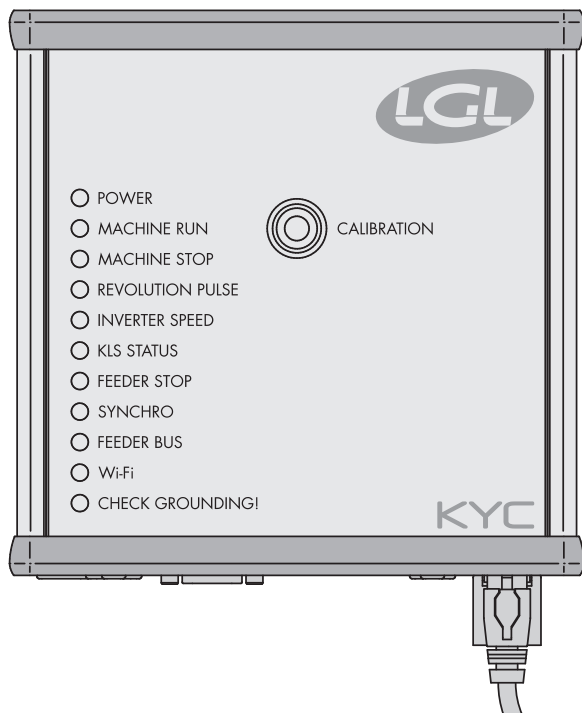




KYC

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.

La L.G.L. Electronics è lusingata per la Vs. scelta
e Vi ringrazia sentitamente per la preferenza accordata

MANUALE DI ISTRUZIONE

KYC

PREPARATO DA:

Il Responsabile

S.I.A.


Data: 01/09/2019

APPROVATO DA:

Il Responsabile
Servizio Tecnico



Data: 01/09/2019

INDICE

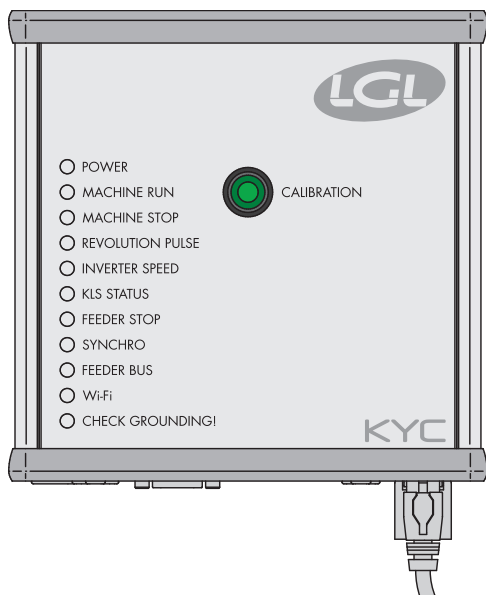
1	Caratteristiche generali	6
1.1	introduzione	6
1.2	LED di segnalazione del KYC	7
1.3	Dip Switch del sistema KYC	8
1.4	Procedura d'inserimento del sistema KYC in un'infrastruttura	9
1.5	Modalità WIFI (Wi-Fi Mode): Ad hoc e Soft AP	13
2	Connessione	14
2.1.1	Connessione al KYC via rete WIFI o LAN	14
2.1.2	Aprire il software KnittingGlobal basato su Java	14
2.1	Come realizzare una connessione tra KYC e lap top	14
2.2	Crea collegamento a ciascuna macchina per maglieria	15
2.3	Cancellazione visualizzazione degli alimentatori indesiderati	16
3	Parametri	17
3.1	Parametri alimentatori	17
3.2	Impostazioni freno elettronico attivo: Tdes. dgr E Tread dgr	20
3.3	Elenco parametri	22
4	KLS	23
4.1	KLS: sistema di arresto automatico in caso di rottura filo in uscita	23
4.2	Pulsante per la procedura d'acquisizione sulla KYC box	25
4.3	OYB SW Tmr	26
4.4	KLS FAST (valore predefinito = 0)	27
4.5	KLSCm Delay (valore predefinito= 86; min=20; max=100)	27
5	Allarmi	28
5.1	Allarmi alimentatori	28
6	Configurazione	31
6.1	Machine configuration	31
6.2	Apertura di una configurazione esistente	36

INDICE

7	YCM	39
7.1	YCM: consumo filo	39
7.2	Salvataggio tabella YCM consumo filo	42
7.3	Importazione file consumo filo in Excel	43
7.4	Importazione del file di consumo filo in open office	45
7.5	Esempio di YCM	46
7.5.1	Creazione configurazione macchina	46
7.5.2	Come ottenere i dati di consumo del filo	55
7.6	Consumo degli alimentatori a cinghia	62
7.6.1	Alimentatore a cinghia	63
7.6.2	Sensore cinghia	65
8	Chiusura applicazione	69
8.1	Chiusura Applicazione	69

1 - CARATTERISTICHE GENERALI

1.1 INTRODUZIONE



Il KYC è un'interfaccia tra alimentatori e Lap Top.

È collegata agli alimentatori attraverso un cavo di comunicazione che può essere esterno oppure integrato nella piattina di alimentazione.

Dispone di una connessione WIFI o LAN verso un PC o un tablet.

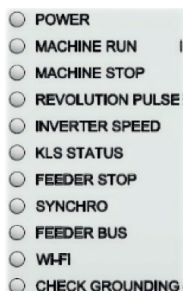
Il PC deve avere le seguenti caratteristiche:

1. Internet Explorer, Chrome o Firefox.
2. Connessione senza fili o LAN.
3. JAVA (download gratuito dal sito web Java).

Il KYC Riceve l'alimentazione (24VAC – 35VDC) dalla power box LGL.

1 - CARATTERISTICHE GENERALI

1.2 LED DI SEGNALAZIONE DEL KYC



LED

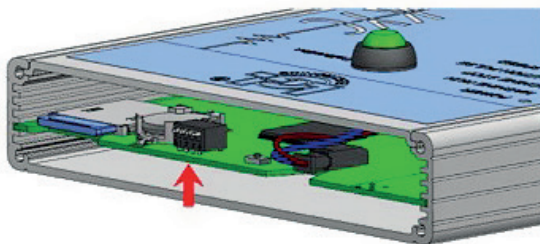
Il sistema KYC è provvisto dei seguenti LED di segnalazione:

1. **POWER.** È collegato all'alimentazione logica di 5 Volt. Indica che il sistema KYC è acceso.
2. **MACHINE RUN.** Quando questo LED giallo è acceso, la macchina è in movimento. Se è spento la macchina è ferma.
3. **MACHINE STOP.** Quando questo LED rosso si accende, significa che il sistema KYC invia un segnale di STOP alla macchina. Generalmente, questo led lampeggia una volta quando il sistema KYC ferma la macchina. Il led non rimane acceso perché il KYC toglie il segnale di STOP, per consentire all'operatore di far girare la macchina manualmente.
4. **REVOLUTION PULSE.** Questo led giallo lampeggia brevemente quando il sensore conta giri invia un impulso (generalmente una volta ad ogni giro della macchina).
5. **INVERTER SPEED.** La luce di questo LED verde è proporzionale alla VELOCITÀ della macchina così come impostata dall'INVERTER (più luce significa velocità più elevata).
6. **KLS STATUS.** Questo è un LED bicolore: quando è giallo indica che la funzione KLS è abilitata, se è rosso lampeggiante significa che la funzione KLS è disabilitata.
7. **FEEDER STOP.** Questo LED indica che uno o più alimentatori si trovano in condizione di allarme. Rimane acceso fino a quando tutti gli alimentatori escono dalla condizione di allarme.
8. **SYNCHRO.** Questo LED giallo lampeggia quando il segnale di uscita SYNCH viene azionato (utile per il servizio di assistenza tecnica LGL).
9. **FEEDER BUS.** Questo LED arancione lampeggia quando vi è comunicazione sul bus alimentatori (485 o CAN BUS).
10. **Wi-Fi.** Questo è un LED bicolore: quando è illuminato di colore giallo indica che è presente la connessione Wi-Fi. Il LED diventa arancione per un secondo per ciascun pacchetto dati ricevuto.
 - Quando l'interfaccia Wi-Fi è in modalità ad-hoc o soft AP, il LED diventerà subito giallo dopo l'accensione e in ogni caso resterà in tale stato.
 - Quando l'interfaccia Wi-Fi è in modalità infrastruttura, il LED diventerà giallo solo dopo che il sistema KYC ha collegato l'Access Point con l'SSID configurato. Se il collegamento si chiude, il LED giallo si spegne (con un ritardo di circa 8-10 secondi).
11. **CHECK GROUNDING!** Questo LED lampeggia quando il sistema KYC rileva un passaggio eccessivo di corrente all'interno del filo di terra RS485. Generalmente ciò significa che la messa a terra degli alimentatori non è stata realizzata in modo corretto.

1 - CARATTERISTICHE GENERALI

1.3 DIP SWITCH DEL SISTEMA KYC

Il sistema KYC V2 ha quattro DIP-SWITCH



Una volta modificata l'impostazione di un DI SWITCH, spegnere e accendere il dispositivo. La nuova impostazione ha effetto solo dopo la nuova accensione.

DS1

Aggiornamento Software: quando è su OFF (configurazione predefinita), si avvierà il software applicativo. Se si trova su ON, il programma di avvio attenderà a oltranza l'aggiornamento del software e impedirà l'esecuzione delle applicazioni software fino a quando non verrà caricato del software valido.

DS2

Selezione interfaccia rete: quando è su OFF, è selezionata l'interfaccia Wi-Fi e l'Ethernet via cavo è disabilitata. Quando è su ON, l'interfaccia Ethernet è abilitata e quella Wi-Fi è disabilitata.

DS3

Selezione BUS alimentatori: quando è su OFF la comunicazione è abilitata solo sul BUS RS485 ed è disabilitata sul CAN BUS. Al contrario, quando è su ON, il CAN BUS è abilitato e RS485 è disabilitato.

DS4

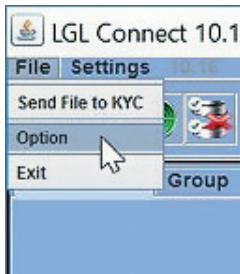
Configurazione di rete predefinita: quando è su OFF (predefinita) la configurazione di rete viene letta dalla scheda SD. Quando è su ON, la configurazione di rete viene forzata su una delle seguenti opzioni:

- a. il KYC ha un indirizzo IP statico 169.254.0.1.
- b. Il KYC agisce come un server DHCP assegnando ai client DHCP un indirizzo compreso tra 169.254.0.5 e 169.254.0.11.
- c. Per il lato wireless, la modalità Wi-Fi viene forzata in "ad hoc" (o "soft AP") e senza crittografia dei dati; inoltre, il SSID e l'host name vengono entrambi impostati al valore "KYC_DEFAULT".

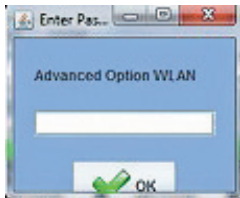
1 - CARATTERISTICHE GENERALI

1.4 PROCEDURA D'INSERIMENTO DEL SISTEMA KYC IN UN'INFRASTRUTTURA

Nota: seguire questa procedura solo se si desidera inserire il sistema KYC in una rete aziendale. Dopo aver collegato il KYC (in modalità soft AP) con il suo indirizzo dedicato: 169.254.0.1, selezionare "**Option**" dal menù "**File**" (vedi figura in basso).



Il programma richiederà di inserire una password:



Inserire la password **option1**
e premere **OK**.

1 - CARATTERISTICHE GENERALI

Subito dopo comparirà il menù "Setup Connect" come illustrato nella figura seguente:

The screenshot shows a window titled "Setup Connect" with several sections for configuring a network interface.

- ADVANCED**
 - Wi-Fi Mode:** A dropdown menu set to "Ad hoc".
 - Network settings:**
 - Type:** A dropdown menu set to "Static IP".
 - IP Address:** A table with four input fields containing the values 169, 254, 0, and 1.
 - Subnet Mask:** A table with four input fields containing the values 255, 255, 0, and 0.
 - Gateway:** A table with four input fields containing the values 169, 254, 0, and 2.
 - DNS:** A table with four input fields containing the values 169, 254, 0, and 200.
 - Advanced settings:**
 - Host Name:** A text field containing "NEWKYC000405".
 - SSID:** A text field containing "NEWKYC000405".
 - WiFi Channel:** A dropdown menu set to "11".
 - WiFi Power (dbm):** A dropdown menu set to "15".
 - WiFi Rate (Mbps):** A dropdown menu set to "b".
- Security settings:**
 - NONE:** A radio button that is currently selected.
 - WEP:** A radio button. Below it, there are four rows for WEP keys, each with a key number (1-4), a key value (8CFFF43365), and a key length (64-bit).
 - WPA/WPA2:** A radio button. Below it, there are fields for WPA Version (set to WPA), WPA Encryption (set to TKIP), and a Passphrase (set to wifi_passphrase).

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

1 - CARATTERISTICHE GENERALI

I campi da modificare sono i seguenti:

Wi-fi Mode: modificare da **“Ad Hoc”** a **“Infrastructure”**, o da «soft AP» a «infrastructure». (vedi anche punto 1.5).

Type: Si consiglia di selezionare **“Static IP”** per assegnare a ciascuna unità KYC un indirizzo fisso (se si seleziona l'indirizzamento dinamico non è possibile conoscere a priori l'indirizzo IP).

Indirizzo IP: Per ciascun KYC è necessario assegnare un unico indirizzo IP per non creare conflitti di IP: per es. MachineNr01 -> 192.168.0.1; MachineNr02 -> 192.168.0.2, ecc.

Subnet Mask: chiedere al proprio amministratore di rete (generalmente 255.255.255.0 o 255.255.0.0).

Gateway: questo campo è richiesto solo se si desidera raggiungere il KYC dall'esterno della subnet locale; qualora non si disponga di questa informazione, chiedere al proprio amministratore di rete o impostare: 0.0.0.0 o l'indirizzo IP del router/access point.

DNS server: al momento non utilizzato (questo campo è presente per utilizzi futuri). Impostare 0.0.0.0 o l'indirizzo IP del router / access point.

Host Name: questo campo è l'etichetta che compare sulla barra superiore del software JAVA per consentire una rapida identificazione della macchina con cui si sta dialogando: per questo motivo inserire il nome della macchina (ad esempio Macchina 1).

SSID: quando è selezionata la modalità infrastruttura (come nella foto successiva), questo campo è il SSID dell'Access Point che il KYC utilizzerà per accedere alla rete.

Security Settings: questo campo seleziona il tipo di crittografia e i relativi tasti.

1 - CARATTERISTICHE GENERALI

Segue un esempio di configurazione (con crittografia WPA-2):

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

- 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
 - WEP: Channel: 11
 - WEP: Power (dbm): 15
 - WEP: 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-utuh

At the bottom, there are 'Save' and 'Exit' buttons.

Per salvare la configurazione così modificata, premere il pulsante **Save**: il KYC verrà riavviato e cercherà di utilizzare le nuove impostazioni.

In caso di problemi nella configurazione (per es.: inserimento di SSID errato) è sempre possibile riportare il KYC alla connessione soft AP standard posizionando il dip switch DS4 del KYC su ON: si potrà quindi effettuare la connessione in modalità soft AP e inserire la configurazione corretta (prima di premere **Save** ricordarsi di posizionare il dip switch DS4 su OFF, altrimenti il KYC si riavvierà in modalità soft AP...).

1 - CARATTERISTICHE GENERALI

1.5 MODALITÀ WIFI (WI-FI MODE): AD HOC E SOFT AP

Seguendo la procedura descritta al punto 1.3 è possibile accedere al menù «setup connect». In questo menù la voce **WI-FI Mode** merita un po' di attenzione, poiché i primi dispositivi KYC venduti sul mercato avevano la modalità «**Ad Hoc**» come impostazione predefinita, mentre i dispositivi più recenti hanno impostata la modalità «**Soft AP**». Questo cambiamento è dovuto al fatto che la modalità «**Ad Hoc**» non è più supportata da Windows (a partire da Windows8 in poi).

Al contrario la modalità «**Soft AP**» funziona con Windows XP, Windows7, Windows8 e Windows10.

Se non si riesce ad effettuare la connessione in WI-FI al dispositivo KYC, una delle ragioni potrebbe essere che si sta utilizzando Windows 8 o Windows10 ma il dispositivo KYC è impostato per la modalità «Ad Hoc». In tal caso, si consiglia di utilizzare la connessione via LAN per modificare questo parametro.

2 - CONNESSIONE

2.1 COME REALIZZARE UNA CONNESSIONE TRA KYC E LAP TOP

2.1.1 Connessione al KYC via rete WIFI o LAN

WI-FI

Se il Netbook è fornito da LGL, cliccare sull'icona "LGL Connect", ubicata sul desktop. La macchina e la KYC box devono essere accese.

Se il Netbook/Laptop non è fornito da LGL, attenersi alla seguente procedura:

Aprire "net connections" Cliccare sul pulsante "refresh network list" Il lap.

Top ricercherà le reti disponibili.

Dopo qualche secondo, una delle reti rilevate sarà "LGL KYC00XX". Premere il pulsante "Connect".

Dopo alcuni secondi apparirà la scritta "connected".

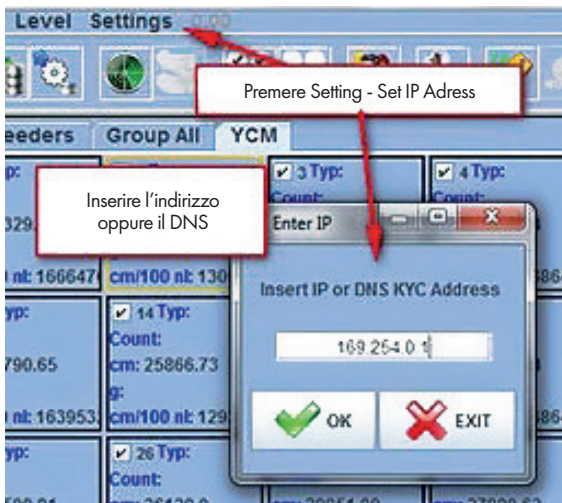
LAN

Collegare il cavo LAN posto nella confezione del KYC tra il dispositivo KYC e il PC.

Dopo qualche tempo si realizza la connessione.

2.1.2 Aprire il software KnittingGlobal basato su Java

A. Fare doppio clic su **KnittingGlobaleExe_10.0XX.jar**: comparirà la seguente schermata:



B. Premere **Settings – Set IP address**. Inserire l'indirizzo del dispositivo KYC (169.254.0.1 nell'esempio della figura).

C. Cliccare su **OK**. Il software chiuderà e riavvierà automaticamente il programma. Al riavvio, si sarà connessi al dispositivo KYC. L'indirizzo del KYC comparirà insieme al suo nome nella parte superiore dello schermo (nell'esempio NEWKYC00601).

2 - CONNESSIONE



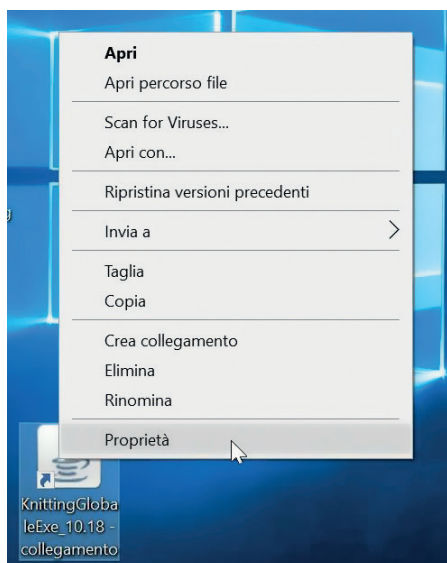
Nota: La prima volta che si fa doppio clic sul file KnittingGlobaleExe_10.XX.jar si crea in automatico una cartella LGL FILES sul vostro PC nel disco locale.

Si consiglia di copiare il file .jar nella cartella LGL FILES e creare un collegamento sul desktop. È possibile creare un collegamento per ciascuna macchina per maglieria, come indicato nel paragrafo che segue.

2.2 CREA COLLEGAMENTO A CIASCUNA MACCHINA PER MAGLIERIA

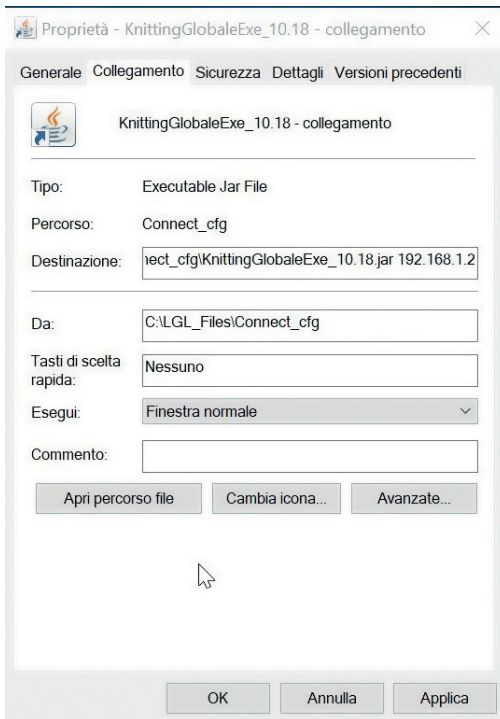
Disponibile dal software global knitting 10.18 in poi

1. Copiare KnittingGlobaleExe_10.18.jar nella cartella LGL_Files
2. Creare un collegamento sul desktop
3. Aprire la fine stra Proprietà del collegamento



2 - CONNESSIONE

4. Nella scheda "Destinazione" aggiungere l'indirizzo IP del KYC: nell'esempio in basso aggiungiamo SPAZIO 192.168.1.2



5. Al termine, rinominare il collegamento sul desktop con il nome della macchina.

2.3 CANCELLAZIONE VISUALIZZAZIONE DEGLI ALIMENTATORI INDESIDERATI

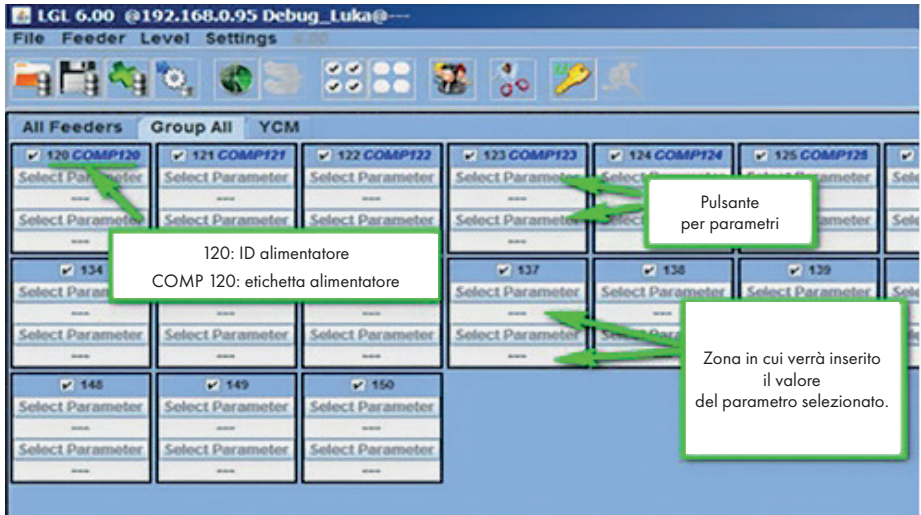
Selezionare gli alimentatori di cui non è richiesta la visualizzazione, quindi premere l'icona:



3 - PARAMETRI

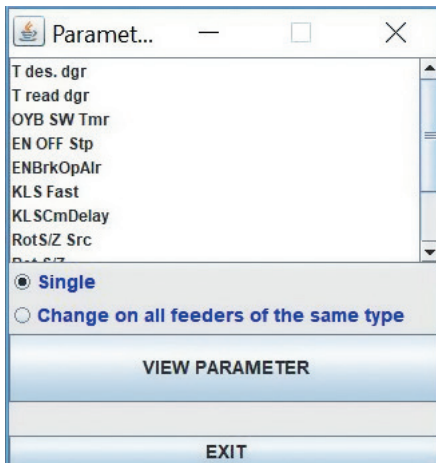
3.1 PARAMETRI ALIMENTATORI

Premere **GROUP ALL**.



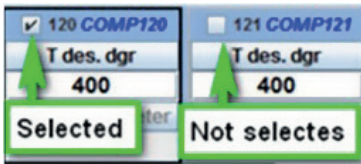
Cliccare su uno dei due pulsanti **SELECT PARAMETER**.

Comparirà un elenco di parametri:



Nota: L'elenco verrà visualizzato solo se vi sono alimentatori selezionati.

3 - PARAMETRI



Alimentatore
selezionato

Alimentatore
non selezionato

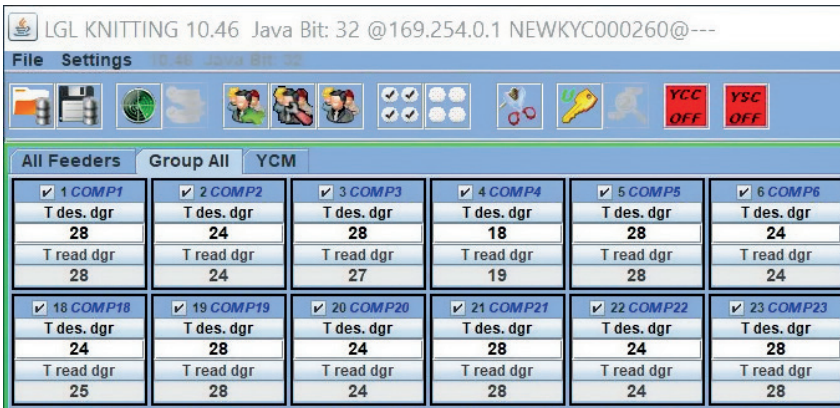
Cliccare sul parametro che si desidera vedere e cliccare su "view parameter" (nella figura Tdes. Dgr).

Nota: vi è la possibilità di selezionare "single" o "change on all feeders of the same type".

"single": il parametro desiderato verrà visualizzato solo per un alimentatore.

"change on all feeders of the same type" significa che il parametro desiderato sarà visualizzato per tutti gli alimentatori collegati (se tutti gli alimentatori collegati sono dello stesso modello).

Nell'esempio, il parametro verrà visualizzato come mostrato nella figura seguente:



Il parametro "Tdes. Dgr" è stato visualizzato e il valore corrispondente è 28 (che significa 2,8 grammi). Poiché vi sono parametri che possono cambiare nel tempo, il sistema continua a leggere il parametro in tempo reale fino a quando l'operatore non preme su STOP.

È possibile visualizzare due parametri insieme e, premendo su RUNNING, i due parametri vengono letti in tempo reale. Nella figura precedente, "Tdes dgr" e "Tread dgr" sono visualizzati insieme e letti in tempo reale.

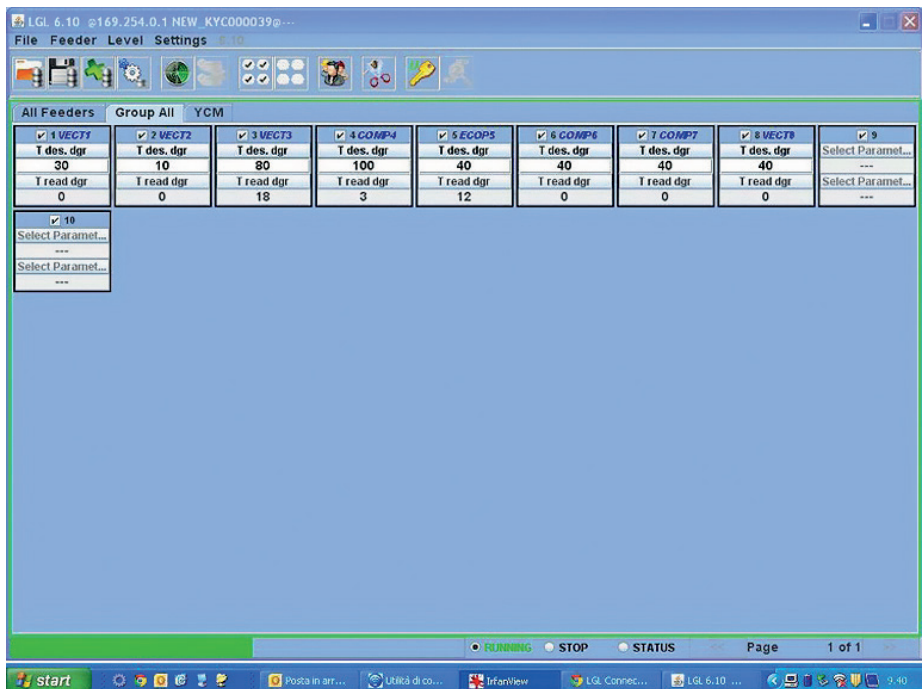
3 - PARAMETRI

T des. dgr è un parametro di lettura/scrittura, ed è visualizzato in bianco. Lettura/scrittura significa che non è solo possibile leggere il valore del parametro ma anche impostare un valore desiderato. T read dgr è un parametro di sola lettura, ed è visualizzato in grigio. Di sola lettura significa che è possibile unicamente leggere il valore reale del parametro.

Al fine di impostare un valore desiderato per Tdes.dgr, si deve digitare il nuovo valore all'interno della casella bianca e premere **ENTER**.

Il nuovo valore verrà inviato a tutti gli alimentatori selezionati dello stesso modello.

Se l'operatore desidera impostare un nuovo valore per un alimentatore specifico, deve deselezionare tutti gli altri alimentatori dello stesso modello.



Per selezionare tutti gli alimentatori, cliccare sull'icona:

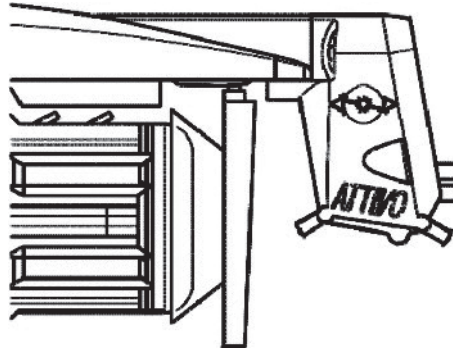


Per deselezionare tutti gli alimentatori, cliccare sull'icona:

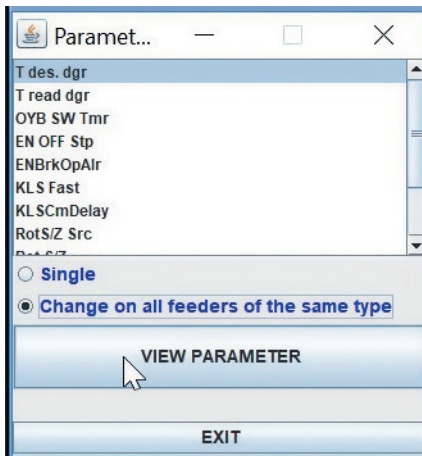


3 - PARAMETRI

3.2 IMPOSTAZIONI FRENO ELETTRONICO ATTIVO: Tdes. dgr E Tread dgr



È possibile leggere la tensione effettiva del filo e programmare la tensione desiderata su ciascun alimentatore.



Per esempio, nella figura che segue, il KYC sta leggendo Tread dgr e Tdes dgr. Questi parametri sono scritti nel riquadro alimentatore perché sono stati selezionati dall'elenco (mostrato nella figura precedente). Il sistema è in modalità lettura continua (barra verde in basso in funzione e linea verde intorno allo schermo). Il valore dei parametri può variare. Il valore dei parametri viene visualizzato in tempo reale.

3 - PARAMETRI

La modalità di lettura continua può essere arrestata in qualsiasi momento premendo STOP. Vedi figura in basso.

The screenshot displays the JGL KNITTING software interface. At the top, the title bar reads "JGL KNITTING 10.46 Java 8n 32 @169.254.0.1 NEWCOM000@". Below the title bar is a menu bar with "File", "Settings", and "Help". Under the "File" menu, there are options for "Open...", "Save", "Print...", "Quit...", and "About...". The "Settings" menu has "Options...", "Keyboard...", and "Colors...". The "Help" menu has "Help...", "About...", and "License...". Below the menu bar is a toolbar with icons for file operations and settings. The main window contains a grid of 120 small charts arranged in 10 rows and 12 columns. Each chart is a small square with a title and a grid of numbers. The titles are "1. COMPRE", "2. COMPRE", "3. COMPRE", "4. COMPRE", "5. COMPRE", "6. COMPRE", "7. COMPRE", "8. COMPRE", "9. COMPRE", "10. COMPRE", "11. COMPRE", "12. COMPRE". The numbers are arranged in a grid that changes from row to row and column to column. The interface is designed for knitting pattern creation and management.

In questa figura, il sistema è in stato di fermo e lo schermo mostra gli ultimi valori letti. Tdes.dgr è scritto in bianco (parametro di lettura/scrittura, 2.8g per il primo alimentatore, 2.4g per il secondo alimentatore e così via). T read dgr è scritto in grigio (parametro di sola lettura, 2.8g per il primo alimentatore, 2.3g per il secondo e così via).

3 - PARAMETRI

3.3 ELENCO PARAMETRI

Tdes dgr (lettura/scrittura):

Questa è la tensione desiderata espressa in decimi di grammo.

Tread dgr (sola lettura):

È la tensione reale letta dalla cella di carico dell'ATTIVO (in decimi di grammo).

ENBrkOPAlr:

se =1, quando il freno ATTIVO è completamente aperto (aperto con il pulsante dedicato presente sul supporto ATTIVO) l'alimentatore invia un allarme e la macchina non può avviarsi.

Se =0, quando il freno ATTIVO è completamente aperto, l'alimentatore non invia alcun allarme e la macchina si avvia.

EN OFF Stp:

se = 1, quando un alimentatore è spento, esso invia un allarme alla macchina che non potrà avviarsi.

Se = 0, non viene inviato alcun allarme e la macchina potrà avviarsi.

I seguenti parametri sono disponibili su ECOMPACT da software ECM2012, su ECOPOWER da ECO2018:

RotS/Z Src :

RotS/Z Src =1 il senso di rotazione è impostato da DS1 sull'alimentatore

RotS/Z Src =0 il senso di rotazione è impostato dal parametro RotS/Z

RotS/Z:

RotS/Z=1 rotazione S

RotS/Z=0 rotazione Z

Note: se RotS/Z src=1, RotS/Z perde ogni significato.

SensFtcSrc:

SensFtcSrc=1 la sensibilità dei sensori ottici dell'alimentatore è impostata da DS2 sull'alimentatore

SensFtcSrc=0 la sensibilità dei sensori ottici dell'alimentatore è impostata da parametro SensFtc

SensFtc:

SensFtc=1 standard sensitivity (titolo filato > 40Den)

SensFtc=0 alta sensibilità per filati molto fini

Note: se SensFtc src=1, SensFtc perde ogni significato.

Vedi il capitolo seguente per i parametri **KLS OYB SW Tmr**, **KLSfast** e **KLSCmDelay**.

4 - KLS

4.1 KLS: SISTEMA DI ARRESTO AUTOMATICO IN CASO DI ROTTURA FILO IN USCITA

Il sistema KLS consente all'alimentatore di fermare la macchina senza utilizzare un sensore dedicato, in caso di evento rottura filo in uscita. Qualora dovesse verificarsi una rottura del filo tra l'alimentatore e la macchina, l'alimentatore sarà in grado di rilevare tale evento e fermare la macchina.

Note: se il filo si rompe prima dell'alimentatore (tra la bobina e l'alimentatore), questo sistema non interviene. Vi è un altro sensore sull'alimentatore che rileva la rottura in questo caso.

Premere l'icona:



1. **KLS DELAY:** è possibile leggere il valore corrente con il pulsante "read actual value" ed è possibile digitare il valore desiderato nello spazio bianco. Il valore consigliato è 3. Digitare 3 e premere **ENTER**. Questo parametro definisce un tempo di filtro relativo alla fase d'accelerazione della macchina. Selezionare il tempo di filtro in base alla durata della rampa d'accelerazione della macchina. In genere il numero 3 va bene (significa 3 secondi)

4 - KLS

2. **MACHINE STATUS:** (sola lettura) premendo il pulsante READ ACTUAL VALUE vengono visualizzate le informazioni sullo stato macchina. Nella figura che segue la macchina è ferma e il sistema KLS è attivo.

The screenshot shows a software window titled "Setting KLS Value". It contains several sections:

- KLS DELAY:** A numeric field showing "3.0" and a "Read actual value" button.
- MACHINE STATUS:** A section with a "Read actual value" button. Below it, two status fields are shown: "Machine Status" with the value "STOP" and "KLS Status" with the value "KLS ON".
- GREEN BUTTON:** A green rectangular button labeled "Enabling". To its right is a "Read actual value" button.
- COMMAND:** A text field containing "(Machine must be stopp...".
- Options:** Two checkboxes are visible: "Enable green button on KYC Box" (checked) and "Disable green button on KYC Box" (unchecked).
- Note:** A red text box says "Note: Press enter on your keyboard".
- EXIT:** A large button with a red "X" icon and the text "EXIT".

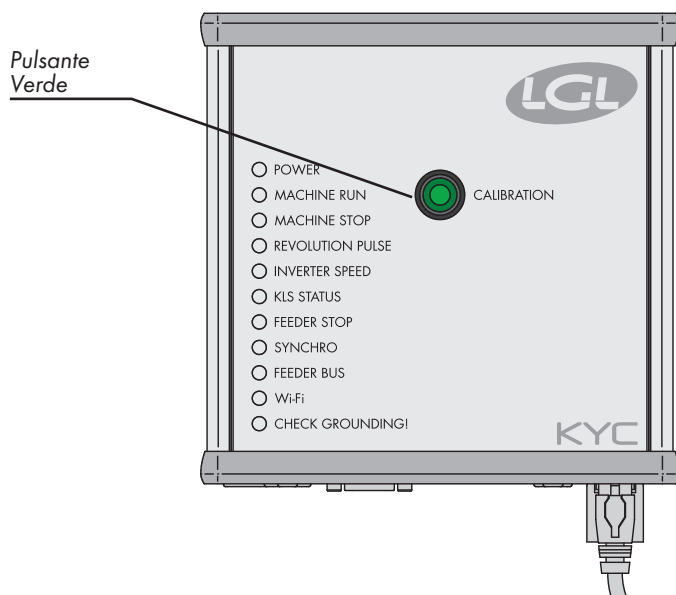
3. **GREEN BUTTON. ENABLING:** vi è la possibilità di abilitare o disabilitare il pulsante verde posizionato sul dispositivo KYC. Se il pulsante verde sul KYC è disabilitato, l'operatore potrà premerlo tutte le volte che vorrà, senza produrre alcun effetto. COMMAND (la macchina deve essere ferma): è possibile disabilitare la funzione KLS o attivare la procedura di acquisizione descritta nel paragrafo 4.1.

This screenshot shows the same "Setting KLS Value" window, but with different settings:

- KLS DELAY:** Still "3.0".
- MACHINE STATUS:** "Machine Status" is "STOP" and "KLS Status" is "KLS ON".
- GREEN BUTTON:** The "Enabling" button is still present.
- COMMAND:** The text field now contains "Autotuning".
- Options:** The "Enable green button on KYC Box" checkbox is now unchecked, and the "Disable green button on KYC Box" checkbox is checked.
- Note:** The red text box remains.
- EXIT:** The "EXIT" button is still at the bottom.

Questo parametro definisce un tempo di filtro relativo alla fase d'accelerazione della macchina. Selezionare il tempo di filtro in base alla durata della rampa d'accelerazione della macchina. In genere il numero 3 va bene (significa 3 secondi).

4.2 PULSANTE PER LA PROCEDURA D'ACQUISIZIONE SULLA KYC BOX



Una volta terminata l'installazione e la macchina è pronta per l'avviamento, eseguire la seguente procedura di acquisizione:

1. Premere il pulsante per la procedura d'acquisizione fino all'accensione dei led di tutti gli alimentatori (circa 1s). Gli alimentatori manterranno i led accesi mentre la macchina è in stato di fermo.
2. Avviare la macchina alla velocità di lavoro. Tutti i led si spegneranno.
3. Lasciare la macchina in esecuzione fino alla fine dell'articolo.
4. Alla fine dell'articolo, fermare la macchina.

Quando la macchina si ferma, gli alimentatori memorizzano la loro velocità durante l'articolo. Ora gli alimentatori sono pronti a rilevare rotture del filo tra l'alimentatore e la macchina.

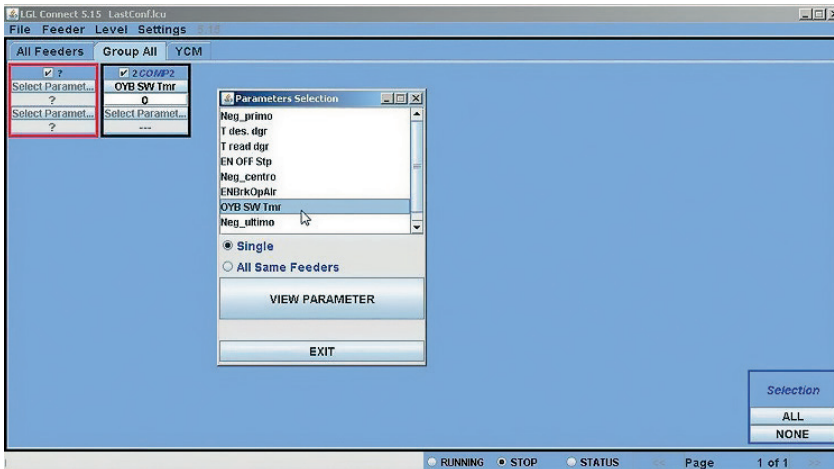
Nota 1: La macchina deve restare in funzione per almeno 8 secondi. Se per qualche motivo la macchina si ferma prima che siano trascorsi 8 secondi, riavviarla. Se la macchina resta in funzione per più di 8 secondi, ma si ferma prima della fine dell'articolo, gli alimentatori saranno pronti a rilevare le rotture del filo in uscita. In ogni caso, se si verificano degli arresti ingiustificati per rottura filo in uscita (allarme d"OYB ERROR"), ripetere la procedura accertandosi che la macchina completi un articolo intero.

Nota 2: durante la procedura, gli alimentatori non sono in grado di rilevare rotture di filo in uscita.

Nota 3: premendo il pulsante della procedura d'acquisizione, si accendono tutte le luci degli alimentatori. Se in questo momento il pulsante viene premuto una seconda volta, tutte le luci degli alimentatori si spengono e il sistema non è più attivo.

4 - KLS

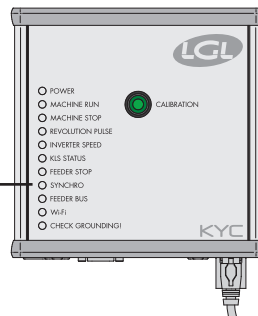
4.3 OYB SW Tmr



Questo parametro può essere inteso come un parametro di prova per il sistema KLS. Durante la marcia, se l'operatore aumenta la velocità della macchina, il valore di questo parametro deve diminuire. Se l'operatore riduce la velocità della macchina, il suo valore deve aumentare.

Se OYB SW Tmr=0, in tal caso il sistema di avvio dell'arresto in uscita non è attivo e gli alimentatori non arresteranno la macchina se il filo dovesse rompersi dopo l'alimentatore. In questo caso il LED KLS STATUS è rosso e lampeggia una volta la secondo.

Il LED KLS STATUS è giallo se il sistema KLS è attivo e in marcia; è rosso e lampeggia se il sistema KLS non è attivo.



Premere il pulsante verde per la procedura di apprendimento come descritto nel paragrafo 4.1.

4 - KLS

4.4 KLS FAST (VALORE PREDEFINITO = 0)

Compact da SW CMX0040 CMX2014

Se questo parametro viene impostato a 1, il tempo di risposta del KLS è del 40% più veloce.

Nota: in caso di falsi arresti durante la produzione, KLS FAST deve essere impostato a 0.

4.5 KLSCM DELAY (VALORE PREDEFINITO= 86; MIN=20; MAX=100)

Compact da SW CMX0065 CMX2028

Ecompact da SW ECM0001 ECM2001

Ecopower da SW ECO0011 ECO2012

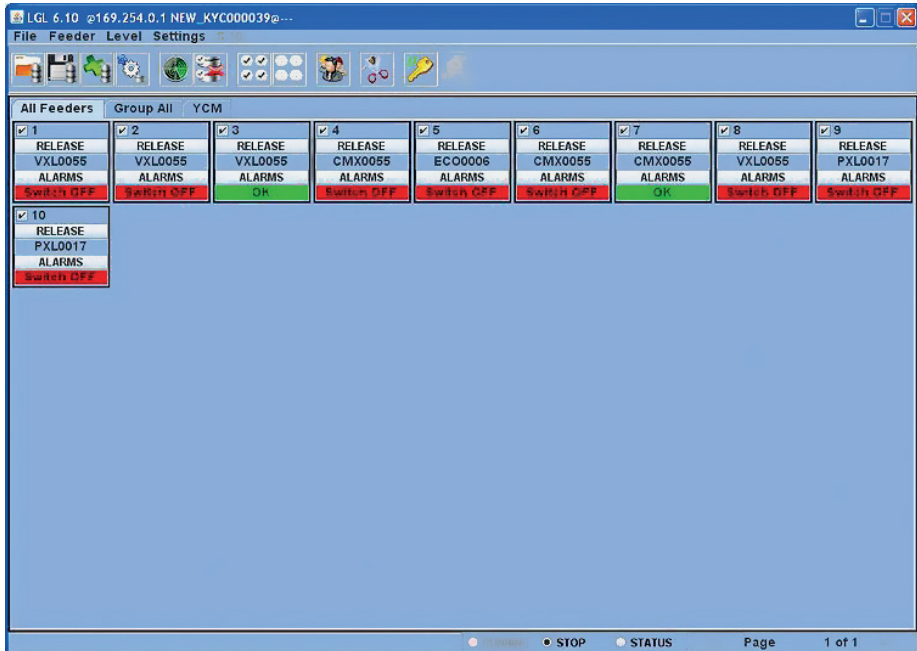
Questo parametro modifica il tempo di risposta del KLS. Se, in caso di rottura del filo sul lato di uscita dell'alimentatore, la macchina si arresta in ritardo, è possibile diminuire questo valore per far sì che la macchina si arresti prima. Se si imposta un valore troppo basso si possono avere dei falsi arresti. Si consiglia di effettuare delle prove per trovare il giusto valore per ogni articolo.

Nota: nei software citati sopra KLSFAST non è più attivo, è stato sostituito da KLSCmDelay. KLSFAST può ancora essere presente nell'elenco parametri ma impostarlo a 0 o a 1 non produce alcun risultato.

5 - ALLARMI

5.1 ALLARMI ALIMENTATORI

Cliccando sul pulsante **ALARMS** (Allarmi) nella schermata seguente, si richiede agli alimentatori il loro stato. Se un alimentatore ha i suoi led **ACCESI** o lampeggianti, significa che esso è in condizione di allarme. Sulla schermata si può leggere la causa di questo allarme.



SCHEDA STATUS situata in basso nello schermo: monitoraggio allarmi in modalità continua. Questa funzione è necessaria se il computer è lontano dalla macchina, per poter avere informazioni sugli allarmi possibili senza essere vicini alla macchina. In caso di attivazione di un allarme quando la macchina è in marcia e la casella STATUS è selezionata, l'alimentatore arresterà la macchina e sullo schermo comparirà una scritta in grande come nella figura che segue:

Feeder n°:	Status:
1	Switch OFF
2	Switch OFF
4	Switch OFF
5	Switch OFF
6	Switch OFF
8	Switch OFF

5 - ALLARMI

Se il funzionamento degli alimentatori è regolare, sul display non comparirà nulla.
Segue un elenco degli allarmi possibili:

ALLARME	SIGNIFICATO	AZIONI
AC PWRFAIL	Fase numero 2 (blu) e/o fase numero 3 (giallo) mancanti (solo versioni AC RS485).	Controllare la tensione in ingresso e il collegamento dell'alimentatore sulla piattina.
YARN BREAK (Rottura filo)	Filo rotto prima dell'alimentatore.	Riparare il filo.
MOTOR LOCK (Blocco motore)	Filo impigliato da qualche parte tra la bobina e l'alimentatore.	Controllare il passaggio del filo tra la bobina e l'alimentatore.
HIGH TEMPERATURE (Temperatura elevata)	Temperatura troppo alta sull'elettronica dell'alimentatore.	1. Ridurre la tensione in ingresso sul filo 2. Controllare che il volano giri liberamente. Se necessario, smontare il tamburo e rimuovere la polvere e/o i residui di filo.
TIME ERROR	L'alimentatore impiega troppo tempo ad avvolgere il filo sul corpo bobina all'avvio.	Fermare il filo sul tamburo con un dito per aiutare la procedura di riempimento riserva filo.
VB MOT FAIL	Tensione DC sul motore troppo bassa.	Controllare i collegamenti sull'avvolgimento primario del trasformatore.
AC1PWRFAIL	Fase numero 1 (nera) mancante (solo versioni AC RS485).	Controllare la tensione in ingresso e la connessione dell'alimentatore sul cavo piatto di alimentazione.
SWITCH OFF	interruttore ON OFF posizionato su OFF.	Accendere l'alimentatore posizionando l'interruttore su ON (vedi anche parametro EN OFF STP a pagina 22).
TENSMTRERR	L'alimentatore non riesce a raggiungere il valore di tensione preimpostato entro un tempo predefinito (vedi anche parametro TensTMOOut a pagina 22).	Controllare che: 1. Il filo passi sulla cella di carico. 2. Il freno TWM e le molle siano idonee per il raggiungimento della tensione desiderata. 3. OFFSET della cella di carico.

5 - ALLARMI

ALLARME	SIGNIFICATO	AZIONI
OYB ERROR	Filo rotto dopo l'alimentatore (o consumo filo troppo basso).	Riparare il filo.
ELBRK OPEN	Freno aperto (ATTIVO).	Chiuderlo premendo il relativo pulsante presente sul supporto del freno ATTIVO.
PREWINDERR	Solo durante la fase di avvolgimento sul tamburo, durante l'avvio o dopo una rottura filo.	Durante l'avvolgimento del filo sul tamburo, la macchina non può funzionare perché l'alimentatore non è pronto.
I2T ERROR	Protezione I2T.	1. Ridurre la tensione in ingresso sul filo. 2. Controllare che il volano giri liberamente. Se necessario, smontare il tamburo e rimuovere la polvere e/o i residui di filo.

6 - CONFIGURAZIONE

6.1 MACHINE CONFIGURATION

È possibile creare diversi gruppi di alimentatori e lavorare su ciascun gruppo separatamente. Per esempio, se l'operatore deve impostare la tensione 2 grammi sugli alimentatori numero 1, 5, 9 e così via, può essere più facile creare un gruppo con gli alimentatori 1, 5, 9 ... Il sistema consente di avere a schermo solo questo gruppo specifico e impostare parametri validi solo per questo gruppo.

Premere l'icona **NEW GROUPS CONFIGURATION**



New Configuration

- ☒ NO Belt consumption
- ☐ Belt consumption feeder
- ☐ Belt consumption sensor

Number of groups:

Next Exit

Premere **"NEXT"**

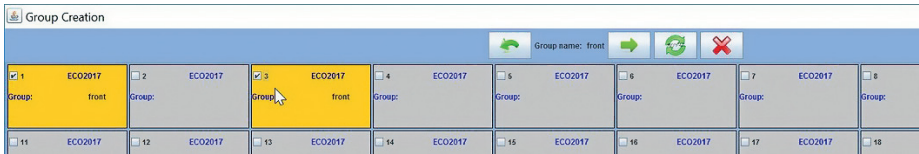
Rename

Rename group 1

NEXT

Questa schermata comparirà per ciascun gruppo che si richiede di creare. In questo esempio vengono create tre gruppi, e a ciascuno di essi deve essere assegnato un nome. Si consiglia di utilizzare il nome del filo che si lavora sugli alimentatori appartenenti al gruppo.

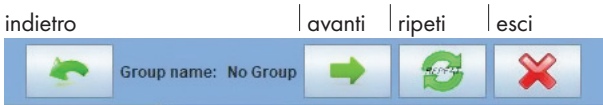
6 - CONFIGURAZIONE



In alto nello schermo vi è il nome del gruppo (Front in questo caso) e l'operatore ha la possibilità di scegliere gli alimentatori che vuole associare al gruppo. Egli può inserire solo la ripetizione singola. In tal caso alimentatore 1 e alimentatore 3 sono stati associati con il gruppo "front". Quindi passare al gruppo successivo mediante la freccia.



Mediante i comandi seguenti l'operatore può spostarsi avanti e indietro tra i gruppi:



6 - CONFIGURAZIONE

La figura che segue mostra tutti i gruppi associate in un'unica ripetizione.



Ora premere l'icona **REPEAT**:

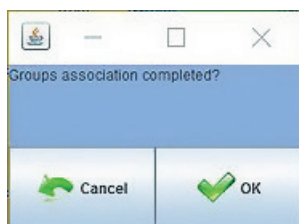


La singola ripetizione verrà copiata su tutti gli altri alimentatori, in modo che ciascun alimentatore venga associato al gruppo corretto.

Premere l'icona:

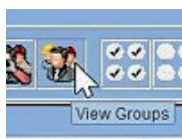


6 - CONFIGURAZIONE

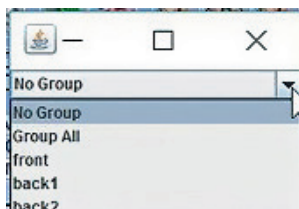


Premere **OK**.

Ora i gruppi sono stati creati e vengono caricati nel programma.
Cliccando sull'icona **VIEW GROUPS**.



Comparirà un menu a tendina, l'operatore potrà caricare e lavorare con un gruppo alla volta.

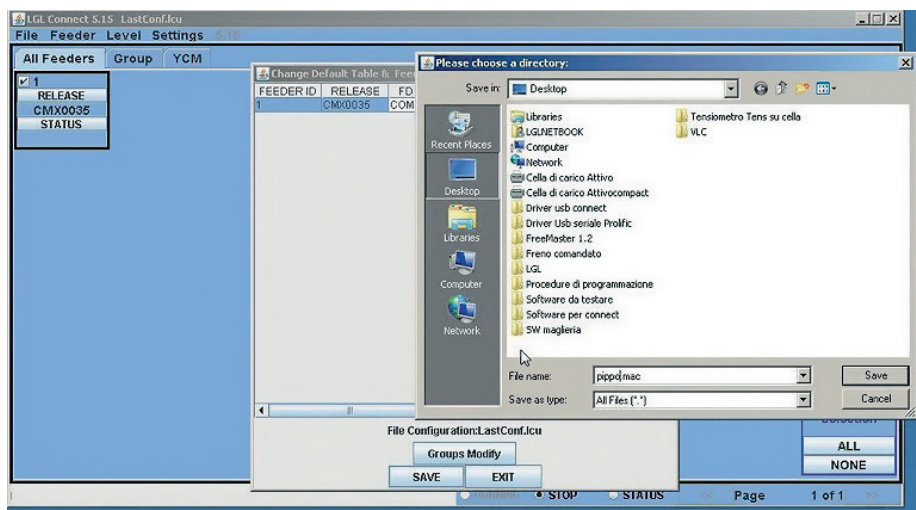


La configurazione macchina creata dai gruppi e i rispettivi parametri (i parametri della tabella utente) possono essere salvati in un file.

Premere l'icona **SAVE CONFIGURATION**
in alto a sinistra nella pagina principale.



6 - CONFIGURAZIONE



Si noti che il nome della configurazione (in questo caso pippo.mao) apparirà in alto a sinistra dello schermo, accanto alla scritta della versione di LGL Connect.

6 - CONFIGURAZIONE

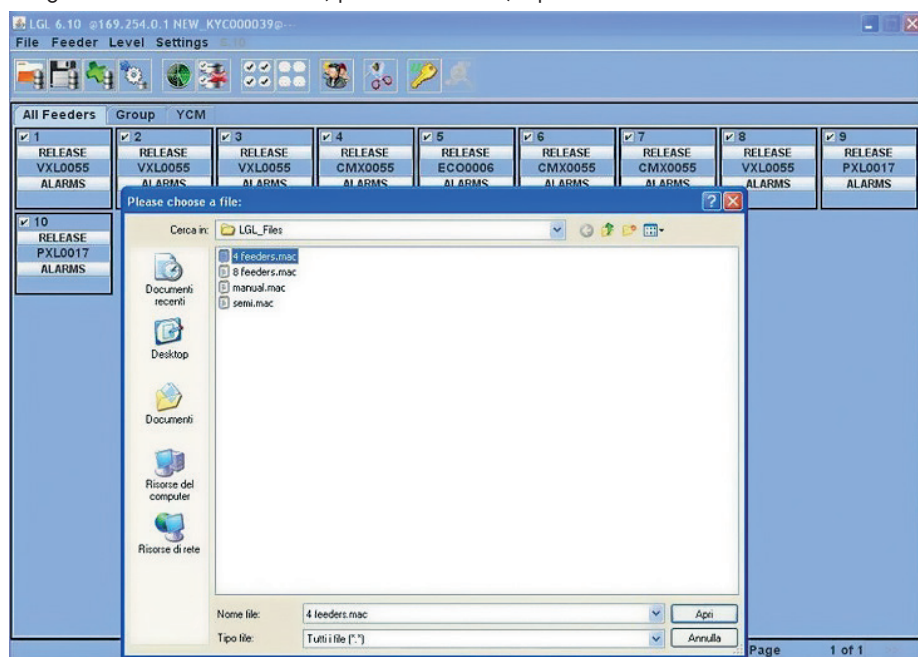
6.2 APERTURA DI UNA CONFIGURAZIONE ESISTENTE

È possibile creare diverse configurazioni macchina ognuna associata all'articolo corrispondente. Queste configurazioni possono essere salvate e richiamate in qualsiasi momento.

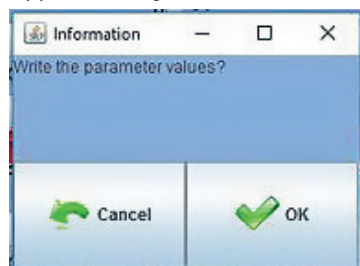
Per aprire una configurazione esistente, premere l'icona:



Scegliere il file .mac desiderato (qui 4 feeders.mac) e premere **OPEN**.



Apparirà la seguente schermata:



6 - CONFIGURAZIONE

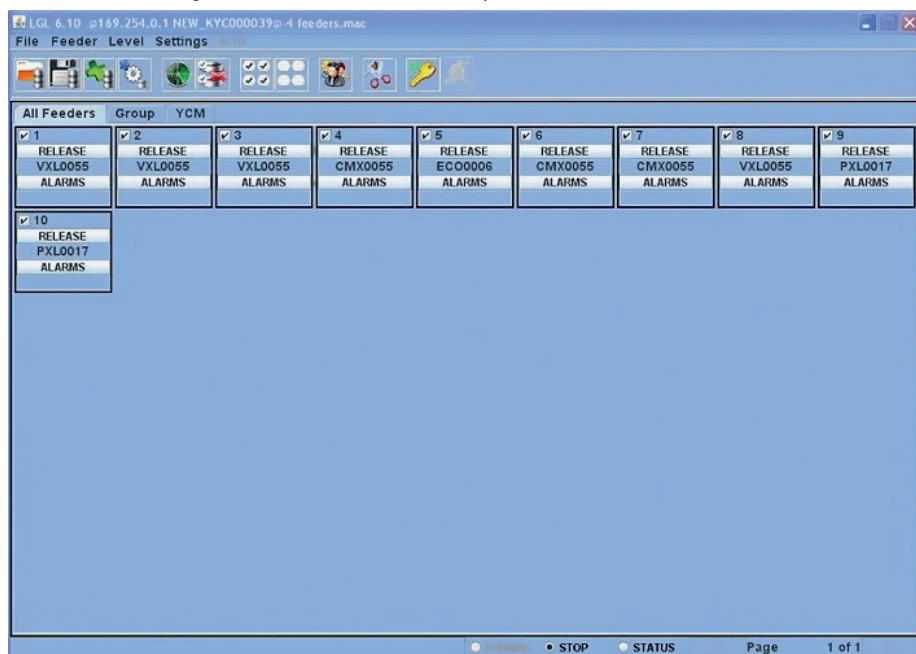
Premere **OK** per caricare la configurazione con i suoi parametri. I parametri della tabella utenti verranno trascritti in ciascun alimentatore (parametri diversi per ogni gruppo di alimentatori).

Premere **CANCEL** per caricare la configurazione senza parametri.

In questo caso i parametri dovranno essere impostati dall'operatore, se diversi da quelli già presenti negli alimentatori prima di aprire la configurazione.

Si consiglia di controllarli.

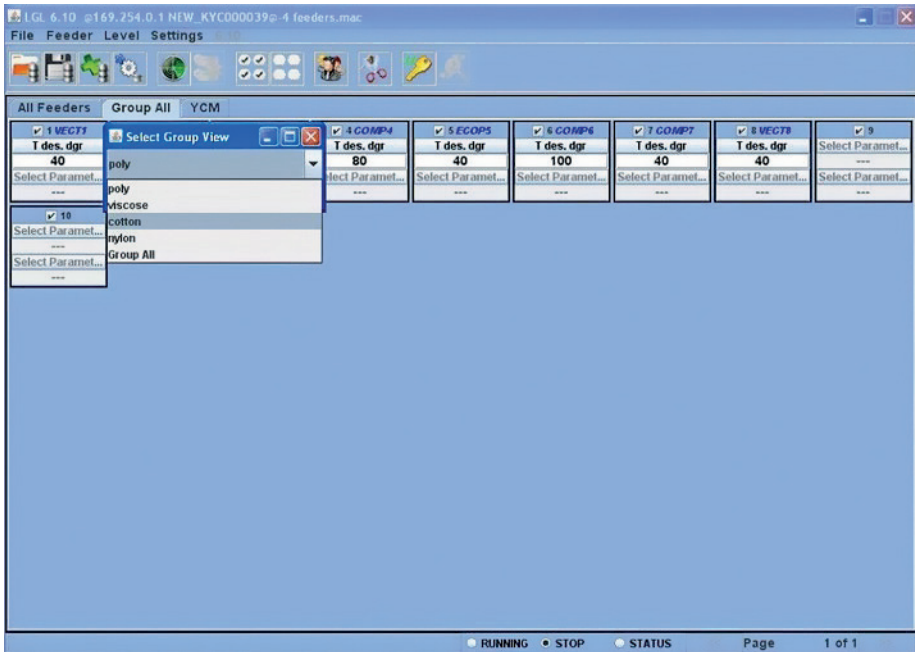
Il nome della configurazione 4 feeders.mac comparirà in alto a sinistra sullo schermo.



Cliccare sull'icona **VIEW GROUPS**.



6 - CONFIGURAZIONE



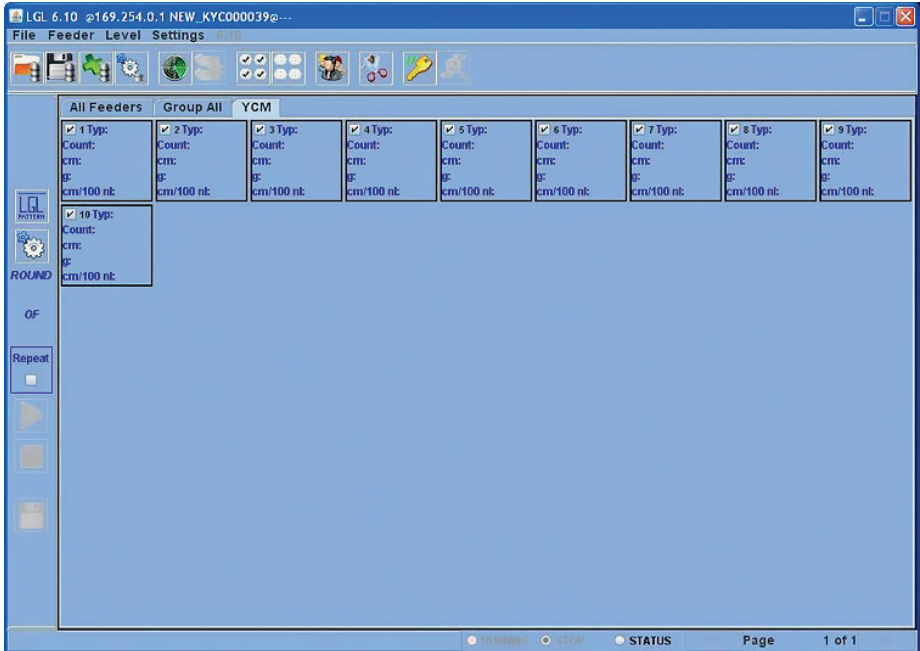
Un menu a tendina visualizzerà l'elenco dei gruppi. Scegliere il gruppo da visualizzare e premere **VIEW GROUP**.

Tutti gli alimentatori del gruppo selezionato verranno visualizzati sullo schermo. Gli alimentatori appartenenti ad altri gruppi non verranno visualizzati sullo schermo. Per visualizzare altri alimentatori, si devono selezionare altri gruppi. Verrà visualizzato solo un gruppo per volta.

7 - YCM

7.1 YCM: CONSUMO FILO

Press YCM tab. Apparirà la seguente figura:

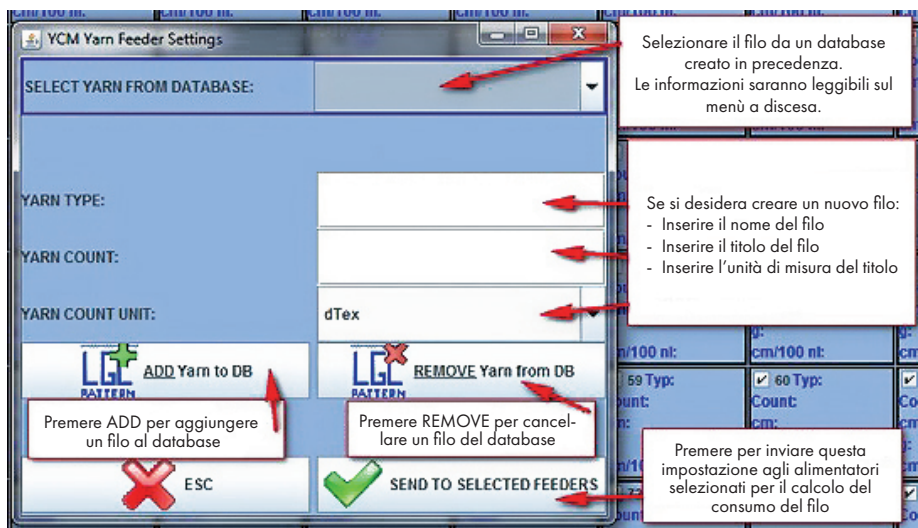


Selezionare sullo schermo gli alimentatori per i quali si richiede il dato del consumo filo.

Se si desidera il consumo di filo (YCM) con calcolo del peso, cliccare sull'icona:

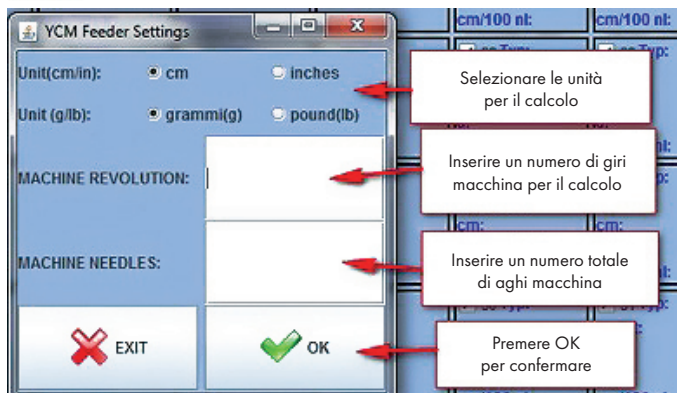


7 - YCM



Info : 1 (g) = 0.0022046341 (lb)

Premere l'icona:



Premere il pulsante "OK".

La freccia sullo schermo principale diventa verde (sistema abilitato)



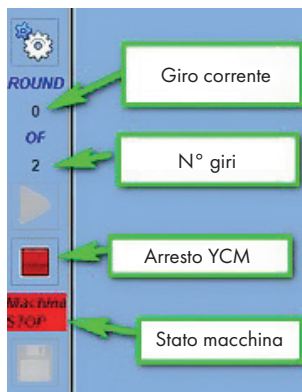
7 - YCM

Premere la freccia verde.

Se si desidera un calcolo continuo, selezionare **"Repeat"**.



Compare l'immagine che segue:



Terminato il calcolo, comparirà la stringa **"OK"**.

Quindi sullo schermo verrà visualizzato il consumo di filo per ciascun alimentatore selezionato.

Nota: se è richiesta la modalità calcolo continuo, l'operatore deve selezionare la casella REPEAT. Questa funzione consente una ripetizione automatica del calcolo per i giri successivi, fino a quando non si toglie la selezione o non si preme il pulsante STOP.

Al termine del calcolo YCM, è possibile visualizzare la composizione del tessuto premendo l'icona:



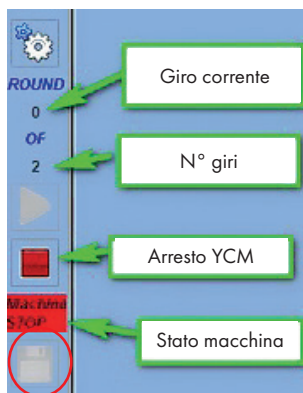
È possibile salvare i dati di consumo filo su un file, e quindi convertire tale file in un file Microsoft Excel o Open Office.

Una volta ottenuti i dati di consumo del filo, cliccare sull'icona:



7.2 SALVATAGGIO TABELLA YCM CONSUMO FILO

È possibile salvare il consumo filo in un file e convertirlo in EXCEL. Una volta terminato il processo di lettura, premere il pulsante di salvataggio evidenziato nel cerchio in figura.



Un file.lbd verrà salvato nella cartella desiderata.



Premendo il pulsante  (disponibile dalla versione 10.25 di Globalknitting), è possibile salvare molti file di consumo filo in automatico uno dopo l'altro.

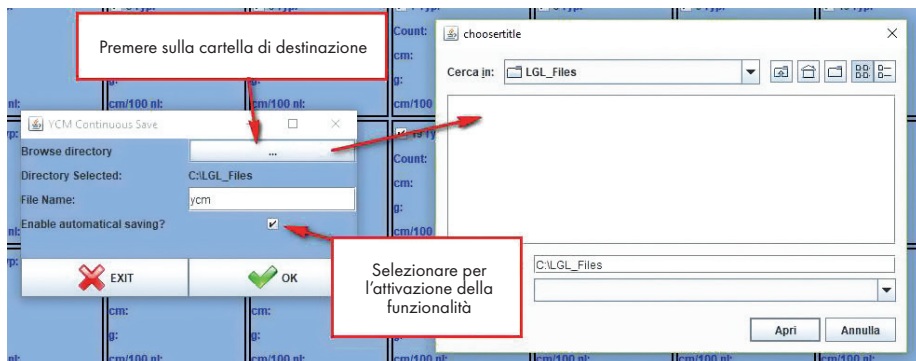
Per esempio, se la lunghezza di un pattern è di 5000 giri e la macchina realizza 3 pattern, è possibile salvare ciascun pattern da 5000 giri in un file separato.

Alla fine il sistema monitorerà 15000 giri creando tre file separati, ciascuno contenente le informazioni relative a ciascun singolo pattern.

Questa funzione è utile per monitorare il consumo di filo nel lungo periodo per poter calcolare correttamente le giacenze di filo:



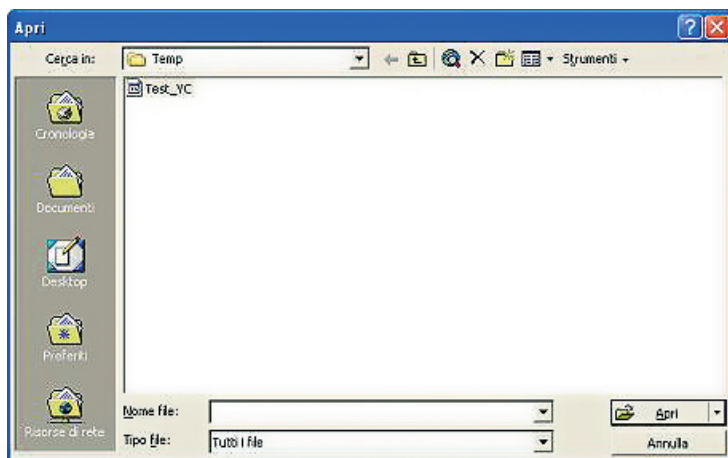
7 - YCM



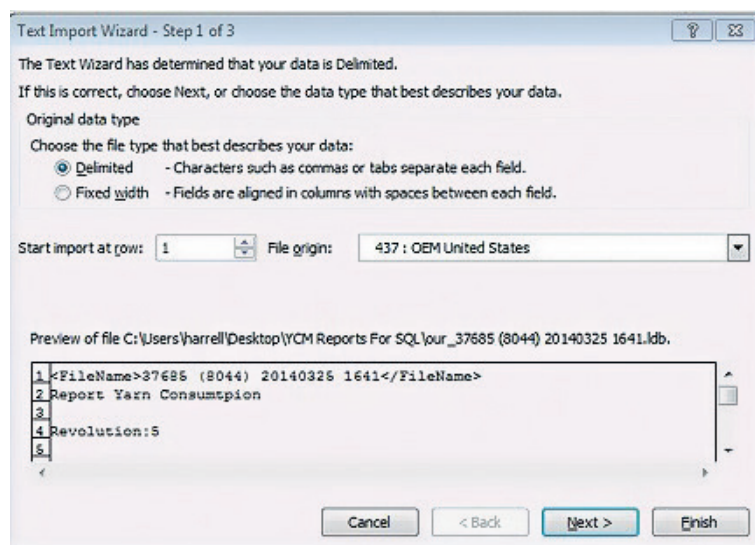
Ciascun file.ldb file verrà salvato con l'aggiunta di data e ora al file scelto.

7.3 IMPORTAZIONE FILE CONSUMO FILO IN EXCEL

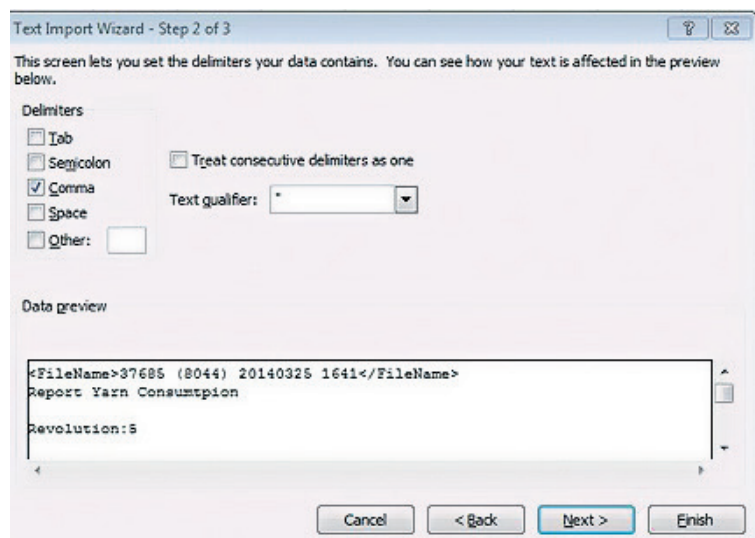
Aprire "Excel", selezionare "open" dal menù "File". Selezionare il file da caricare.



In "tipo file" selezionare "tutti i file".



Premere **"Apri"** e comparirà la schermata riportata sopra. Premere **"NEXT"**.



Spuntare la casella "virgola". Premere **"END"** Si otterrà come risultato una file come quello visualizzato alla fine del capitolo 7.5.

7.4 IMPORTAZIONE DEL FILE DI CONSUMO FILO IN OPEN OFFICE

Premere sul programma "calc".

Selezionare "**OPEN**" dal menù "FILE". Selezionare il file da caricare. Premere "**OPEN**".

Comparirà la videata illustrata sotto:

Importazione testo - [YCMLog.log]

Importa

Tipo di carattere: Europa occidentale (Windows-1252/WinLatin 1)

Lingua: Predefinita - Italiano (Italia)

Dalla riga: 1

Opzioni di sillabazione

☐ Larghezza fissa

☒ Separato

☐ Tabulazione ☒ Virgola ☐ Altri

☐ Punto e virgola ☐ Spazio

☐ Raggruppa i separatori di campo Separ. di testo

Altre opzioni

☒ Campo tra virgolette come testo

☐ Individua numeri speciali

Campi

Tipo colonna

	Standard	Standard	Standard	Standard	Standard	Standa
1	Date: 0:53:14 P.M.					
2	Revolution	3				
3	Needless	1111				
4	Consumption	0.0	g			
5	Consumption	0.0	cm			
6	Classe Merceologica					
7	56 New	Polipro	NaN	%		

Selezionare "separa" e spuntare la casella di selezione "Virgola".

Premere "**OK**".

7.5 ESEMPIO DI YCM

I dati relativi al consumo del filo saranno ricavati da un pattern composto da un filo anteriore e due fili posteriori che si ripete una volta ogni quattro alimentatori.

L'alimentatore 1 e l'alimentatore 3 forniscono il filo sul diritto, l'alimentatore 2 il filo rovescio 1 e l'alimentatore 4 il filo rovescio 2.

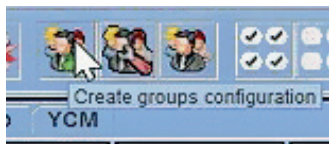
Ipotizziamo che il filo sul diritto sia un poliestere da 75dTex, che il filo rovescio 1 sia un nylon da 156dtex e che il filo rovescio 2 sia un Ne5 in cotone. La seguente procedura spiega come inserire le informazioni nel sistema KYC e come ottenere i risultati desiderati.

7.5.1 Creazione configurazione macchina

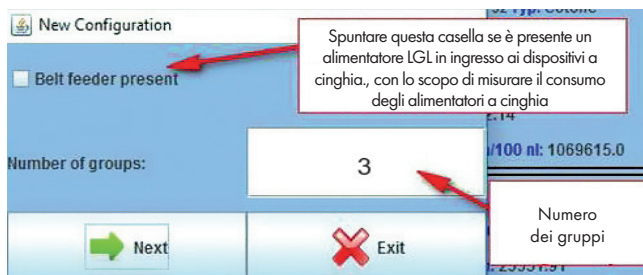
Questa operazione consente di:

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

Cliccare sull'icona **CREATE GROUPS CONFIGURATION**



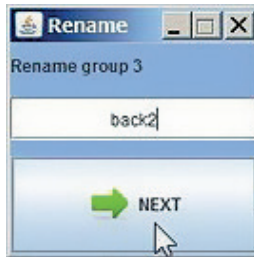
Scegliere il numero di gruppi desiderati. 3 in questo caso.



Vedi capitolo 7.5 per il consumo filo alimentatore a cinghia

7 - YCM

Assegnare un nome a ciascun gruppo di alimentatori. Generalmente ciascun gruppo elabora un filo.



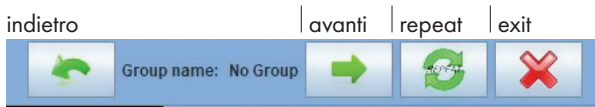
Alla fine premere **NEXT**.



Per selezionare il primo gruppo FRONT, spostarsi con la freccia:

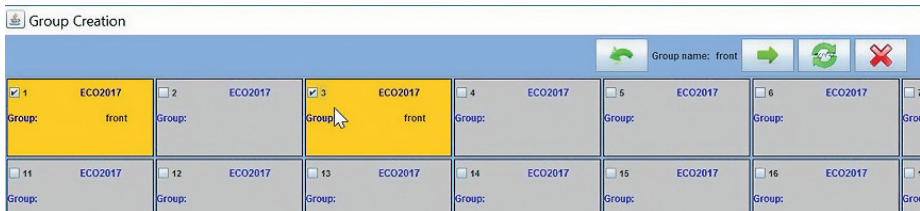


Se necessario, arretrare con la freccia:



7 - YCM

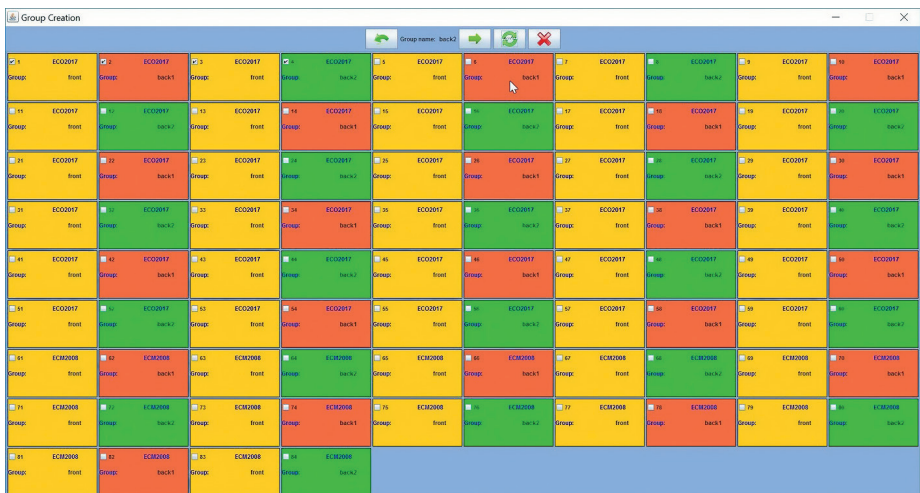
Selezionare alimentatore numero 1 e alimentatore numero 3, come illustrato nella figura che segue. È importante selezionare gli alimentatori appartenenti alla prima ripetizione singola.



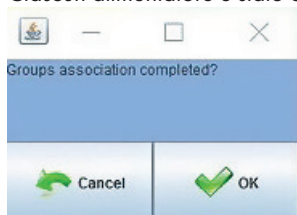
Passare al secondo gruppo BACK1 e quindi al terzo gruppo BACK2 e ripetere l'operazione con ciascuno di essi.



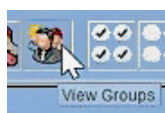
Premere l'icona **REPEAT**



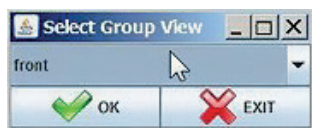
Ciascun alimentatore è stato associato al suo gruppo.



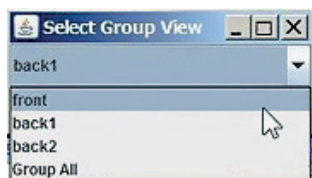
Premere **OK**. Ora i gruppi sono completi.
Cliccando sull'icona:



Comparirà il seguente menù a tendina,
con ogni gruppo:



Cliccando sulla freccia del menù a tendina
si visualizzano tutti i gruppi:



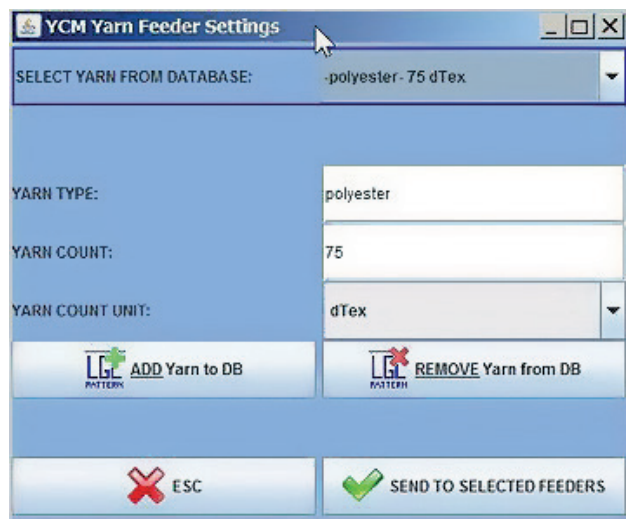
Scegliendo un gruppo, per esempio FRONT, solo gli alimentatori appartenenti a FRONT verranno visualizzati sullo schermo.

Quindi passare alla schermata YCM
e premere il pulsante:



7 - YCM

Appare la schermata qui sotto, dove si può inserire il tipo di filo e il suo titolo per il gruppo:



The screenshot shows a software window titled "YCM Yarn Feeder Settings". At the top, there is a dropdown menu labeled "SELECT YARN FROM DATABASE:" with the selected value "-polyester - 75 dTex". Below this, there are three input fields: "YARN TYPE:" with the value "polyester", "YARN COUNT:" with the value "75", and "YARN COUNT UNIT:" with the value "dTex". At the bottom, there are four buttons: "ADD Yarn to DB" (with a green plus icon), "REMOVE Yarn from DB" (with a red minus icon), "ESC" (with a red X icon), and "SEND TO SELECTED FEEDERS" (with a green checkmark icon).

L'operatore può scrivere YARN TYPE (tipo filo) e YARN COUNT (titolo filo) e può selezionare YARN COUNT UNIT (unità di misura filo) dalle unità disponibili.

Quindi può aggiungere il filo al database:



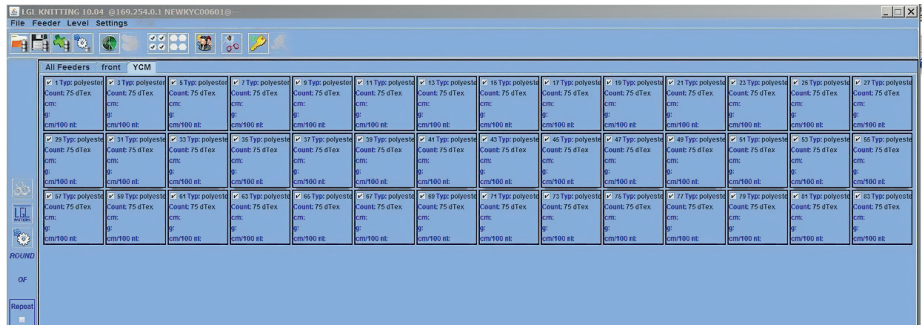
Per averlo disponibile per utilizzi future e alla fine deve cliccare su:



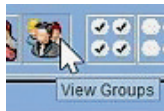
Per inviare il filo a tutti gli alimentatori del gruppo FRONT.

7 - YCM

L'immagine che segue mostra il risultato, con il gruppo FRONT e il suo filo caricato.



Cliccare sull'icona **VIEW GROUPS** e selezionare un altro gruppo.



Ripetere l'operazione per BACK1 e BACK2.



7 - YCM

LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@---

File Feeder Level Settings 10.04

All Feeders back1 YCM

☒ 2 Typ: Count: cm: g: cm/100 nl:	☒ 6 Typ: Count: cm: g: cm/100 nl:	☒ 10 Typ: Count: cm: g: cm/100 nl:	☒ 14 Typ: Count: cm: g: cm/100 nl:	☒ 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

☒ 2 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 6 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 10 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 14 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 18 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 22 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 26 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 30 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 34 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 38 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 42 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 46 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:	☒ 50 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nl:
--	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

BACK1

LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@---

File Feeder Level Settings

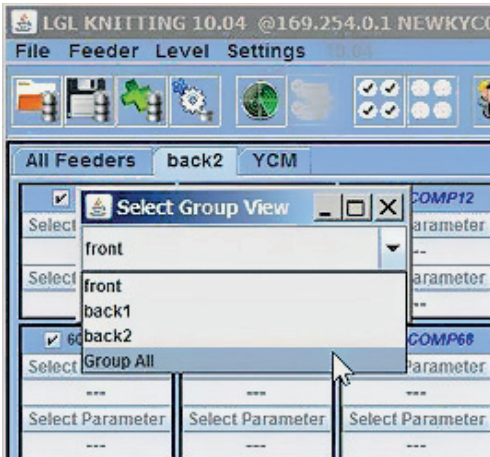
All Feeders back2 YCM

☒ 4 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 8 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 12 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 16 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 20 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 24 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 28 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 32 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 36 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 40 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 44 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 48 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 52 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:	☒ 56 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nl:
--	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

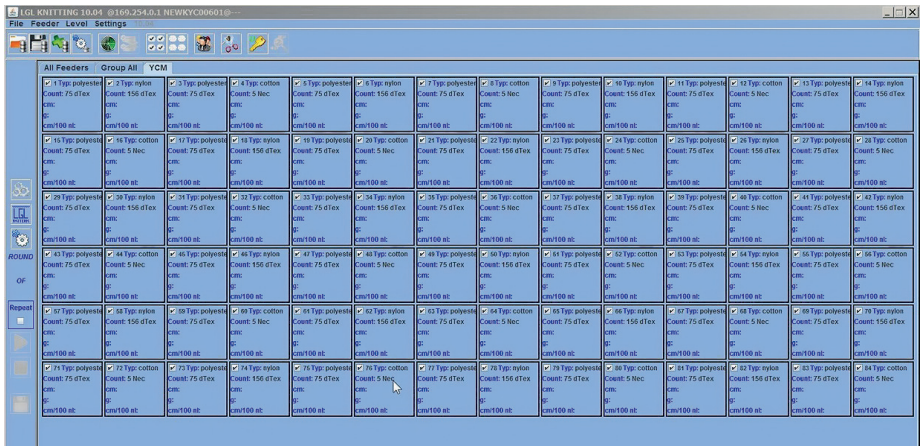
BACK2

7 - YCM

Quando tutti i gruppi hanno il loro filo, selezionare **GROUP ALL** (RAGGRUPPA TUTTI), per avere tutti gli alimentatori insieme sullo schermo.



Nella scheda YCM ciascun alimentatore è visualizzato con il suo filo.



Ora la configurazione della macchina è terminata e può essere salvata per poter essere utilizzata nuovamente la prossima volta che si rielaborerà il pattern.

Premere sul pulsante **SAVE MACHINE CONFIGURATION**

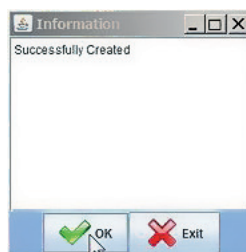
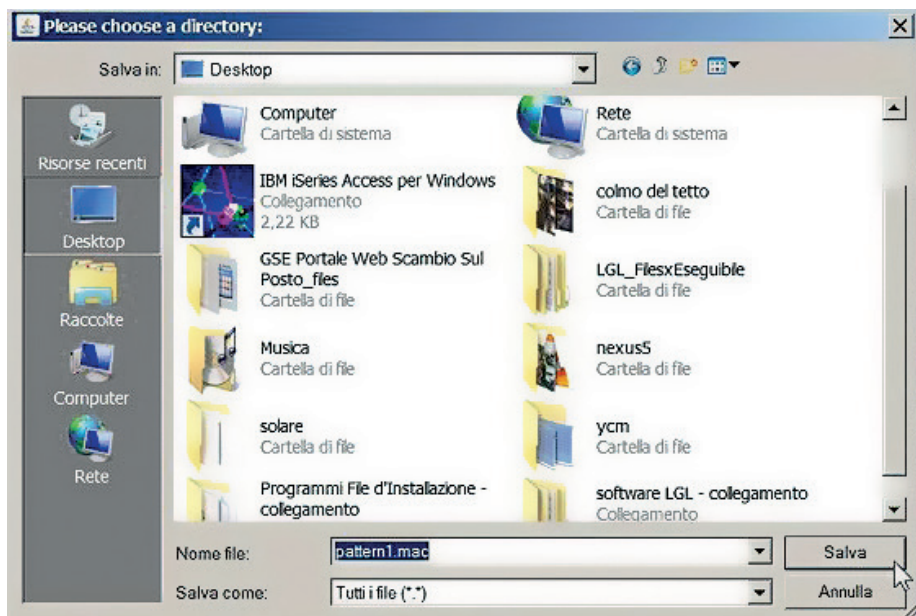


7 - YCM

(Salva configurazione macchina) come nella figura seguente.



Il file salvato deve essere .MAC.



7 - YCM

Una volta salvata la configurazione della macchina, essa viene automaticamente caricata nel Sistema e il suo nome apparirà in alto a destra dello schermo.



Ora il sistema è pronto per l'utilizzo.

7.5.2 Come ottenere i dati di consumo del filo

Premere sulla schermata YCM:



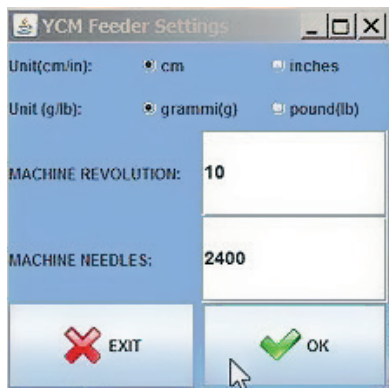
Il sistema calcola il consumo filo di un articolo prendendo la sua lunghezza in giri macchina.

7 - YCM

Inserire il numero di giri macchina ed eventualmente il numero di aghi per avere il consumo filo in centimetri ogni 100 aghi.

Selezionare centimetri o inches, e grammi o pounds.

Il sistema misura i centimetri(inches) di filo consumati da ogni alimentatore, e li converte in grammi (pounds) sfruttando il titolo del filo.



Premere **OK**.

Il pulsante diventa verde.

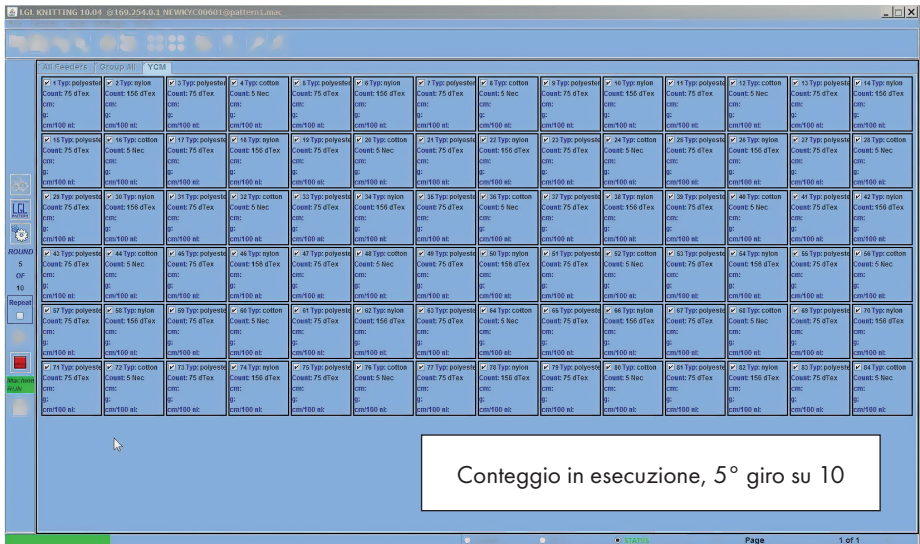


Premarlo. Il sistema inizierà a contare i giri. Qui conterà 10 giri.

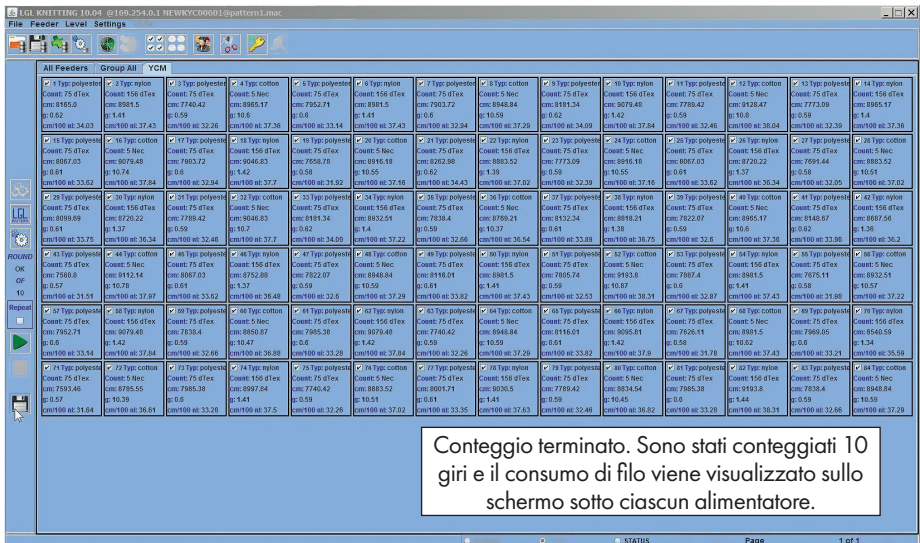
Durante il conteggio nella parte inferiore dello schermo una barra verde è in scorrimento. L'indicazione del conteggio dei giri aumenterà nella barra di sinistra, dove la scritta MACHINE RUN indica che la macchina al momento è in funzione.

Se la macchina dovesse fermarsi durante il conteggio per qualsiasi motivo, il sistema ricorderà i dati già memorizzati e quando verrà riavviata inizierà a contare dal punto in cui si era fermata.

7 - YCM



Conteggio in esecuzione, 5° giro su 10

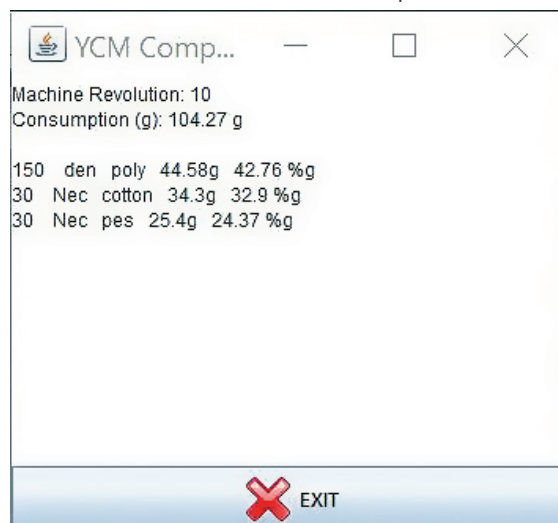


Conteggio terminato. Sono stati conteggiati 10 giri e il consumo di filo viene visualizzato sullo schermo sotto ciascun alimentatore.

Premendo l'icona:



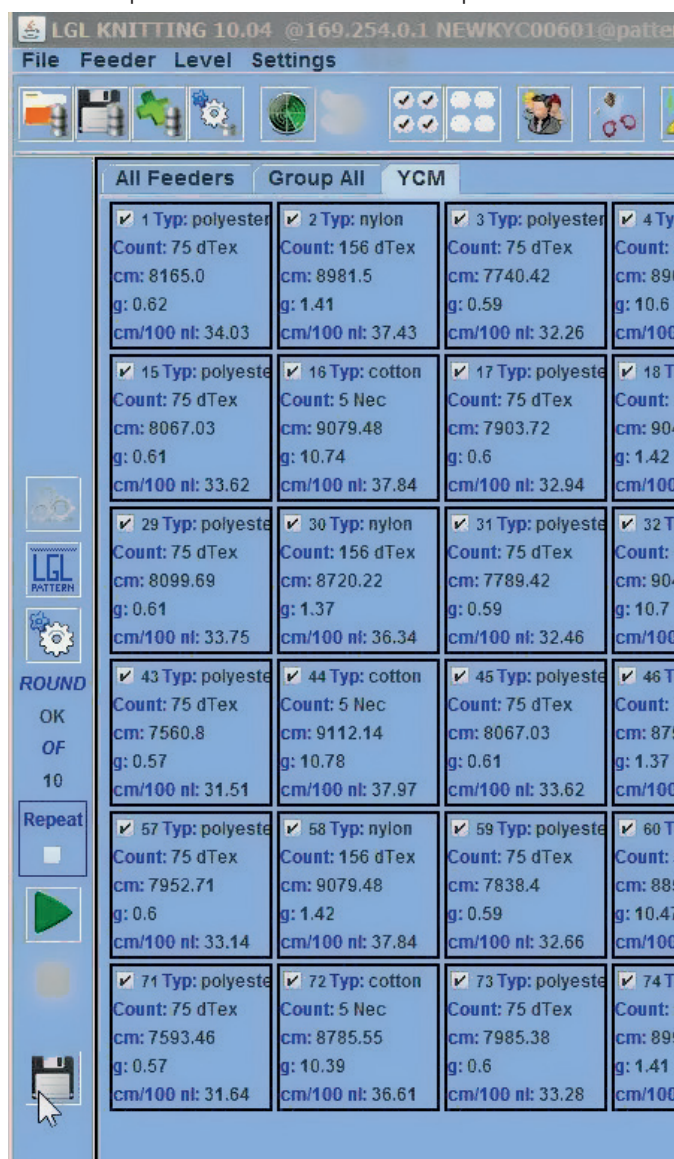
Sullo schermo verrà visualizzata la composizione del tessuto.



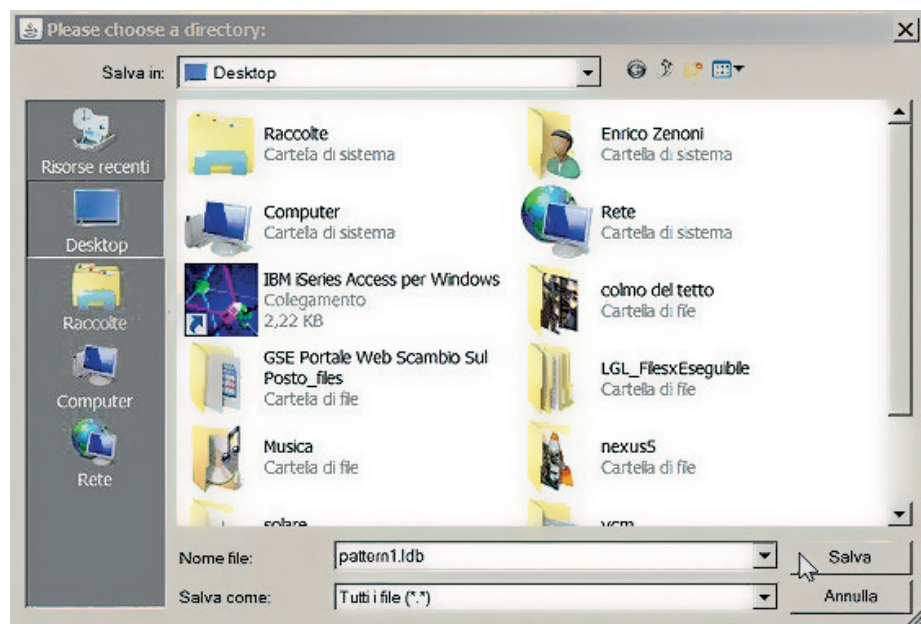
7 - YCM



Premendo il pulsante sullo schermo è possibile salvare i dati di consumo filo.



Nota: Il pulsante di salvataggio configurazione macchina (cerchio rosso in ALTO) e il pulsante di salvataggio dei dati di consumo filo (cerchio rosso in BASSO) sono diversi.



L'estensione del file deve essere .ldb.

Per ciascun pattern è possibile salvare due file diversi e utilizzarli per creare un database di pattern: un file ".mac" contenente i dati di configurazione macchina e un file ".ldb" file contenente i dati di consumo filo.

La pagina seguente mostra a titolo di esempio l'aspetto di un file a .ldb.

Vedi capitolo 6.1 per aprire le configurazioni macchina memorizzate.

Vedi capitolo 7.2 per aprire un file.ldb con Microsoft Excel 2016 e 7.3 per aprire il file con Apache OpenOffice.

7 - YCM

File YCM salvato e aperto con EXCEL

<FileName>pattern 1 </FileName>

Giro	10	
	0	
	0	
	2400	
	276,48	g
Consumo	707627,75	cm

GRUPPO PROD.

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

Alimen- tatore	Consumo	cm- in	Consumo	g oz	Consumo 100 nl	cm- in	% Alimen- tatore	Count	Tipo
1	8165,0	cm	0,62	g	34,03	cm	1,16	75 dTex	poliestere
2	8981,5	cm	1,41	g	37,43	cm	1,27	156 dTex	nylon
3	7740,42	cm	0,59	g	32,26	cm	1,1	75 dTex	poliestere
4	8965,17	cm	10,6	g	37,36	cm	1,27	5 Nec	cotone
5	7952,71	cm	0,6	g	33,14	cm	1,13	75 dTex	poliestere
6	8981,5	cm	1,41	g	37,43	cm	1,27	156 dTex	nylon
7	7903,72	cm	0,6	g	32,94	cm	1,12	75 dTex	poliestere
8	8948,84	cm	10,59	g	37,29	cm	1,27	5 Nec	cotone
9	8181,34	cm	0,62	g	34,09	cm	1,16	75 dTex	poliestere
10	9079,48	cm	1,42	g	37,84	cm	1,29	156 dTex	nylon

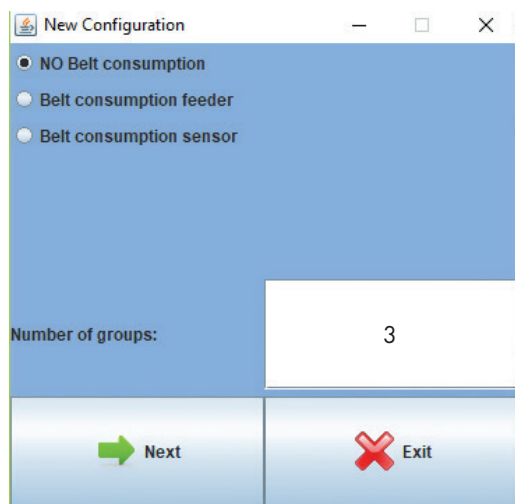
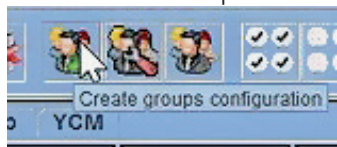
7.6 CONSUMO DEGLI ALIMENTATORI A CINGHIA

Abbiamo la possibilità di avere in uno stesso file EXCEL le informazioni sul consumo filo in un articolo relative agli alimentatori LGL e agli alimentatori a cinghia. In questo modo diventa facile calcolare i costi dell'articolo stesso.

Ci sono due possibilità:

1. Per calcolare il consumo proveniente dagli alimentatori a cinghia, aggiungiamo un alimentatore LGL in ingresso ad uno degli alimentatori a cinghia. Questo alimentatore può essere preso tra quelli già installati in macchina, se l'articolo non richiede l'utilizzo di tutti gli alimentatori. Qualsiasi alimentatore negativo LGL sul mercato può essere messo in ingresso ad un alimentatore a cinghia, senza richiedere specifici aggiornamenti. Il sistema fornirà il consumo filo da questo alimentatore, e lo moltiplicherà per tutti gli alimentatori a cinghia coinvolti nell'articolo. Dalla schermata principale, scegliere "Create groups configuration". Vedi punto 7.6.1.
2. Utilizziamo un sensore cinghia direttamente collegato al dispositivo KYC. Vedi punto 7.6.2.

Cliccare sull'icona e spuntare la voce Belt feeder present:



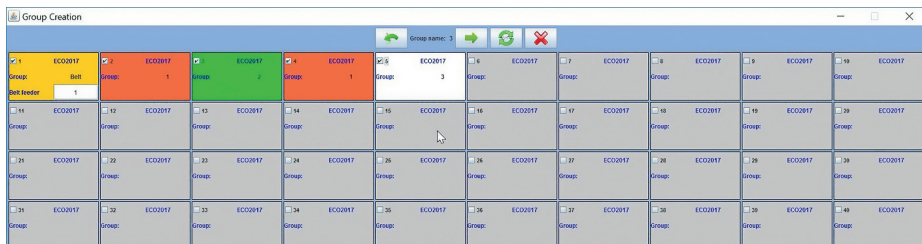
Numero gruppi: Il gruppo alimentatore a cinghia non è compreso in questo numero, esso viene aggiunto a tale numero

7.6.1 Alimentatore a cinghia

Se si è selezionato **Belt consumption feeder**, il nome della cinghia apparirà tra i nomi dei gruppi, e il sistema consentirà di impostare l'indirizzo dell'alimentatore che è installato dietro a un alimentatore azionato a cinghia.



In alto nello schermo vi è il nome del gruppo (Front in questo caso) e l'operatore ha la possibilità di scegliere gli alimentatori che vuole associare al gruppo. Egli può inserire solo la ripetizione singola. In tal caso alimentatore 1 e alimentatore 3 sono stati associati con il gruppo "front". Quindi passare al gruppo successivo mediante la freccia.

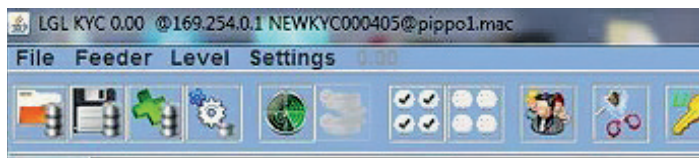


7 - YCM

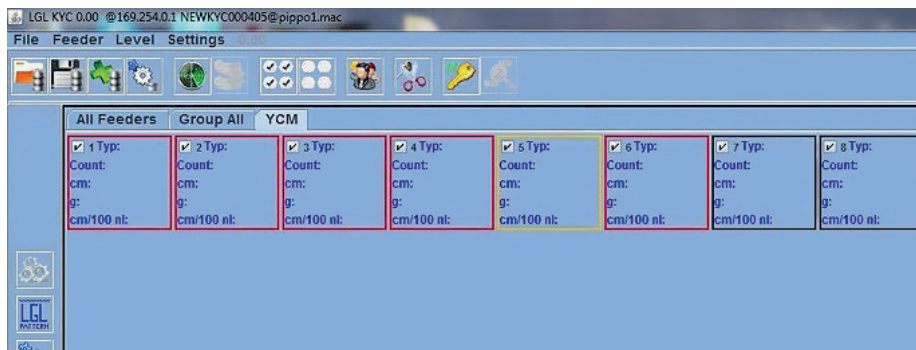


L'alimentatore BELT selezionato è solo il numero 1. Vi è la possibilità di selezionare più di un alimentatore per questo scopo, perché possono esserci più cinghie. In ogni caso nessuno di essi entrerà nel comando REPEAT.

Terminata la creazione dei gruppi, vi è sempre la possibilità di salvare la configurazione. Il file .mac verrà salvato su PC nella cartella desiderata e verrà caricato su JAVA, comparando in alto a sinistra sullo schermo (Pippo1.mac nell'immagine che segue).

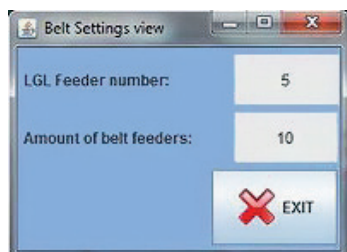


Cliccando sulla scheda YCM, l'alimentatore responsabile del consumo di filo degli alimentatori a nastro apparirà all'interno di una cornice gialla.

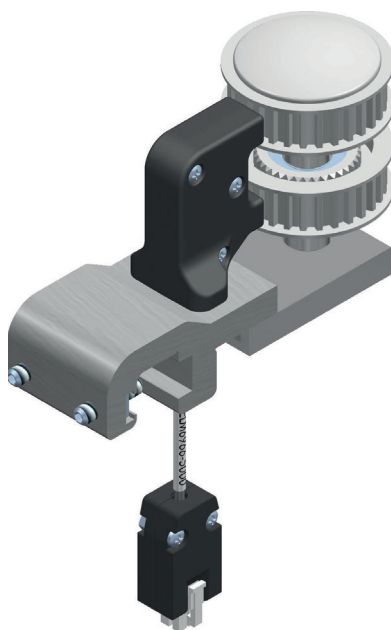




Il pulsante  fornirà tutti i dati relativi all'indirizzo dell'alimentatore azionato a cinghia e alla quantità di alimentatori a cinghia coinvolti nel pattern.



7.6.2 Sensore cinghia



Se è stato selezionato il **Belt consumption sensor**, comparirà la seguente schermata:

The screenshot shows a window titled "New Configur...". It has three radio buttons at the top: "NO Belt consumption", "Belt consumption feeder", and "Belt consumption sensor" (which is selected). Below these, there are two input fields. The first is labeled "Total belts:" and contains the number "2". The second is labeled "Number of groups:" and contains the number "3". At the bottom of the window, there are two buttons: "Next" with a green arrow icon and "Exit" with a red X icon. A mouse cursor is pointing at the "Next" button.

Numero totale cinghie (numero massimo di cinghie ammesso dal sensore: 2)

Numero di gruppi alimentatori, escluse le cinghie

Nell'esempio sono stati scelti 2 gruppi cinghia e 3 gruppi alimentatori. Premere NEXT. La schermata seguente è relativa ai gruppi cinghia:

The screenshot shows a window titled "S...". It has a large blue area with two checkboxes: "Belt group: 1" and "Belt group: 2". At the bottom of the window, there are four buttons arranged in a 2x2 grid. The top-left button has a checkmark icon and the text "All". The top-right button has a circle with a slash icon and the text "None". The bottom-left button has a red X icon and the text "Exit". The bottom-right button has a green arrow icon and the text "Next".

Selezionare i gruppi cinghia e premere NEXT
Il gruppo cinghia 1 corrisponde alla cinghia superiore sul sensore.

Il gruppo cinghia 2 corrisponde alla cinghia inferiore sul sensore.

Selezionare la o le cinghia/e effettivamente collegata/e agli alimentatori a cinghia.

7 - YCM

Per ciascun gruppo cinghia selezionato, sono richiesti i seguenti dati (qui mostrati per il gruppo cinghia numero 2):



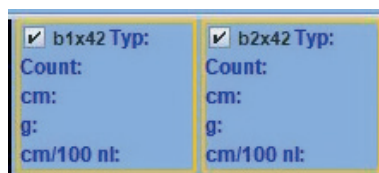
Nome del gruppo

diametro ruota alimentatore azionato a cinghia

numero alimentatori azionati a cinghia coinvolti nel pattern

Premendo NEXT, la configurazione dei gruppi continua normalmente (vedi capitolo 6). L'operatore deve assegnare dei nomi a ciascuno dei 3 gruppi di alimentatori e selezionare i relativi alimentatori.

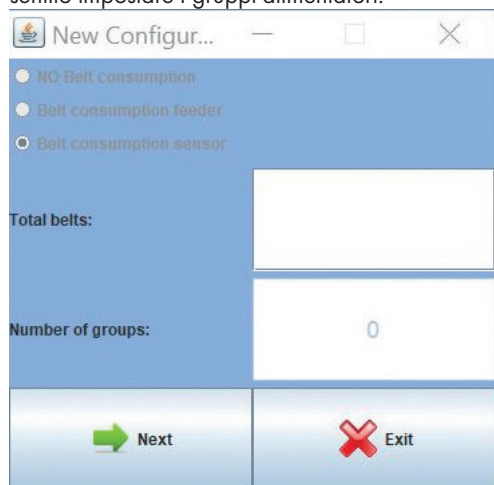
Al termine della procedura gli alimentatori verranno mostrati nella pagina YCM insieme ai due gruppi cinghia. Ciascun gruppo cinghia verrà mostrato come un riquadro di alimentatori dal bordo di colore giallo.



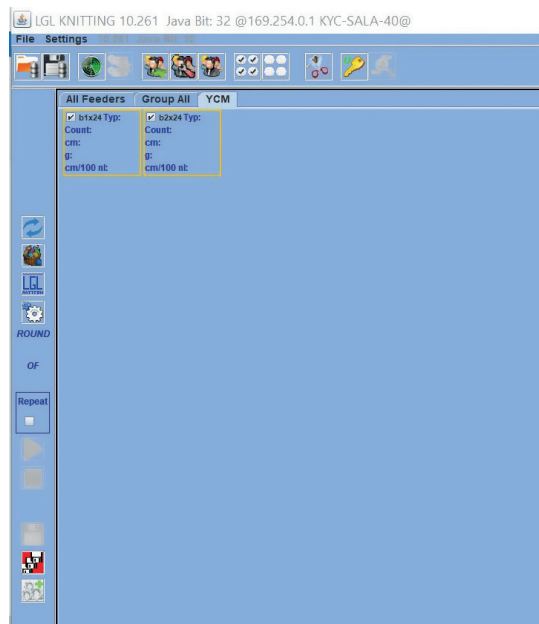
In basso a sinistra della pagina YCM il pulsante  permette di impostare i gruppi di alimentatori a cinghia anche sulle macchine in cui gli alimentatori LGL non sono installati. Il sensore cinghia e il dispositivo KYC devono ovviamente essere installati.

Aprire il programma global knitting, accedere alla pagina YCM e cliccare sul pulsante.

Compare la seguente schermata, in cui è possibile impostare i gruppi cinghie ma non è consentito impostare i gruppi alimentatori:



Al termine il programma riporterà solo i gruppi cinghie, come nell'immagine seguente

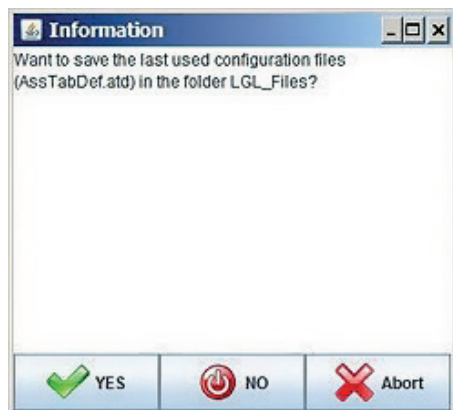


Nota:  può essere utilizzato anche per aggiungere sensori cinghia ad una configurazione macchina esistente dalla pagina YCM

8 - CHIUSURA APPLICAZIONE

8.1 CHIUSURA APPLICAZIONE

Alla chiusura dell'applicazione, comparirà la seguente videata:



Premendo **"YES"**, viene salvata l'ultima configurazione e al riavvio successivo dell'applicazione, il file sarà immediatamente disponibile.

Premendo **"NO"** la configurazione in uso non viene salvata.
Premere **"Abort"** per tornare alla finestra principale.



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
lgl@lgl.it 24024 Gandino (BG)
www.lgl.it Italy