



Author of the manual: Walter Cuter

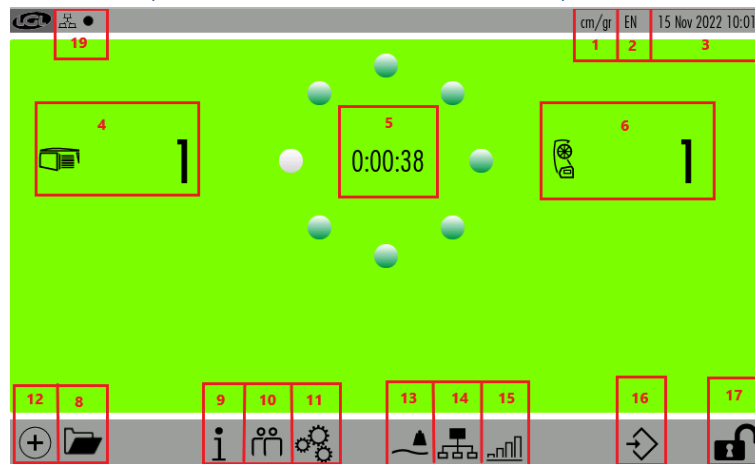
Sommario

1.	SCHERMO PRINCIPALE	3
1.1	MACCHINA IN MOTO (SCHERMO DI COLORE VERDE)	3
1.2	MACCHINA FERMA (SCHERMO DI COLORE ROSSO)	4
2.	FEEDERS IN ALARM	5
3.	SMART UTILITY	6
3.1	OFFSET	6
4.	INFORMAZIONI	7
4.1	DIAGNOSTICA.....	8
4.2	KYC FIRMWARE UPDATE (solo per utenti advanced)	8
5.	LIVELLO DI ACCESSO.....	9
6.	IMPOSTAZIONI GENERALI	10
6.1	IMPOSTAZIONI DI RETE	11
6.2	IMPOSTAZIONI ENCODER	11
6.3	IMPOSTAZIONI MODBUS	12
7	FUNZIONE KLS.....	12
7.1	FUNZIONE KLS CON BELT SENSOR	13
8	FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO).....	14
8.1	CONSUMO FILO: ALIMENTATORI IN OGNI GRUPPO.....	15
8.2	IMPOSTAZIONI FILO	15
8.3	IMPOSTAZIONI GENERALI CONSUMO FILO	15
8.4	IMPOSTAZIONI DISPOSITIVO A CINGHIA.....	16
9	PARAMETRI READ/WRITE	16
9.1	MODIFICA PARAMETRI.....	17
9.2	PARAMETRI PER GLI ALIMENTATORI DI UNO STESSO GRUPPO	18
9.3	MODIFICARE IL VALORE DI UN PARAMETRO	18
9.4	CREARE E MODIFICARE I GRUPPI	19
9.4.1	ASSOCIAZIONI GRUPPI	20
10	GRAFICO DEL PARAMETRI.....	20
11	FUNZIONE SYF (SYNCHRONOUS YARN FEEDING)	22
11.1	CALIBRAZIONE SYF	23
12	YARN SPEED CONTROL (YSC).....	24
12.1	CALIBRAZIONE YSC.....	24
12.2	PROCEDURA PER YSC	25

13	FUNZIONE ORDITOIO (solo per TWIN).....	26
14	ANALISI DATI E CONTROLLO DA REMOTO	27
15	REVISIONE MANUALE	28

1. SCHERMO PRINCIPALE

1.1 MACCHINA IN MOTO (SCHERMO DI COLORE VERDE)





Pic. 1

Premendo  (icona n°12)



Pic. 1b

- 1= Unità di misura (cm/g oppure inch/lbs. Per cambiare usare icona 11 )
- 2= Lingua (italiano oppure inglese. Per cambiare usare icona 11 )
- 3= Data
- 4= Numero di alimentatori LGL ad accumulo connessi.
- 5= Timer (Dice da quanto tempo la macchina sta girando oppure è ferma. Si resetta ad ogni cambio di stato della macchina)
- 6= Numero di alimentatori LGL positivi (SPIN o TWIN) connessi.
- 7= Smart Utility (vedi capitolo 3)
- 8= Per aprire un nuovo file di configurazione salvato.
- 9= Informazioni sul dispositivo (vedi capitolo 4).
- 10= Livello di accesso (User oppure Advanced. L'icona 10 è USER)
- 11= Impostazioni generali (vedi capitolo 6)
- 12= Cambia la pagina delle icone
- 13= Funzione YCM (vedi capitolo 7)
- 14= Gruppi e parametri (vedi capitolo 8)
- 15= Grafico dei parametri (vedi capitolo 9)

16= Per salvare la configurazione attuale.

17= Tenere premuto per bloccare lo schermo (Per agevolare operazioni di pulizia)

18= Funzione SYF (vedi capitolo 11)

19= Stato della rete:



= LAN. Il punto nero lampeggia quando il dispositivo è connesso. Se non c'è connessione, il punto nero non c'è.




=WIFI. Il punto nero lampeggia quando il dispositivo è connesso. Se non c'è connessione, il punto nero non c'è.

20= Funzione YSC (capitolo 12)

21= Funzione orditoi (capitolo 13)

22= Analisi dati e controllo da remoto (capitolo 14)

Tenere premuto  (in alto a sinistra) per fare uno screenshot (Bisogna inserire una chiavetta USB). L'immagine verrà salvata in un'apposita cartella denominata "Screenshot".

1.2 MACCHINA FERMA (SCHERMO DI COLORE ROSSO)

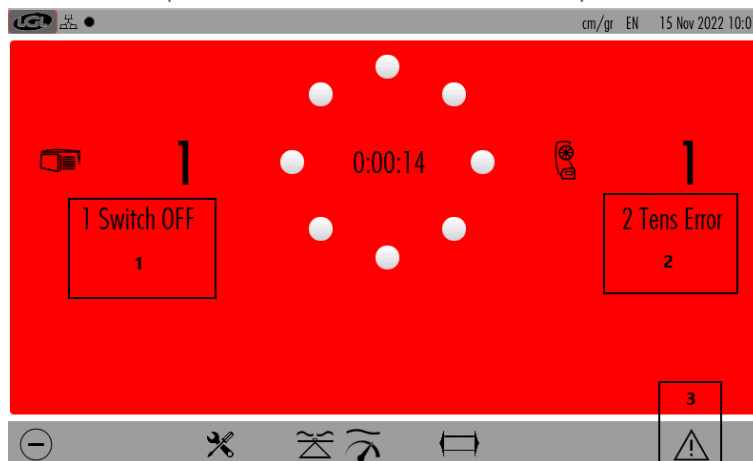


Fig. 2

1= Alimentatore negativo in allarme con spiegazione.

2= Alimentatore SPIN/TWIN in allarme con spiegazione.

3= Premere per avere maggiori dettagli sull'allarme evidenziato (Vedi capitolo 2)

2. FEEDERS IN ALARM

L'allarme esce sullo schermo come nella figura seguente:

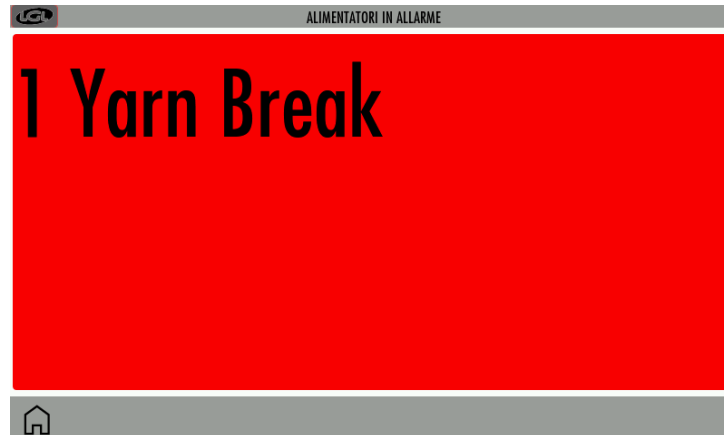





Fig 2a

Premendo  e poi  o , compare la figura3. Appare una lista di tutti gli alimentatori in allarme. Premere i pulsanti per avere più informazioni.

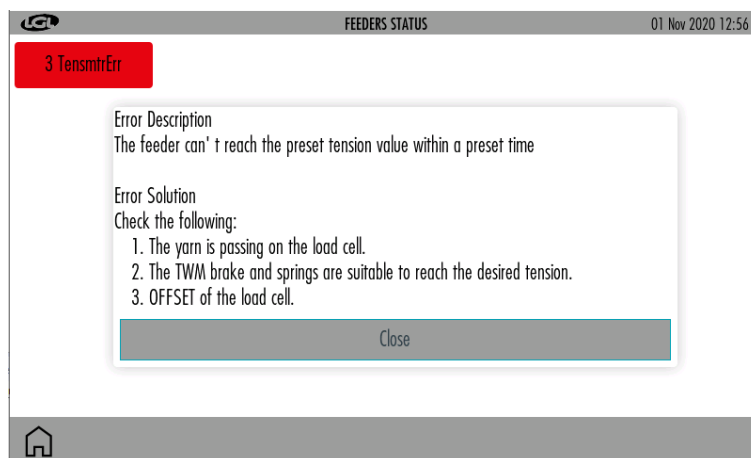


Fig.3

3. SMART UTILITY

Dalla schermata principale (figura1) Premere  :

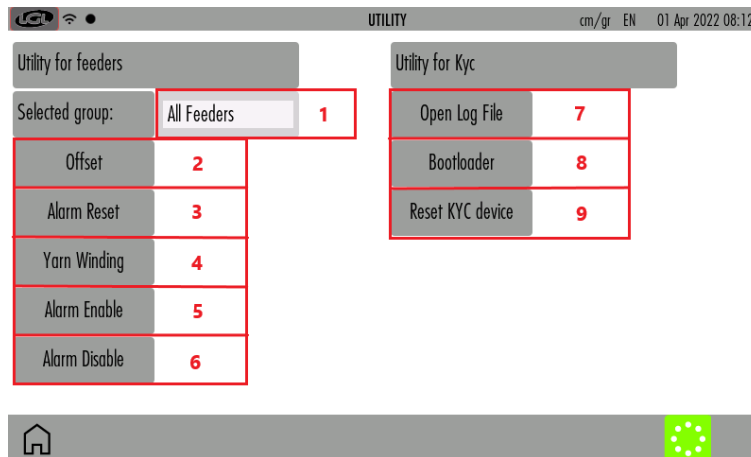


Fig. 4

- 1= Premere per selezionare il Gruppo di alimentatori
- 2= Comando di Offset (Vedi capitolo dedicato)
- 3= Comando di reset allarmi: resetta gli allarmi sugli alimentatori selezionati.
- 4= Comando di Yarn winding: solo su alimentatori TWIN e SPIN, li spegne. Gli alimentatori sono alimentati e rispondono ai messaggi, ma non si muovono. Serve per infilare il filo senza provocare reazioni del sensore di tensione.
- 5= Comando di abilitazione allarmi
- 6= Comando di disabilitazione allarmi
- 7= Per aprire un file di log localizzato sulla SD card.
- 8= Per mandare il dispositivo KYC in Bootloader (per utenti esperti)
- 9= Per resettare il dispositivo KYC (per utenti esperti)

3.1 OFFSET

Premere "Offset" :



Fig. 5

Ci sono 4 scritte, l'operatore deve eseguire la prima e poi premere ✓, la seconda e poi premere ✓ e così via.

La prima scritta è valida solo per alimentatori positive (TWIN e SPIN), quindi nel caso di soli alimentatori ad accumulo, premere ✓ direttamente e passare alla seconda scritta. Qui bisogna rimuovere il filo dalla cella, questo è molto importante.

Dopo (e solo dopo) aver rimosso il filo dalla cella di carico, premendo ✓ sulla terza scritta, il sistema esegue l'offset per le celle (ovvero individua il punto di 0 grammi).

L'ultima scritta ricorda di rimettere il filo sulle celle di carico al termine della procedura.

4. INFORMAZIONI

Premere **i** :

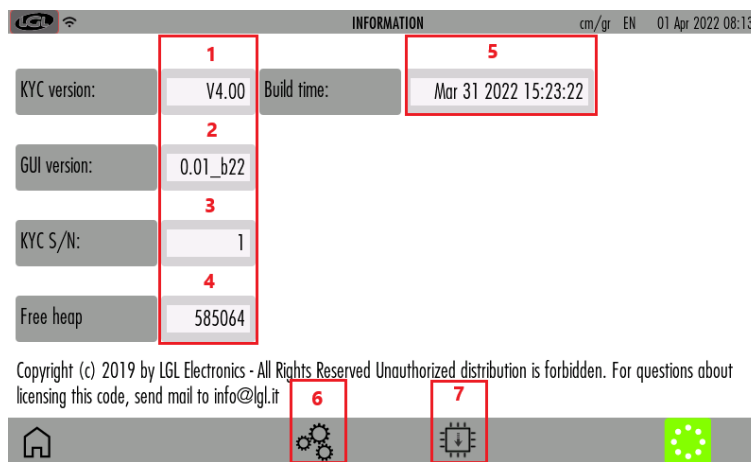


Fig.6

- 1= Versione firmware KYC
- 2= Versione software GUI
- 3= Numero di serie KYC
- 4= Memoria libera disponibile (utenti esperti)
- 5= Data firmare del KYC
- 6= Pagina di diagnostica (vedi capitolo 4.1)
- 7= Aggiornamento firmware KYC (vedi capitolo 4.2)

4.1 DIAGNOSTICA

Premere  :

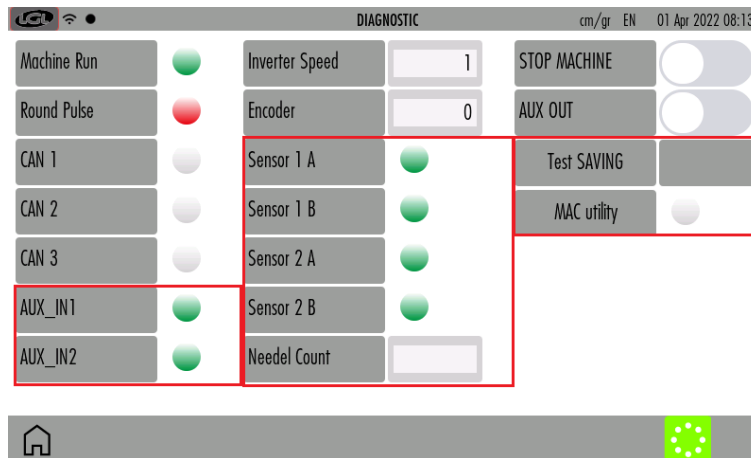


Fig.7

Le funzioni nei riquadri rossi sono disponibili solo per utenti advanced.

4.2 KYC FIRMWARE UPDATE (solo per utenti advanced)

Premere  :

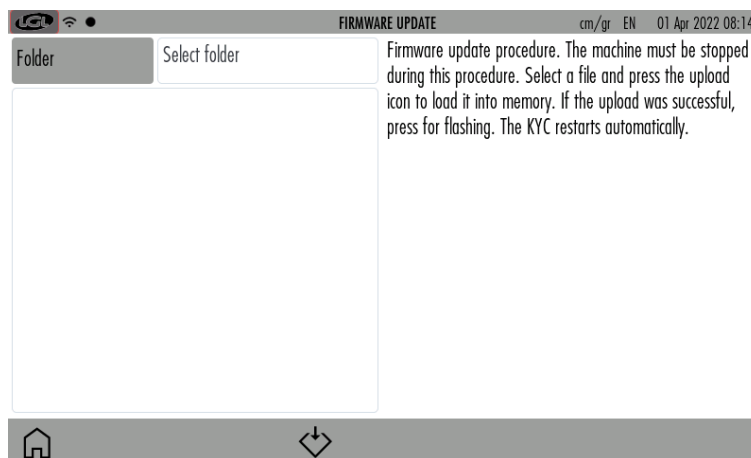



Fig.8


Inserire la penna USB con il file di aggiornamento nel KYC. Selezionare il file, questo deve necessariamente essere nella cartella principale della penna (USB root) e si chiama: "KYCTouch4.XX.srec".

Premere  per copiare il software sul KYC. La copia è scandita dall'avanzamento di una barra verde. Alla fine della copia appare una icona a forma di tuono. Premendo l'icona il file viene eseguito, il KYC si spegne e si riaccende dopo circa 15 secondi, aggiornato e pronto.

NOTA: Il file system della penna USB deve essere FAT o FAT32.

5. LIVELLO DI ACCESSO

Questa funzione permette all'operatore esperto di impostare una password per modificare i parametri sul dispositivo KYC. Un operatore sprovvisto di tale password può solo visualizzare i parametri ma non modificarli.

Dalla schermata principale premere  :

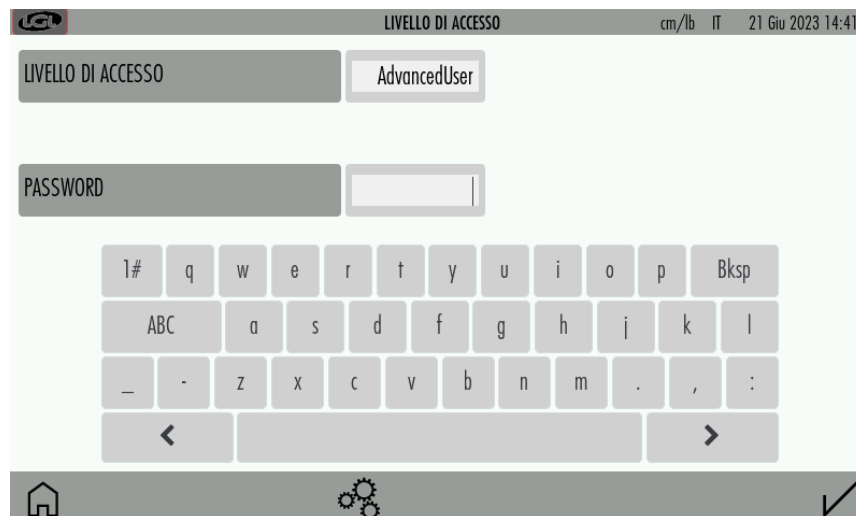


Fig.9

Premere  (fig. 9A):

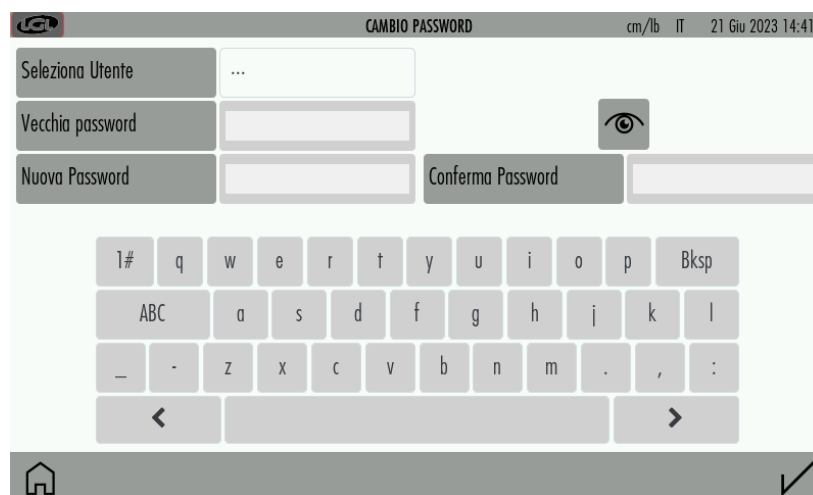



Fig.9A


Selezionare utente Select user (Base User o Advanced User), Inserire password and premere  .

Base User: read only

Advanced user: read and write

Per tornare all'utente standard, premere ✓ senza inserire nessuna password.

6. IMPOSTAZIONI GENERALI

Dallo schermo principale (figura 1) premere  :

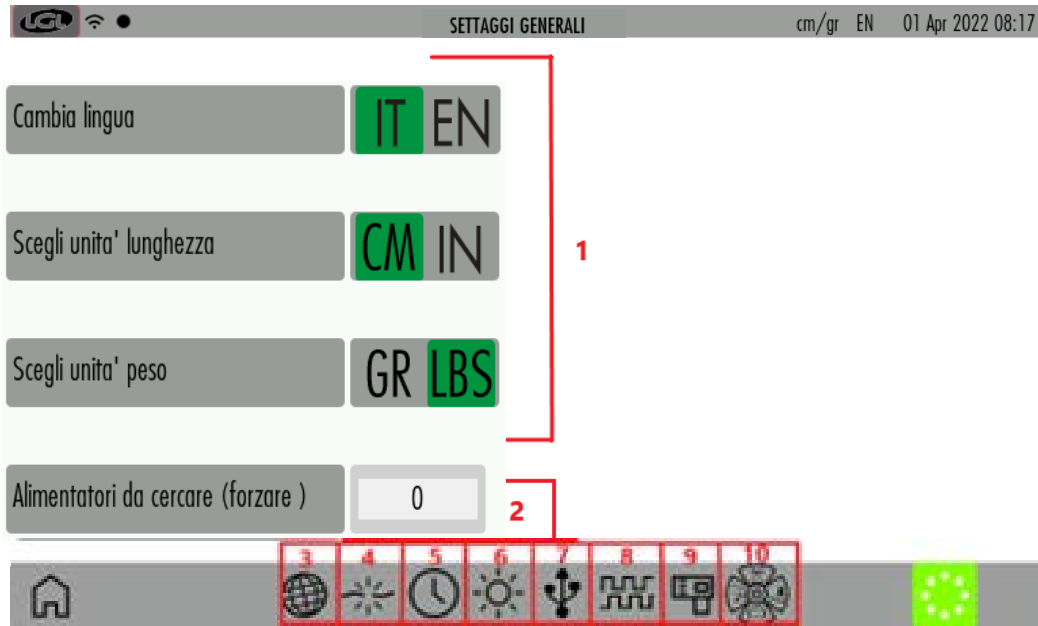




Fig. 10

- 1= Per cambiare unità di misura.
- 2= Quantità di alimentatori su cui forzare la lettura (nel caso di più di 300 alimentatori collegati).
- 3= Impostazioni di rete (vedi paragrafo dedicato)
- 4= Funzione KLS (vedi paragrafo dedicato)
- 5= Impostazioni data e ora
- 6= Luminosità dello schermo e tempo di sleep.
- 7= Trasferisce un file a penna USB esterna. Selezionare il file e premere > . Se si vuole cancellare un file nella SD card, selezionare il file e premere 
- 8= Impostazioni encoder (per utenti advanced, vedere paragrafo dedicato, solo per tecnici LGL)
- 9= Impostazioni MODBUS (per utenti advanced, vedere paragrafo dedicato, solo per tecnici LGL)
- 10= Abilitazione di particolari funzioni (vedere capitolo dedicato, solo per tecnici LGL)

6.1 IMPOSTAZIONI DI RETE

Premere  :

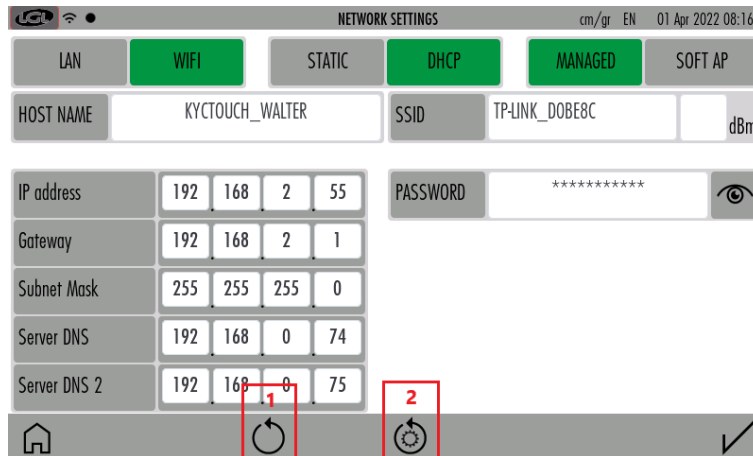





Fig. 11

Modificare le impostazioni e premere  per confermare.

1= Premere per iniziare la ricerca di access point.

2= Premere per resettare alle impostazioni di rete di fabbrica. Premere  per confermare.

6.2 IMPOSTAZIONI ENCODER

Premere  :

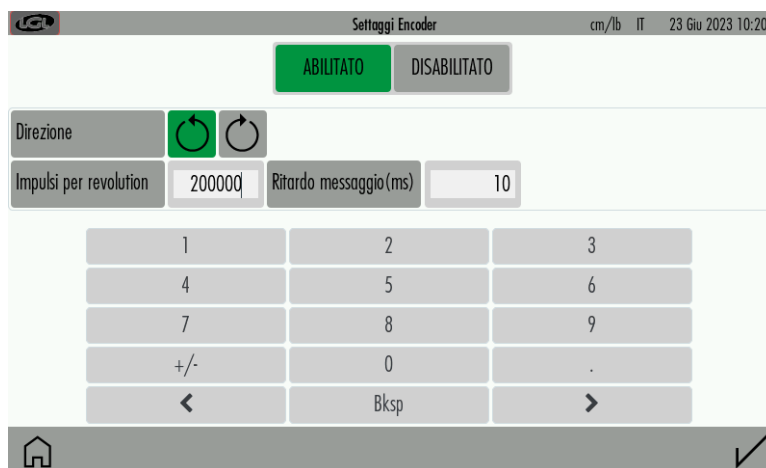



Fig.12

Modificare le impostazioni e premere  per confermare. Il KYC verrà riavviato.

Le impostazioni ENCODER presuppongono un encoder esterno collegato al KYC. L'ENCODER esterno è previsto con gli alimentatori TWIN equipaggiati con funzione SYF.

6.3 IMPOSTAZIONI MODBUS

MOD BUS è un protocollo di comunicazione che permette agli alimentatori LGL di comunicare in modo bidirezionale con un Sistema esterno (ad esempio un ERP). Il protocollo deve essere implementato nel sistema esterno per poter comunicare con gli alimentatori.

Premere  :

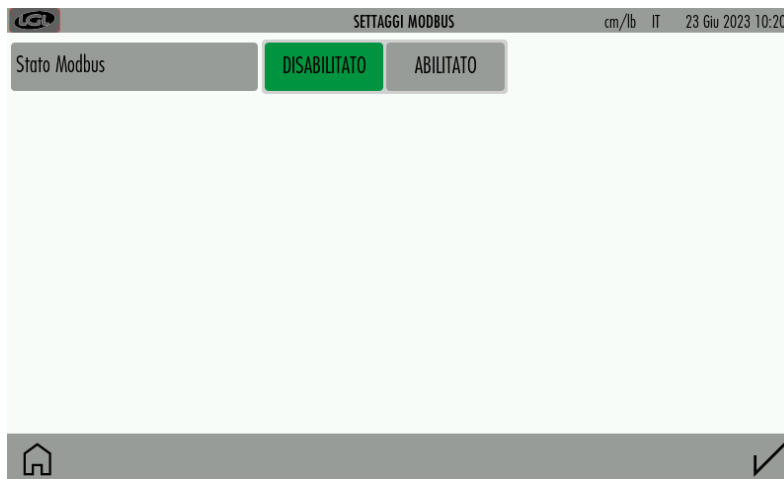



Fig.13

Modificare le impostazioni e premere  per confermare. Il KYC verrà riavviato.

7 FUNZIONE KLS

La funzione KLS permette agli alimentatori di fermare la macchina se il filo si rompe tra l'alimentatore e la macchina. La funzione è implementata sugli alimentatori ad accumulo. Per maggiori informazioni consultare il manuale dell'alimentatore.

Premere  ; ci sono due possibilità, un funzionamento che prende i segnali dell'inverter e di run macchina dalla macchina stessa, e un funzionamento che prende detti segnali da una rotella installata su una cinghia (sensore LGL RPMF):

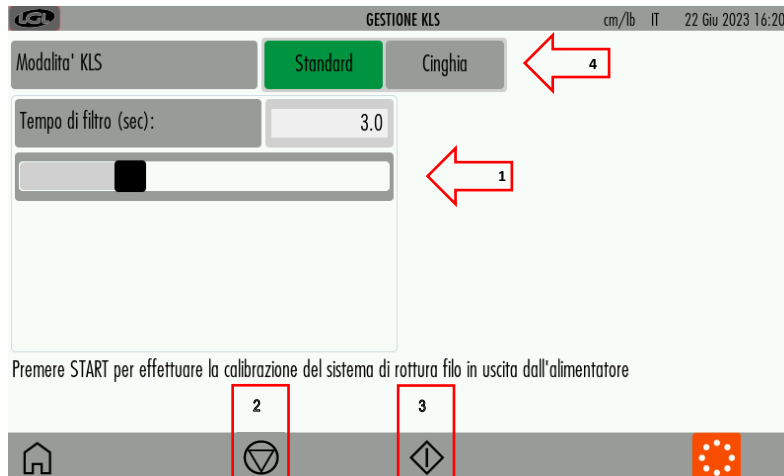
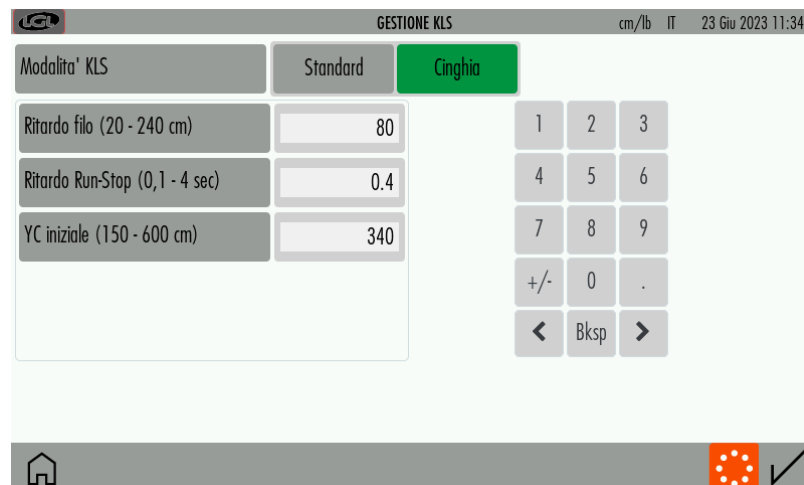


Fig. 14

- 1= Spostare il pulsante a slitta per cambiare il tempo di filtro (valore di default=3secondi. Di solito non serve cambiare questo valore)
- 2= Questo pulsante appare soltanto quando la funzione è stata attivata e disattiva la funzione (possibile fermare il controllo KLS solo a macchina ferma). Attenzione: la macchina non si fermerà se il filo si rompe tra l'alimentatore e la macchina.
- 3= Questo pulsante fa partire la calibrazione della funzione KLS (possibile solo a macchina ferma). Una volta premuto, avviare la macchina, farla girare per almeno 10 secondi e fermarla. Poi farla ripartire. Il sistema viene attivato sulla ripartenza della macchina. Per ulteriori informazioni consultare il manuale dell'alimentatore.
- 4= Per selezionare dove il sistema prende i segnali necessari: i segnali dell'inverter e di Run dalla macchina (standard) oppure dal sensore LGL- RPMF (cinghia, vedi capitolo 7.1).

7.1 FUNZIONE KLS CON BELT SENSOR

Grazie al sensore LGL-RPMF collegato alla cinghia degli alimentatori positivi, il sistema riesce a ricavare la velocità della macchina e quindi il movimento, controllando così lo scorrimento del filo durante la marcia.



- a. collegare il sensore LGL-RPMF nell'ingresso a quattro uscite accanto al connettore principale del KYC Touch. Il KYC Touch riconoscerà automaticamente il sensore collegato.

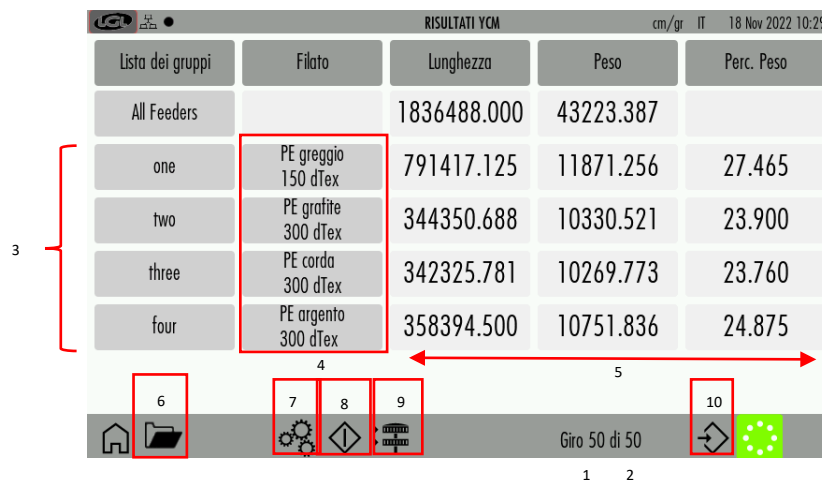
- b. nella pagina di impostazioni KLS, impostare la fonte di acquisizioni dati “Cinghia”
- c. cambiare (se necessario) i parametri impostati:
 - Ritardo Filo (20-240 cm; default 80cm);
 - Ritardo Run-Stop (0,1 – 4 sec; default 0.4s);
 - YC iniziale (150-600 cm; default 340cm).

I valori di questi parametri scritti nella figura sono quelli di default, e vanno bene nella maggioranza dei casi.

Assicurarsi che la cinghia stia mettendo in moto la rotella inferiore: il segnale, per questo utilizzo, viene prelevato solamente da una delle due rotelle: quella inferiore.

8 FUNZIONE YCM (CONSUMO FILO)

Premere  :



Lista dei gruppi	Filato	Lunghezza	Peso	Perc. Peso
All Feeders		1836488.000	43223.387	
one	PE greggio 150 dTex	791417.125	11871.256	27.465
two	PE grafite 300 dTex	344350.688	10330.521	23.900
three	PE corda 300 dTex	342325.781	10269.773	23.760
four	PE argento 300 dTex	358394.500	10751.836	24.875

1 2

Fig. 15

- 1= Contatore giri macchina.
- 2= Numero di giri totali dell'articolo.
- 3= Lista dei gruppi di alimentatori. Premendo sul pulsante con il nome del Gruppo si visualizzano le informazioni per gli alimentatori di quel gruppo (Vedi capitolo dedicato).
- 4= Impostazioni del filo per ogni gruppo (un filo per gruppo). Premere ciascun pulsante a fianco del nome del gruppo (nella figura il tipo e titolo di filo è già scritto sul pulsante) per cambiare le informazioni (Vedi capitolo dedicato).
- 5= Valori di consumo filo.
- 6= Per aprire i file salvati con il consumo filo.
- 7= Impostazioni generali consumo filo (Vedi capitolo dedicato).
- 8= Fa partire la funzione consumo filo.
- 9= Impostazioni del dispositivo di conteggio consumo filo degli alimentatori a cinghia. (Vedi capitolo dedicato)
- 10= Per salvare il file con i dati del consumo.

8.1 CONSUMO FILO: ALIMENTATORI IN OGNI GRUPPO

Premere il pulsante con il nome del Gruppo in figura 15. Appare la figura 16:

three	Yarn	Lenght	Weight	Lenght 100 needles
3 ECM2021	PE corda 300 dTex	22012.840	660.385	18.344
7 ECM2021	PE corda 300 dTex	22698.699	680.961	18.916
11 ECM2021	PE corda 300 dTex	22110.820	663.325	18.426
15 ECM2021	PE corda 300 dTex	23025.301	690.759	19.188
19 ECM2021	PE corda 300 dTex	23286.580	698.597	19.405
23 ECM2021	PE corda 300 dTex	21996.510	659.895	18.330

Fig. 16

- 1= Per inserire l'indirizzo dell'alimentatore di cui vogliamo visualizzare le informazioni del consumo.
- 2= YCM Start/Stop
- 3= Premere per ripetere automaticamente il calcolo del consumo filo ad ogni articolo prodotto.


8.2 IMPOSTAZIONI FILO

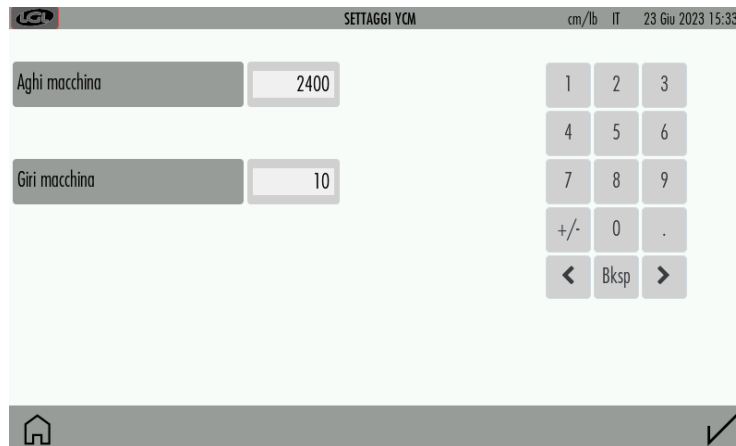
In figura 15 premere il pulsante a fianco del nome del gruppo per inserire le informazioni del filo:

Pic. 17

Inserire le impostazioni del filo per gli alimentatori nel Gruppo selezionato (gruppo “one” nell’esempio). Tipo di filo, titolo e unità di misura.

8.3 IMPOSTAZIONI GENERALI CONSUMO FILO


In figura 15 premere  :



Pic. 18

Inserire il numero di giri macchina dell'articolo e il numero di aghi della macchina per maglieria. Queste informazioni sono necessarie al calcolo del consumo filo.

8.4 IMPOSTAZIONI DISPOSITIVO A CINGHIA

In figura 15 premere  :

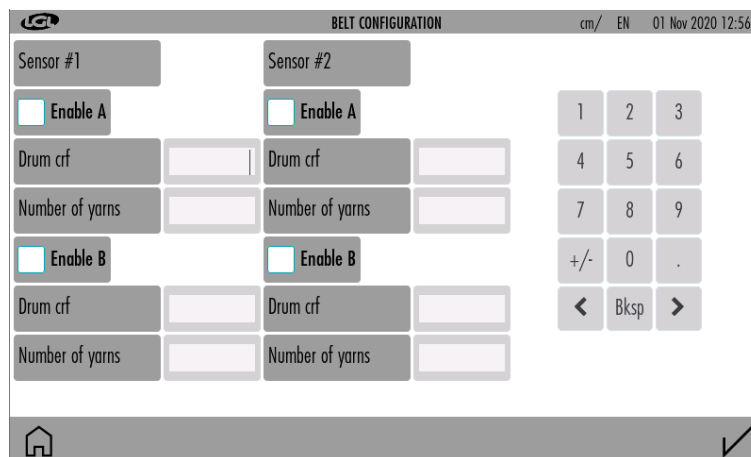



Fig. 19

Selezionare "Enable A" o "Enable B" per abilitare la cinghia desiderata. Due cinghie sono disponibili.

- Drum crf: è la circonferenza del tamburo del dispositivo a cinghia
- Number of yarns: quanti alimentatori a cinghia vengono usati con lo stesso tipo di filo. Sono possibili due tipi diversi di filo (uno per ogni cinghia)

9 PARAMETRI READ/WRITE

Dalla schermata principale (figura 1) premere  :

Lista dei gruppi	T des. dgr	T read dgr	Select	Select	Select
All Feeders	1				
one	0	-1			
two	30	0			
three	40	1			
2	3				

Fig.20

Su questa pagina si possono vedere fino a 5 parametri per ogni Gruppo di alimentatori. Il valore riportato è quello letto dal primo alimentatore di ogni gruppo.

- 1= Premere sul nome di ogni parametro oppure su “Select” per cambiare il parametro da visualizzare. (Vedi capitolo dedicato 9.1)
- 2= Premere il pulsante con il nome di ogni gruppo per visualizzare informazioni per ogni alimentatore del gruppo (Vedi capitolo dedicato 9.2).
- 3= Premere il pulsante con il valore per cambiare il valore del parametro per tutti gli alimentatori del gruppo. Se il valore è read-only, apparirà un messaggio. Vedi capitolo dedicato.
- 4= Premere per creare o modificare I gruppi (Vedi capitolo dedicato 8.4)
- 5= Premere per cancellare la configurazione.

9.1 MODIFICA PARAMETRI

Premere sul pulsante con il nome del parametro oppure su “select”:

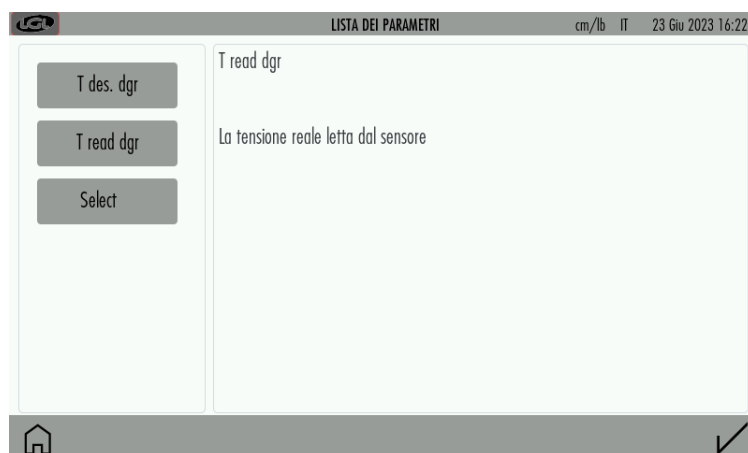


Fig. 21

Vengono visualizzati tutti i parametri disponibili per il Gruppo.

Premere sul pulsante del parametro, sulla destra dello schermo appare una sua descrizione.

9.2 PARAMETRI PER GLI ALIMENTATORI DI UNO STESSO GRUPPO

Premere il pulsante con il nome del Gruppo:

		GESTIONE PARAMETRI				cm/lb IT 23 Giu 2023 16:23
1	one	T des. dgr	T read dgr	OYB SW Tmr	EN OFF Stp	Sens. Ftc
	1 ECO2054	0	-1	0	0	0
	2 ECO2802	40	-3	0	0	0
	3 ECM2054	40	-8	0	0	0
		3				
Vai al feeder		Alimentatori 3				

Fig. 22

- 1= Premere per cambiare il gruppo
- 2= Premere per cambiare il parametro da visualizzare
- 3= Premere per cambiare il valore del parametro per tutti gli alimentatori di un gruppo. Se il parametro è read only, apparirà un messaggio (vedi capitolo 8.3).
- 4= Per inserire l'indirizzo dell'alimentatore di cui vogliamo visualizzare le informazioni.
- 5= Numero di alimentatori nel gruppo

9.3 MODIFICARE IL VALORE DI UN PARAMETRO

Premere il pulsante con il valore del parametro per cambiare il valore per un alimentatore in particolare o per tutti gli alimentatori del gruppo:

		CAMBIO VALORE PARAMETRO		cm/lb IT 23 Giu 2023 16:23
Alimentatore:	1	1		
Versione:	ECO2054			
Parametro	T des. dgr			
Valore Attuale:	0			
Cambia a tutti gli alimentatori	2			
Inserisci il nuovo valore	3			


Fig. 23

- 1= Indirizzo dell'alimentatore.

2= Se selezionato, il valore verrà cambiato per tutti gli alimentatori del gruppo. Se non selezionato, il valore cambierà solo per l'alimentatore specificato nell'indirizzo (in questo caso l'alimentatore 5)

3= Inserire nuovo valore e premere ✓

9.4 CREARE E MODIFICARE I GRUPPI

Dalla figura 20, Premere :

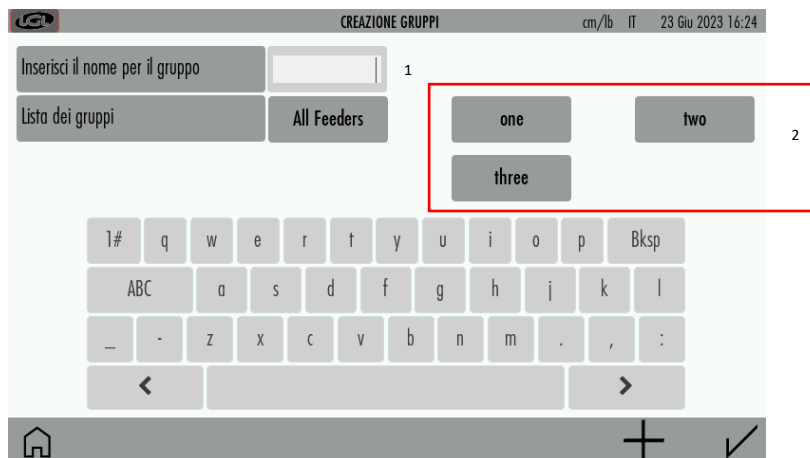




Fig.24

- 1= Inserire il nome e premere  per aggiungerlo alla lista (Vedi capitolo dedicato)
- 2= Lista dei gruppi già creati.

Quando tutti i gruppi hanno il loro nome, Premere  per continuare con il passo successivo, che consiste nell'associare ogni alimentatore con il suo gruppo (9.4.1).

Per cancellare oppure rinominare un Gruppo, tenere premuto il pulsante del gruppo all'interno della lista.

9.4.1 ASSOCIAZIONI GRUPPI



fig.25

- 1= Nome del Gruppo pronto per associarvi gli alimentatori. Premere sul quadratino dell'alimentatore per assegnarlo al gruppo.
- 2= Per cambiare il gruppo. Ci si può muovere in avanti oppure tornare indietro se si vuole modificare.
- 3= Una volta stabilita la ripetizione, premendo il pulsante, si associano tutti i rimanenti alimentatori.
- 4= Per cancellare l'associazione.

Premere ✓ per confermare.

10 GRAFICO DEL PARAMETRI



Dallo schermo principale (figura 1) Premere  e poi  :



Fig. 26

- 1= Selezionare se si vuole il grafico del parametro di un solo alimentatore.
- 2= Selezionare se si vuole il grafico del parametro di tutti gli alimentatori dello stesso gruppo.
Per selezionare il gruppo, premere su “All Feeders”
- 3= Selezionare il parametro.
- 4= E' possibile impostare un valore di riferimento del parametro con un controllo in percentuale. Se il valore letto differisce dal valore di riferimento di più della percentuale, il grafico di quello specifico alimentatore diventerà rosso.
- 5= Minimo valore permesso (%).
- 6= Massimo valore permesso (%).

Premere ✓ :

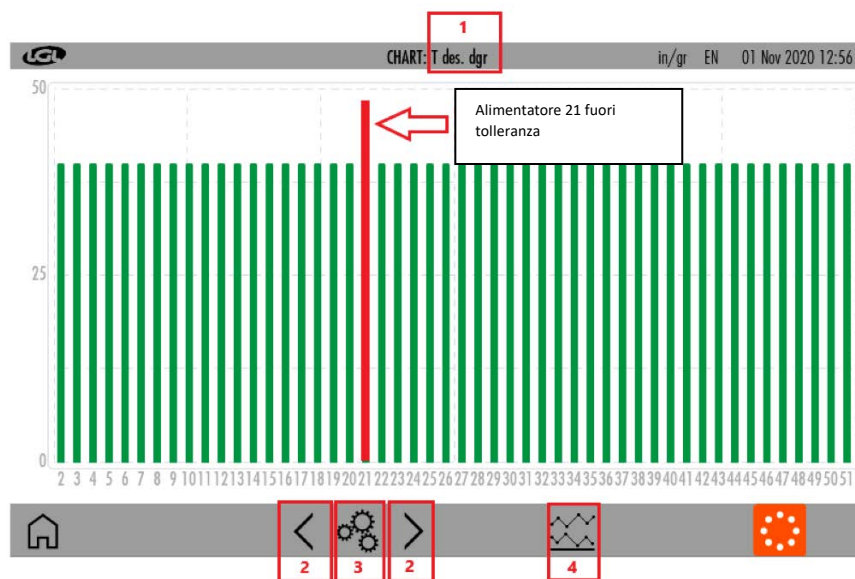


Fig. 27

- 1= Parametro mostrato
- 2= Premere per scorrere se ci sono più alimentatori di quelli che lo schermo possa mostrare.
- 3= Premere per modificare le informazioni del grafico (Fig. 26)
- 4= Premere per visualizzare il grafico dei valori minimi e massimi letti. (Fig. 28)

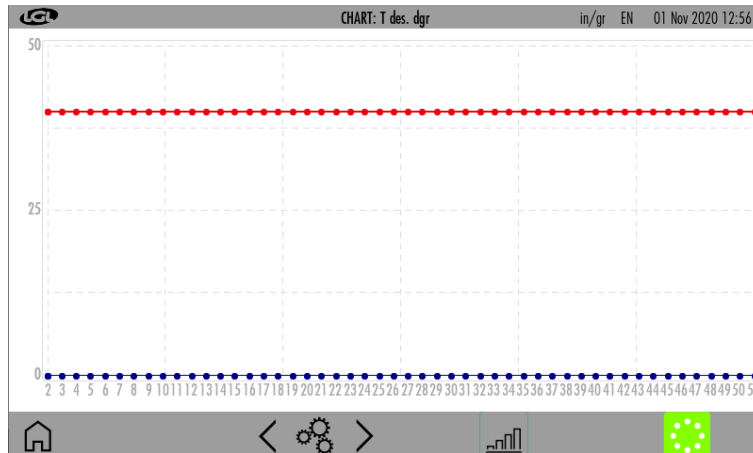


Fig. 28

11 FUNZIONE SYF (SYNCHRONOUS YARN FEEDING)

Questa funzione è disponibile solo sul modello TWIN equipaggiato con la scheda LGL272. Non è disponibile su altri prodotti LGL.

L'alimentatore fornisce una quantità di filo costante sincronizzata con la macchina. Il sensore di tensione viene usato solo per fornire l'informazione sulla tensione del filo e per gli allarmi, ma non entra nel funzionamento dell'alimentatore. Questa funzione viene utilizzata per produrre tessuti lisci con il Twin.

Dalla schermata principale premere  :

SYF FUNCTION				
Groups list	Status	Coherence T.des	Desired Value	T.des value
All Feeders	Not consistent	Not consistent	0	45
group1	DISABLE	Not consistent	0	45
group2	ENABLE	Consistent	40	40
group3	ENABLE	Consistent	40	40
1	2	3	4	5

Fig.29


- 1= Lista dei gruppi. Premere su ciascun gruppo per iniziare la calibrazione (Vedi capitolo 11.1)
- 2= Stato del SYF per ogni gruppo (read only):
 - ENABLED: Tutti gli alimentatori del gruppo forniscono la stessa quantità di filo (un valore per ogni gruppo).
 - DISABLED: Tutti gli alimentatori del gruppo lavorano con il sensore di tensione.

Not consistent: gli alimentatori in un gruppo forniscono quantità di filo diverse. Bisogna ricalibrare.

3= Coerenza del valore di tensione desiderata durante la procedura di calibrazione. Tutti gli alimentatori in un Gruppo devono avere la stessa tensione desiderata durante la calibrazione. Consistent: tutti gli alimentatori nel Gruppo hanno la stessa tensione desiderata.

Not consistent: gli alimentatori in un gruppo hanno tensioni diverse.

4= Valore del consumo filo desiderato in cm/giro. Premere per modificare il valore (il valore può essere impostato attraverso la procedura di calibrazione oppure scritto direttamente in questa casella).

NOTA: Premendo sul valore, appare una nuova schermata, in cui premendo , la funzione SYF viene disabilitata e gli alimentatori del gruppo lavorano in tensione.

5= Tensione desiderata. Premere per modificare il valore.

11.1 CALIBRAZIONE SYF

Premere sul nome di un Gruppo in figura 29 per iniziare la calibrazione di quel gruppo, che ha l'obiettivo di impostare un consumo costante per il gruppo stesso. Vedere Fig.30:



Fig.30


1= Gruppo selezionato.

2= Durata della calibrazione in numero di giri macchina.

3= Quando la procedura di tuning è finita, il consumo di filo apparirà in questa casella.

4= Premere per cominciare o fermare la procedura.

5= Il numero di giri macchina aumenta da 0 al valore impostato (in 2) durante il tuning.


Quando la procedura di tuning è finita, il valore del consumo viene visualizzato e appare il simbolo . Premere sul simbolo per mandare il valore a tutti gli alimentatori del gruppo e attivare la funzione SYF.

12 YARN SPEED CONTROL (YSC)

Questa funzione è disponibile solo su alimentatori ad accumulo con alimentazione DC Ecompact e Ecopower.

YSC è una funzione che permette all'alimentatore equipaggiato con freno Attivo di controllare un riferimento di consumo filo durante un articolo liscio, e un riferimento di tensione durante un articolo jacquard.

Gli alimentatori possono passare automaticamente da un modo di funzionamento all'altro quando l'articolo passa da liscio a jacquard e vice versa.

Dalla schermata principale (figura 1b), premere  :

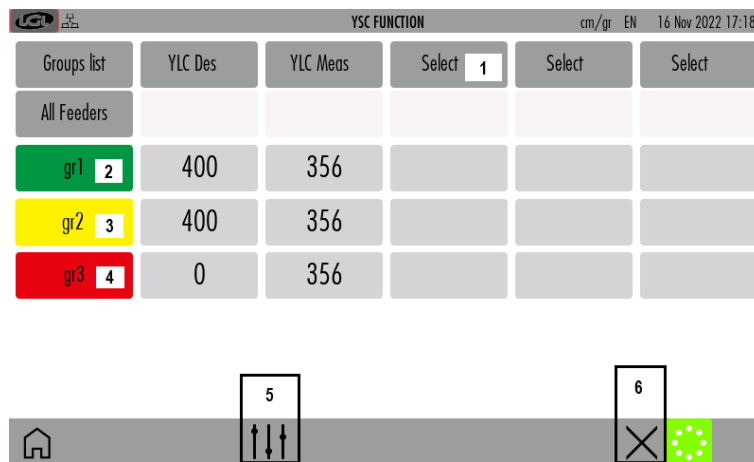


Fig. 31

1= Premere per selezionare I parametri YSC

2= Il rettangolo è verde perché l'YSC è attivo, e tutti gli alimentatori del gruppo seguono lo stesso riferimento di consumo.

3= Il rettangolo è giallo perché l'YSC è attivo ma ci sono alimentatori con diversi valori nello stesso gruppo.

4= Il rettangolo è rosso perché l'YSC non è attivo su tutti gli alimentatori del gruppo.

5= Pulsante di calibrazione (vedere capitolo 12.1)

6= Pulsante per disabilitare l'YSC per tutti gli alimentatori. Verificare le tensioni desiderate perché possono essere cambiate durante l'YSC.

12.1 CALIBRAZIONE YSC

Dalla schermata dell'YSC, premere  :

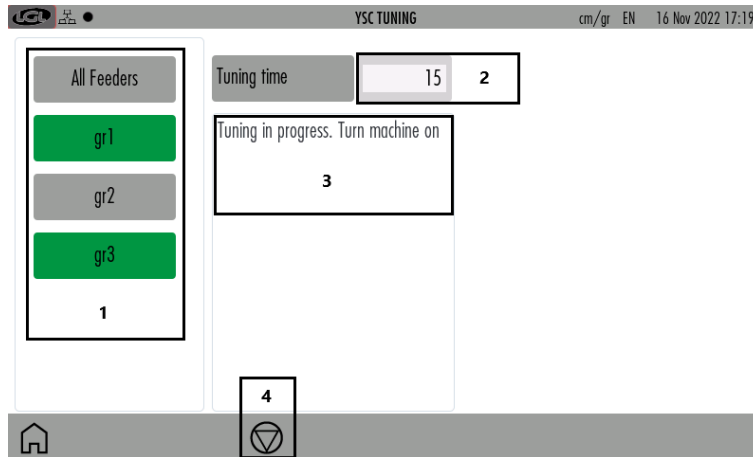


Fig. 32

- 1= Tenere premuto per selezionare o deselectare un Gruppo (verde= alimentatori in consumo; grigio= alimentatori in tensione)
- 2= per cambiare il tempo di calibrazione (default =15. Non cambiare questo numero)
- 3= informazione: calibrazione in corso, oppure fine calibrazione.
- 4= Pulsante per avviare o fermare la procedura di calibrazione.

12.2 PROCEDURA PER YSC

L'articolo deve essere liscio, tutti gli alimentatori dello stesso Gruppo devono consumare la stessa quantità di filo.

Selezionare il gruppo che deve funzionare con il riferimento di consumo.

Se la macchina è in marcia, fermarla.

Premere il pulsante per fare partire la calibrazione (numero 4 in figura 32).

Avviare la macchina e farla girare fino alla fine della procedura di calibrazione. Dopo circa 30 secondi la calibrazione finisce. Da quel momento in poi l'YSC è attivo e funzionante.

Ogni Gruppo che lavora in consumo sarà verde e ogni alimentatori appartenente al Gruppo regolerà lo stesso consumo muovendo il freno attivo.

Ciascun Gruppo che lavora in tensione sarà invece grigio.

Sul KYC è possibile visualizzare i parametri coinvolti nella funzione YSC:

YLC Meas: consume effettivo letto (sola lettura, in cm/2s).

YLC Des: E' il consumo desiderato che viene settato durante il tuning (read/write, in Cm/2s). Ogni alimentatore mantiene questo dato costante modificando la tensione desiderata (parametro Tdes). Per vedere quanto varia il parametro Tdes, si può tornare indietro nella schermata generale dei parametri e leggere Tdes.

YLCT.min: tensione minima permessa dall'YSC (default 2g). Se la tensione sul filo Tdes raggiunge il valore minimo, l'YSC rimane attivo ma la tensione non scende sotto questo valore.

YLCT.max: tensione massima permessa dall'YSC (default 7g). Se la tensione sul filo Tdes raggiunge il valore massimo, l'YSC rimane attivo ma la tensione non sale sopra questo valore.


Tmax a Tmin dipendono dalla meccanica del freno in uscita. Infatti, il freno in uscita potrebbe non essere in grado di scendere al di sotto di Tmin oppure di salire al di sopra di Tmax.

YLC%max: Massima variazione del consumo istantaneo oltre la quale l'YSC si disabilita (default 10%). Questo parametro definisce il confine tra una maglia liscia e un disegno jacquard. Quando il consumo istantaneo letto differisce dal valore di riferimento di una percentuale maggiore di %max, significa che la maglia non è più liscia e quindi l'alimentatore di filo deve lavorare in tensione. Ogni alimentatore va a regolare l'ultima tensione che stava regolando durante l'YSC.

YLCTdesTun.: Tensione settata sull' ATTIVO durante la fase di tuning. Durante il tuning l'Attivo lavora in tensione. Tuning des t. è la tensione alla quale ogni alimentatore rileva il suo consumo di riferimento.

13 FUNZIONE ORDITOIO (solo per TWIN)

Questa funzione è disponibile solo sul modello Twin, ed è richiesta quando l'alimentatore è installato su un orditoio, per impostare gli alimentatori coinvolti in un articolo, e dividerli da quelli che non sono usati.

Dalla schermata principale (figura 1b) premere  :

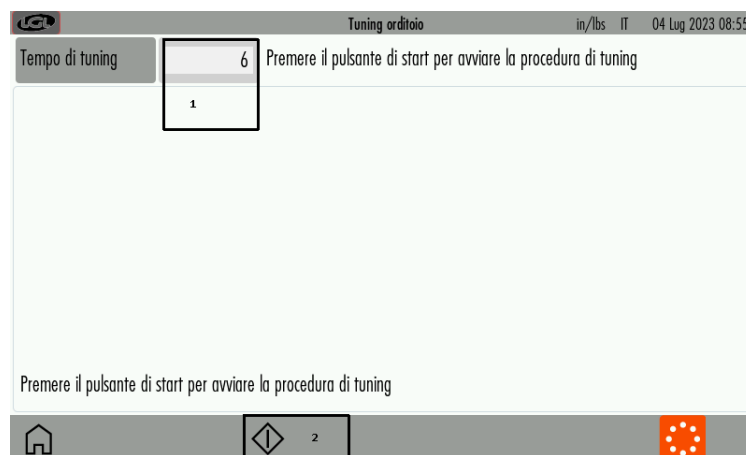


Fig. 33

1= Tempo di calibrazione (default 6 secondi).

2= Premere per avviare la procedura di calibrazione. Quando il pulsante 2 viene premuto, appare automaticamente il pulsante per fermare la calibrazione. Poi avviare la macchina.

Alla fine della calibrazione, appare la schermata seguente:

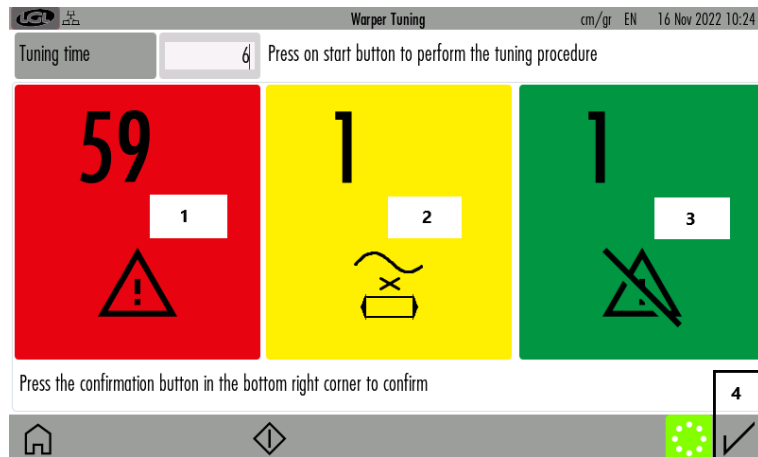


Fig. 34

- 1= Alimentatori in allarme (allarme diverso da “YrnStanding A”)
- 2= Alimentatori in allarme di “Yrn Standing A”
- 3= Alimentatori non in allarme
- 4= Pulsante di conferma

Se il risultato è quello corretto, premere il pulsante di conferma.

Una volta terminata la calibrazione e premuto il pulsante di conferma, tutti gli alimentatori verdi dovranno lavorare nella produzione dell’ordito, mentre quelli gialli e quelli rossi dovranno stare fermi.


Questo significa che se un alimentatore che deve lavorare, non lavora, fermerà la macchina. Allo stesso modo un alimentatore che non deve lavorare ma che lavora fermerà anch’esso la macchina.

14 ANALISI DATI E CONTROLLO DA REMOTO

Queste funzioni sono disponibili in combinazione con il software del KYC touch a partire dalla versione 4.19.

L’analisi dati consiste in un monitoraggio nel tempo dei parametri degli alimentatori di filo, con lo scopo di fornire suggerimenti atti a migliorare l’efficienza delle macchine e di preventivamente mantenere i dispositivi.

Il controllo da remoto permette ad un tecnico LGL di controllare i parametri dei dispositivi da remoto nel caso ci sia un problema su una macchina.

Dalla schermata principale (figura 1b) premere  :

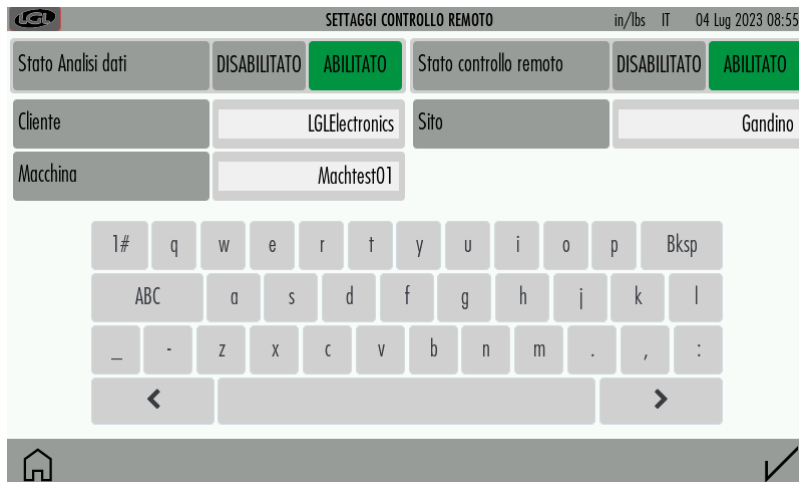


Fig.35

Se si vuole abilitare l'analisi dati, premere il relativo pulsante "abilitato", inserire le informazioni riguardo al cliente, il sito produttivo e la macchina e premere ✓ per confermare.

Se si vuole disabilitare l'analisi dati, premere il relativo pulsante "disabilitato" e premere ✓ per confermare.

Se si vuole abilitare il controllo da remoto, premere il relativo pulsante "abilitato" e premere ✓ per confermare.

Se si vuole disabilitare il controllo da remoto, premere il relativo pulsante "disabilitato" e premere ✓ per confermare.

Una volta che il pulsante ✓ è stato premuto, il KYC si resetta per salvare e abilitare i cambiamenti.

15 REVISIONE MANUALE

- 00. First revision
- 01. Add new features
- 05. Add YSC and Warper functions
- 06. Add manage password (level advanced for customer)
 - Add function setting manage
 - Add Bel sensor for KLS function
- 07. Add Data analysis and remote control page