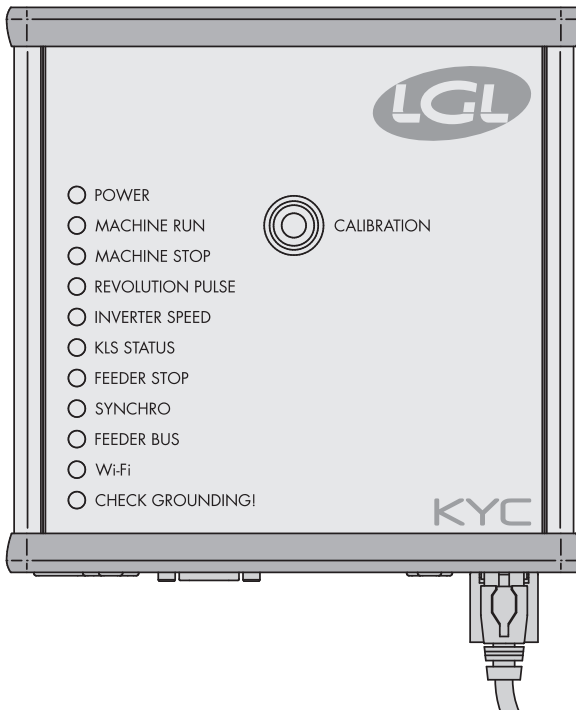




# KYC

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





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

TRADUZIONI DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI.  
TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS.  
TRADUCTIONS DES INSTRUCTIONS D'ORIGINE.  
ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNGEN.  
TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES.  
ORJİNAL TALİMATLARIN TERCÜMESİ.  
原始使用说明书的翻译.

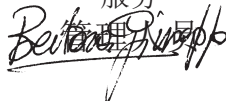
L.G.L. Electronics 非常荣幸能成为您的选择,  
并对您的厚爱表示衷心感谢。

# 导纱器 KYC

制定:

服务

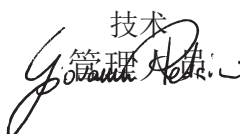
日期: 01/09/2019

  
Bertina Rimpff  
管理人員

核准:

技术

日期: 01/09/2019

  
Giovanni Rossi  
管理人員

# 索引

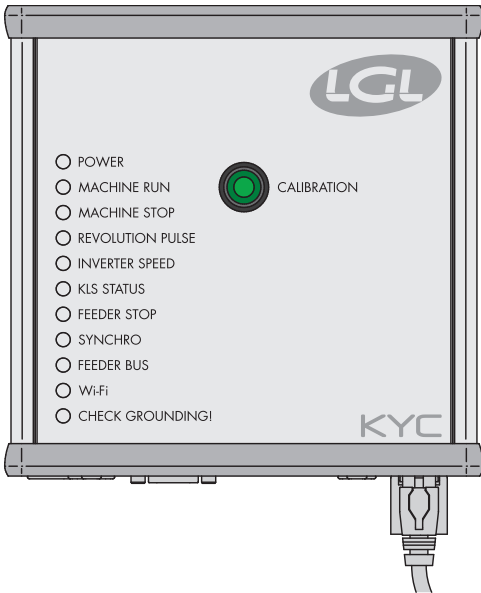
1	一般特性	6
1.1	简介	6
1.2	KYC信息LED	7
1.3	KYC拨码开关	8
1.4	将KYC纳入基础架构的操作步骤。	9
1.5	WIFI mode:: 临时和软AP	13
2	连接	14
2.1.1	通过WIFI或LAN连接KYC	14
2.1.2	打开基于JAVA的KnittingGlobal软件	14
2.1	如何在KYC和笔记本电脑之间建立连接。	14
2.2	为每台针织机创建快捷方式	15
2.3	从可视化中删除无用喂纱器。	16
3	参数	17
3.1	喂纱器参数	17
3.2	ATTIVO电子制动器设置: T des. dgr和 T read dgr	20
3.3	参数列表	22
4	KLS	23
4.1	KLS: 自动输出停机系统	23
4.2	KYC盒上的学习程序按钮	25
4.3	OYB SW Tmr	26
4.4	KLS FAST (默认值=0)	27
4.5	KLSCm Delay (默认值=86; 最小值=20; 最大值=100)	27
5	警报	28
5.1	喂纱器警报	28
6	配置	31
6.1	机器配置	31
6.2	打开现有配置	36



7	YCM	39
7.1	YCM特性: 纱线消耗量	39
7.2	YCM表保存	42
7.3	将纱线消耗量文件导入Excel	43
7.4	将纱线消耗量文件导入 OPENOFFICE	45
7.5	YCM 示例	46
7.5.1	创建机器配置(另请参阅第8章)	46
7.5.2	获取纱线消耗量信息	55
7.6	皮带传动喂纱器的纱线消耗量	62
7.6.1	皮带传感器	63
7.6.2	皮带传感器	65
8	关闭应用程序	69
8.1	关闭应用程序	69

# 1 - 一般特性

## 1.1 简介



是喂纱器和笔记本电脑之间的接口。  
它通过通信电缆连接到喂纱器。通过无线方式或LAN与笔记本电脑连接。

笔记本电脑需要具备以下功能：

1. 安装Internet Explorer、Chrome或Firefox浏览器。
2. 支持无线或LAN连接。
3. 支持JAVA（可从JAVA网站免费下载）。

由LGL电源箱供电（24VAC - 35VDC）。

# 1 - 一般特性

## 1.2 KYC信息LED

- POWER
- MACHINE RUN
- MACHINE STOP
- REVOLUTION PULSE
- INVERTER SPEED
- KLS STATUS
- FEEDER STOP
- SYNCHRO
- FEEDER BUS
- Wi-Fi
- CHECK GROUNDING

### LED

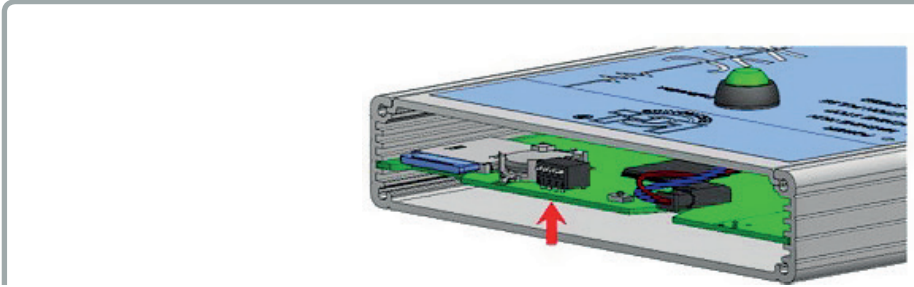
KYC设备配备以下信息LED:

1. 电源 (**POWER**)。连接到5伏特逻辑电源。指示KYC已通电。
2. 机器运行 (**MACHINE RUN**)。此黄色LED亮起时, 机器处于运行状态。如果其熄灭, 机器处于静止状态。
3. 机器停止 (**MACHINE STOP**)。此红色LED亮起时, 表示KYC向机器发送了停止信号。通常情况下, 此LED会在KYC停止机器时闪烁一次。此LED不会常亮, 因为KYC会移除停止信号, 从而允许操作员启动机器。
4. 运行周期脉冲 (**REVOLUTION PULSE**)。检测到运行周期输入传感器时 (通常每个机器运行周期有一次), 此黄色LED会短暂亮起。
5. 变频器速度 (**INVERTER SPEED**)。此绿色LED指示灯的亮度与变频器速度成比例 (越亮意味着变频器速度越高)。
6. KLS状态 (**KLS STATUS**)。这是个双色LED: 呈黄色亮起时, 表示KLS功能已启用; 呈红色闪烁时, 表示KLS功能已禁用。
7. 喂纱器停止 (**FEEDER STOP**)。此红色LED指示一台或多台喂纱器处于报警状态。
8. 同步 (**SYNCHRO**)。驱动同步输出信号后, 此黄色LED将闪烁 (适用于LGL技术服务)。
9. 喂纱器总线 (**FEEDER BUS**)。此橙色LED会在喂纱器总线 (485或CAN总线) 上有通信流动时闪烁。
10. 无线网络 (**Wi-Fi**)。这是个双色LED: 呈黄色亮起时, 指示Wi-Fi连接已开启。每当接收到数据包时, LED将暂时变为橙色。
  - Wi-Fi接口处于临时或软AP模式时, 此LED将在通电后很快变为黄色, 并将始终保持该状态。
  - Wi-Fi接口处于基础架构模式时, 此LED仅在KYC连接后变为黄色。具有已配置SSID的接入点 (Access Point)。如果上述接入点将关闭, 此黄色LED将熄灭 (延迟大约8至10秒)。
11. 检查接地! (**CHECK GROUNDING!**)。此红色LED将在KYC检测到过量电流进入RS485接地线时闪烁。这通常意味着喂纱器未正确接地。
12. 检测到过量电流进入RS485接地线时闪烁。这通常意味着喂纱器未正确接地。

# 1 - 一般特性

## 1.3 KYC拨码开关

### KYC V2 has four DIP-SWITCHES



所有拨码开关设置仅在下一一次设备重置或通电时有效。

#### **DS1**

强制软件升级：当其处于OFF状态（默认配置）时，应用程序软件将启动。如果其处于ON状态，启动加载程序将无限期待软件升级，并在加载有效软件之前阻止应用程序软件运行。

#### **DS2**

网络接口选择：当其处于OFF状态时，将选择Wi-Fi接口，禁用有线以太网。当其处于ON状态时，将启用以太网接口，禁用Wi-Fi

#### **DS3**

喂纱器总线选择：当其处于OFF状态时，仅在RS485总线上启用通信，CAN总线上则禁用通信。相反，当其处于ON状态时，则启用CAN总线，禁用RS485总线

#### **DS4**

默认网络配置：当其处于OFF状态（默认）时，从SD卡读取网络配置。当其处于ON状态时，则强制使用以下网络配置：

- a. KYC具有静态IP地址：169.254.0.1
- b. KYC充当DHCP服务器，向DHCP客户端分配从169.254.0.5至169.254.0.11的IP地址池
- c. 在无线网络方面，Wi-Fi强制采用临时模式，并且没有数据加密；此外，SSID和主机名均设置为“KYC\_DEFAULT”

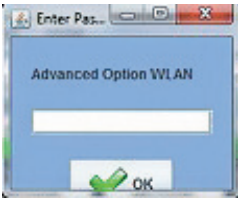
# 1 - 一般特性

## 1.4 将KYC纳入基础架构的操作步骤。

注意：请仅在希望将KYC纳入公司网络时遵循此程序。  
使用通常的地址169.254.0.1连接到KYC后（在软AP模式下），您必须从“文件（File）”菜单中选择子菜单“选项（Options）”（如下所示）。



程序要求输入密码：



输入 **option1** 密码，然后按“确定（OK）”按钮。稍后，将显示“设置连接（Setup Connect）”

## 1. 一般特性

菜单（如下所示）：

The screenshot shows a window titled "Setup Connect" with the following sections and settings:

- ADVANCED**
- Wi-Fi Mode:** Ad hoc
- Network settings:**
  - Type: Static IP
  - IP Address: 169 . 254 . 0 . 1
  - Subnet Mask: 255 . 255 . 0 . 0
  - Gateway: 169 . 254 . 0 . 2
  - DNS: 169 . 254 . 0 . 200
- Advanced settings:**
  - Host Name: NEWKYC000405
  - SSID: NEWKYC000405
  - WiFi Channel: 11
  - WiFi Power (dBm): 15
  - WiFi Rate (Mbps): b
- Security settings:**
  - NONE
  - WEP
    - WEP Mode: open
    - Key 1: 8CFFF43365, 64-bit
    - Key 2: 8CFFF43365, 64-bit
    - Key 3: 8CFFF43365, 64-bit
    - Key 4: 8CFFF43365, 64-bit
  - WPA/WPA2
    - WPA Version: wpa
    - WPA Encryption: TKIP
    - Password: wifi\_passphrase

At the bottom, there are two buttons: "Save" (with a floppy disk icon) and "Exit" (with a red X icon).

# 1 - 一般特性

要更改的字段至少有如下几个：

**WI-FI模式 (WI-FI Mode)**：必须从“临时 (Ad Hoc)”更改为“基础架构 (Infrastructure)”，或者从“软AP (soft AP)”更改为“基础架构 (Infrastructure)”。(另请参阅第 1.5 节)。

**类型 (Type)**：我们建议选择“静态IP (Static IP)”，以便为每个KYC寻找固定的地址 (如果选择动态寻址，则无法预先知道IP地址)。

**IP地址 (IP Address)**：您必须为每个KYC设置唯一的静态IP地址，以免造成IP冲突：即1号机器->192. 168. 0. 1；2号机器->192. 168. 0. 2等。

**子网掩码 (SubnetMask)**：询问网络管理员 (通常为255. 255. 255. 0或 255. 255. 0. 0)。

**网关 (Gateway)**：仅在希望从本地子网外部访问KYC的情况下为必填字段；如果您不知道，应询问网络管理员或将其设置为：0. 0. 0. 0或路由器/接入点IP地址。

**DNS服务器**：实际不使用 (此字段为将来使用而提供)，您可以设置为0. 0. 0. 0或路由器/接入点IP地址。

**主机名 (Host Name)**：此字段是显示在JAVA客户端上部横栏的标签，可用于快速识别身份：此字段应描述安装KYC的机器 (即：MachineNr01)。

**SSID**：选择基础架构模式时 (如在本例中)，此字段为KYC用于访问网络的接入点的SSID。

**安全设置 ( Security Settings)**：此字段选择加密类型和相对键。下面给出了一个配置示例 (使用WPA-2加密)：

**SSID**: when the infrastructure mode is selected (like in this case), this field is the SSID of the Access Point that the KYC will use to access the network.

**Security Settings**: this field select the encryption type and the relative keys.

# 1. 一般特性

下面给出了一个配置示例（使用WPA-2加密）：

The screenshot shows the 'Setup Connect' window with the following configuration:

- ADVANCED**
- Wi-Fi Mode:** Infrastructure
- Network settings:**
  - Type: Static IP
  - IP Address: 192 . 168 . 1 . 1
  - Subnet Mask: 255 . 255 . 0 . 0
  - Gateway: 192 . 168 . 1 . 254
  - DNS: 192 . 168 . 1 . 254
- Advanced settings:**
  - Host Name: MachineNr1
  - SSID: KYCLGLNETSSID
  - WiFi Channel: 11
  - WiFi Power (dbm): 15
  - WiFi Rate (Mbps): b
- Security settings:**
  - NONE
  - WEP
    - WEP Mode: Open
    - Key 1: 8CFFF43365 (64-bit)
    - Key 2: 8CFFF43365 (64-bit)
    - Key 3: 8CFFF43365 (64-bit)
    - Key 4: 8CFFF43365 (64-bit)
  - WPA/WPA2
    - WPA Version: wpa2
    - WPA Encryption: CCMP
    - Passphrase: ee19-8hlx-u1uh

Buttons: Save (floppy icon), Exit (red X icon)

要保存更改后的配置，请按保存（**Save**）按钮：KYC将重新启动并尝试使用新设置。

如果在配置中遇到任何问题（即插入了错误的SSID），您可以通过打开KYC设备上的DS4拨码开关，将KYC恢复到标准软AP连接：然后，您可以在软AP模式下重新连接并写入正确的配置（按保存（**Save**）之前，请务必将DS4置于OFF位置，否则KYC将始终在软AP模式下重新启动）。



## 1 - 一般特性

### 1.5 WIFI MODE: : 临时和软AP

按照第1.3点所述的步骤，您可以访问“设置连接（Setup Connect）”菜单。在此菜单中，语音**WI-FI**模式（**WI-FI Mode**）值得关注，因为市场中首批售出的KYC设备默认设置为“临时（**Ad Hoc**）”，而大多数最近售出的KYC设备则设置为“软AP（Soft AP）”。这一变化是由于Windows不再支持“临时（**Ad Hoc**）”模式（从Windows8开始）。

相反，“软**AP（Soft AP）**”模式适用于Windows XP、Windows7、Windows8和Windows10。

如果KYC设备无法连接到WI-FI，其中一个原因可能是您在使用Windows 8或Windows10，而KYC设备被设置为“临时（**Ad Hoc**）”。在这种情况下，我们建议通过LAN连接并更改此参数。

## 2 - 连接

### 2.1 如何在KYC和笔记本电脑之间建立连接。

#### 2.1.1 通过WIFI或LAN连接KYC

##### WIFI

如果上网本由LGL提供，单击桌面上的“LGL连接 (LGL Connect)”图标。必须接通机器和KYC盒的电源。

如果上网本/笔记本电脑并非由LGL提供，请按照以下步骤操作：打开“网络连接 (Net Connections)”。单击按钮“刷新网络列表 (Refresh Network List)”。

笔记本电脑将搜索可用的网络。

稍后，查找到的网络中会出现“LGL KYC00XX”。按“连接 (CONNECT)”按钮。

数秒钟后，将显示“已连接 (Connected)”。

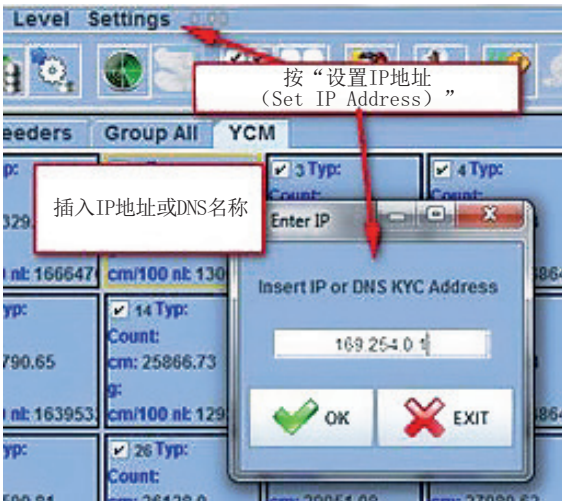
##### LAN

连接KYC包中位于KYC和PC之间的LAN电缆。

通信将在一段时间后建立。

#### 2.1.2 打开基于JAVA的KnittingGlobal软件

A. 双击**KnittingGlobaleExe\_10.0XX.jar** 将显示下图：



B. 按“设置 (**Settings**)” - “设置IP地址 (**Set IP address**)”。插入KYC的地址 (图片示例中为169.254.0.1)

C. 单击“确定 (OK)”。软件将自动关闭程序，然后重新启动程序。程序重新启动时，您将连接到KYC设备。屏幕顶部将显示KYC地址及其名称 (示例中为NEWKYC00601)。

## 2 - 连接

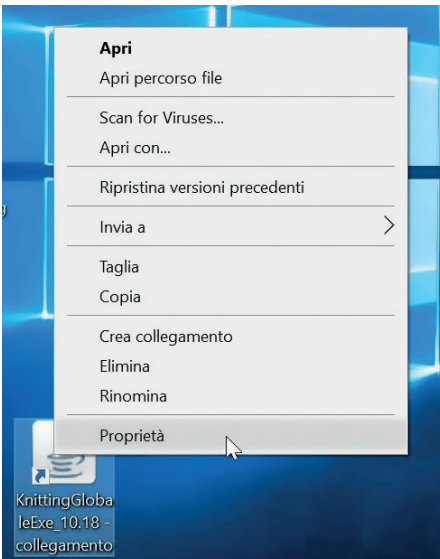


注意: 首次双击 **KnittingGlobaleExe\_10.XX.jar** 文件将自动在 PC 的本地磁盘下创建 **LGL FILES** 文件夹。我们建议将 **.jar** 文件复制到 **LGL FILES** 文件夹中, 然后创建桌面快捷方式。如下一节所述, 操作员可以分别为每台针织机创建快捷方式

### 2.2 为每台针织机创建快捷方式

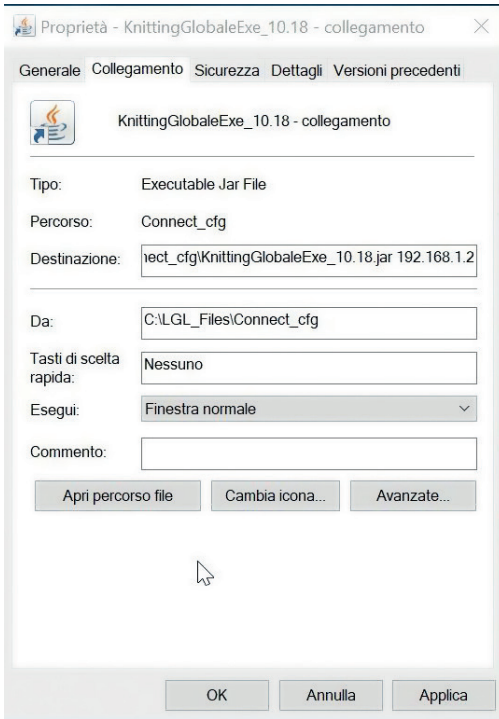
适用于 **global knitting** 软件 10.18 及以上版本

1. 将 **KnittingGlobaleExe\_10.18.jar** 复制到 **LGL\_Files** 文件夹中
2. 创建桌面快捷方式
3. 打开快捷方式的属性



## 2 - 连接

4. 在 “**Target** (目标)” 选项卡 (意大利语为 “**Destinazione**”) 中, 添加 KYC 的 IP 地址: 在下面的示例中, 我们添加了 **SPACE 192.168.1.2**



5. At t. 最后, 使用机器名称重命名桌面快捷方式。

### 2.3 从可视化中删除无用喂纱器。

选择不必显示的喂纱器, 然后按图标



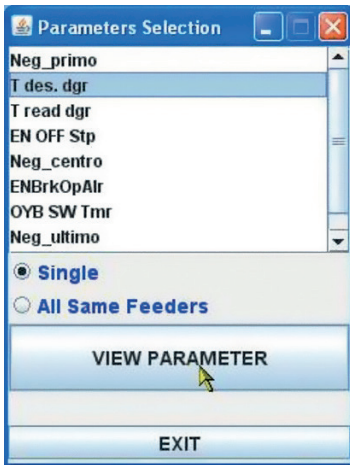
# 3 - 参数

## 3.1 喂纱器参数

按“所有组（GROUP ALL）”。



单击两个“选择参数（SELECT PARAMETER）”按钮中的一个。此时将显示参数列表：



注意：该列表仅在选中了喂纱器的情况下显示。

### 3 - 参数



选中的喂纱器    未选中的喂纱器

单击要查看的参数，然后单击“查看参数 (View Parameter)” (图片中为Tdes. Dgr)。

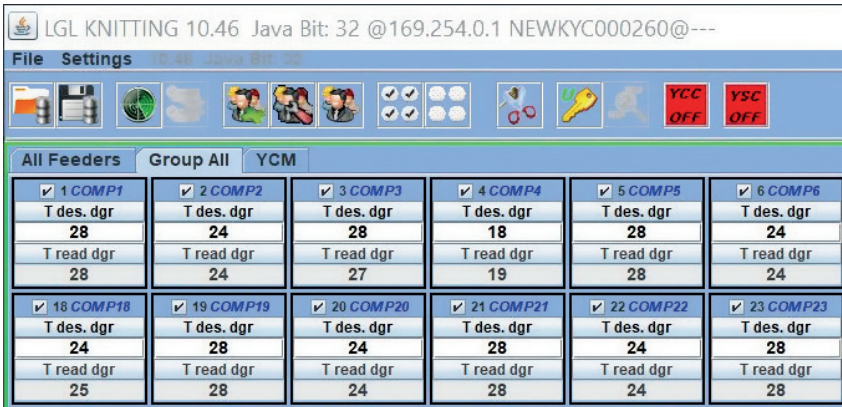
注意：操作员可以选择“**single** (单台喂纱器)”或“**change on all feeders of the same type** (在相同类型的所有喂纱器上执行更改)”。

“**single** (单台喂纱器)”：仅显示一台喂纱器的所需参数。

“**change on all feeders of the same type** (在相同类型的所有喂纱器上执行更改)”表示将显示

所有已连接喂纱器的所需参数 (前提是所有已连接喂纱器型号相同)。

本示例中的参数显示方式如下图所示：



参数“T des.dgr”的值显示为 **28** (表示 **2.8**

克)。由于存在可能随时间而变化的参数，系统会不断实时读取参数，直到操作员单击“**STOP** (停止)”。

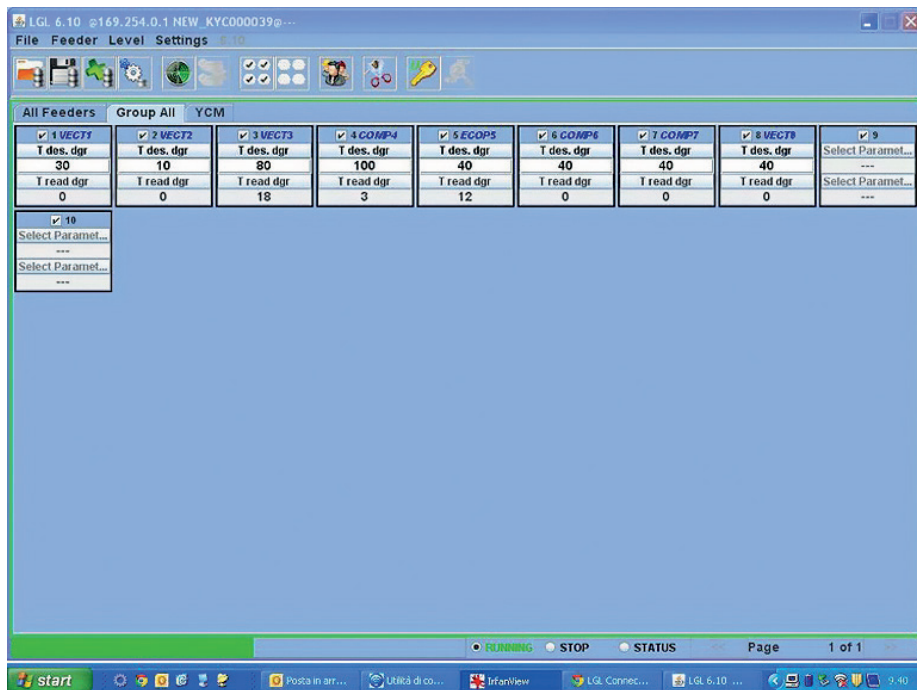
系统可以同时显示两个参数，操作员还可以通过单击“**RUNNING** (运行)”实时读取两个参数。上一张图片演示了同时显示并实时读取“Tdes dgr”和“Tread dgr”参数的情况。

### 3 - 参数

T des. dgr是读/写参数，以白色显示。读/写意味着既可以读取参数值，又可以设置所需的值。T read dgr是只读参数，以灰色显示。只读意味着只可读取参数的实际值。

如想设置所需的Tdes. dgr值，必须将新数值键入白色选项卡，然后按**ENTER**键。新数值将被发送到选中的所有相同型号的喂纱器上。

如果操作员想只为某一特定喂纱器设置新值，则其必须取消选中其他所有相同型号的喂纱器。



要选择所有喂纱器，单击图标 要

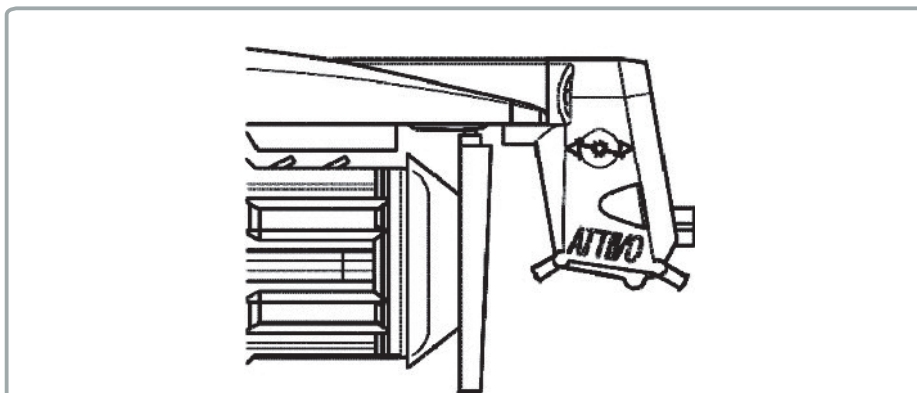


取消选中 所有喂纱器，单击图标

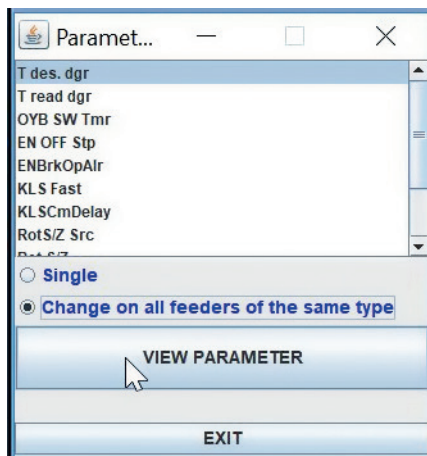


## 3 - 参数

### 3.2 ATTIVO电子制动器设置：T des. dgr和 T read dgr



可以读取实际纱线张力，并对各喂纱器所需张力进行编程。



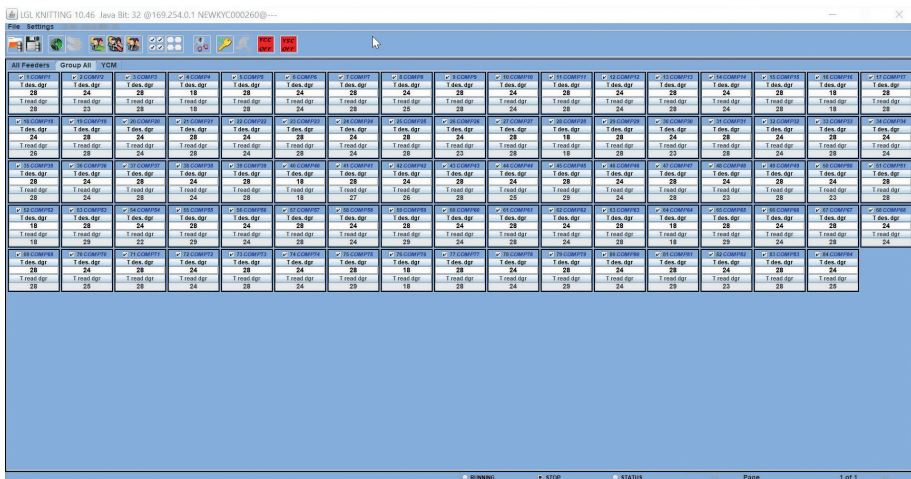
例如在下图中，KYC正在读取Tread dgr和Tdes dgr。这些参数均已写入喂纱器方框，因为操作员已从列表选中它们（如上图所示）。系统处于连续读取模式（底部有绿色进度条，屏幕四周有绿色边线）。参数值实时显示。



# 3 - 参数



按“停止 (STOP)”可随时终止连续读取模式。请参阅下图。



在此图中，系统处于静止状态，屏幕显示上次读取的数值。  
 T des. dgr以白色字体显示（读写参数，第一喂纱器为2.8克，第二喂纱器为2.4克等）。  
 T read dgr 以灰色字体显示（只读参数，第一喂纱器为 2.8 克，第二喂纱器为 2.3 克，依此类推）。

## 3 - 参数

### 3.3 参数列表

**Tdes dgr** (读/写) :

这是所需张力 (单位为 0.1 克)。

**Tread dgr** (只读) :

这从 ATTIVO 的测力传感器读取的实际张力 (单位为 0.1 克)。

**ENBrkOPAlr:**

如果它=1, 当ATTIVO制动器完全打开时 (可通过ATTIVO支架上的相关按钮打开), 喂纱器会发送警报, 机器将无法启动。

如果它=0, 当ATTIVO制动器完全打开时, 喂纱器不会发送任何警报, 机器可以启动。

**EN OFF Stp:**

如果它=1, 某台喂纱器被关闭时, 会向机器发送警报, 机器将无法启动。

如果它=0, 该喂纱器不会发送任何警报, 机器将可以启动。

以下参数在ECOMPACT上可通过软件ECM2012获得, 在ECOPOWER上可通过ECO2018获得:

**RotS/Z Src:**

RotS/Z Src =1, 则旋转方向由喂纱器上的DS1设置

RotS/Z Src =0, 则旋转方向由参数RotS/Z设置

**RotS/Z:**

RotS/Z=1, 则为S旋转

RotS/Z=0, 则为Z旋转

注意: 如果RotS/Z src=1, RotS/Z将失去全部意义。.

**SensFtcSrc:**

SensFtcSrc=1, 则喂纱器光学传感器灵敏度由喂纱器上的DS2设置

SensFtcSrc=0, 则喂纱器光学传感器灵敏度由参数SensFtc设置

**SensFtc:**

SensFtc=1, 则为标准灵敏度 (纱线支数 > 40Den)

SensFtc=0, 则对非常精细的纱线具有高灵敏度

注意: 如果SensFtc src=1, SensFtc将失去全部意义。.

有关 KLS 参数 **OYB SW Tmr KLSfast** 和 **KLSCmDelay** 的内容, 请参阅下一章。

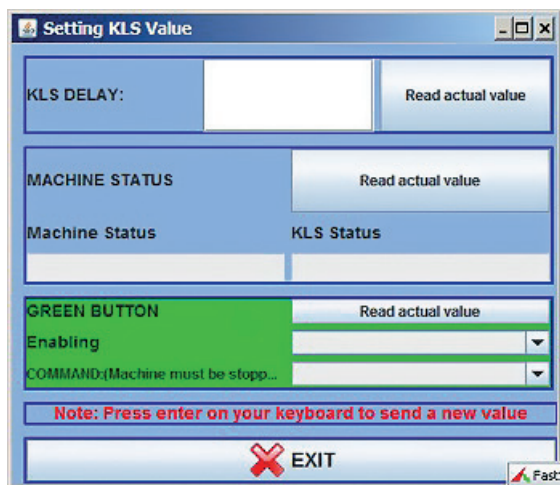
## 4 -KLS

### 4.1 KLS : 自动输出停机系统

输出纱线断裂时，KLS系统将使喂纱器无需使用传感器即可停止机器。如果喂纱器和机器之间的纱线断裂，喂纱器将能够检测到该事件并停止机器。

注意：如果喂纱器前方（线筒和喂纱器之间）的纱线断裂，此系统则不受影响。喂纱器自身的另一传感器会检测到这一情况。

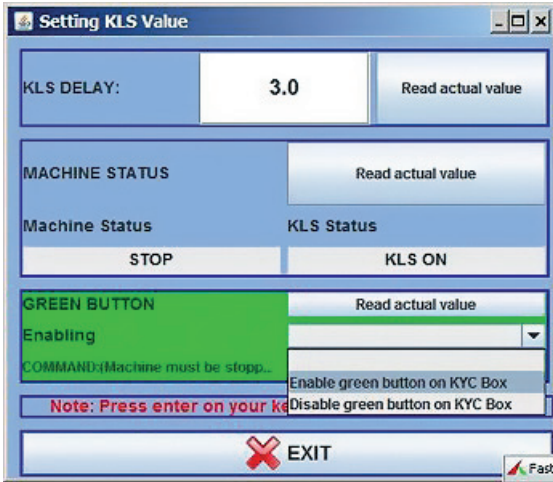
按图标



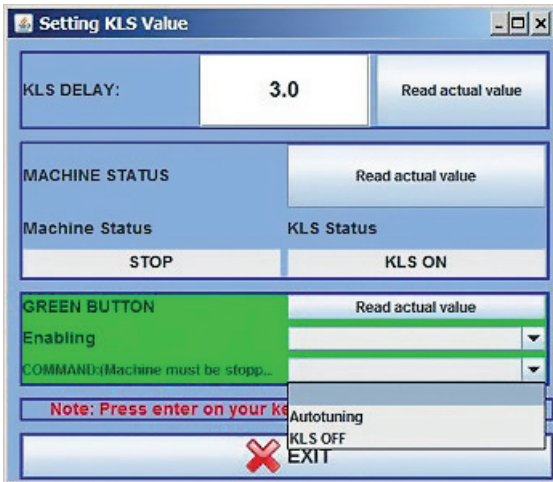
1. **KLS DELAY:** 可以用“读取实际值（Read actual value）”按钮读取当前值，还可以在空白处输入所需的值。建议值为3。输入3，然后按ENTER键。

## 4 - KLS

2. 机器状态 (**MACHINE STATUS**): (只读) 按下“读取实际值 (Read actual value)”按钮, 将显示有关机器状态的信息。在下图中, 机器处于静止状态, 而KLS系统处于活动状态。

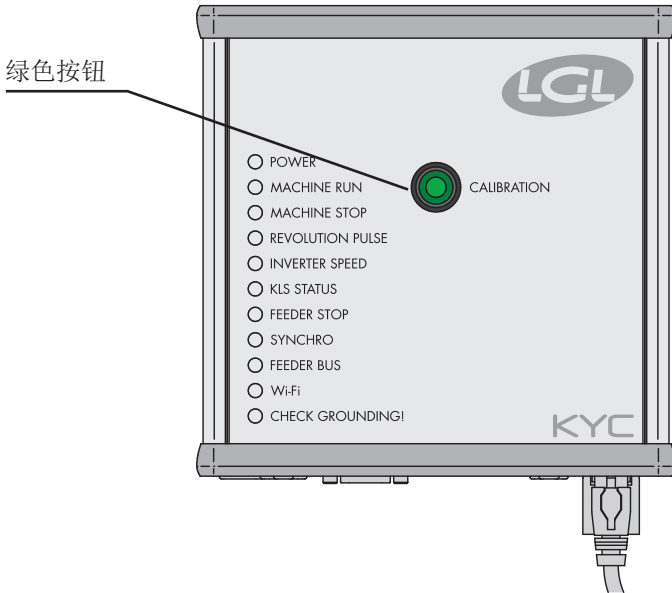


3. 绿色按钮. 启用 (**GREEN BUTTON. ENABLING**): 可以启用或禁用KYC盒上的绿色按钮 (见上一张图)。如果KYC盒上的绿色按钮被禁用, 操作员可以按该按钮任意次, 机器不会执行任何操作。命令 (必须停机) (COMMAND (machine must be stopped)): 可禁用KLS功能或让喂纱器执行自动调谐程序。这就是第4.1段中描述的学习程序



过滤时间与机器加速度阶段有关。根据机器加速斜坡的持续时间, 选择过滤时间。通常可以选择数值3 (表示3秒)

## 4.2 KYC盒上的学习程序按钮



安装完成后，机器随时可以启动，请执行以下学习程序：

1. 按下学习程序按钮，直至所有喂纱器的指示灯均亮起（大约1秒）。机器处于静止状态时，喂纱器的指示灯会始终亮起。
2. 以工作速度启动机器。所有指示灯均将熄灭。
3. 运行机器直至完成图案。
4. 完成图案后停止机器。

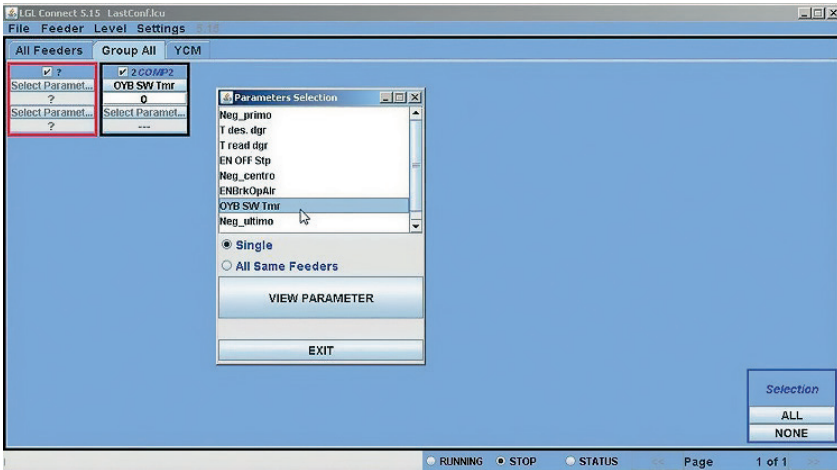
停机时，喂纱器会将时间安排存储在存储器中。此时，喂纱器可以检查其与机器之间是否存在纱线断裂。

注释1：机器必须运行至少8秒。如果任何原因导致机器运行不足8秒，请重新启动机器。如果机器运行超过8秒但在完成图案前停止，喂纱器将准备检查输出纱线是否发生断裂。如果发生错误停机，请重复上述步骤，确保机器完成一个完整的图案。

注释2：在上述过程中，喂纱器无法探测出输出纱线断裂。

注释3：按下学习程序按钮，所有喂纱器的指示灯均将亮起。如果此时再次按下该按钮，所有喂纱器的指示灯均将熄灭，系统将进入非活动状态。

## 4.3 OYB SW Tmr

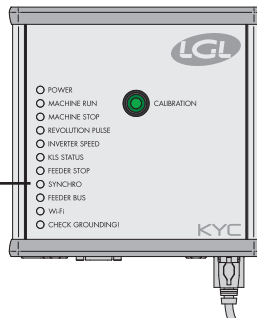


此参数可用作KLS系统的测试参数。运行期间，如果操作员提高机器速度，此参数值应减少。如果操作员降低机器速度，此参数值应增加。

如果OYB SW Tmr=0，则输出停机系统处于非活动状态，喂纱器不会在其后面的纱线发生断裂时停止机器。

在这种情况下，KYC盒上的两个LED将每秒闪烁一次。

如果KLS处于活动状态且正在工作，KLS状态（KLS STATUS）LED呈黄色，如果KLS处于非活动状态，此LED呈红色并闪烁。



按照第4.1的描述，按下对应学习程序的绿色按钮。

## 4 - KLS

### 4.4 KLS FAST ( 默认值=0 )

SW CMX0040 CMX2014的Compact喂纱器

如果此参数设置为1, KLS响应时间将加快40%。

注意, 如果在生产过程中发生错误停机, KLS FAST必须设置为0。

### 4.5 KLSCM DELAY ( 默认值=86 ; 最小值=20 ; 最大值=100 )

SW CMX0065 CMX2028的Compact喂纱器

SW ECM0001 ECM2001的Ecompact喂纱器

SW EC00011 EC02012的Ecopower喂纱器

此参数可修改KLS响应时间。如果喂纱器输出端发生纱线断裂时机器停止较晚, 可以减少此值, 以便让机器早些停止。如果此值设置得过低, 可能会发生错误停机。我们建议进行一些测试, 以找到每个图案的正确值。

注意: 根据上文提到的软件, KLSFAST不再处于活动状态, 并已被KLSCmDelay取代。KLSFAST仍然可能出现在参数列表中, 但将其设置为0或1不会产生任何结果。

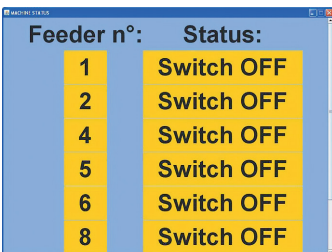
# 5 - 警报

## 5.1 喂纱器警报

单击各喂纱器方框上的“警报 (ALARMS)”按钮，可查询喂纱器的状态。如果某台喂纱器的指示灯处于亮起或闪烁状态，表示该喂纱器处于警报状态。与此同时，该喂纱器会发送警报信息。



“状态 (STATUS)”选项卡位于屏幕底部：报警监视处于持续模式。如果计算机远离机器，则必须具备此功能，以便能够远程获取与可能的警报有关的信息。“状态 (STATUS)”选项卡被选中时，如果机器运行期间发生警报，喂纱器将停止机器，且屏幕上会出现大幅提示文字，如下图所示：





## 5 - 警报

如果喂纱器状态良好，屏幕上不会显示任何内容。以下为可能出现的警报列表：

警报	含义	操作
AC PWRFAIL	2相（蓝色）和/或3相（黄色）丢失	检查扁平电缆上的输入电压和喂纱器连接
YARN BREAK	喂纱器前的纱线断裂	修复纱线
MOTOR LOCK	线筒和喂纱器之间的纱线发生缠绕	检查线筒和喂纱器之间的纱线通道
HIGH TEMPERATURE	喂纱器电子制动器温度过高	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 减少纱线上的输入张力</li> <li>2. 检查飞轮是否能自由转动。必要时拆开卷纱筒，并除去灰尘和残留纱线。</li> </ol>
TIME ERROR	喂纱器启动后在将纱线卷上卷纱筒时消耗太多时间。	用一根手指按住卷纱筒上的纱线，以便预留出纬纱制造程序的纱线。
VB MOT FAIL	电机DC电压过低。	检查变压器一次电压绕组上的连接。
AC1PWRFAIL	1相（黑色）丢失。	检查扁平电缆上的输入电压和喂纱器连接
关闭（SWITCH OFF）	开关处于“OFF”位置	打开喂纱器（另请参阅22页的EN OFF STP参数）
TENSMTRERR	喂纱器无法在预设时间内达到预设张力值（另请参阅22页的TensTMOut参数）。	检查以下内容： <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 纱线是否经过测力传感器。</li> <li>2. TWM制动器和弹簧是否适合达到所需的张力</li> <li>3. 测力传感器是否发生偏移</li> </ol>
OYB ERROR	喂纱器后面的纱线断裂（或纱线消耗量太低）	修复纱线

## 5 - 警报

警报	含义	操作
ELBRK OPEN	制动器打开 (ATTIVO)。	按ATTIVO支架上的相关按钮将其关闭
PREWINDERR	仅出现在卷纱筒卷纱期间、启动期间或纱线断裂后	意味着卷纱筒卷纱期间，机器无法运行。
I2T ERROR	I2T保护	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 减少纱线上的输入张力</li><li>2. 检查飞轮是否能自由转动。必要时拆开卷纱筒，并除去灰尘和残留纱线</li></ol>

## 6 - 配置

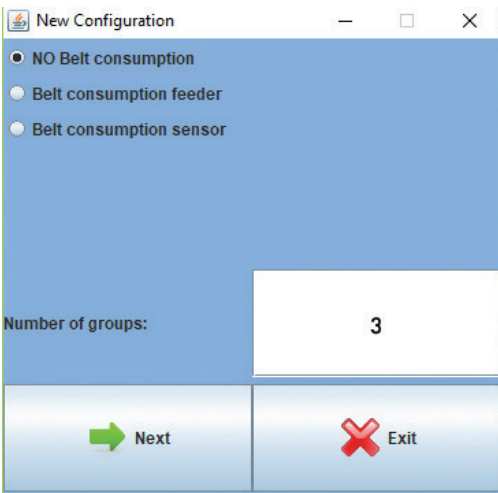
### 6.1 机器配置

可创建不同的喂纱器组，并对各组分别进行配置。

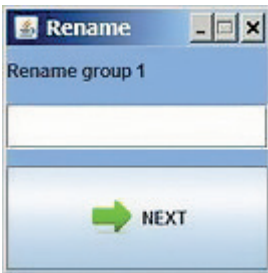
例如，如果操作员必须在喂纱器1、5、9...上设置2g张力，则可以更轻松地将喂纱器1、喂纱器5、喂纱器9创建成一个组...

系统允许仅在屏幕上显示特定的组，并设置仅对该组有效的参数。

按“新组配置 (**NEW GROUPS CONFIGURATION**)”图标



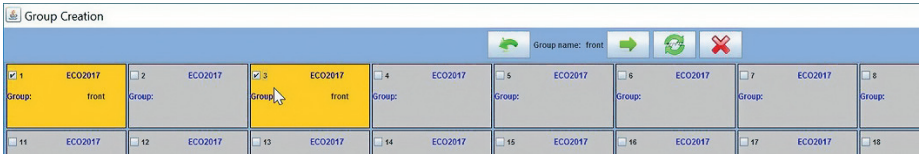
按“下一步 (**NEXT**)”



系统针对每个请求创建的组均显示此屏幕。在本例中，将创建三个组，每个组均需要一个名称。

我们建议采用属于该组的喂纱器上加工的纱线名称。

## 6 - 配置

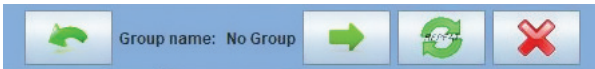


屏幕顶部显示该组的名称（本例中为front），操作员可以选择其希望关联到该组的喂纱器。他可以只插入单次重复。在本例中，喂纱器1和喂纱器3已关联到“front”组。然后通过箭头转至下一组。



通过遵循以下命令，操作员可以在各组之间来回移动：

向后 | 向前 | 重复 | 退出



# 6 - 配置

下一张图片显示了一个单次重复中关联的所有组。



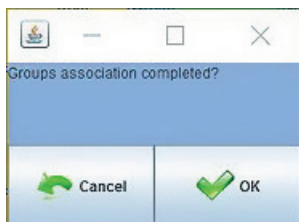
“重复 (REPEAT)” 图标



该单次重复将被复制到所有其他喂纱器上，以便每台喂纱器均关联到正确的组  
按图标

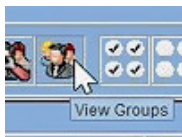


## 6 - 配置

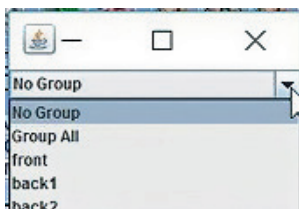


按“确定（**OK**）”。

此时，组已经创建并加载到程序中。单击“查看组（**VIEW GROUPS**）”图标



将显示下拉菜单，操作员将能够每次加载一个组并对其进行配置

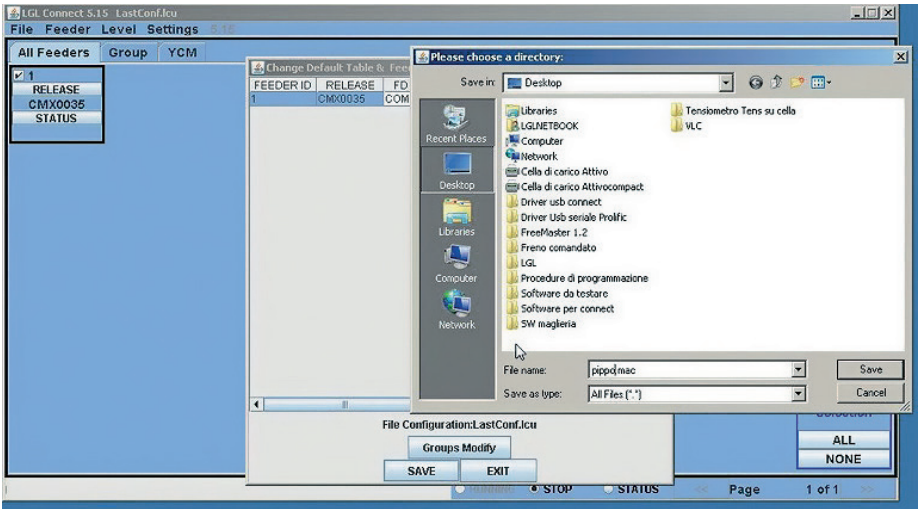


组进行的机器配置和相应的参数（用户表中的参数）可以保存在文件中

按主页面左上角的“保存配置（**SAVE CONFIGURATION**）”图标



## 6 - 配置



请注意，配置名称（本例中为pippo.mac）将显示在屏幕左上角LGL CONNECT版本号附近。

## 6 - 配置

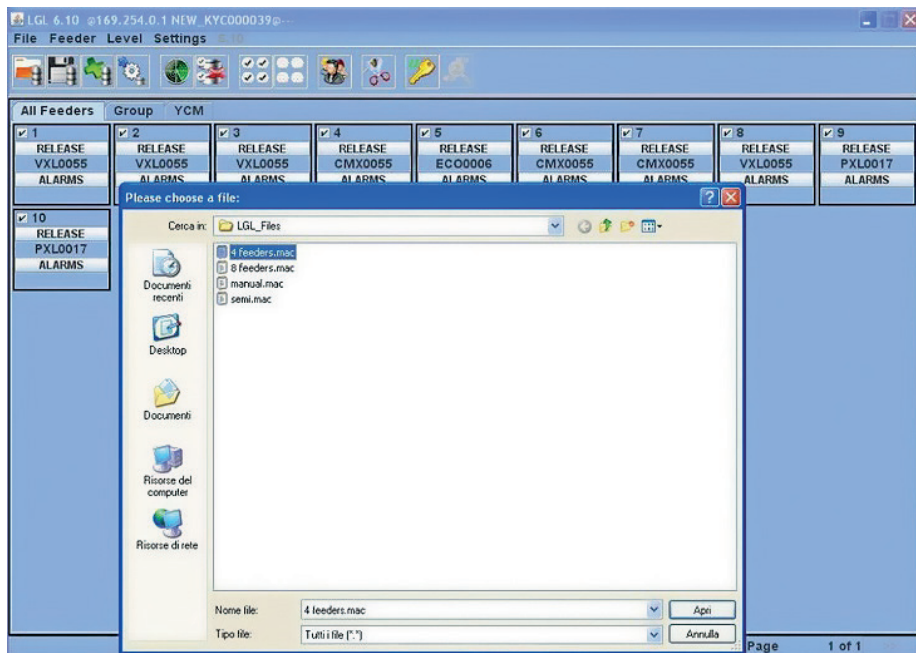
### 6.2 打开现有配置

根据不同图案，可创建许多不同的机器配置。  
这些配置可随时保存或重新加载。

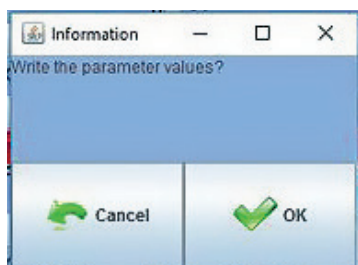
要打开现有配置，请按图标



选择所需的 .mac 文件（此处为 4 feeders.mac），然后按“打开（**OPEN**）”。



此时将显示以下屏幕：





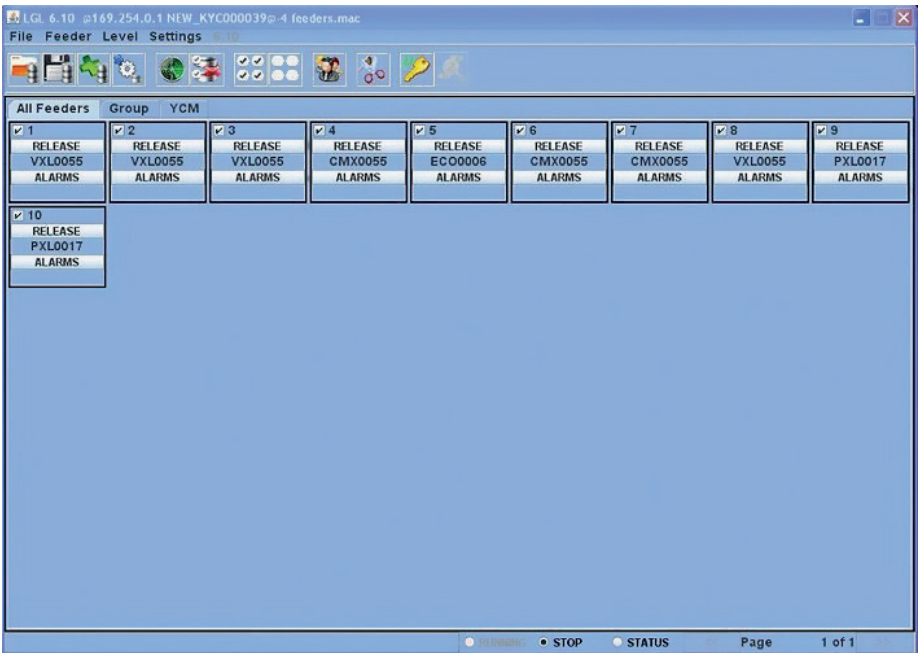
## 6 - 配置

按“确定（**OK**）”以加载配置及其参数。用户表的参数将被写入每台喂纱器（每个不同的喂纱器组对应不同的参数）

按“取消（**CANCEL**）”以加载不带参数的配置。

在这种情况下，参数必须由操作员设置，如果参数与打开配置前喂纱器中已有的参数不同，我们建议检查参数。

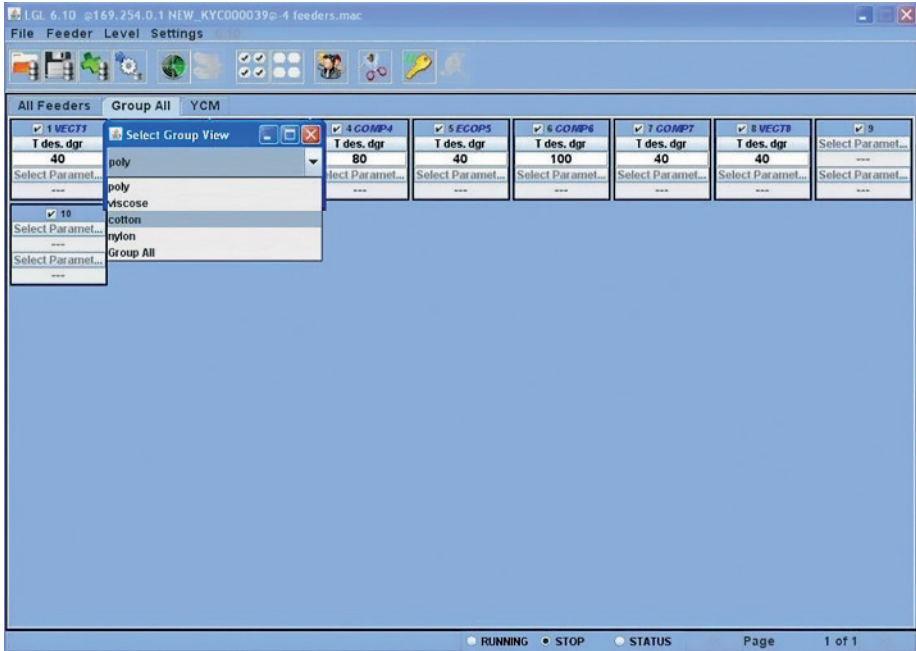
配置名称4 feeders.mac将显示在屏幕左上角。



单击“查看组（**VIEW GROUPS**）”图标



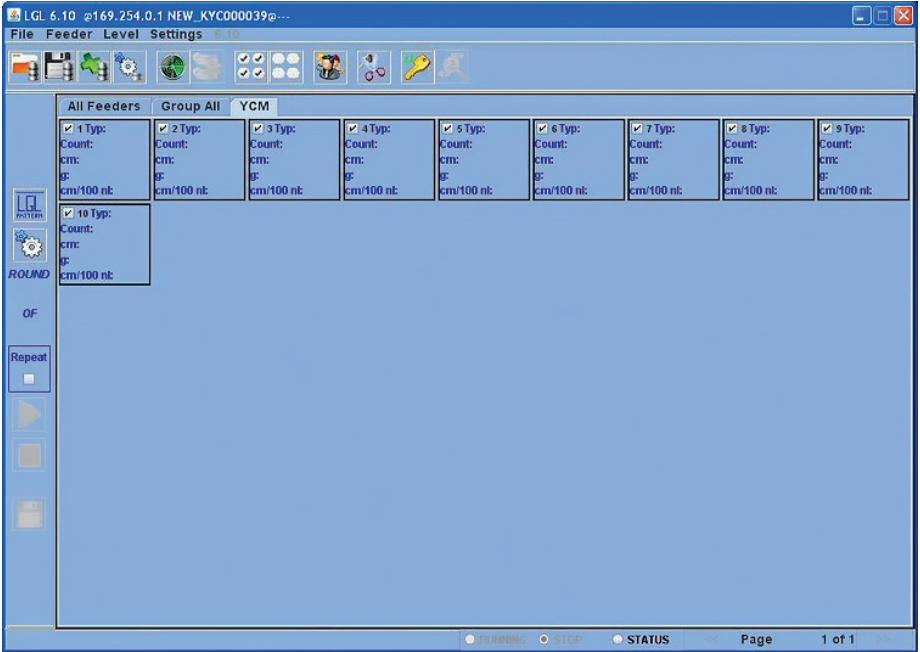
## 6 - 配置



下拉菜单将显示组列表。选择要显示的组，然后按“查看组（**VIEW GROUP**）”。所选组的所有喂纱器均将显示在屏幕上。属于其他组的喂纱器不会显示在屏幕上。要显示其他喂纱器，必须选中其他组。每次仅显示一组。

## 7.1 YCM特性：纱线消耗量

按YCM选项卡。将显示以下图片：

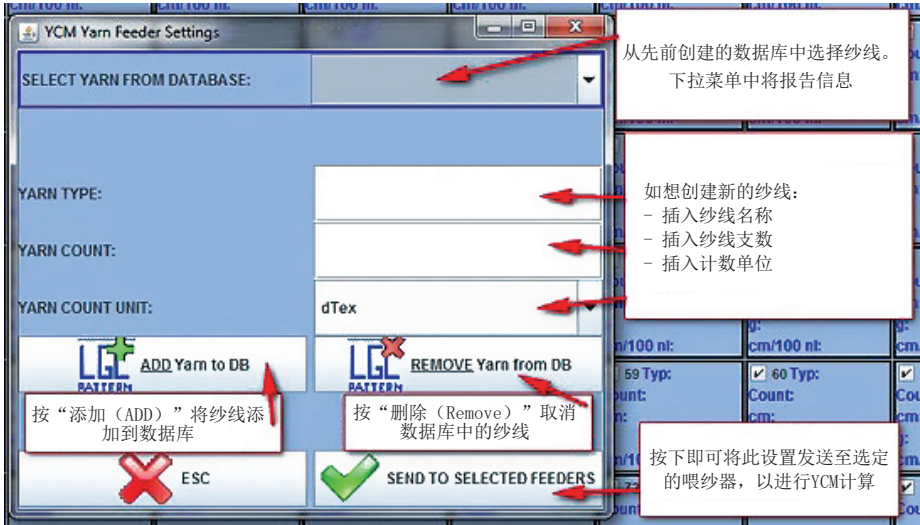


在屏幕上选择需要获取其纱线消耗量信息的喂纱器。

如果希望YCM具备重量计算功能，单击图标



# 7 - YCM



信息：1 (克)=0.0022046341 (磅)



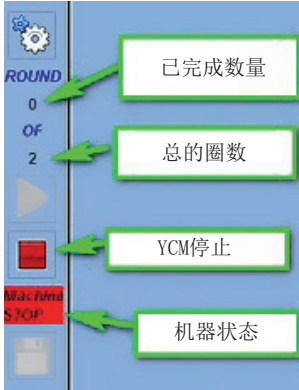
按“确定 (OK)”按钮  
主屏幕上的绿色箭头变为绿色 (系统已启用)



按绿色箭头  
如需连续计算，请选择“重复（Repeat）”



此时将出现下一画面



计算结束时，将显示“确定（OK）”字符串。  
然后，屏幕上将显示每个选中喂纱器的纱线消耗量

注意：如果需要连续计算模式，操作员必须选中“重复（REPEAT）”选项卡。此功能允许自动重复计算接下来的运行周期，直至操作员取消选中或按下“停止（STOP）”按钮。

YCM计算结束时，可通过按图标显示织物成分



可以将纱线消耗量信息保存到文件中，然后将此文件转换成 Microsoft Excel 文件或Open Office文件。

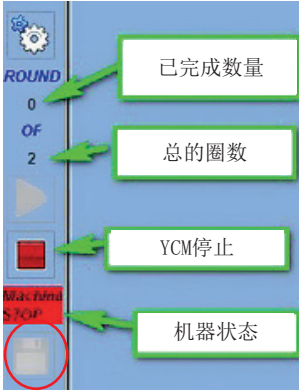
收集完纱线消耗量信息后，单击图标



## 7.2 YCM表保存


## 纱线消耗量表保存

可以将纱线消耗量保存在文件中，再将其转换成EXCEL。读取过程结束后，按下圆圈中的保存按钮。



一个 .lbd 文件将保存在所需的文件夹中。

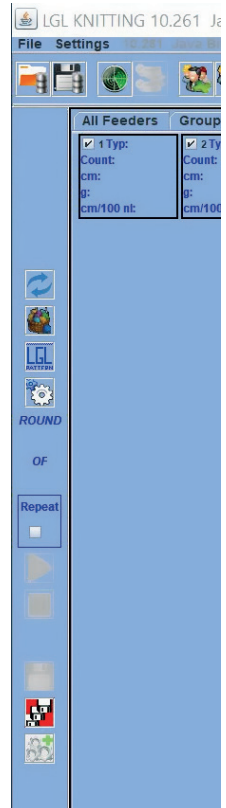


按下  按钮（适用于 Globalknitting 的 10.25 及以上版本），即可相继自动保存许多纱线消耗量文件。

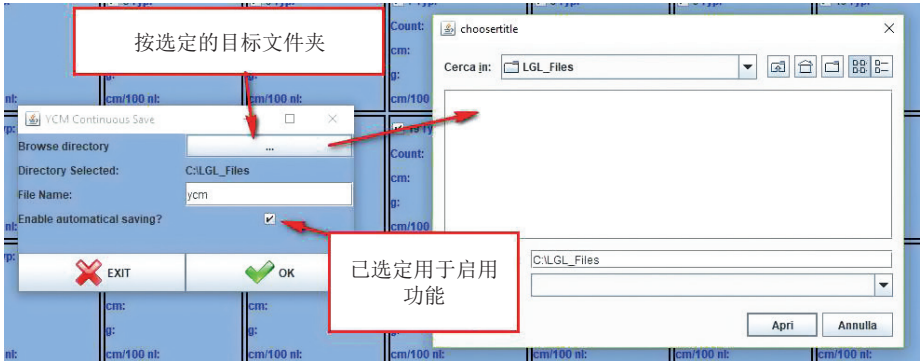
例如，如果一种花型耗时 5000 个运行周期，而且机器编织 3 种花型，则可以将每 5000 个运行周期的花型保存在单独的文件中。

最终，系统将通过创建三个单独的文件来监视 15000 个运行周期，每个文件均包含单一花型的相关信息。

这种功能对于长期监控纱线消耗量以正确计算纱线库存量非常有用：



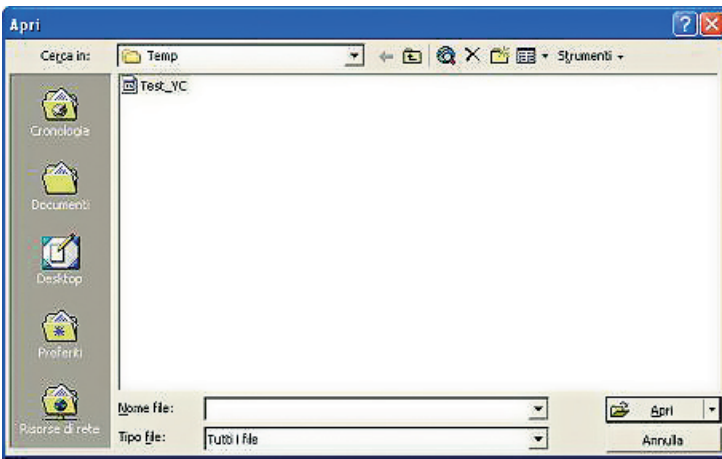
## 7 - YCM



系统将保存每个 .ldb 文件，并将日期和时间添加到所选文件名中。

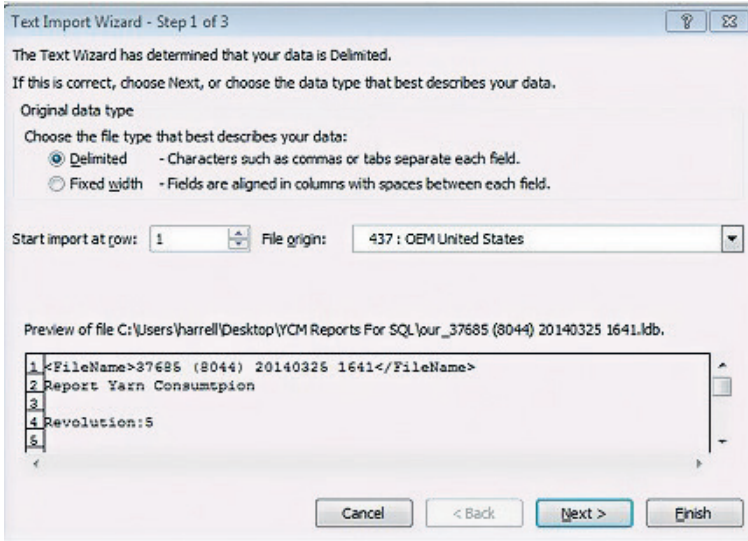
### 7.3 将纱线消耗量文件导入EXCEL

打开“Excel”，选择“文件（File）”菜单中的“打开（Open）”。选择要加载的文件。

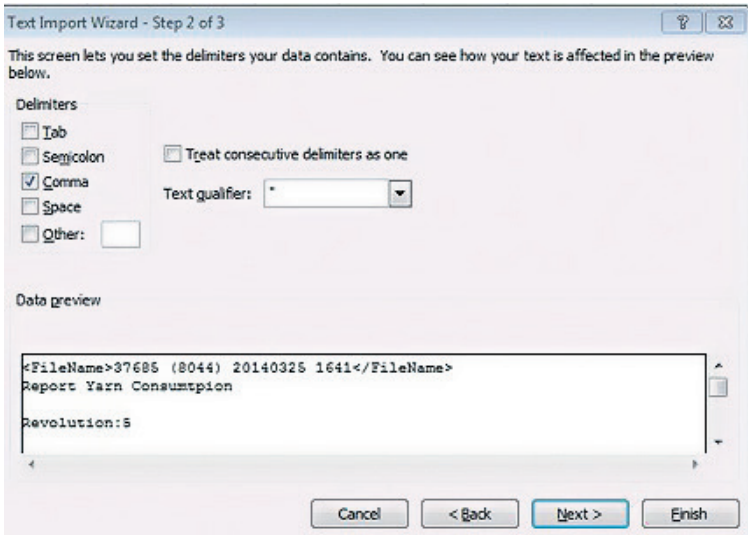


在“文件类型（file type）”中，选择“所有文件（all files）”。

## 7 - YCM



按“打开（**Open**）”，将显示上图。按“下一步（**NEXT**）”



勾选“逗号（Comma）”。按“结束（**END**）”。最终，您将获得与第7.5章末尾显示的文件类似的文件。



## 7.4 将纱线消耗量文件导入 OPENOFFICE

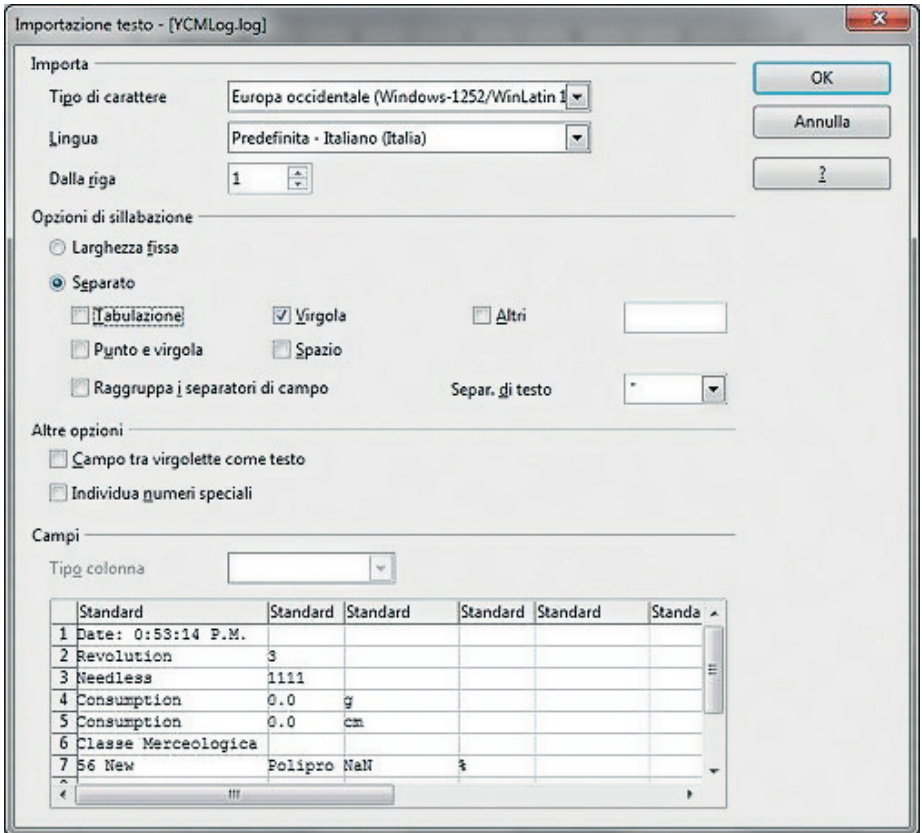
按“计算（calc）”程序。

选择“文件（FILE）”菜单中的“打开（**OPEN**）”。

选择要加载的文件。

按“打开（**Open**）”

将显示下面的图片



选择“分隔符（separation）”，勾选“逗号（Comma）”。按“确定（**OK**）”。

## 7.5 YCM 示例

我们将获取某个花型的纱线消耗量信息，该花型由一根前端纱线和两根后端纱线制成，并且每四台喂纱器重复一次。

喂纱器1和喂纱器3处理前端纱线，喂纱器2处理后端纱线1，喂纱器4处理后端纱线2。

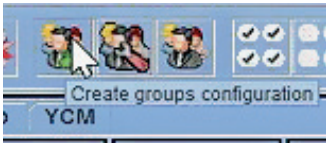
假设前端纱线为涤纶75dTex，后端纱线1为尼龙156dtex，后端纱线2为棉Ne5。下面的程序说明了如何将信息输入KYC系统以及如何获得所需的结果。

### 7.5.1 创建机器配置 (另请参阅第8章)

此操作允许

- Creare gruppi di alimentatori che alimentano lo stesso filo
- Associare il tipo e il titolo del filo a ciascun gruppo

单击“创建组配置 (**CREATE GROUPS CONFIGURATION**)”图标



选择所需的组数。本例中的组数为3。



有关皮带传动喂纱器纱线消耗量的信息，请参阅第 7.5 章

# 7 - YCM

为每个喂纱器组命名。每组通常处理一根纱线。



最后，按下一步（**NEXT**）。



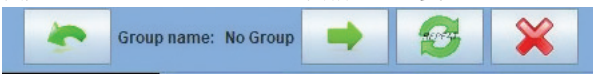
如想选择第一组“FRONT”，  
请用箭头移动



如有需要，  
可用箭头返

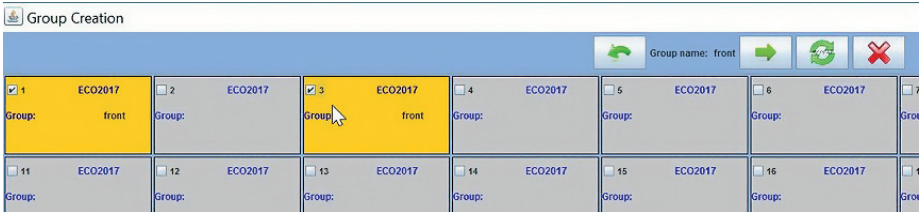
向后

| 向前 | 重复 | 退出



# 7 - YCM

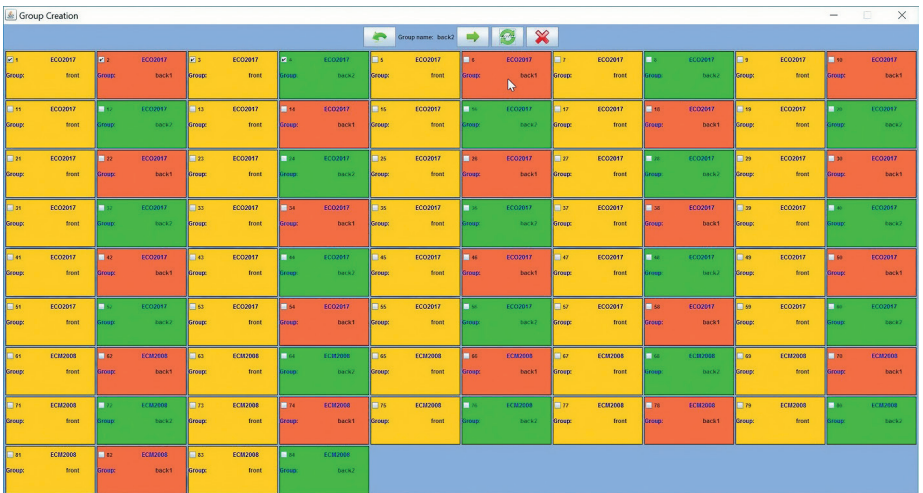
如下图所示，选择1号喂纱器和3号喂纱器。请务必选择属于第一个单次重复的喂纱器



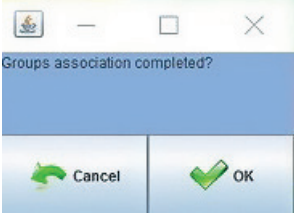
转至第二组“BACK 1”，然后转至第三组“BACK2”，对每一组均执行相同的操作



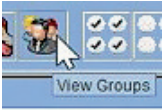
按“重复 (REPEAT)”图标



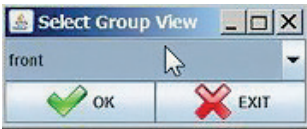
每台喂纱器均已关联到其所属的组。



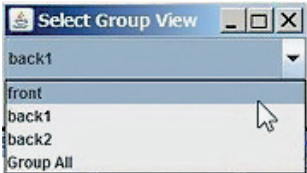
按“确定（OK）”。此时，组的配置已经完成。单击图标



每组均将显示以下下拉菜单：



单击下拉菜单的箭头，即可查看所有的组



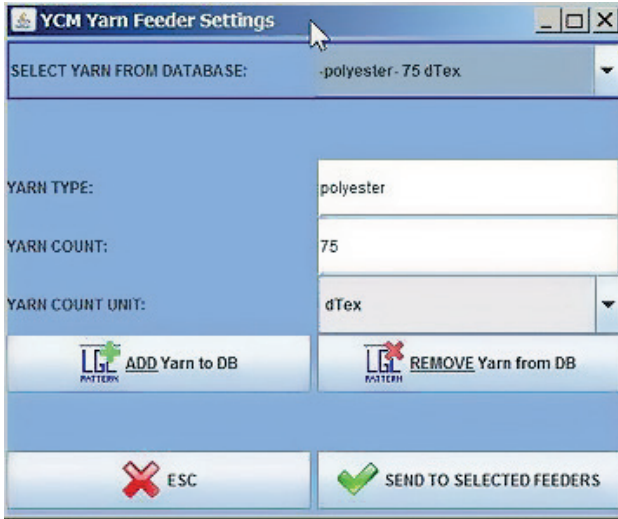
选择其中一个组（例如FRONT），屏幕上将仅显示属于FRONT组的喂纱器。（全部为奇数）。

然后转至YCM选项卡，单击按钮



## 7 - YCM

我们可以在这里插入各喂纱器组的纱线类型和支数。



操作员可以写入纱线类型（YARN TYPE）和纱线支数（YARN COUNT），并选择可用的纱线计数单位（YARN COUNT UNIT）。

然后，操作员可以将纱线添加到数据库：



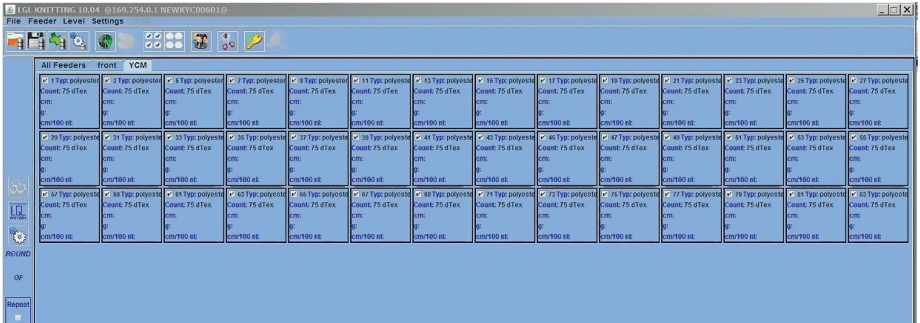
以便可在未来使用它，最后，操作员必须单击：



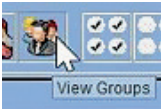
将纱线发送至FRONT组的所有喂纱器。

# 7 - YCM

下图显示了FRONT组及其已加载纱线的结果。



单击“查看组（**VIEW GROUPS**）”图标  
然后选择另一个组。



对BACK1和BACK2重复上述操作。





# 7 - YCM

LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@---

File Feeder Level Settings 10.04

All Feeders back1 YCM

<input checked="" type="checkbox"/> 2 Typ: Count: cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 6 Typ: Count: cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 10 Typ: Count: cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 14 Typ: Count: cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 18 Typ: Count: cm: g: cm/100 nl:
---	---	--	--	--

YCM Yarn Feeder Settings

SELECT YARN FROM DATABASE: -nylon- 156 dTex

YARN TYPE: nylon

YARN COUNT: 156

YARN COUNT UNIT: dTex

ADD Yarn to DB REMOVE Yarn from DB

ESC SEND TO SELECTED FEEDERS

LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@---

File Feeder Level Settings

All Feeders back1 YCM

<input checked="" type="checkbox"/> 2 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 6 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 10 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 14 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 18 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 22 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 26 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 30 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 34 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 38 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 42 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 46 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 50 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 54 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:
--	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

BACK1

LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@---

File Feeder Level Settings

All Feeders back2 YCM

<input checked="" type="checkbox"/> 2 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 6 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 10 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 14 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 18 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 22 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 26 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 30 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 34 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 38 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 42 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 46 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 50 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	<input checked="" type="checkbox"/> 54 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:
--	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

BACK2

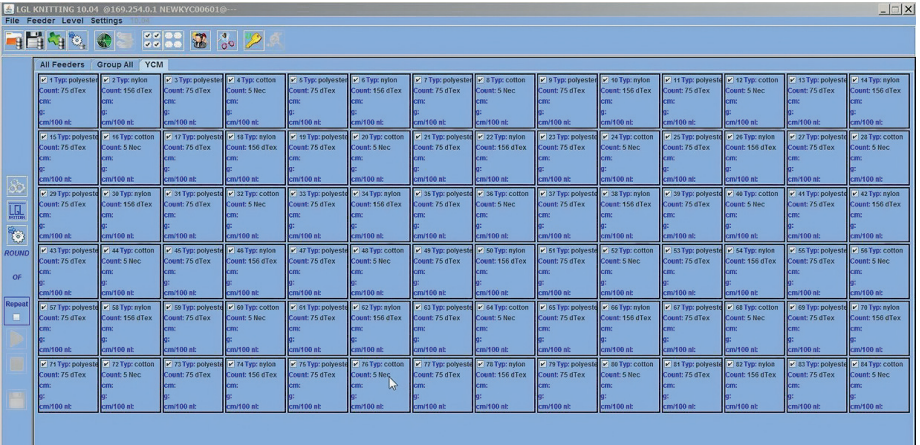


# 7 - YCM

所有组均已配备纱线后，选择所有组（**GROUP ALL**），以便在屏幕上同时显示所有喂纱器



YCM选项卡中将显示每台喂纱器及其纱线。



机器配置现已完成，可以保存机器配置，以备在下次加工该图案时再次使用。

如下图所示，按“保存机器配置（**SAVE MACHINE CONFIGURATION**）”

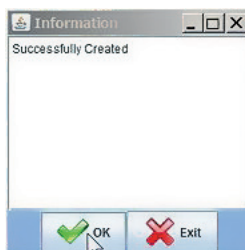
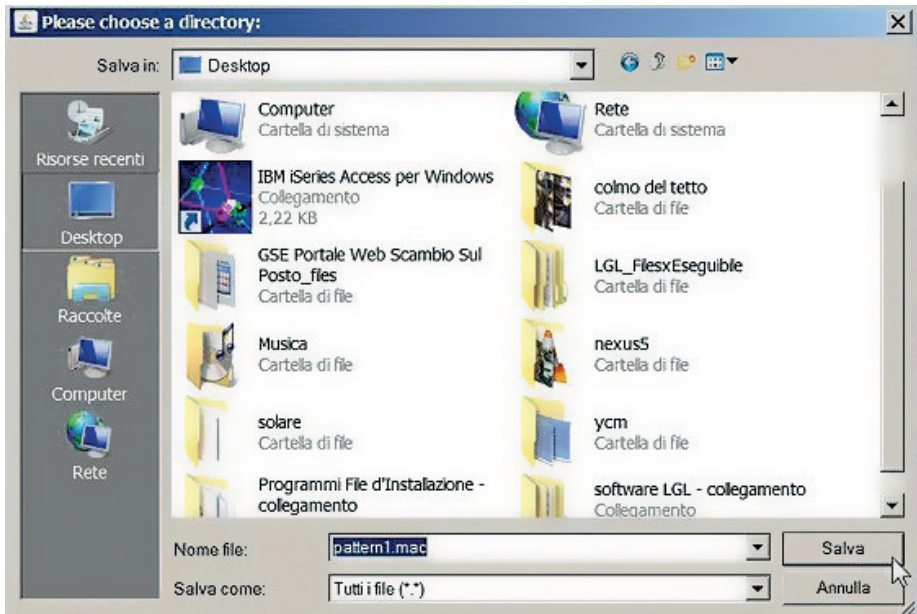


## 7 - YCM

按钮。



保存的文件必须为 .MAC 格式。



# 7 - YCM

保存机器配置后，机器配置将自动加载到系统中，其名称显示在屏幕的左上角。



此时，系统可以随时使用。

## 7.5.2 获取纱线消耗量信息

按YCM选项卡中的 按钮



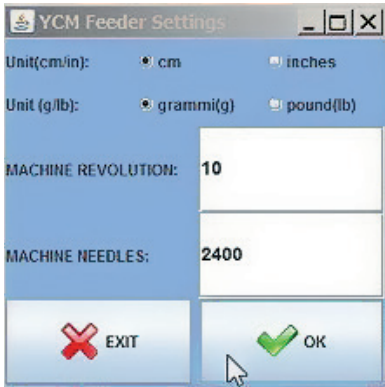
系统通过将纱线长度折合成机器运行周期数来计算图案的纱线消耗量。

## 7 - YCM

输入图案的机器运行周期数，可能还须输入机器针数。机器针数允许获取每100针的纱线消耗量信息。

在厘米或英寸以及克或磅之间进行选择。

系统将测量每台喂纱器消耗纱线的厘米（英寸）数，并利用纱线支数将厘米（英寸）数转换成克（磅）数。



按“确定（OK）”。

YCM选项卡上的 按钮将变绿。



按下该按钮。系统将开始计数运行周期。本例中将计数10个运行周期。

计数期间，屏幕底部将显示绿色进度条。左边栏中的运行周期指示将增加，其中的机器运行（MACHINE RUN）字样将表明机器实际正在运行。

如果机器出于任何原因在计数期间停止，不必担心。系统会记住已经存储的数据，并将在机器再次启动时从停止的位置开始计数。

# 7 - YCM

1 LGI KNT11TC 10.04 @160\_254.0.1 NEWKY00001@pattcm1.mec

All Feeders	Group All	YCM
1 Typ: polyester Count: 150 dTex cm: 10000 ac	2 Typ: nylon Count: 75 dTex cm: 10000 ac	3 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 10000 ac

计数正在运行，处于10个运行周期中的第5个运行周期

Page 1 of 1

1 LGI KNT11TC 10.04 @160\_254.0.1 NEWKY00001@pattcm1.mec

All Feeders	Group All	YCM
1 Typ: polyester Count: 150 dTex cm: 10000 ac p: 0.92 cm100 ac: 34.03	2 Typ: nylon Count: 150 dTex cm: 10000 ac p: 1.41 cm100 ac: 37.43	3 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 10000 ac p: 0.59 cm100 ac: 32.26

计数结束。已计数10个运行周期，纱线消耗量结果显示在屏幕上每台喂纱器的下方

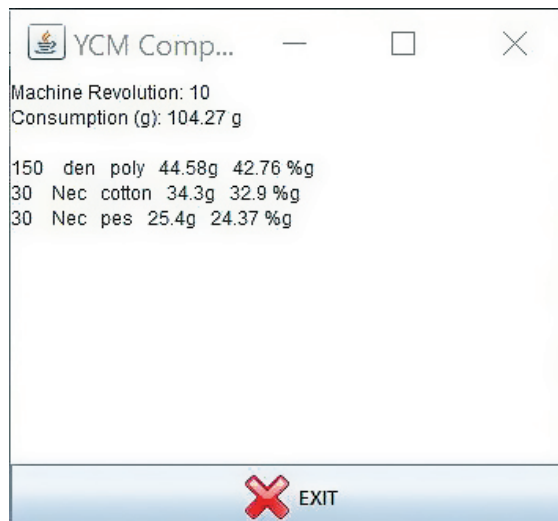
Page 1 of 1



按下图标:



屏幕上就会显示织物成分。



# 7 - YCM



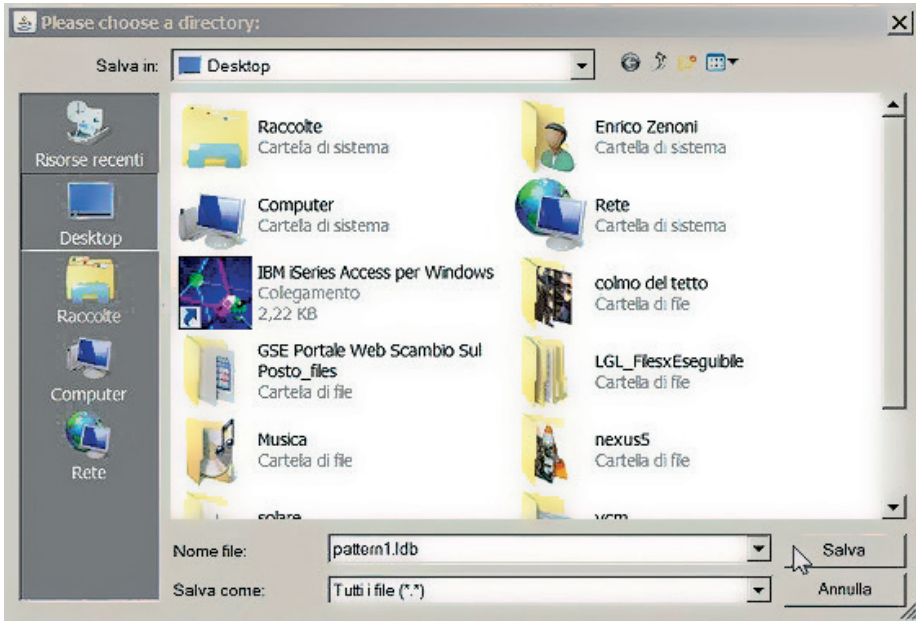
按屏幕底部的  可以保存纱线消耗量信息。

The screenshot shows the 'File Feeder Level Settings' window in LGL KNITTING 10.04. The window title is 'LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@patter'. The main area is a grid of 40 cells, each representing a feeder. The grid is organized into four columns and ten rows. Each cell contains the following information:

- Feeder number and yarn type (e.g., '1 Typ: polyester', '2 Typ: nylon', '3 Typ: polyester', '4 Typ: nylon', '15 Typ: polyester', '16 Typ: cotton', '17 Typ: polyester', '18 Typ: nylon', '29 Typ: polyester', '30 Typ: nylon', '31 Typ: polyester', '32 Typ: nylon', '43 Typ: polyester', '44 Typ: cotton', '45 Typ: polyester', '46 Typ: nylon', '57 Typ: polyester', '58 Typ: nylon', '59 Typ: polyester', '60 Typ: nylon', '71 Typ: polyester', '72 Typ: cotton', '73 Typ: polyester', '74 Typ: nylon').
- Count (e.g., 'Count: 75 dTex', 'Count: 156 dTex', 'Count: 75 dTex', 'Count: 156 dTex', 'Count: 75 dTex', 'Count: 5 Nec', 'Count: 75 dTex', 'Count: 5 Nec', 'Count: 75 dTex', 'Count: 156 dTex', 'Count: 75 dTex', 'Count: 5 Nec', 'Count: 75 dTex', 'Count: 5 Nec', 'Count: 75 dTex', 'Count: 156 dTex', 'Count: 75 dTex', 'Count: 5 Nec', 'Count: 75 dTex', 'Count: 5 Nec', 'Count: 75 dTex', 'Count: 156 dTex').
- cm (e.g., 'cm: 8165.0', 'cm: 8981.5', 'cm: 7740.42', 'cm: 8981.5', 'cm: 8067.03', 'cm: 9079.48', 'cm: 7903.72', 'cm: 9079.48', 'cm: 8099.69', 'cm: 8720.22', 'cm: 7789.42', 'cm: 9079.48', 'cm: 7560.8', 'cm: 9112.14', 'cm: 8067.03', 'cm: 8720.22', 'cm: 7952.71', 'cm: 9079.48', 'cm: 7838.4', 'cm: 9079.48', 'cm: 7593.46', 'cm: 8785.55', 'cm: 7985.38', 'cm: 8785.55', 'cm: 7593.46', 'cm: 8785.55', 'cm: 7985.38', 'cm: 8785.55').
- g (e.g., 'g: 0.62', 'g: 1.41', 'g: 0.59', 'g: 10.6', 'g: 0.61', 'g: 10.74', 'g: 0.6', 'g: 1.42', 'g: 0.61', 'g: 1.37', 'g: 0.59', 'g: 10.7', 'g: 0.57', 'g: 10.78', 'g: 0.61', 'g: 1.37', 'g: 0.6', 'g: 1.42', 'g: 0.6', 'g: 1.42', 'g: 0.6', 'g: 1.42').
- cm/100 nt (e.g., 'cm/100 nt: 34.03', 'cm/100 nt: 37.43', 'cm/100 nt: 32.26', 'cm/100 nt: 37.43', 'cm/100 nt: 33.62', 'cm/100 nt: 37.84', 'cm/100 nt: 32.94', 'cm/100 nt: 37.84', 'cm/100 nt: 33.75', 'cm/100 nt: 36.34', 'cm/100 nt: 32.46', 'cm/100 nt: 36.34', 'cm/100 nt: 31.51', 'cm/100 nt: 37.97', 'cm/100 nt: 33.62', 'cm/100 nt: 37.97', 'cm/100 nt: 33.14', 'cm/100 nt: 37.84', 'cm/100 nt: 32.66', 'cm/100 nt: 37.84', 'cm/100 nt: 31.64', 'cm/100 nt: 36.61', 'cm/100 nt: 33.28', 'cm/100 nt: 36.61').

The interface also includes a top menu bar with 'File Feeder Level Settings', a toolbar with various icons, and a left sidebar with buttons for 'ROUND', 'OK', 'OF', '10', 'Repeat', and a floppy disk icon at the bottom.

注意：用于保存机器配置的按钮（顶部红色圆圈）和用于保存纱线消耗量的按钮（底部红色圆圈）是不同的。



文件扩展名必须为 .ldb。

系统可针对每种花型保存两个不同的文件，并用它们来创建花型数据库：一个包含机器配置信息的“.mac”文件，以及一个包含纱线消耗量信息的“.ldb”文件。

.ldb 文件的外观示例见下一页。

要打开存储的机器配置，请参阅第 6.1 章。

要使用 Microsoft Excel 2016 打开 .ldb 文件，请参阅第 7.2 章；要使用 Apache OpenOffice 打开 .ldb 文件，请参阅第 7.3 章。



# 7 - YCM

已保存并用EXCEL打开的YCM文件

<FileName>pattern1</FileName>

运行周期	10	
皮带喂纱器 皮带喂纱器	0	
数量	0	
针	2400	
消耗量	276, 48	g
消耗量	707627, 75	cm

## 产品组

75 dTex	涤纶	332037, 88	cm	46, 93	% cm	24, 91	g	9, 01	% g
156 dTex	尼龙	187550, 06	cm	26, 51	% cm	29, 26	g	10, 59	% g
5 Nec	棉	188039, 95	cm	26, 58	% cm	222, 32	g	80, 42	% g

喂纱器	消耗量	cm-in	消耗量	g oz	消耗量 100 nl	cm-in	% 喂纱器	支数	类型
1	8165, 0	cm	0, 62	g	34, 03	cm	1, 16	75 dTex	涤纶
2	8981, 5	cm	1, 41	g	37, 43	cm	1, 27	156 dTex	尼龙
3	7740, 42	cm	0, 59	g	32, 26	cm	1, 1	75 dTex	涤纶
4	8965, 17	cm	10, 6	g	37, 36	cm	1, 27	5 Nec	棉
5	7952, 71	cm	0, 6	g	33, 14	cm	1, 13	75 dTex	涤纶
6	8981, 5	cm	1, 41	g	37, 43	cm	1, 27	156 dTex	尼龙
7	7903, 72	cm	0, 6	g	32, 94	cm	1, 12	75 dTex	涤纶
8	8948, 84	cm	10, 59	g	37, 29	cm	1, 27	5 Nec	棉
9	8181, 34	cm	0, 62	g	34, 09	cm	1, 16	75 dTex	涤纶
10	9079, 48	cm	1, 42	g	37, 84	cm	1, 29	156 dTex	尼龙

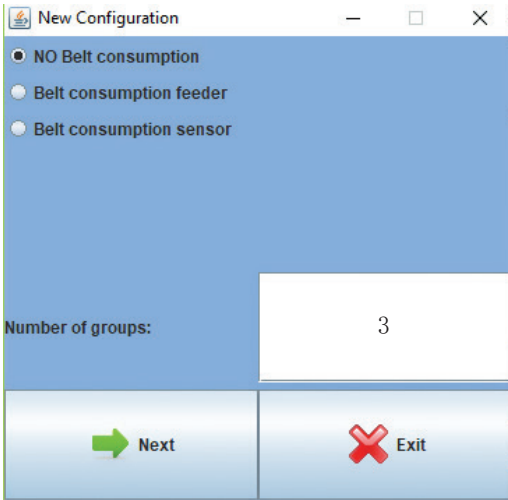
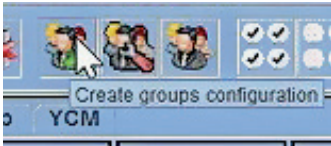
## 7.6 皮带传动喂纱器的纱线消耗量

我们可以计算皮带传动喂纱器的纱线消耗量。因此，我们可以全面测量制作某个图案的所有纱线。

有两种可能性：

1. 我们在一个皮带传动喂纱器后面添加一个LGL喂纱器，此喂纱器可以是除已安装在机器上的喂纱器以外的新喂纱器，也可以是已安装在机器上但未用于该特定图案的喂纱器。市场上的所有LGL喂纱器都能够用于此目的，它们不需要任何类型的任何升级。系统将从这个喂纱器获取纱线消耗量，并乘以此图案涉及的皮带传动喂纱器的数量值（由于存在皮带，所有皮带喂纱器均消耗相同数量的纱线）。请参阅第 7.6.1 节。
2. 我们使用直接连接到 KYC 设备的皮带传感器。请参阅第 7.6.2 节。

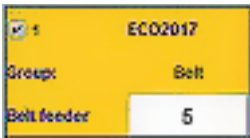
单击图标，然后勾选已有皮带喂纱器：



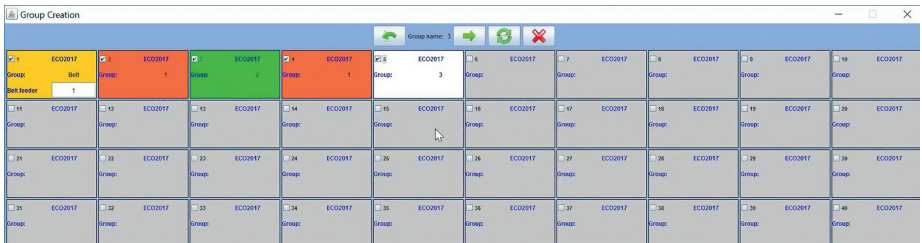
组数：皮带传动喂纱器组未计入此数值中，将在此数值以外另计

## 7.6.1 皮带传感器

如果选择了皮带消耗量传感器，则将显示以下屏幕：



操作员需要在“皮带传动喂纱器（Belt feeder）”方框中设置用于图案的皮带传动喂纱器数量，这样系统将汇总报告所有皮带传动喂纱器消耗的纱线总量。在本例中，喂纱器地址为1，数量为15。皮带喂纱器将形成一个独立的组，而如下图所示，该组不会参与正常的重复。

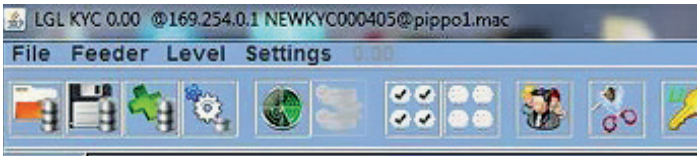


# 7 - YCM

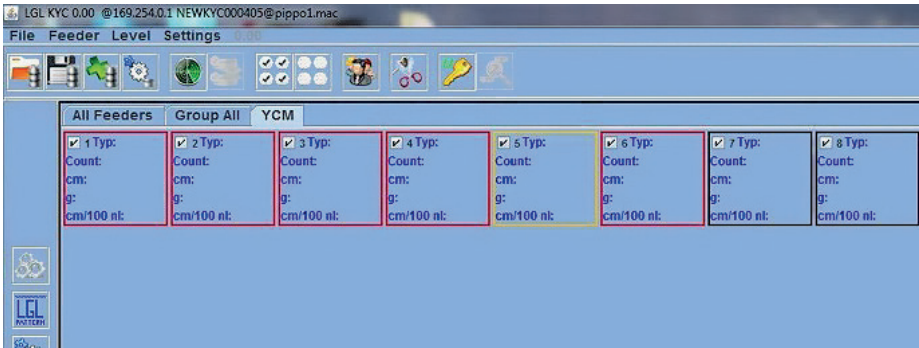


选中的皮带传动喂纱器只有1号。可以选择多个皮带传动喂纱器。在任何情况下，它们都不会参与重复（REPEAT）命令


终止组创建后，可以随时保存配置。 .mac文件将保存在PC上所需的文件夹中并加载到JAVA上，显示于屏幕的左上角（下图中为Pippol1.mac）。

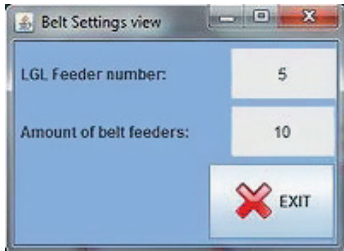


单击YCM选项卡，负责皮带传动喂纱器纱线消耗量的喂纱器将显示在黄色圆圈中。

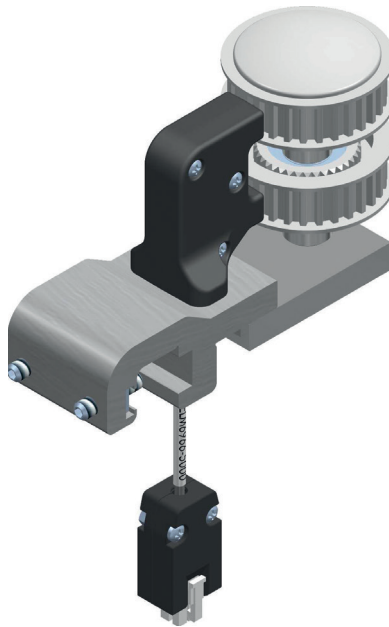




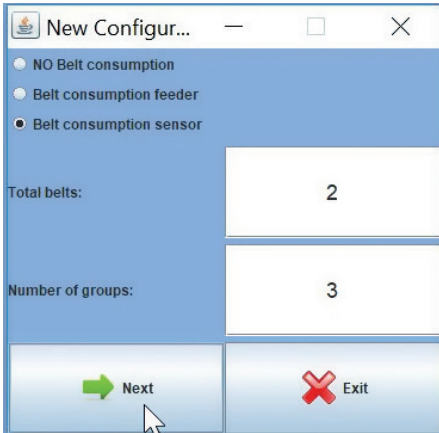
按钮  将提供有关皮带传动喂纱器地址的所有信息，以及花型涉及的皮带传动喂纱器的数量。



## 7.6.2 皮带传感器



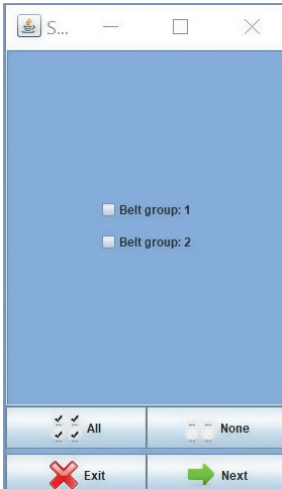
如果选择了皮带消耗量传感器，则将显示以下屏幕：



皮带总数 (传感器支持的最大皮带数: 2)

喂纱器组数, 不包括皮带


示例中选择了 2 个皮带组和 3 个喂纱器组。按“NEXT (下一步)”。以下屏幕与皮带组有关：



选择皮带组，然后按“下一步 (NEXT)”  
皮带组 1 对应于  
传感器上的顶部皮带  
皮带组 2 对应于  
传感器上的底部皮带。  
选择实际已连接到皮带传动喂纱器的一  
条或多条皮带。

## 7 - YCM

选定的每个皮带组都必须具备以下信息（此处显示的是皮带组 2 的相关信息）：



组名称

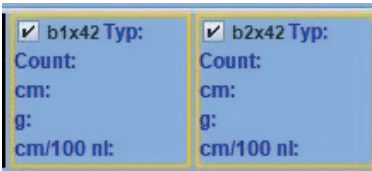
皮带传动喂纱器轮直径


花型涉及的皮带传动喂纱器的数量

按“NEXT（下一步）”即可正常进行组配置（请参阅第 6 章）。操作员必须为 3 个喂纱器组分别命名并选择相关喂纱器。

此程序结束时，喂纱器将与两个皮带组一同

显示在 YCM 页面中。每个皮带组均将显示为一个边框呈黄色的喂纱器方框。

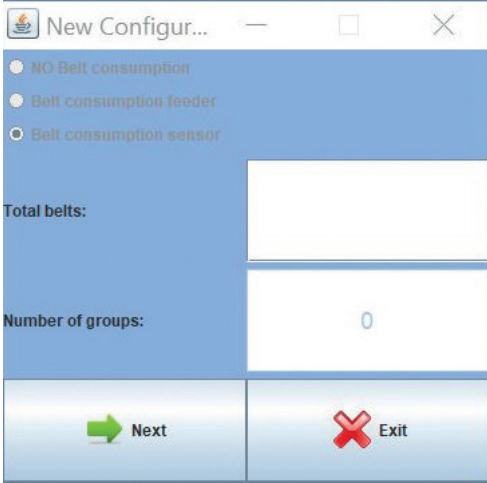


YCM 页面左下角的按钮  还允许操作员设置未安装 LGL 喂纱器的机器上的皮带传动喂纱器组。当然，机器上必须安装皮带传感器和 KYC 设备。

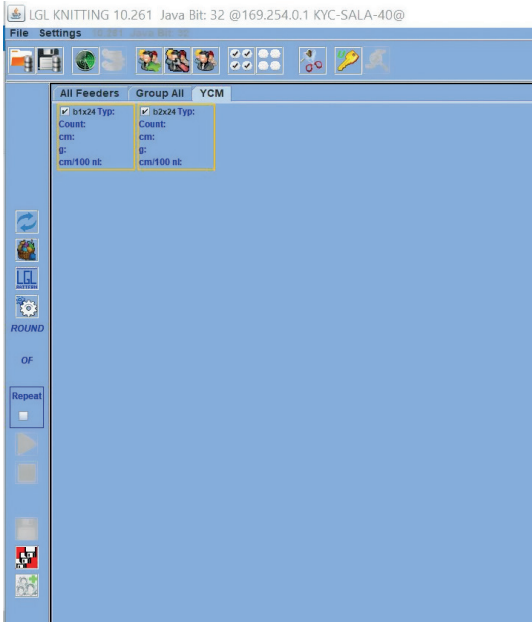
打开 global knitting 程序，访问 YCM 页面，然后单击该按钮。

## 7 - YCM

此时将显示以下屏幕，操作员可在该屏幕中设置皮带组，但不能设置喂纱器组：



如下图所示，该程序最后将仅报告皮带组的相关情况：



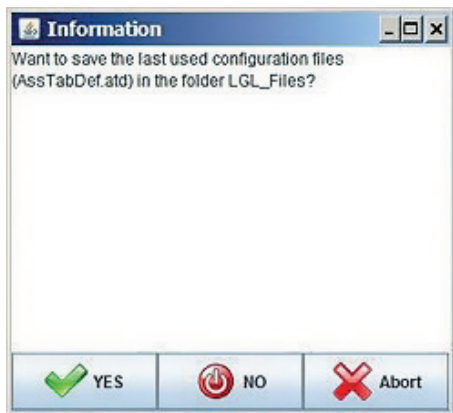
注意： 还可用于从 YCM 页面将皮带传感器添加到现有机器配置中



## 8 - 关闭应用程序

### 8.1 关闭应用程序

关闭应用程序时，将显示此画面



按“是（**YES**）”将保存最后一个配置文件，而应用程序再次启动时，该文件立即可用。

按“否（**NO**）”将不保存正在使用的配置。

按“中止（**Abort**）”将返回主窗口。







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