, Resim 32'deki uyarı mesajı görüntülenir ve sistem etkin değildir.

NOT: Ayarlama bittiğinde UP kontrolü ve LW kontrolü daha sonra da seçilebilir.

NOT: Ayarlama zaten yapılmışsa, 'a basıldığında YCC başlar ve yeşil çubuk hareket

etmeye başlar ve sonunda YCC düğmesi  haline döner.

6. Ayarlamının sonunda, uyarı mesajı otomatik olarak kaybolur ve ayar düğmesi  halini alır. YCC aktif olur ve deseni izlemeye başlar.



Resim 33

Referans yüzdesi % Ref.: tolerans yüzdesi. Bu değer operatör tarafından ayarlanmalıdır.

Sayı doğrudan besleyicinin kutusuna yazılır ve ardından ENTER tuşuna basılarak ilgili değer seçilen her besleyiciye gönderilir.

“YCC general settings” ekranında UP-YUKARI kontrol etiketi seçilirse, GERÇEK değer cm Ref + % Referanstan yüksekse sistem makineyi durduracaktır. Benzer şekilde, “YCC general settings” ekranında LW-AŞAĞI kontrol etiketi seçilirse, GERÇEK değer cm Ref - % Referanstan düşükse sistem makineyi durduracaktır.


2 numaralı kutucukta referans 8303cm, gerçek ölçüm 8408cm'dir. Tolerans yüzdesi % 1.5'tir.


Gerçek ve referans değeri arasındaki fark % 1.27'dir (gerçek değer referanstan % 1.27 daha yüksektir). %1.27 %1.5'ten daha düşük olduğundan makine durmaz.


4 numaralı kutucukta gerçek ve referans değeri arasındaki fark % -2.23'tür (gerçek değer referanstan % 2.23 daha düşüktür).

%2.23 %1.5'ten daha yüksektir, bu nedenle değer kırmızı olarak yazılır ve makine durur (LW-AŞAĞI kontrol etiketi seçildiyse).

YCC sistemini durdurmak için  tuşuna basın.

KYC cihazındaki ayarları kaydetmek için  tuşuna basın

Dosya ayarlarını bir dosyaya kaydetmek için  tuşuna basın (Dosya adı girin ve OK-Tamam tuşuna basın).

Veri tabanında depolanan dosyalardan dosya ayarlarını geri çağırmak için  tuşuna basın.

## 6. YSC fonksiyonu (büyük çaplı makineler, depolama besleyicileri)

YSC, ATTIVO donanımlı besleyicinin düz örgü kumaş sırasında iplik tüketim referansını (iplik tüketim modu) ve Jakar desenleri sırasında gerilim referansını (gerilim modu) kontrol etmesini sağlayan bir fonksiyondur. İplik tüketimi modu sırasında her besleyici, gerginlik değerlerini değiştirerek iplik tüketim referansını sabit tutar. Gerginlik modu sırasında her besleyici “T des dgr” parametresini (istenen iplik gerilimi) sabit tutar.

Desen düzden jakarlı ve karşılıklıya geçtiğinde besleyiciler otomatik olarak bir moddan diğerine geçebilir.

Gerekli yazılım:

KYC: KYC\_V1.20'den itibaren

Depolama besleyicileri CAN BUS DC sürümleri (Mavi yassı kablo):

ECOMPACT SW ECM2010'dan itibaren

COMPACT: SW CMX23XX


ECOPOWER: SW ECO2020'den itibaren

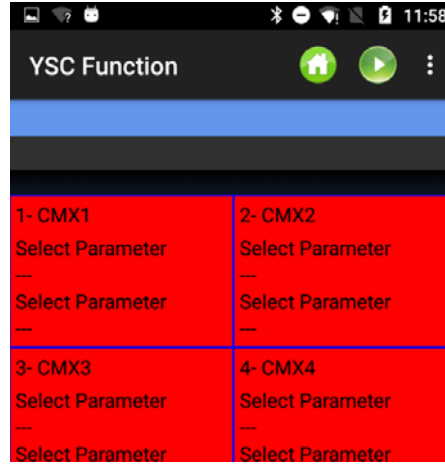
NOT: bu fonksiyon AC besleyicilerde kullanılamaz (gri düz kablo)

İşlevi başlatmak için yapılacak adımlar

Desen düz olmalı, aynı gruptaki tüm besleyiciler aynı miktarda iplik tüketmelidir.

1. Ana ekrandan  ögesini seçin ve yccview şifresini girin.

2. Ana ekranda  “YCC function” düğmesine basın.




Resim 34

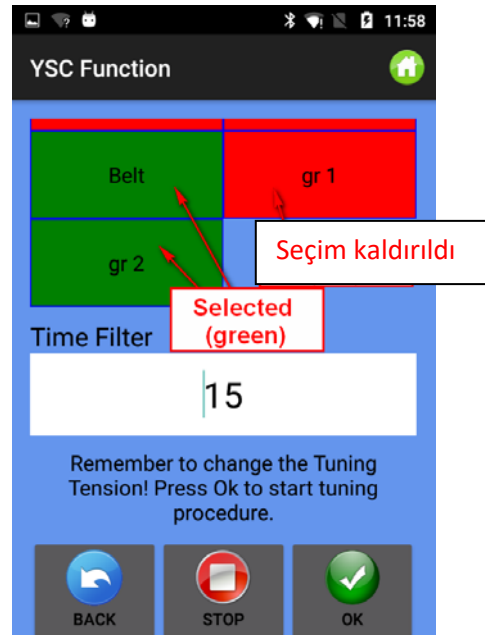
Menü ögesi Resim 35



Resim 35



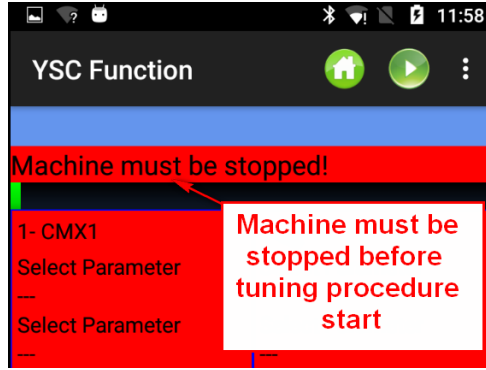
“tuning procedure” yi başlatmak için Tuning veya  tuşuna basın. Resim 36 belirecektir.



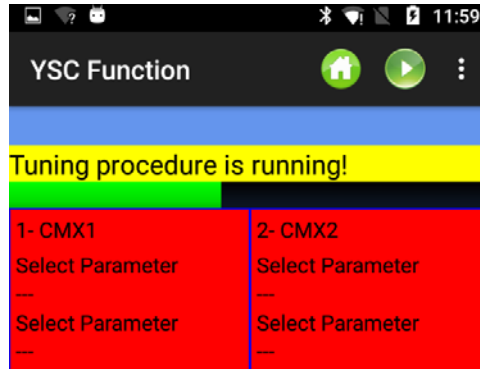
Resim 36

Şayet bazı gruplar var ise grup adları pencerede görünür (yukarıda üç grup, kemer, gr1 ve gr2 mevcuttur), bu durumda operatör iplik tüketim modunu etkinleştirmek için ihtiyaç duyduklarını seçmelidir. Bir grup seçmek/seçimini kaldırmak için basılı tutun. Bu mod yalnızca seçilen gruplarda etkin olacaktır. Diğer gruplar gerginlik modunda çalışmaya devam edeceklerdir. Zaman filtresini girin (ayarlama süresi olarak 15 saniyeyi olsun) ve ayarlama prosedürünü başlatmak için OK düğmesine basın. (Resim 37). Zaman filtresi 15 ise ayarlama prosedürü yaklaşık 30 saniye sürer.

Makine çalışıyorsa, bir sonraki mesaj görünür:

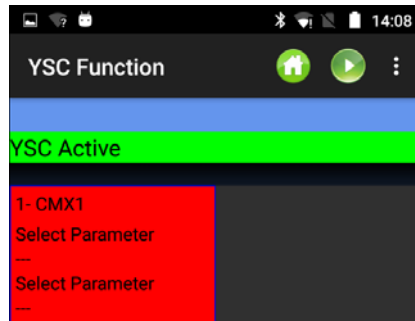


Makineyi durdurun ve makine dururken ayarlama prosedürünü etkinleştirin.



Resim 38

Ayarlama işlemi tamamlandığında YSC aktif olur (Resim 39).



Resim 39

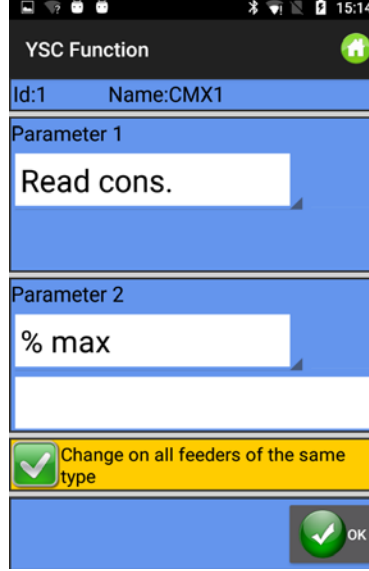
Ayarlama prosedürü, her besleyicinin belirli bir gerçek zamanlı iplik tüketimine karşılık gelen bir hız referansını öğrenmesini sağlamak için gereklidir.

İplik tüketim referansı, aynı gruba ait tüm besleyiciler için aynıdır, çünkü bu değer, grubun her besleyicisi tarafından alınan değere göre KYC cihazı tarafından hesaplanan ortalama bir değerdir.

YSC fonksiyonu çalışırken, bu iplik tüketim referansını sabit tutmak için her bir besleyici tarafından istenen gerilim (T Des dgr parametresi) değiştirilecektir.

T Des dgr “parameters” ekranında bulunur (paragraf 3.3)

Belirli bir parametreyi görmek (ve değerini okumak veya yazmak) için besleyici karesine basın (Resim 40):



Resim 40

### YSC parametreleri ve anlamları

**Read Cons:** bu gerçek iplik tüketimidir (sadece okunur, cm/2sn cinsinden).

**Desired Cons:** bu, prosedür sırasında istenen iplik tüketim ayarıdır (okuma/yazma, Cm/2sn cinsinden). Her bir besleyici, istenen gerilimi değiştirerek bu parametreyi sabit tutar. Elbette bu parametrenin zaman içinde ne kadar değiştiğini görmek için Tdes parametresi de görüntülenebilmektedir (Grup etiketine geri dönerek).

**T.min:** YSC sistemi tarafından izin verilen asgari gerilim (varsayılan 2g). YSC çalışması sırasında Tdes iplik gerginliği Tmin'e ulaşırsa, gerginlik Tmin'in altına düşmese bile YSC aktif kalır.

**T.max:** YSC sistemi tarafından izin verilen azami gerilim (varsayılan 7g). YSC çalışması sırasında Tdes iplik gerginliği Tmax'a ulaşırsa, gerginlik Tmax'ın üzerine çıkmasa bile YSC aktif kalır.

T.min ve T.max'a ait aktivitelerin her ikisi de çıkış freninin mekanizmasına bağlı olabilir. Aslında çıkış freni çok yüksek veya çok düşük bir gerginlik elde edememiştir.

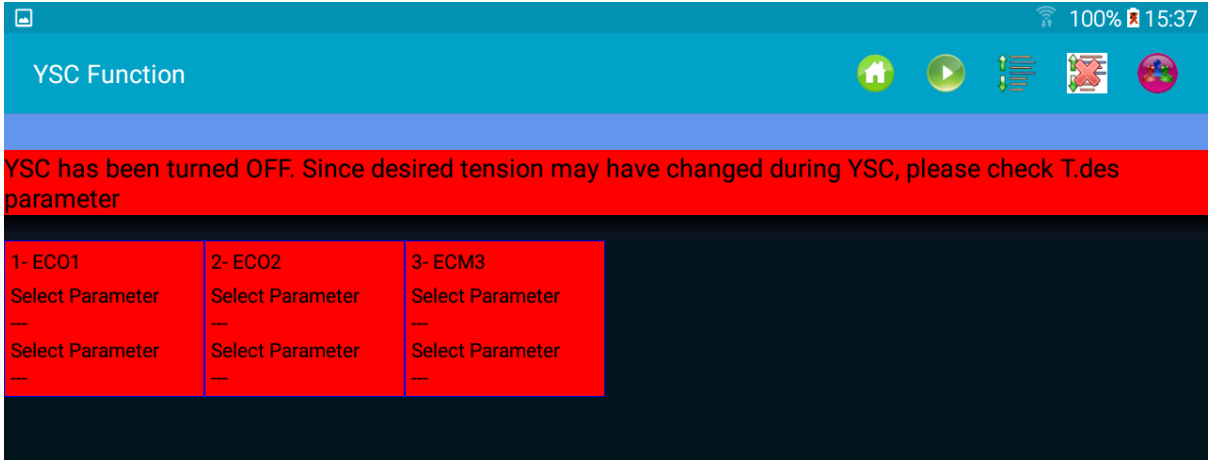
**% max:** YSC sistemi devre dışı bırakıldığında gerçek zamanlı iplik tüketiminin azami değişimi. Bu parametre, aynı desenin düz bir alanı ile jakarlı bir alanı arasındaki bir limiti tanımlar. İplik tüketimi %max'ı aştığında, desenin artık düz olmadığı ve besleyicinin gerginlik modunda çalışması gerektiği

anlamına gelir. Her besleyicinin ayarladığı gerilim, tüketim modunda en son ayarladığı gerinliktir (varsayılan %10).

**Tuning des t.:** ayarlama prosedürü sırasında ATTIVO sisteminin gerinliği. Ayarlama prosedürü sırasında ATTIVO gerinlik modunda çalışır ve bu, sistemin iplik tüketim parametrelerini kaydettiği gerinliktir.



YSC işlevini durdurmak için ' tuşuna basın. Aşağıdaki resim görünür:




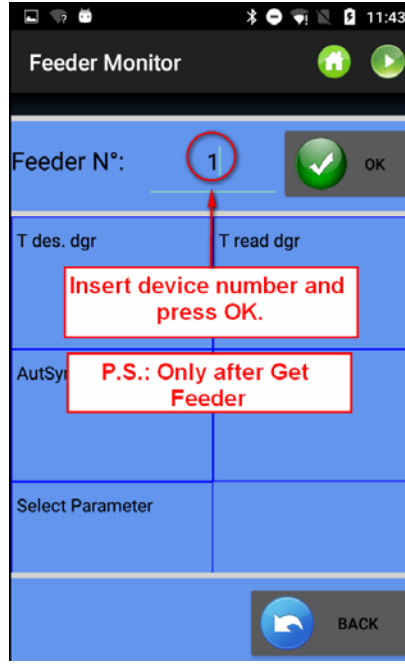
Tüm besleyici kutucukları kırmızı olur. Lütfen yukarıdaki mesajda yazılanları dikkatlice okuyun. Aslında, YSC başladığında Tdes parametresi ayarlanan değerden çok farklı olabilir.

Manüel olarak değiştirilmezse, YSC sistemi kapatıldığında, Tdes parametresi YSC sisteminin her besleyicide ayarladığı en son değeri tutar.


## 7. Besleyici monitörü

Bu işlev, belirli bir besleyici için tam parametre tablosunu görmenizi sağlar. Normal görüntüleme yapılırken bir seferde yalnızca iki parametre görünür.

HOME sayfasından  "Feeder Monitor" ögesine basın. Resim 42 görünecektir.



Resim 42

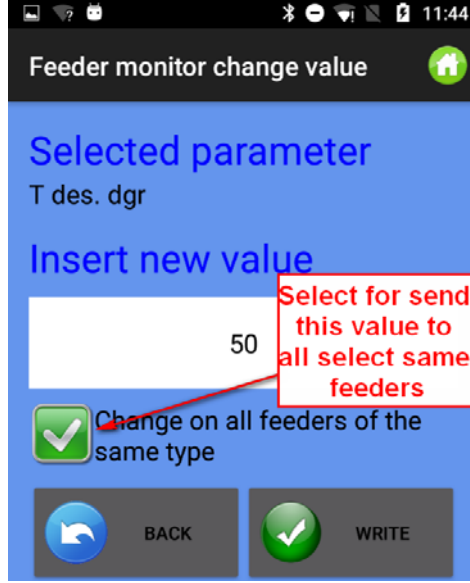
Makine numarasını girin ve OK'a basın. Parametre değerlerini okumak için  'a basın



Resim 43

Parametre değerlerini değiştirmek için her bir kutucuğa tıklayın. Aşağıdaki resim görünür:





Resim 44

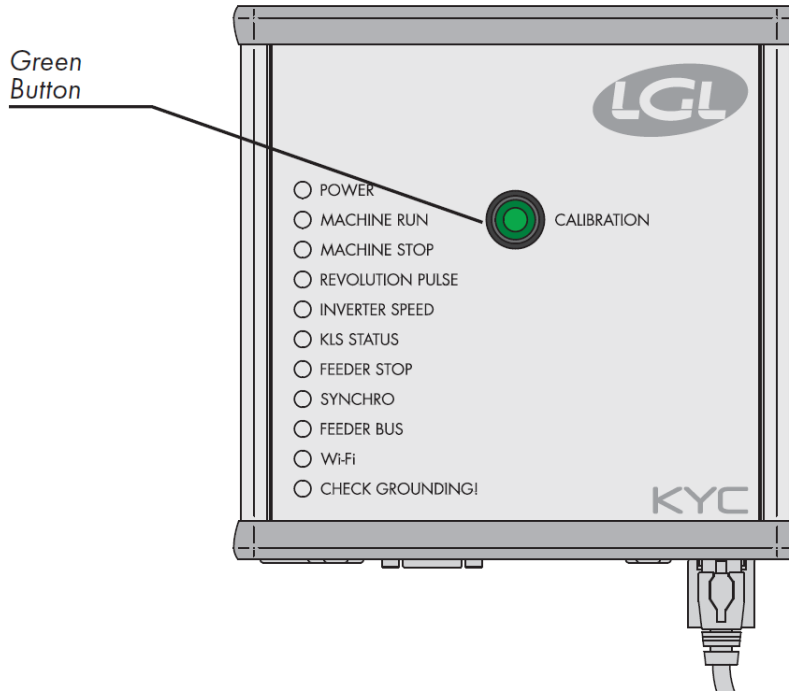
Yeni değeri girin ve  "Write"a basın.

## 8. KLS fonksiyonu (Büyük çaplı makineler)

KLS sistemi, çıkış ipliğinin kopması durumunda, besleyicinin sensör kullanmadan makineyi durdurmasını sağlar. Besleyici ile makine arasında iplik koparsa, besleyici durumu algılayabilir ve makineyi durdurabilir.

Bu sistem, makineden gelen bazı sinyalleri gereksinim duyar: RUN sinyali makine çalıştığında INVERTER sinyali ise bir makine hızı referansı vermek için devreye girer.

Not: iplik besleyiciden önce koparsa (bobin ve besleyici arasında), bu sistem ilişkili değildir. Besleyicinin üzerinde bu durumu algılayan başka bir sensör vardır.



Resim 45

Kurulum tamamlandığında ve makine çalıştırılmaya hazır olduğunda, aşağıdaki bilgi edinme prosedürünü uygulayın:

1. Tüm besleyici ışıkları yanana kadar bilgi edinme prosedürü için düğmeye basın (yaklaşık 1sn). Makine dururken besleyiciler ışıklarını açık tutacaklar.
2. Makineyi çalışma hızı ile başlatın. Tüm ışıklar söner.
3. Desenin sonuna kadar makineyi çalıştırın.
4. Desenin sonunda makineyi durdurun.

Makine durduğunda, besleyiciler zamanlamayı hafızalarına kaydeder. Şimdi besleyiciler, besleyici ve makine arasındaki iplik kopuşlarını kontrol etmeye hazırdır.

Bu prosedür desen her değiştiğinde gerçekleştirilmelidir. Makine hızı değiştiğinde ve desenler değişmediğinde bu prosedürün gerçekleştirilmesi gerekmez.

**Not 1:** Makine en az 8 saniye boyunca çalışmalıdır. Herhangi bir nedenle makine 8 saniyeden daha erken durursa, makineyi yeniden başlatın. Makine 8 saniyeden fazla çalışır fakat desenin bitiminden önce durursa, besleyiciler çıkış iplik kopuşlarını kontrol etmeye hazır olacaktır. Her halükarda yanlış duraklamalar alırsanız, makinenin bir tam deseni tamamladığından emin olun.

**Not 2:** bu prosedür sırasında besleyiciler çıkış iplik kopuşlarını tespit edemez.

**Not 3:** bilgi edinme prosedürü için düğmeye basıldığında tüm besleyici ışıkları yanar. Bu aşamada düğmeye ikinci kez basılırsa, tüm besleyici ışıkları söner ve sistem artık etkin değildir.

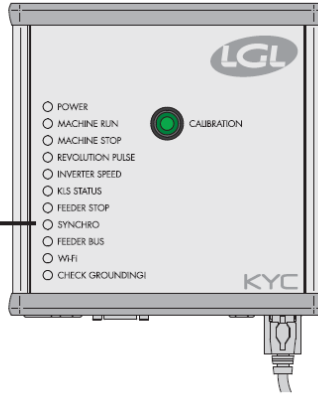
KLS işlevinde yer alan besleyici parametreleri

1. **OYB Sw Tmr:** Bu parametre KLS sistemi için bir test parametresi olarak görülebilir. Çalışma sırasında, operatör makine hızını arttırırsa, bu parametrenin değeri azalmalıdır. Operatör makine hızını düşürürse, değeri artmalıdır.

OYB SW Tmr = 0 ise, çıkış durdurma hareket sistemi etkin değildir ve besleyiciden sonra iplik koparsa besleyiciler makineyi durdurmaz.

Bu durumda KYC kutusundaki KLS durum LED'i saniyede bir kez yanıp söner. Sistemi etkinleştirmek için YEŞİL düğmeye basın ve yukarıda açıklanan bilgi edinme prosedürünü uygulayın.

*The KLS STATUS LED is yellow if the KLS is active and it is working; the LED is red and blinks if the KLS is not active.*



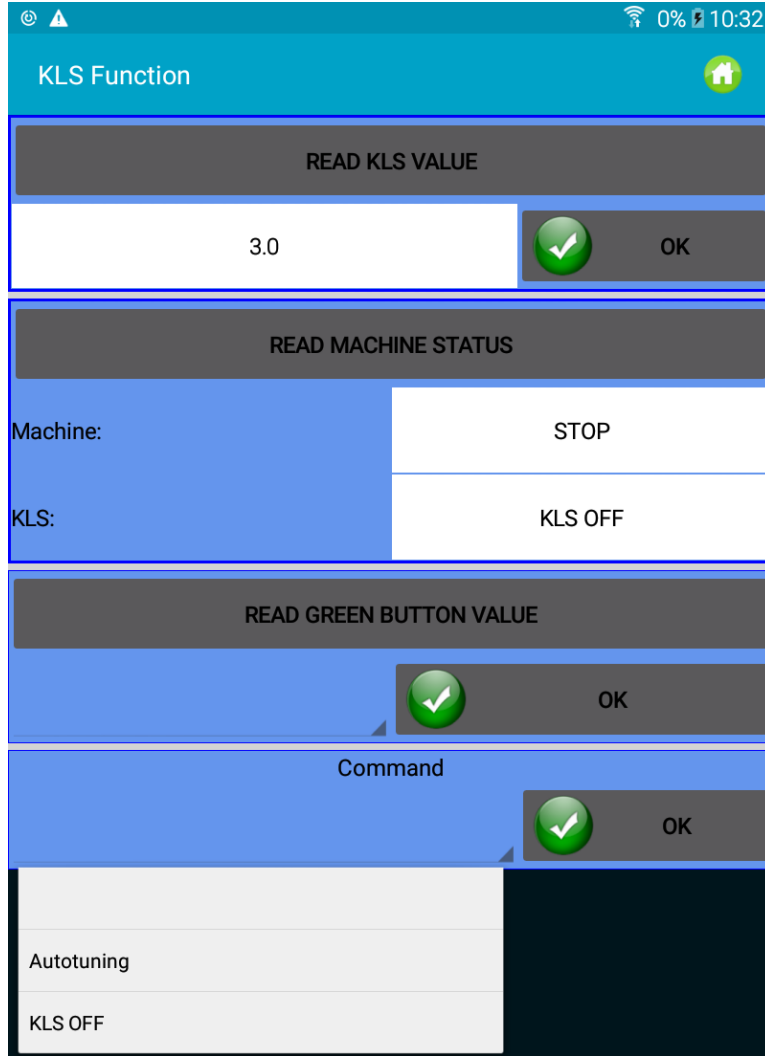
Resim 46

2. **KLS FAST** (Okuma Yazma) varsayılan değer =0  
Compact SW CMX0040 CMX2014'den itibaren  
Bu parametre 1 olarak ayarlanırsa, KLS yanıt süresi %40 daha hızlıdır.  
Not: Üretim sırasında yanlış duruş olması durumunda, KLS FAST 0 olarak ayarlanmalıdır.
3. **KLS Cm Delay** (Okuma Yazma) varsayılan değeri = 86  
Compact SW CMX0065 CMX2028'den itibaren  
Ecompact SW ECM0001 ECM2001'den itibaren  
Ecompact SW ECO0011 ECO2012'den itibaren

Bu parametre KLS yanıt süresini değiştirir. Besleyicinin çıkış tarafında iplik kopması durumunda makine geç duracak olursa, makinenin daha önce durmasını sağlamak için bu değeri azaltmak mümkündür. Değer çok düşük ayarlanırsa, yanlış duraklamalar olabilir. Her model için doğru değeri bulmak üzere bazı testler yapmanızı öneririz.

Not: Yukarıda belirtilen yazılımdan dolayı KLSFAST artık aktif değildir, yerini KLSCmDelay almıştır. KLSFAST parametre listesinde hala mevcut olabilir, ancak 0 r'nin 1 olarak ayarlanması herhangi bir sonuç getirmez.

HOME ekranından  "KLS Function"a tıklayın.



Resim 47

"Read KLS value" seçeneğine basın. Saniye cinsinden olan bu değer (bu örnekte 3 saniye), makine her başlatıldığında KLS sisteminin etkinleştirildiği gecikmeye karşılık gelir (üretim hızına ulaşmak için hız rampası).

3 saniye =varsayılan değer. Bu değeri olduğu gibi bırakmanızı öneririz. Sadece, makine çalıştırıldıktan hemen sonra yanlış duruşlar (OYB hatası) olması durumunda arttırın.

Makineyi ve KLS mevcut durumunu okumak için "Read Machine Status"a basın. Bu örnekte makine duruyor ve KLS çalışmıyor (KLS durumu KYC'deki KLS STATUS LED'inde de görülebilir). Yeşil düğme durumunu (ETKİN veya DEVRE DIŞI) okumak için "Read green button value"ye basın. Bu düğme, kyc kutucuğundaki yeşil düğmeyi etkinleştirmenizi veya devre dışı bırakmanızı sağlar.

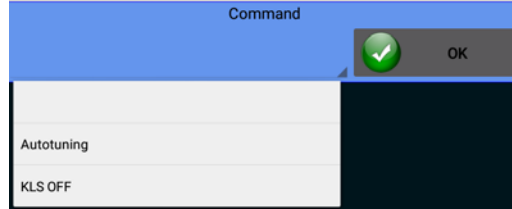


Resim 48

Bu örnekte yeşil düğme etkindir.

KLS sistemini uygula üzerinden yönetmek için DISABLED seçeneğini seçin (KYC kutucuğu düğmesini devre dışı bırakarak).

KYC kutucuğundaki yeşil düğmenin devre dışı bırakılması durumunda, KLS işlevi aşağıdaki COMMAND Menüsü tarafından yönetilebilir:




Resim 49

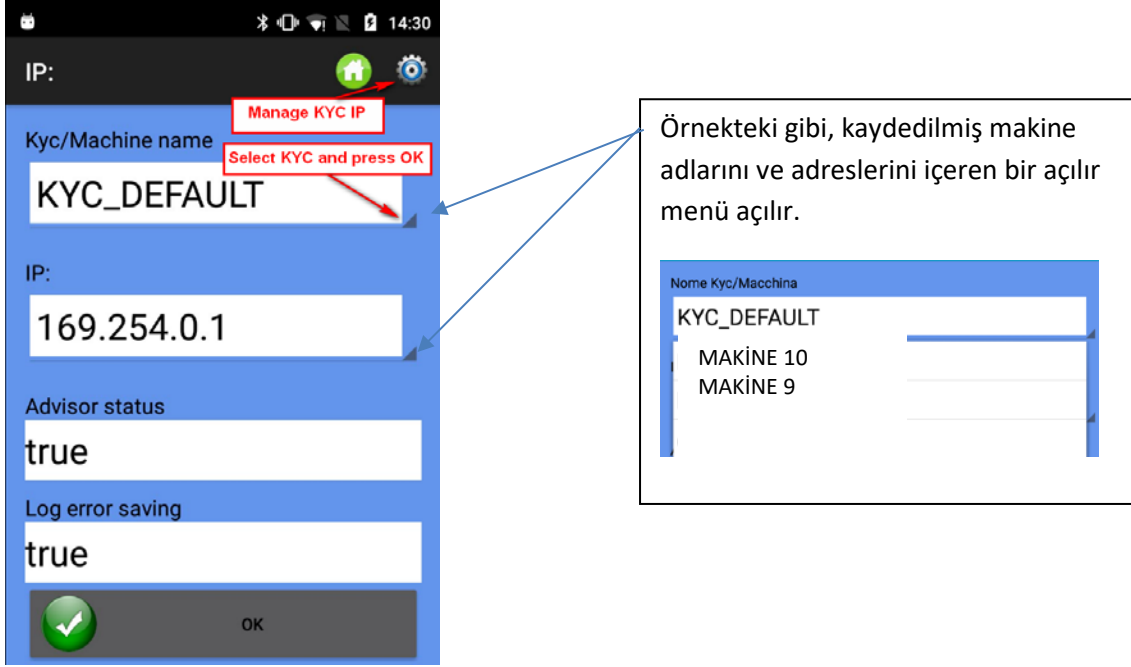
Autotuning: bilgi edinme prosedürünü başlatmak için.

KLS OFF: KLS'yi devre dışı bırakmak için (şeritleme durumunda)

## 9. IP Adresi İşleme

Uygulama bir KYC veya CONNECT cihazıyla, yani Ethernet ve/veya wifi bağlantılı bir cihazla kullanılırsa, cihazı bir ağa dâhil etmek için bir IP adresi atamak mümkündür.

Bu  simgesine basın.




Resim 50

**Kyc/Machine name:** Ağ tarafından görülen LGL cihazını ve adını seçmek için.

**IP:** Cihazın ağda tanımlanan IP Adresi.

**Advisor status:** Yardımcı etkinliğini gösterir. 13. bölüme bakın.

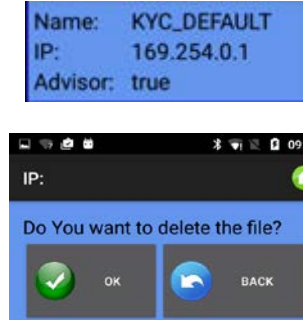
**Log error saving:** bir veri tabanını besleyici hatalarıyla birlikte kaydeden bir işlevi gösterir. 14. bölüme bakın.

IP adreslerini yönetmek (ekleme veya değiştirme) için  simgesine basın.

IP:		
Nome: KYC_DEFAULT	Nome: macchina10	Nome: kyc 25
IP: 169.254.0.1	IP: 192.168.1.1	IP: 192.168.1.2
Advisor: false	Advisor: false	Advisor: false
Log: false	Log: false	Log: false

Resim 51

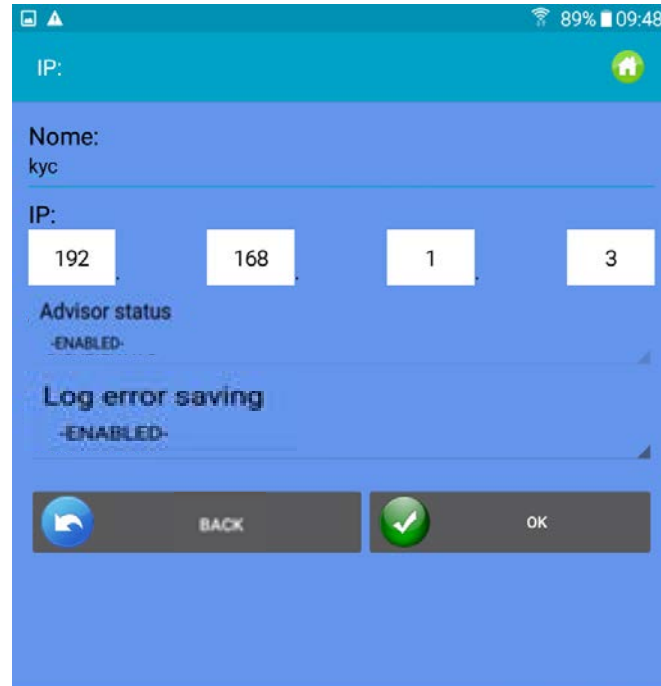
Mevcut bir IP adresini silmek için dikdörtgen kutucuğa üç saniye basılı tutun



Resim 52



düğmesine basarak resim 51'den yeni IP adresleri eklenebilir (resim 53)

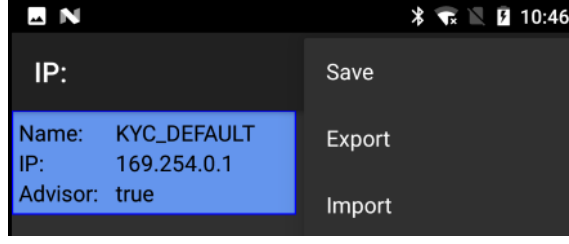


Resim 53

Resim 51'e geri dönmek için OK düğmesine ve değişiklikleri kaydetmek için  simgesine basın.

IP adresleri listesini başka bir cihaza kopyalanabilen veya daha sonra geri çağrılabilen bir dosyaya kaydetmek için "Export"a tıklayın (Resim 54).

Kayıtlı IP adresleri listesini içe aktarmak için "Import"a tıklayın (Resim 54).



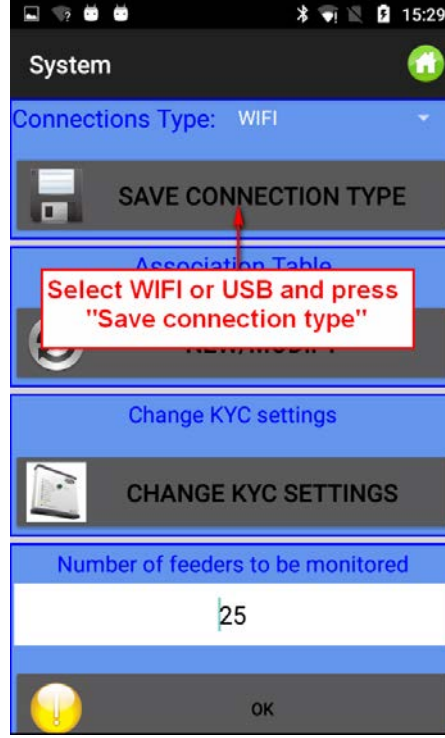
Resim 54



## 10.Sistem

**NOT:** bu fonksiyon şifrelidir.

Başlangıç sayfasından  "System"e tıklayın.



Resim 55

**Bağlantı Tipleri:** Android cihaz ile LGL KYC (CONNECT) arasındaki bağlantı wifi üzerinden yapılıyorsa WIFI seçeneğini seçin.

Bu bağlantı usb kablosu ile yapılmışsa USB'yi seçin.

**NOT:** KYC ve CONNECT LGL cihazlarının bağlantıları WIFI veya usb kablosu ile kurabilir.

USBCONNECT cihazının bağlantısı sadece usb kablosu ile kurabilir.

Bağlantıyı kaydetmek için "save connection type"a basın. Cihaz, kaydedilen seçim üzerinden bağlantı sağlayacaktır.

**Association table:** LGL teknisyeni için servis fonksiyonu

**Change KYC Settings:** Düğmesine basın.

Change KYC settings

READ WIFI KYC SETTINGS

WiFi Mode: Infrastructure

Type: Static IP

IP:

192	168	2	204
-----	-----	---	-----

Subnet Mask:

255	255	255	0
-----	-----	-----	---

Gateway:

0	0	0	0
---	---	---	---

DNS:

0	0	0	0
---	---	---	---

Host Name: KYC\_Walter2

SSID: ELSY\_AP\_UFFICI

WiFi Channel: 11

WiFi Power (dbm): 15

WiFi Rate (Mbps): b

Security:

None  Wep  Wpa-Wpa2

Wep Mode: open

Key N\*: 1

Bit: 64

Password: 8CFFF43365

Wpa Version: wpa2

Wpa Encryption: CCMP

Password: password

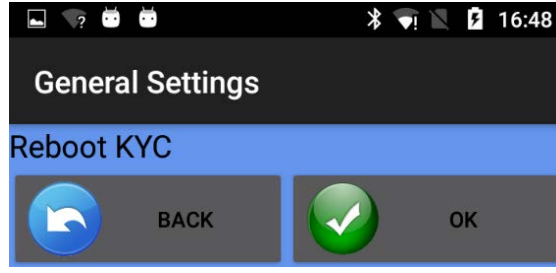
SAVE

Resim 56


Mevcut değerleri okumak için "Read WIFI KYC Setting"e basın.

Değerleri girin/değiştirin ve onaylamak için "Save"e basın.

Sonunda Resim 57 görünecektir:




Resim 57

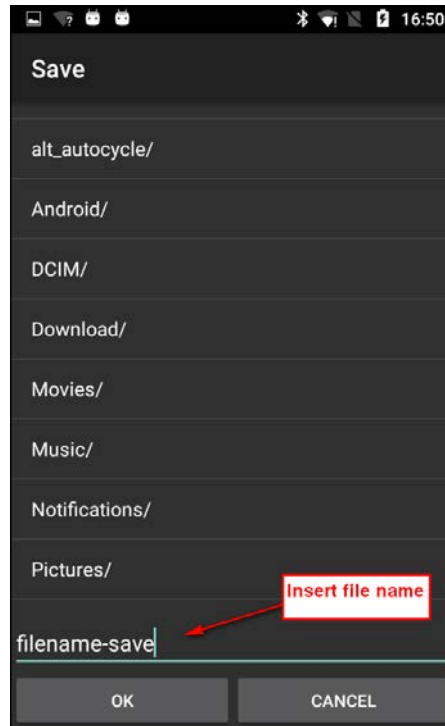
KYC'yi yeniden başlatmak için  'a basın.

Uygulama yeniden başlatılmalıdır.

## 11 Makine yapılandırmasını Aç & Kaydet

### 11.1 Makine yapılandırmasını kaydetme

Bir makine yapılandırmasını kaydetmek için ana ekranda  “Save Machine” düğmesine basın. Resim 58 görünecektir.



Resim 58

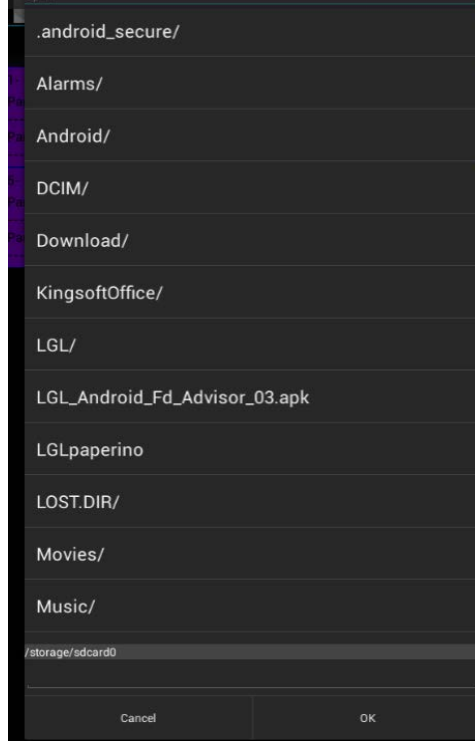
Yapılandırma adını girin ve OK'a basın. Makine yapılandırma dosyası, tabletin veya telefonun belleğinde saklanabilen ve daha sonra geri çağrılabilen bir .mac dosyasıdır. Bu dosya, belirli bir desen için oluşturulan grupları, iplik türlerini, sayılarını ve her grup için parametre listesini kaydeder.

## 11.2 Makine yapılandırmasını açma

Mevcut bir makine yapılandırmasını açmak için ana ekranda



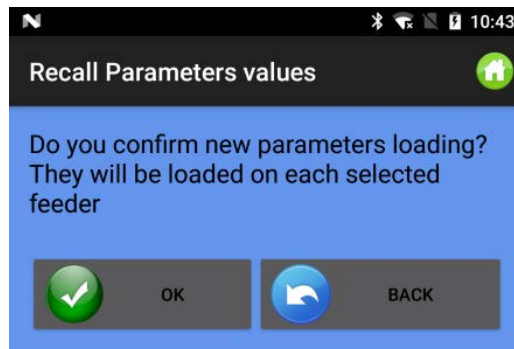
“Open Machine” düğmesine basın.



Resim 59

Dosyanızı arayın ve OK tuşuna basın.

Resim 60 görünecektir Yalnızca besleyici gruplarını, iplik tipini ve sayısını yüklemek için BACK düğmesine basın. Besleme gruplarını, iplik tipini, sayısını ve ayrıca parametre değerlerini yüklemek için OK düğmesine basın.




Resim 60

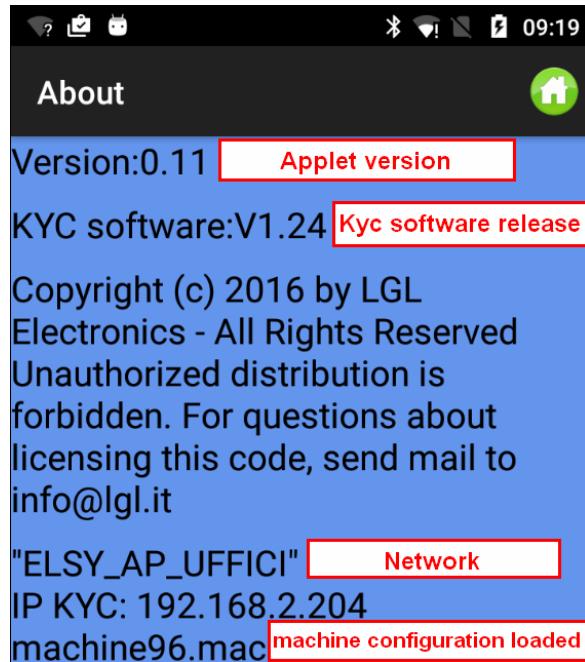
Yüklenen yapılandırmanın adı ekranın üstünde görünür (bir sonraki resme bakıldığında, yüklenen yapılandırmanın “pippo.mac” olduğu görülecektir)



Resim 61

## 12 Hakkında Sayfası

Bu  simgesine basın.



Resim 62

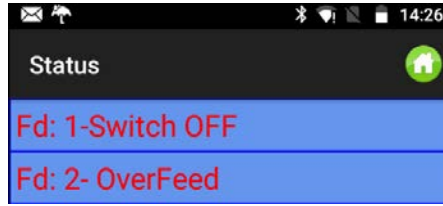
### 13. Yardımcı

Yardımcı, bir besleyici alarm verdiğinde ve makine durduğunda ANDROID cihazında bir alarm mesajı verilmesine izin verir.

Bu işlev yalnızca, Uygulamanın bir KYC veya CONNECT cihazıyla kullanıldığı, yani Ethernet ve/veya wifi bağlantısı olan bir cihaz mevcut olduğunda mümkündür.

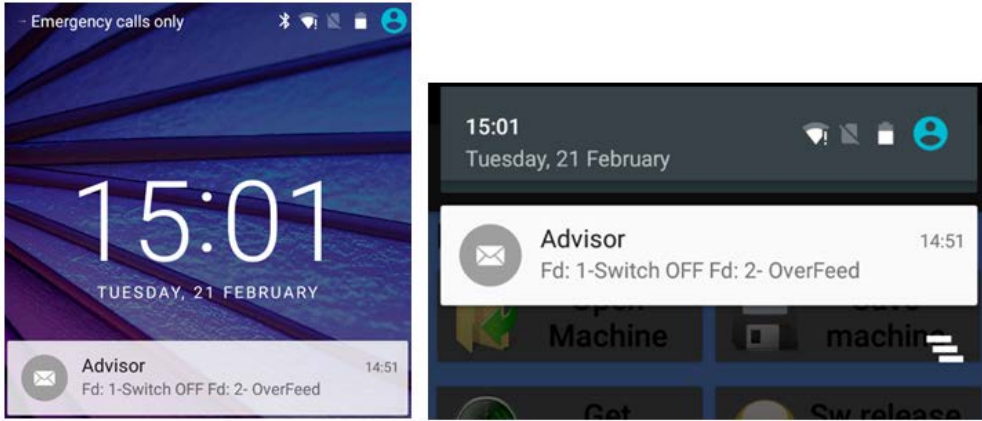
Yardımcı durumu etkinse (bölüm 9, resim 50) ve izlenecek besleyici sayısı 0'dan (bölüm 10 resim 55) farklıysa, Yardımcı işlevi aktiftir.

Makine besleyici hatası nedeniyle durduğunda, aşağıdakine benzer bir resim görünür:



Resim 63

Android cihaz titreşir ve ses çıkarır. Arka plan resminde bir mesaj görünecektir. Resim 64



Resim 64

Makine tekrar çalıştığında, bu mesaj otomatik olarak kaybolacaktır

### 14. Hata günlüğü kaydetme

“Log error saving” resim 50'de (bölüm 9) etkinleştirilirse ve izlenecek besleyici sayısı 0'dan farklıysa (bölüm 10 resim 55) aktiftir.

Sistem, bir besleyicinin neden olduğu her makine duruşunda, özel klasördeki log dosyasını güncelleyecektir (Resim 65). Bu dosya LGL besleyicilerinin neden olduğu tüm durmaları içerecektir.



Resim 65