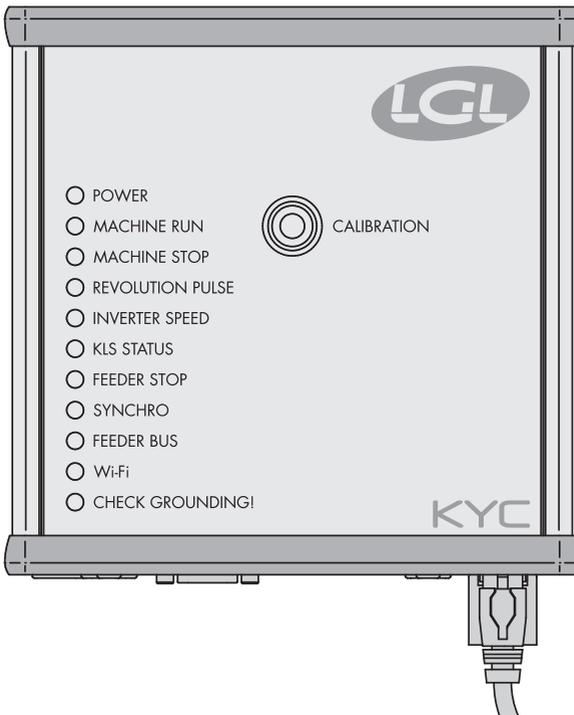




KYC

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





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

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

L.G.L. Electronics est très flattée de votre choix et vous remercie vivement de lui avoir accordé votre préférence.

NOTICE D'INSTRUCTIONS

KYC

PREPARE PAR:

Le Responsable

S.I.A.


Date: 01/09/2019

APPROUVE PAR:

Le Responsable
Service Technique



Date: 01/09/2019

MATIÈRES

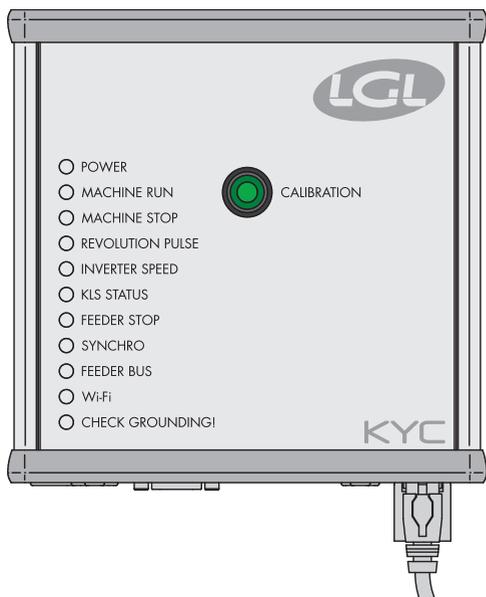
1	Caractéristiques générales	6
1.1	Introduction	6
1.2	LED d'information KYC	7
1.3	Commutateurs Dip KYC	8
1.4	Étapes pour inclure le KYC dans une infrastructure	9
1.5	WIFI Mode : Ad hoc et Soft AP	13
2	Connexion	14
2.1.1	Obtenir une connexion avec le KYC à travers le WIFI ou le WIFI LAN	14
2.1.2	Ouvrir le logiciel KnittingGlobal basé sur JAVA	14
2.1	Comment établir une connexion entre le KYC et l'ordinateur portable	14
2.2	Création d'un raccourci pour chaque machine a tricoter	15
2.3	Effacer les chargeurs indésirables de la visualisation	16
3	Paramètres	17
3.1	Chargeurs parametres	17
3.2	Parametres du frein electronique attivo : Tdes. dgr ET Tread dgr	20
3.3	Liste des paramètres	22
4	KLS	23
4.1	KLS : systeme de mouvement d'arret de sortie automatique	23
4.2	Bouton pour la procédure d'apprentissage située sur la boîte KYC	25
4.3	OYB SW Tmr	26
4.4	KLS FAST (Valeur par défaut = 0)	27
4.5	KLSCm Delay (Valeur par défaut = 86 ; min=20 ; max=100)	27
5	Alarmes	28
5.1	Alarmes des chargeurs	28
6	Configuration	31
6.1	Configuration de la machine	31
6.2	Ouverture d'une configuration existante	36

MATIÈRES

7	YCM	39
7.1	Enregistrement du tableau de consommation du fil	39
7.2	Enregistrement du tableau de consommation du fil	42
7.3	Importer le fichier de consommation de fil sous excel	43
7.4	Importation du fichier de consommation de fil en open office	45
7.5	Exemple de consommation de fil	46
7.5.1	Créer la configuration de la machine	46
7.5.2	Obtenir des informations sur la consommation de fil	55
7.6	Consommation de fil des chargeurs a courroie	62
7.6.1	Delivreur à courroie	63
7.6.2	Capteur courroie	65
8	Fermeture application	69
8.1	Ouverture d'une configuration existante	69

1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

1.1 INTRODUCTION



The Le KYC est une interface entre les chargeurs et l'ordinateur portable.

Il est connecté aux chargeurs via un câble de communication. Il possède une connexion sans fil ou LAN avec ordinateur portable.

L'ordinateur doit posséder les caractéristiques suivantes :

1. Internet Explorer, Chrome ou Firefox.
2. Connexion sans fil ou LAN.
3. JAVA (Téléchargement gratuit depuis le site Internet de JAVA).

Il est alimenté (24VAC - 35VDC) depuis la boîte d'alimentation LGL.

1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

1.2 LED D'INFORMATION KYC

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

LED

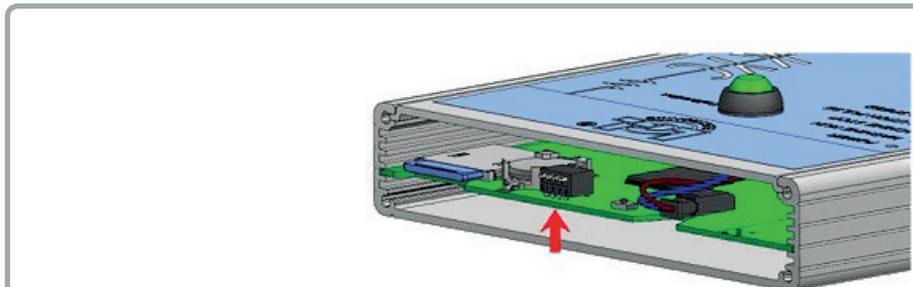
Le dispositif KYC présente les informations LED suivantes :

1. **POWER.** Il est simplement connecté à l'alimentation logique de 5 Volts. Il indique que le KYC est sous tension.
2. **MACHINE RUN.** Lorsque la LED jaune est allumée, la machine fonctionne. Si elle est éteinte, la machine est debout.
3. **MACHINE STOP.** Lorsque la LED rouge est allumée, cela signifie que le KYC envoie un signal d'arrêt de la machine. Normalement, cette led clignote une fois lorsque le KYC arrête la machine. La led ne reste pas allumée car le KYC supprime le signal d'arrêt, ce qui permet à l'opérateur de tourner la machine.
4. **REVOLUTION PULSE** Cette LED jaune s'allume brièvement lorsque le capteur d'entrée de tour est détecté (normalement une fois par tour de machine).
5. **INVERTER SPEED.** Cette lumière LED verte est proportionnelle à la VITESSE DE L'ONDULEUR (plus de lumière signifie une vitesse accrue de l'onduleur).
6. **KLS STATUS.** C'est une LED bicolore : lorsqu'elle est jaune, elle indique que la fonction KLS est activée, si elle clignote en rouge, cela signifie que la fonction KLS est désactivée.
7. **FEEDER STOP.** Cette LED rouge indique qu'un ou plusieurs chargeurs est en état d'alarme.
8. **SYNCHRO.** Cette LED jaune clignote lorsque le signal de sortie SYNCH est activé (utile pour le service technique LGL).
9. **FEEDER BUS.** Cette LED orange clignote lorsqu'il existe une communication entre les bus du chargeurs (485 ou CAN bus).
10. **WI-FI.** Il s'agit d'une LED bicolore : lorsqu'elle est allumée en jaune, elle indique que la connexion Wi-Fi est activée. La LED deviendra orange pendant un certain temps sur chaque paquet de données reçu.
 - Lorsque l'interface Wi-Fi est en mode ad-hoc ou ap soft, la LED deviendra alors jaune après la mise sous tension et elle restera dans cet état dans tous les cas.
 - Lorsque l'interface Wi-Fi est en mode infrastructure, la LED deviendra jaune uniquement après la connexion avec le KYC. Le point d'accès avec le SSID configuré. Si ledit point d'accès s'arrête, la LED jaune s'éteindra (avec un délai d'environ 8 à 10 secondes).
11. **CHECK GROUNDING !** Cette LED rouge clignotera lorsque le KYC détectera un courant excessif circulant dans le fil de terre RS485. Cela signifie normalement que les chargeurs ne sont pas correctement mis à la terre.

1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

1.3 COMMUTATEURS DIP KYC

Le KYC V2 possède quatre **COMMUTATEURS DIP**



Tous les réglages de DIP-SWITCH n'ont d'effet que lors de la réinitialisation ou de la mise sous tension de l'appareil suivant.

DS1

Forcing de mise à niveau logicielle : Lorsqu'il est en état DESACTIVE (configuration par défaut), le logiciel d'application démarre. S'il est en état de MARCHE, le chargeur d'amorçage attendra indéfiniment la mise à niveau du logiciel et empêchera le logiciel d'application de fonctionner jusqu'à ce qu'un logiciel valide soit chargé.

DS2

Sélection d'interface réseau : Lorsque l'état est DESACTIVE, l'interface Wi-Fi est sélectionnée et l'Ethernet câblé est désactivé. Lorsqu'il est activé, l'interface Ethernet est activée et le Wifi est désactivé.

DS3

Sélection de bus du chargeur : Quand il est en état OFF, la communication est activée sur le bus RS485 uniquement et elle est désactivée sur le CAN BUS. Au contraire, lorsqu'il est en état de MARCHE, le BUS CAN est activé et le RS485 est désactivé.

DS4

Configuration de réseau par défaut : lorsqu'il est état DESACTIVE (par défaut), la configuration réseau est lue depuis la carte SD. Lorsqu'il est en état de MARCHE, la configuration de réseau est forcée par ce qui suit :

- Le KYC a une adresse IP statique de 169.254.0.1.
- Le KYC agit comme un serveur DHCP attribuant aux clients DHCP un écart de 169.254.0.5 à 169.254.0.11.
- Pour le côté sans fil, le mode Wi-Fi est contraint d'être ad hoc et sans cryptage de données ; en outre, le SSID et le nom d'hôte sont tous les deux réglés sur « KYC_PAR DEFALT ».

1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

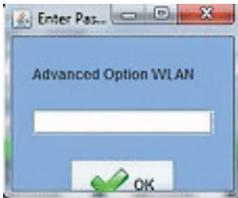
1.4 ÉTAPES POUR INCLURE LE KYC DANS UNE INFRASTRUCTURE

Remarque : suivre cette procédure uniquement au cas où vous souhaitez inclure le KYC dans un réseau d'entreprise.

Après avoir connecté le KYC (en mode soft ap) avec l'adresse habituelle : 169.254.0.1 , vous devez sélectionner , depuis le menu « **Fichier** », le sous-menu « **Options** » (comme indiqué ci-dessous).



Le programme requiert un mot de passe :



Entrer le mot de passe **option1** puis appuyer sur le bouton **OK**.

1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Après un moment, le menu « Setup Connect » S'ouvrira tel que mentionné ci-dessous :

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

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

Buttons at the bottom: Save (floppy icon) and Exit (red X icon).

1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Les champs à modifier sont au moins les suivants :

Wi-fi Mode : vous devez changer de « **Ad Hoc** » vers « **Infrastructure** », ou depuis « **soft AP** » vers « **infrastructure** ». (Voir également paragraphe 1.5).

Type : Nous recommandons de sélectionner « **Static IP** » afin d'adresser chaque KYC avec une adresse fixe (si vous sélectionnez l'adressage dynamique vous ne pouvez pas connaître à priori l'adresse IP).

IP Address : Pour chaque KYC, vous devez définir une adresse IP statique unique afin de ne pas créer de conflits IP : ex. Machine Nr. 1 -> 192.168.0.1 ; Machine Nr. 2 -> 192.168.0.2, etc .

Subnet Mask : demander à l'administrateur réseau (en général 255.255.255.0 ou 255.255.0.0).

Gateway : elle est uniquement nécessaire si vous souhaitez atteindre le KYC de l'extérieur du sous-réseau local ; si vous ne savez pas comment faire, il est recommandé de s'adresser à l'administrateur du réseau ou de la définir sur : 0.0.0.0 ou l'adresse IP du routeur/du point d'accès.

DNS server : par réellement utilisé (ce champ est fourni pour les utilisations futures), vous pouvez définir 0.0.0.0 ou l'adresse IP du routeur/du point d'accès.

Host Name : ce fichier est l'étiquette qui apparaît sur la barre supérieure du client JAVA pour une identification rapide : ce champ doit décrire la machine où le KYC est installé (c'est-à-dire : MachineN°01).

SSID : lorsque le mode infrastructure est sélectionné (comme dans ce cas), ce champ est le SSID du point d'accès que le KYC utilisera pour accéder au réseau.

Security Settings : ce champ permet de sélectionner le type de cryptage et les clés relatives.

1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Un exemple de configuration est donnée ci-dessous (en utilisant le cryptage WPA-2) :

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

- ADVANCED**
 - Wi-Fi Mode: Infrastructure
 - Network settings:
 - Type: Static IP
 - IP Address: 192.168.1.1
 - Subnet Mask: 255.255.0.0
 - Gateway: 192.168.1.254
 - DNS: 192.168.1.254
 - Advanced settings:
 - Host Name: MachineNr1
 - SSID: KYCLGLNETSSID
 - WiFi Channel: 11
 - WiFi Power (dbm): 15
 - WiFi Rate (Mbps): b
 - Security settings:
 - NONE
 - WEP
 - WEP Mode: open
 - Key 1: 8CFFF43365 (64-bit)
 - Key 2: 8CFFF43365 (64-bit)
 - Key 3: 8CFFF43365 (64-bit)
 - Key 4: 8CFFF43365 (64-bit)
 - WPA/WPA2
 - WPA Version: wpa2
 - WPA Encryption: CCMP
 - Passphrase: ee19-8hlx-u1uh

Buttons: Save, Exit

Pour enregistrer la configuration modifiée, appuyez sur le bouton **Enregistrer** : le KYC redémarrera automatiquement et tentera d'utiliser les nouveaux paramètres.

Si vous rencontrez des problèmes avec la configuration (c'est-à-dire : mauvais SSID inséré), il y a toujours la possibilité de faire revenir le KYC à la connexion std. soft ap en mettant en MARCHE le commutateur dip DS4 sur le périphérique KYC : vous pouvez alors vous reconnecter en mode soft ap et écrire la configuration correcte (avant d'appuyer sur **Enregistrer**, rappelez-vous de mettre le DS4 en position ARRÊT sinon le KYC redémarrera en mode soft ap dans tous les cas ..).

1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

1.5 WIFI MODE : AD HOC ET SOFT AP

En suivant la procédure décrite au point 1.3, il est possible d'avoir accès au menu « setup connect ».

Dans ce menu, le **WI-FI mode** vous mérite un peu d'attention, car les premiers appareils KYC vendus sur le marché ont été réglés « **Ad Hoc** » par défaut, alors que les pièces les plus récentes sont définies sur « **Soft AP** ». Ce changement est dû au fait que le mode « **Ad Hoc** » n'est plus supporté par Windows (à partir de Windows8).

Au contraire le mode « **Soft AP** » fonctionne avec Windows XP, Windows7, Windows8 et Windows10.

S'il vous est impossible de connecter le WI-FI au dispositif KYC, l'une des raisons peut être que vous utilisez windows 8 ou windows10 et que le dispositif KYC est défini sur « Ad Hoc ». Dans ce cas, il est suggéré de le connecter via LAN et de changer ce paramètre.

2 - CONNECTION

2.1 COMMENT ÉTABLIR UNE CONNEXION ENTRE LE KYC ET L'ORDINATEUR PORTABLE

2.1.1 Obtenir une connexion avec le KYC à travers le WIFI ou le WIFI LAN WI-FI

Si le netbook est fourni par LGL, cliquez sur l'icône « LGL Connect », située sur le bureau. La machine et la boîte KYC doivent être allumées.

Si le netbook/l'ordinateur portable n'est pas fourni par LGL, suivre la procédure ci-dessous : Ouvrir « net connections » Cliquez sur le bouton « rafraîchir la liste de réseau » L'ordinateur portable recherchera des réseaux disponibles.

Après un moment, l'un des réseaux trouvé sera « LGL KYC00XX ».

Appuyer sur le bouton **CONNECT**.

Après quelques secondes, la mention « connecté » apparaîtra.

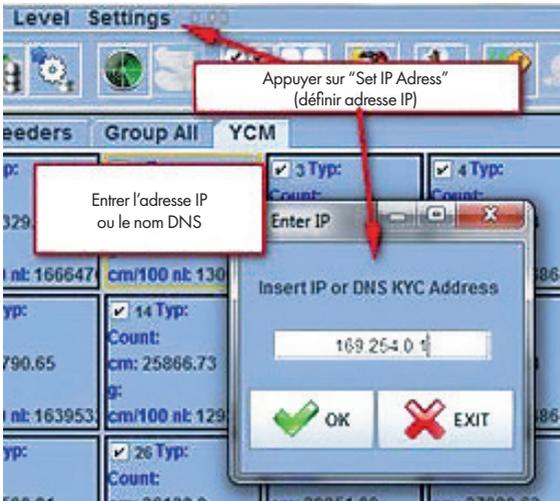
LAN

Connecter le câble LAN situé sur le paquet du KYC entre le KYC et le PC.

La communication sera établie après un court instant.

2.1.2 Ouvrir le logiciel KnittingGlobal basé sur JAVA

A. Double cliquer sur **KnittingGloableExe_10.OXX.jar** : l'image suivante apparaît :



2. Appuyer sur **Settings – Set IP address**. Insérer l'adresse du KYC (169.254.0.1 dans l'exemple de l'image).
3. Cliquer sur OK. Le logiciel fermera automatiquement le programme et le redémarrera. Au redémarrage du programme, vous êtes connecté au dispositif KYC. En haut de l'écran, l'adresse du KYC et son nom (NEWKYC00601 dans l'exemple) apparaîtront.

2 - CONNESSION

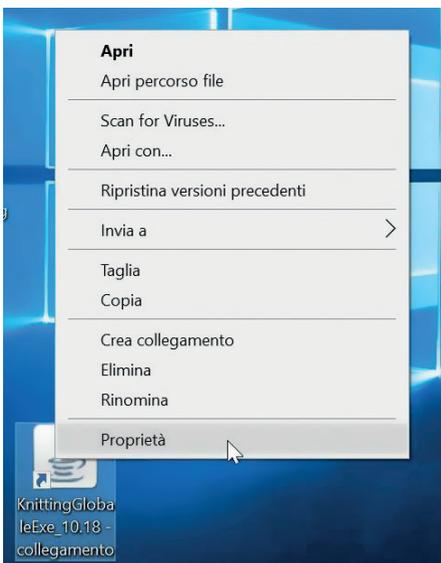


Note: La première fois qu'on double-clique sur le fichier KnittingGlobaleExe_10.XX.jar un répertoire LGL FILES est créée automatiquement dans votre ordinateur sur le disque local. Nous vous recommandons de copier le fichier.jar dans le répertoire LGL FILES et créer un raccourci sur le bureau. On peut créer un raccourci pour chaque machine à tricoter, ainsi qu'indiqué dans le paragraphe suivant.

2.2 CRÉATION D'UN RACCOURCI POUR CHAQUE MACHINE A TRICOTER

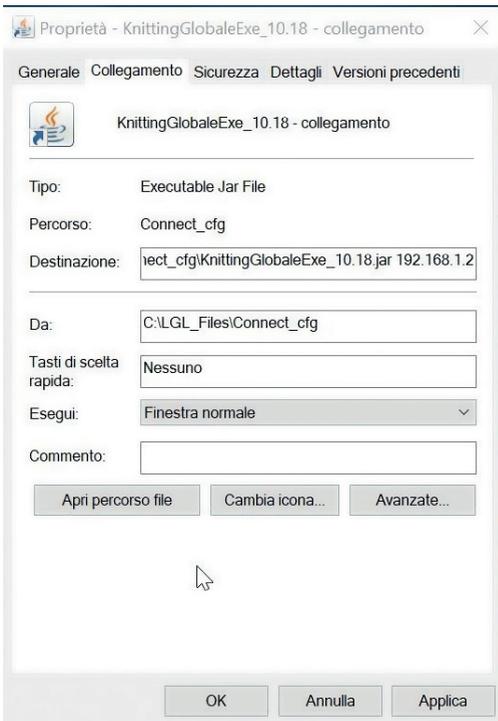
Disponible à partir du logiciel Global Knitting 10.18

1. Copier KnittingGlobaleExe_10.18.jar dans le fichier LGL_Files
2. Créer un raccourci sur le bureau
3. Ouvrir la fenêtre Propriété du raccourci



2 - CONNECTION

4. Dans l'onglet "Cible" ajouter l'adresse IP du KYC: dans l'exemple ci-dessous on ajoutera espace 192.168.1.2



5. Finalmente, renommer le raccourci sur le bureau avec le nom de la machine.

2.3 EFFACER LES CHARGEURS INDÉSIRABLES DE LA VISUALISATION

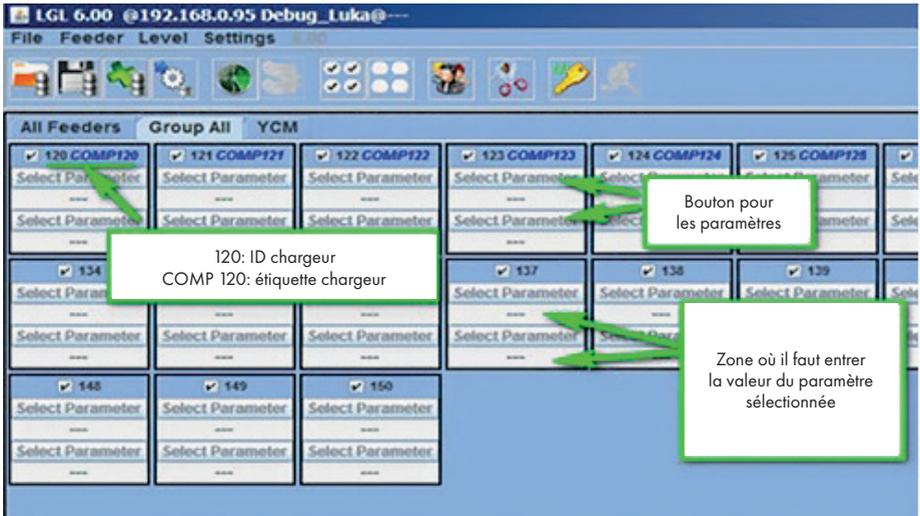
Sélectionner les chargeurs qui ne doivent pas être affichés, puis appuyer sur l'icône.



3 - PARAMÈTRES

3.1 CHARGEURS PARAMETRES

Appuyer sur **GROUP ALL**.



Cliquer sur l'un des deux boutons **SELECT PARAMETER**.

Une liste de paramètres apparaîtra :



Remarque : La liste s'affichera uniquement s'il y a des chargeurs sélectionnés.

3 - PARAMÈTRES



Chargeur
sélectionné

Chargeur
non sélectionné

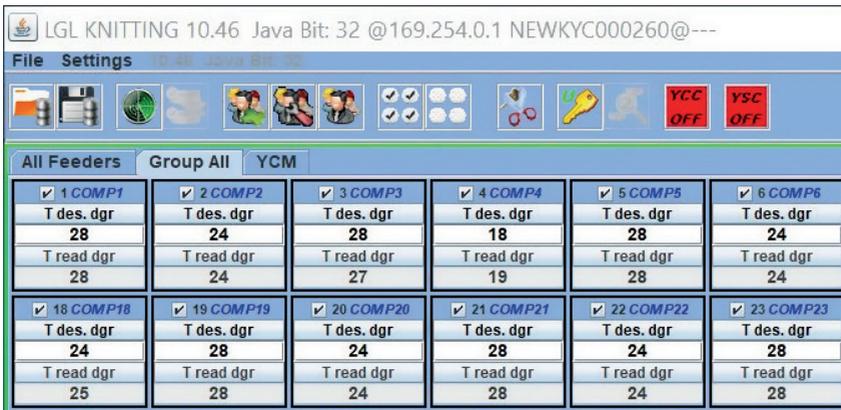
Cliquer sur le paramètre que vous aimeriez voir et cliquer sur « voir paramètre » (dans la photo Tdes. Dgr).

Note: il est possible de sélectionner “single” ou “change on all feeders of the same type”.

“single” : le paramètre désiré sera affiché seulement pour un délivreur.

“change on all feeders of the same type” signifie que le paramètre désiré sera affiché pour tous les délivreurs reliés (si tous les délivreurs reliés sont du même modèle).

Dans l'exemple, le paramètre sera affiché ainsi que montré à la figure suivante :



Le paramètre “Tdes. Dgr” a été affiché et la valeur correspondante est 28 (signifiant 2,8 grammes). Comme il y a des paramètres qui peuvent changer au fil du temps, le système continue de lire le paramètre en temps réel jusqu’à ce que l’opérateur n’appuie sur STOP.

Il est possible d’afficher deux paramètres ensemble et, en appuyant sur RUNNING, les deux paramètres sont mesurés en temps réel. Dans la figure qui précède, “Tdes dgr” et “Tread dgr” sont affichés ensemble et mesurés en temps réel.

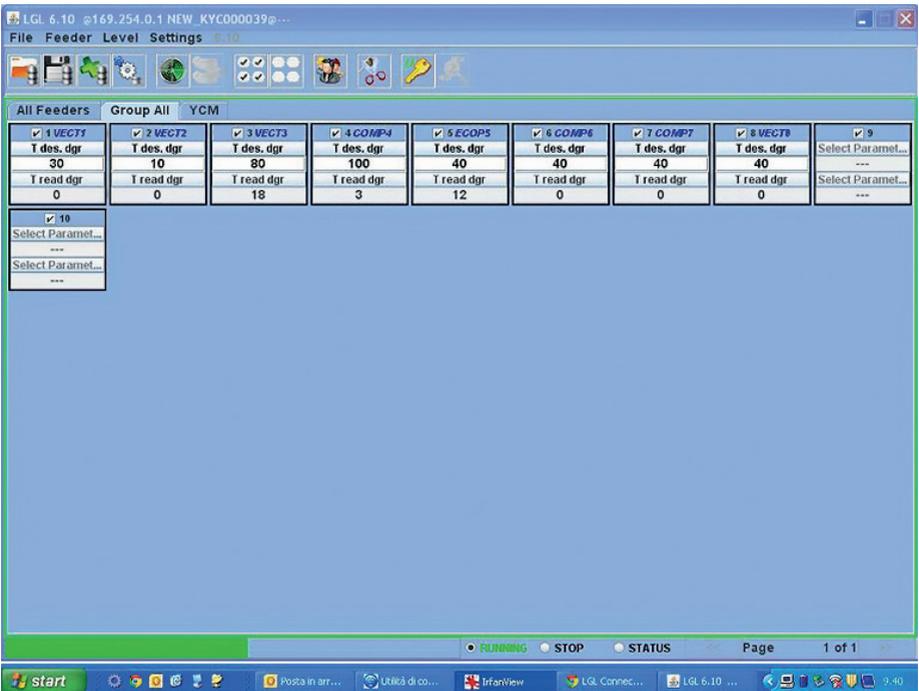
3 - PARAMÈTRES

T des. dgr est un paramètre lire/écrire, et il est écrit en blanc. Lire/écrire signifie qu'il est possible de lire la valeur de paramètre mais aussi de définir une valeur désirée. T read dgr est un paramètre de lecture seule, et il est écrit en gris. Lecture seule signifie qu'il est uniquement possible de lire la valeur réelle du paramètre.

Afin de définir une valeur désirée Tdes.dgr, la nouvelle valeur doit être tapée dans le tableau blanc et appuyer sur **ENTER**.

La nouvelle valeur sera envoyée à tous les chargeurs sélectionnés du même modèle.

Si l'opérateur souhaite définir une nouvelle valeur uniquement pour un chargeur spécifique, il doit dé-sélectionner tous les autres chargeurs du même modèle.



Pour sélectionner tous les chargeurs,
cliquer sur l'icône

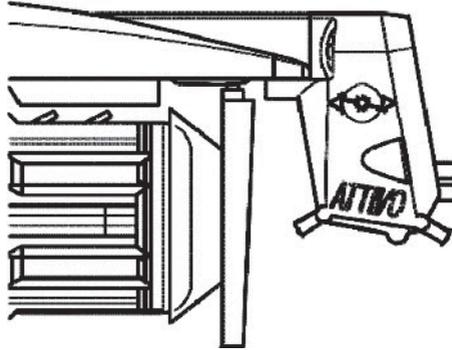


Pour dé-sélectionner tous les chargeurs,
cliquer sur l'icône

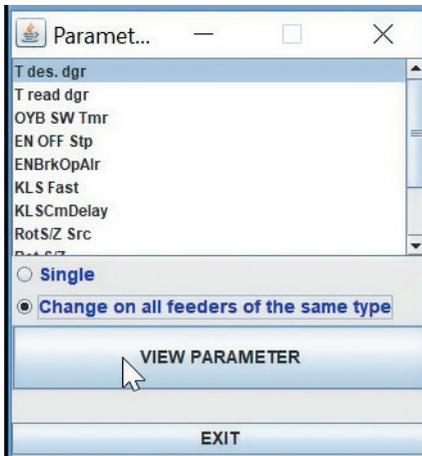


3 - PARAMÈTRES

3.2 PARAMETRES DU FREIN ELECTRONIQUE ATTIVO : Tdes. dgr ET Tread dgr



Il est possible de lire la tension réelle du fil et de programmer la tension désirée sur chaque chargeur.



Par exemple, dans l'image suivante, le KYC lit Tread dgr et Tdes dgr. Ces paramètres sont écrits dans le carré du chargeur car ils ont été sélectionnés dans la liste (illustrée dans l'image précédente). Le système est en mode lecture continue (barre verte en bas et ligne verte entourant l'écran). La valeur des paramètres peut changer. La valeur des paramètres est affichée en temps réel.

3 - PARAMÈTRES



Le mode lecture continue peut être arrêté à tout moment en appuyant sur STOP. Voir l'image suivante.



Dans cette image, le système est debout et l'écran affiche les derniers numéros de lecture. Tdes.dgr est écrit en blanc (paramètre de lecture/écriture, 2.8g pour le premier chargeur, 2.4g pour le second chargeur, etc.). T read dgr est grisé (paramètre en lecture seule, 2.8g pour le premier délivreur, 2.3g pour le deuxième et ainsi de suite).

3 - PARAMÈTRES

3.3 LISTE DES PARAMÈTRES

Tdes dgr (lecture/écriture) :

Ceci est la tension désirée exprimée en dixièmes de gramme.

Tread dgr (lecture seule) :

Ceci est la tension réelle mesurée par la cellule de chargement de l'ATTIVO (en dixièmes de gramme).

ENBrkOPAlr : S'il est =1, lorsque le frein ATTIVO est complètement ouvert (ouvert à l'aide du bon bouton situé sur le support ATTIVO) le chargeur envoie une alarme et la machine ne peut pas démarrer.

S'il est =0, lorsque le frein ATTIVO est complètement ouvert, le chargeur n'envoie pas d'alarme et la machine démarre.

EN OFF Stp : s'il est =1, lorsqu'un chargeur est éteint, il envoie une alarme à la machine et la machine ne peut pas démarrer. S'il est =0, aucune alarme n'est envoyée et la machine démarrera.

Les paramètres de suivi sont disponibles sur l'ECOMPACT depuis le logiciel ECM2012, sur l'ECOPOWER depuis ECO2018 :

RotS/Z Src :

RotS/Z Src =1 le sens de rotation est défini par DS1 sur la chargeur

RotS/Z Src =0 le sens de rotation est défini par le paramètre

RotS/Z RotS/Z :

RotS/Z=1 S rotation RotS/Z=0 Z rotation

Remarque : si RotS/Z src=1, RotS/Z perd toute signification.

SensFtcSrc :

SensFtcSrc=1 la sensibilité des capteurs optiques du chargeur est définie par DS2 sur le chargeur

SensFtcSrc=0 la sensibilité des capteurs optiques du chargeur sont définis par le paramètre

SensFtc

SensFtc :

SensFtc=1 sensibilité standard (comptage de fil > 40Den)

SensFtc=0 sensibilité élevée pour fils très fins

Remarque : si SensFtc src=1, SensFtc perd toute signification.

Voir le chapitre suivant pour les paramètres **KLS OYB SW Tmr, KLSfast et KLSCmDelay.**

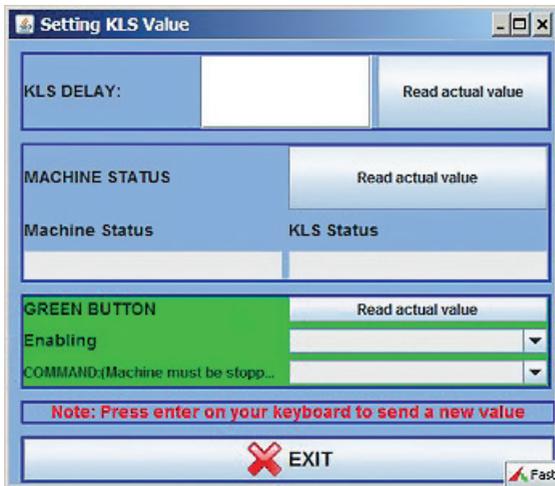
4 - KLS

4.1 KLS : SYSTEME DE MOUVEMENT D'ARRÊT DE SORTIE AUTOMATIQUE

Le système KLS permet au chargeur d'arrêter la machine sans utiliser de capteur, en cas de rupture de fil de sortie. Si le fil est brisé entre le chargeur et la machine, le chargeur sera capable de détecter l'événement et d'arrêter la machine.

Remarque : si le fil est cassé avant le chargeur (entre la bobine et le chargeur), ce système n'est pas impliqué. Il existe un autre capteur sur le chargeur lui-même détectant ce cas.

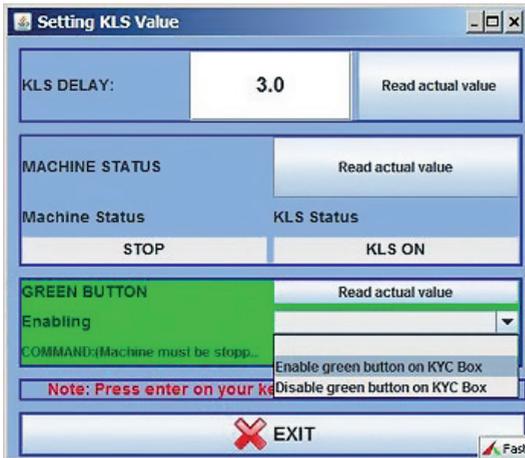
Appuyer sur l'icône



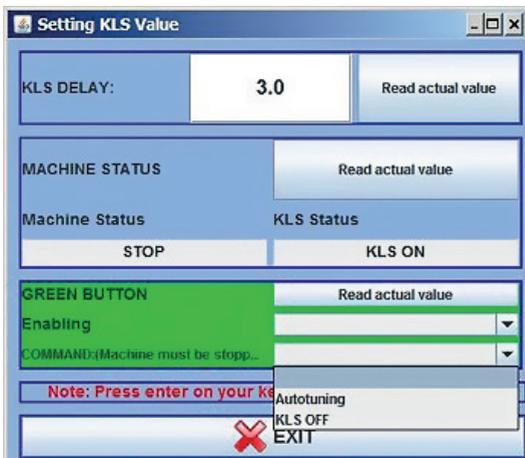
1. **KLS DELAY :** il est possible de lire la valeur présente avec le bouton « valeur réelle lue » et il est possible d'écrire la valeur désirée dans l'espace blanc. La valeur suggérée est 3. Ecrire 3 et appuyer sur ENTER.

4 - KLS

2. **MACHINE STATUS :** (lecture seule) en appuyant sur le bouton READ ACTUAL VALUE, les informations sur le statut de la machine s'affiche. Dans l'image suivante, la machine est debout et le système KLS est actif.



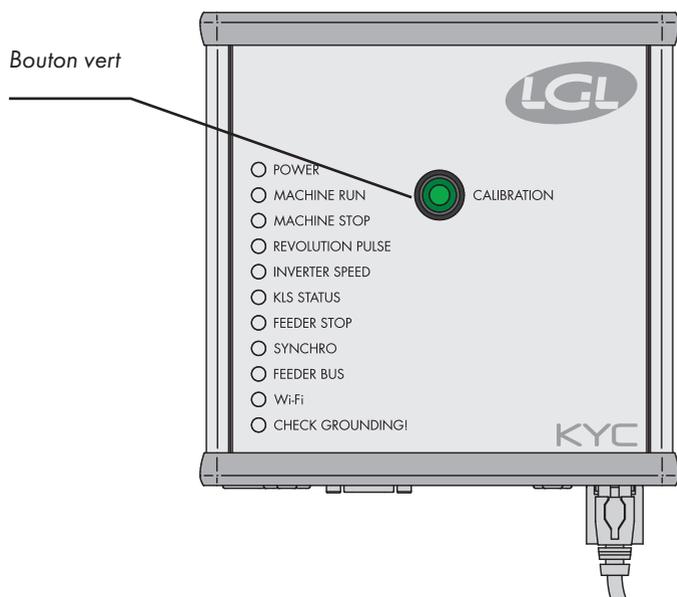
3. **GREENBUTTON.ENABLING:** il existe la possibilité d'activer ou de désactiver le bouton vert qui se trouve sur la boîte KYC (voir l'image précédente). Si le bouton vert de la boîte KYC est désactivé, l'opérateur peut appuyer dessus autant de fois qu'il le souhaite, mais rien ne se passera. **COMMAND** (la machine doit être arrêtée) : il est possible de désactiver la fonction KLS ou d'envoyer les chargeurs en procédure de syntonisation automatique. C'est la procédure d'apprentissage décrite au paragraphe 4.1.



La durée de filtre est reliée à la phase d'accélération de la machine. Sélectionner la durée du filtre en fonction de la durée de la rampe d'accélération de la machine. En général, le numéro 3 est OK (cela signifie 3 secondes).

4 - KLS

4.2 BOUTON POUR LA PROCÉDURE D'APPRENTISSAGE SITUÉE SUR LA BOÎTE KYC



Une fois que l'installation terminée et que la machine est prête à démarrer, procédez comme suit :

1. Appuyer sur le bouton pour la procédure d'apprentissage jusqu'à ce que toutes les lumières des chargeurs s'allument (environ 1s). Les chargeurs garderont leurs lumières allumées pendant que la machine est debout.
2. Démarrer la machine avec la vitesse de travail. Toutes lumières éteintes.
3. Faire fonctionner la machine jusqu'à la fin du motif.
4. A la fin du motif, arrêter la machine.

Lorsque la machine s'arrête, les chargeurs enregistrent la temporisation dans leur mémoire. Les chargeurs sont maintenant prêts à vérifier les ruptures de fil entre le chargeur et la machine.

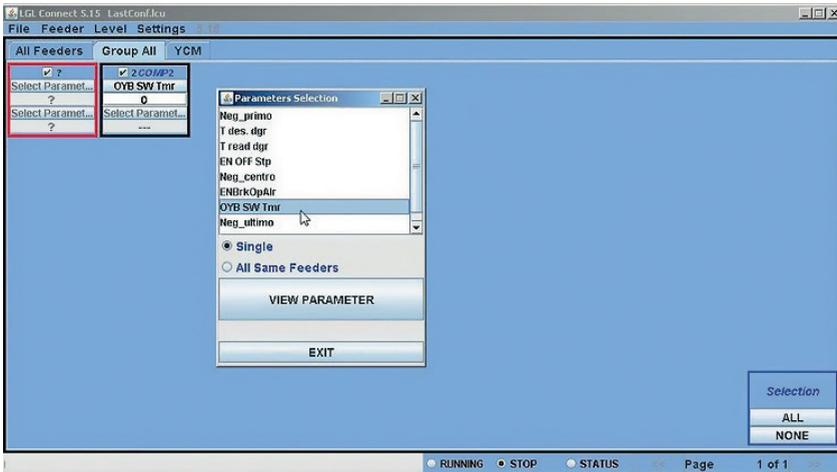
Remarque 1 : La machine doit fonctionner pendant au moins 8 secondes. Si, pour une raison quelconque, la machine s'arrête avant 8 secondes, redémarrer la machine. Si la machine fonctionne pendant plus de 8 secondes, mais qu'elle s'arrête avant la fin du motif, les chargeurs seront prêts à vérifier les ruptures de fil de sortie. Dans tous les cas, si vous obtenez de faux arrêts, répéter la procédure en vous assurant que la machine complète un modèle complet.

Remarque 2 : pendant la procédure, les chargeurs ne sont pas en mesure de détecter les ruptures de fil de sortie.

Remarque 3 : en appuyant sur le bouton pour la procédure d'apprentissage, tous les feux d'alimentation s'allument. Si, à ce moment, le bouton est enfoncé une seconde fois, tous les voyants s'allument et le système n'est plus actif.

4 - KLS

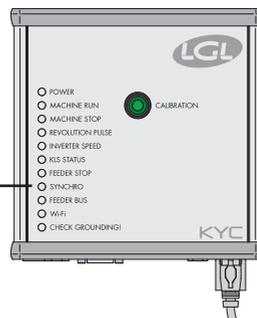
4.3 OYB SW Tmr



Ce paramètre peut être conçu comme un paramètre de test pour le système KLS. En fonctionnement, si l'opérateur augmente la vitesse de la machine, la valeur de ce paramètre devrait diminuer. Si l'opérateur diminue la vitesse de la machine, sa valeur doit augmenter.

Si OYB SW Tmr = 0, le système de freinage de sortie n'est pas actif et les chargeurs n'arrêtent pas la machine si le fil est cassé après le chargeur. Dans ce cas, deux LED sur la boîte KYC clignoteront une fois par seconde.

La LED DE STATUT KLS est jaune si le KLS est actif et fonctionne ; la LED est rouge et clignote si le KLS n'est pas actif.



Appuyer sur le bouton vert pour la procédure d'apprentissage telle qu'elle est décrite au paragraphe 4.1.

4 - KLS

4.4 KLS FAST (VALEUR PAR DÉFAUT = 0)

Compact depuis SW CMX0040 CMX2014

Si ce paramètre est réglé sur 1, le temps de réponse KLS est 40 % plus rapide.

Remarque : en cas de faux arrêts pendant la production, KLS FAST doit être réglé sur 0.

4.5 KLSCM DELAY (VALEUR PAR DÉFAUT = 86 ; MIN=20 ; MAX=100)

Compact depuis SW CMX0065 CMX2028

Ecompact depuis SW ECM0001 ECM2001

Ecopower depuis SW ECO0011 ECO2012

Ce paramètre modifie la durée de réponse KLS. Si, en cas de rupture du fil au niveau du côté sortie du chargeur, la machine s'arrête tardivement, il est possible de diminuer cette valeur pour faire arrêter la machine plus tôt. Si la valeur est trop basse, vous pouvez avoir de faux arrêts. Nous suggérons de faire quelques tests pour trouver la valeur correcte pour chaque modèle.

Remarque : à partir des logiciels mentionnés ci-dessous, KLSFAST n'est plus actif, il a été remplacé par KLSCmDelay. KLSFAST peut toujours être présent dans la liste des paramètres, mais le réglage de 0 à 1 n'apporte aucun résultat.

5 - ALARMES

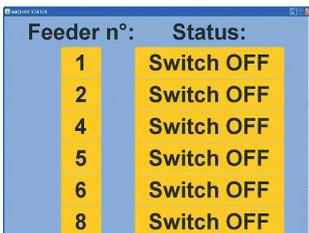
5.1 ALARMES DES CHARGEURS

En cliquant sur le bouton ALARMES situé sur chaque carré de chargeur, il est possible de demander le statut de leurs chargeurs. Si les lumières d'un chargeur sont ALLUMÉES ou clignotent, cela signifie que le chargeur est en condition d'alarme. En même temps, le chargeur envoie des informations sur l'alarme.



ONGLET STATUT situé en bas de l'écran : surveillance de l'alarme en mode continu. Cette fonctionnalité est nécessaire si l'ordinateur est éloigné de la machine, afin d'être en mesure d'avoir des informations sur les alarmes possibles sans être aux commandes de la machine. Si une alarme se déclenche pendant que la machine est en marche et que l'onglet STATUT est sélectionné, le chargeur arrêtera la machine et une mention.

De grande taille apparaîtra à l'écran, comme dans l'image suivante :



5 - ALARMES

Au cas où les chargeurs sont OK, rien ne sera affiché à l'écran. Ci-dessous, une liste des alarmes possibles :

ALARME	SIGNIFICATION	ACTIONS
AC PWRFAIL	La phase numéro 2 (bleu) et/ou la phase numéro 3 (jaune) sont manquantes	Vérifier la tension d'entrée et la connexion du chargeur sur le câble plat
YARN BREAK	Fil cassé avant le chargeur	Réparer le fil
MOTOR LOCK	Fils enchevêtrés quelque part entre la bobine et le chargeur	Vérifier le passage du fil entre la bobine et le chargeur
HIGH TEMPERATURE	Température trop élevée sur le chargeur électronique	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduire la tension d'entrée sur le fil 2. Vérifier que le volant tourne librement. Dans le cas contraire, démonter le corps de la bobine et enlever la poussière et/ou les résidus de fil.
TIME ERROR	le chargeur prend trop de temps pour enrouler le fil sur le corps de la bobine au démarrage.	Arrêter le fil sur le corps de la bobine à l'aide d'un doigt pour aider la procédure de remplissage de réserve de fils.
VB MOT FAIL	Tension DC trop faible sur le moteur.	Vérifier les connexions sur l'enroulement de tension primaire du transformateur d'alimentation.
AC1PWRFAIL	la phase numéro 1 (noire) est manquante.	Vérifier la tension d'entrée et la connexion du chargeur sur le câble plat
SWITCH OFF	MARCHE ARRET mettre en position ARRET	Mettre le chargeur en position MARCHE (voir aussi le paramètre EN OFF STP à la page 22)
TENSMTRERR	Le chargeur ne peut atteindre la valeur de tension pré-définie dans la durée impartie (voir aussi le paramètre TensTMOOut à la page 22).	<p>Vérifier ce qui suit :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Le fil passe dans la cellule de chargement, 2. Le frein TWM et les chaînes peuvent atteindre la tension souhaitée 3. OFFSET de la cellule de chargement

5 - ALARMES

ALARME	SIGNIFICATION	ACTIONS
OYB ERROR	Fil cassé après le chargeur (ou consommation de fil trop faible)	Réparer le fil
ELBRK OPEN	frein ouvert (ATTIVO).	Le fermer en appuyant sur le bouton correspondant situé sur le support noir ATTIVO
PREWINDERR	Seulement pendant la phase d'enroulement du corps de la bobine, lors du démarrage ou après une rupture de fil	Il indique que pendant le remplissage du corps de la bobine, la machine ne peut pas fonctionner.
I2T ERROR	Protection I2T	3. Réduire la tension d'entrée sur le fil 4. Vérifier que le volant tourne librement. Dans le cas contraire, démonter le corps de la bobine et enlever la poussière et/ou les résidus de fil.

6 - CONFIGURATION

6.1 CONFIGURATION DE LA MACHINE

Il est possible de créer différents groupes de chargeurs et de travailler sur chaque groupe séparément. Par exemple, si l'opérateur a défini 2 grammes de tension sur le chargeur numéro 1, numéro 5, numéro 9 et ainsi de suite, il peut être plus simple de créer un groupe avec le chargeur 1, le chargeur 5, le chargeur 9 ...

Le système permet d'avoir à l'écran uniquement le groupe spécifique et de définir les paramètres qui sont uniquement valables pour ce groupe.

Appuyer sur l'icône **NEW GROUPS CONFIGURATION**



New Configuration

- NO Belt consumption
- Belt consumption feeder
- Belt consumption sensor

Number of groups: 3

Next Exit

Appuyer sur **SUIVANT**

Rename

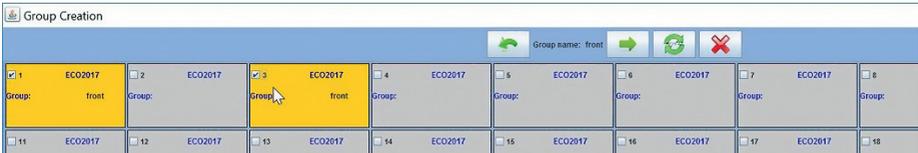
Rename group 1

NEXT

Cet écran s'affichera pour chaque groupe qui doit être créé. Dans cet exemple, trois groupes seront créés et chaque groupe a besoin d'un nom.

Nous suggérons d'utiliser le nom du fil qui est traité sur les chargeurs appartenant au groupe.

6 - CONFIGURATION



En haut de l'écran, figure le nom du groupe (avant, dans ce cas) et l'opérateur a la possibilité de choisir les chargeurs qu'il souhaite associer au groupe. Il peut uniquement insérer la répartition simple. Dans ce cas, le chargeur 1 et le chargeur 3 ont été associés au groupe « avant ». Puis, passer au groupe suivant à l'aide de la flèche.

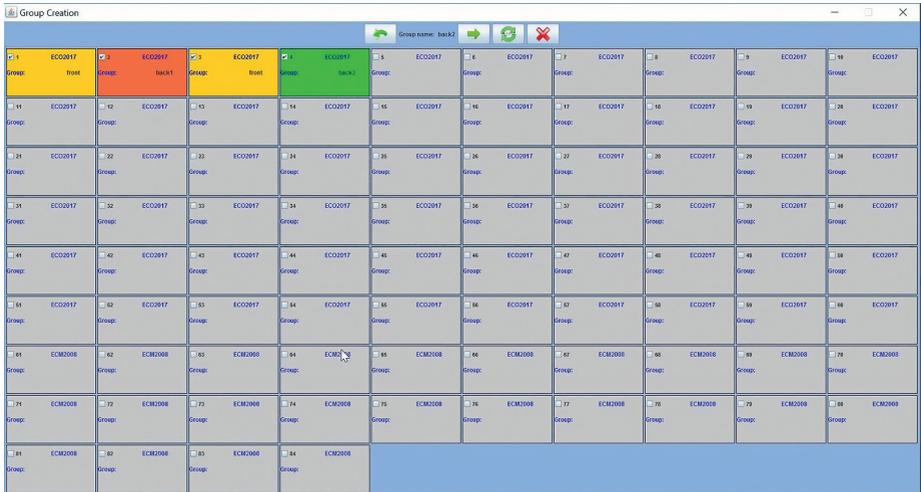


En utilisant les commandes suivantes l'opérateur peut faire des aller-retours entre les groupes :

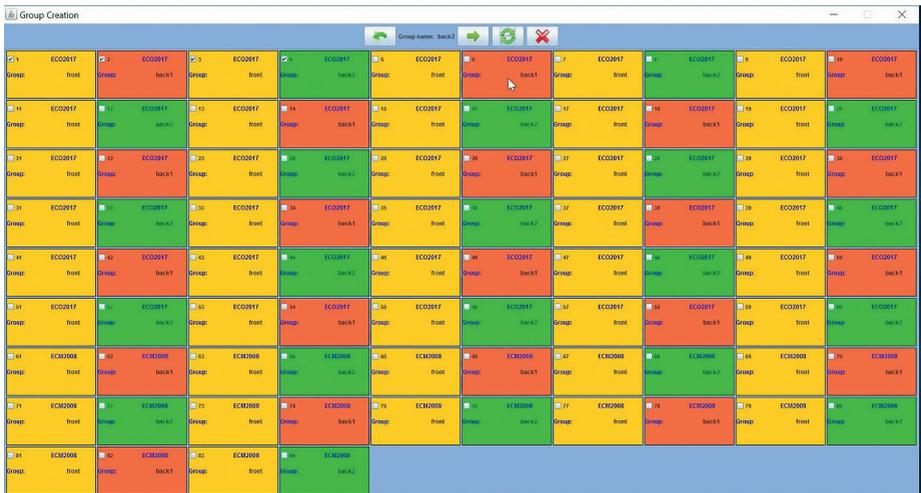


6 - CONFIGURATION

L'image suivante montre tous les groupes associés dans une seule répétition.



Maintenant, appuyer sur l'icône **REPETER**

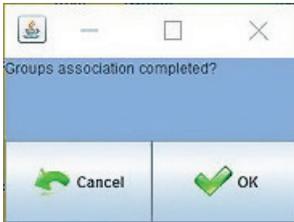


La simple répétition sera copiée sur tous les autres chargeurs, afin que chaque chargeur soit associé au bon groupe.

Appuyer sur l'icône



6 - CONFIGURATION

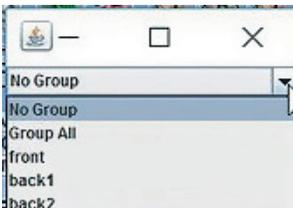


Appuyer sur **OK**.

De nouveaux groupes ont été créés et ils sont chargés dans le programme.
En cliquant sur l'icône **VIEW GROUPS**



Un menu déroulant apparaîtra et l'opérateur sera en mesure de charger un groupe à la fois et de travailler avec celui-ci.

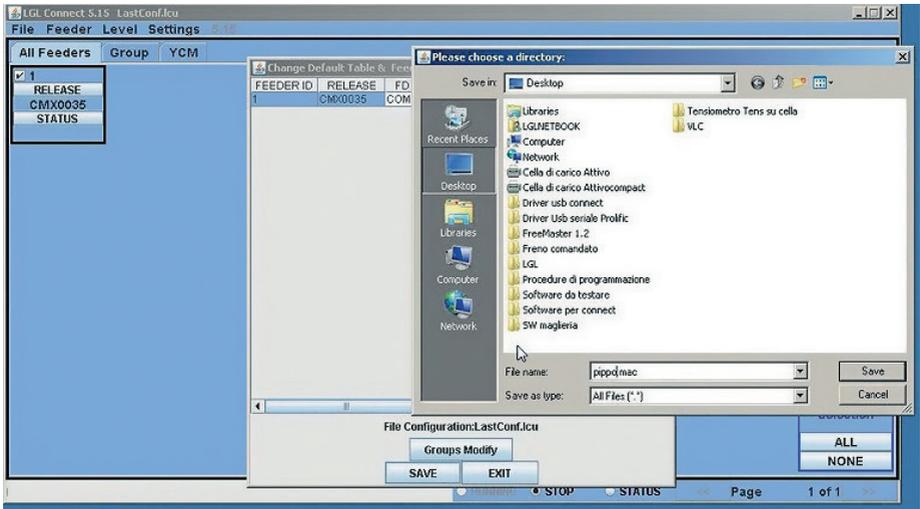


La configuration de la machine effectuée par les groupes et les paramètres correspondants (les paramètres situés sur le tableau d'utilisateur) peuvent être sauvegardés dans un fichier.

Appuyer sur l'icône **SAVE CONFIGURATION**
en haut à gauche de la page principale.



6 - CONFIGURATION



Veuillez noter que le nom de la configuration (dans ce cas pippo.mac) apparaîtra en haut à gauche de l'écran, près de l'écriture de version de connexion du LGL.

6 - CONFIGURATION

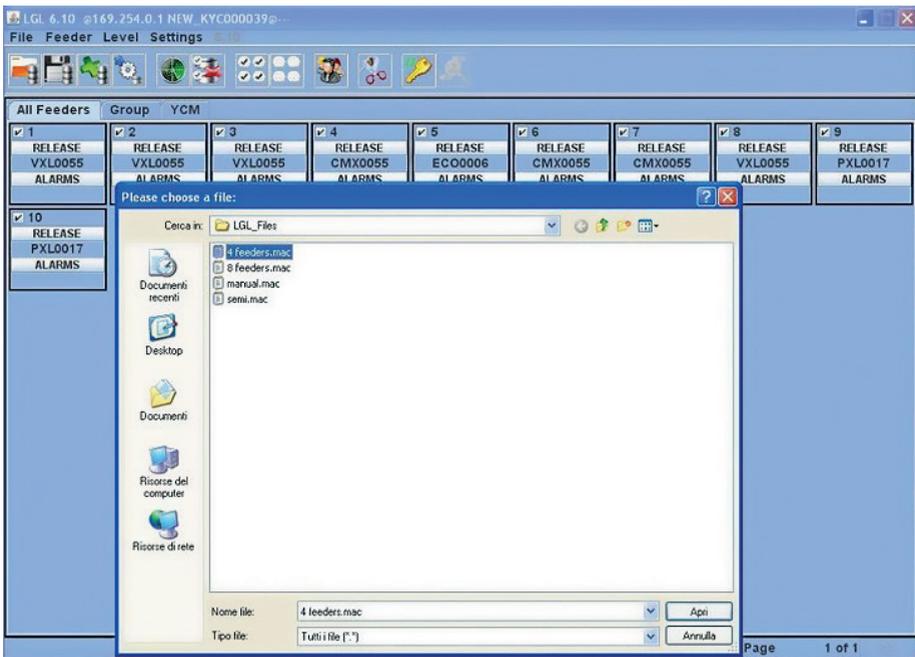
6.2 OUVERTURE D'UNE CONFIGURATION EXISTANTE

De nombreuses configurations de la machine peuvent être créées selon différents motifs. Cette configuration peut être sauvegardée et re-chargée à tout moment.

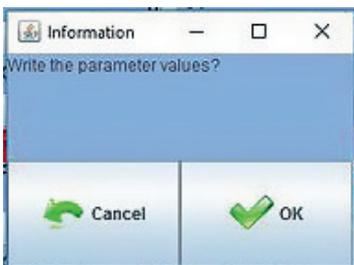
Afin d'ouvrir une configuration existante, appuyer sur l'icône



Choisir le fichier .mac souhaité (ici 4 chargeurs.mac) et appuyer sur **OPEN**.



L'écran suivant apparaît :



6 - CONFIGURATION

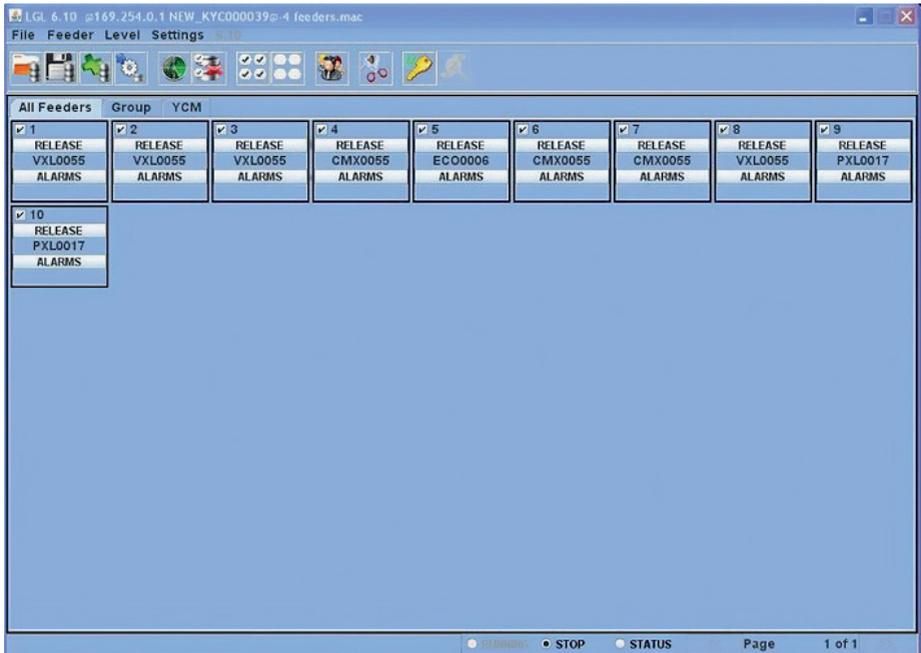
Appuyer sur **OK** pour charger la configuration avec ses paramètres. Les paramètres du tableau d'utilisateur seront écrits dans chaque chargeur (différents paramètres pour chaque groupe différent de chargeurs).

Appuyer sur **CANCEL** pour charger la configuration sans paramètres.

Dans ce cas les paramètres seront à établir par l'opérateur, s'ils sont différents de ceux qui sont déjà présents dans les délivreurs avant d'ouvrir la configuration.

Nous conseillons de les contrôler.

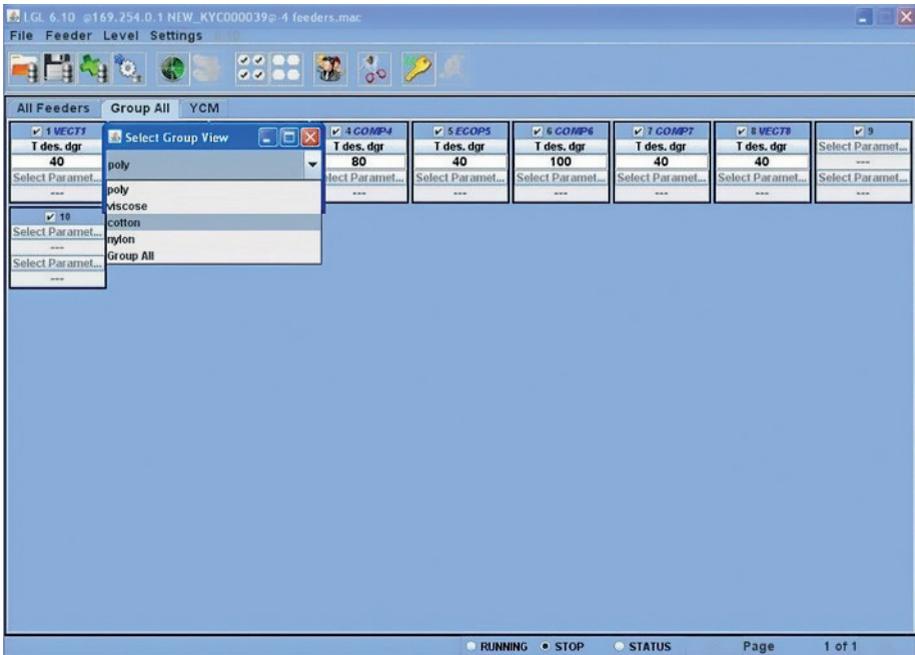
Le nom de la configuration des 4 chargeurs.mac apparaîtra en à gauche de l'écran.



Cliquer sur l'icône **VIEW GROUPS**.



6 - CONFIGURATION



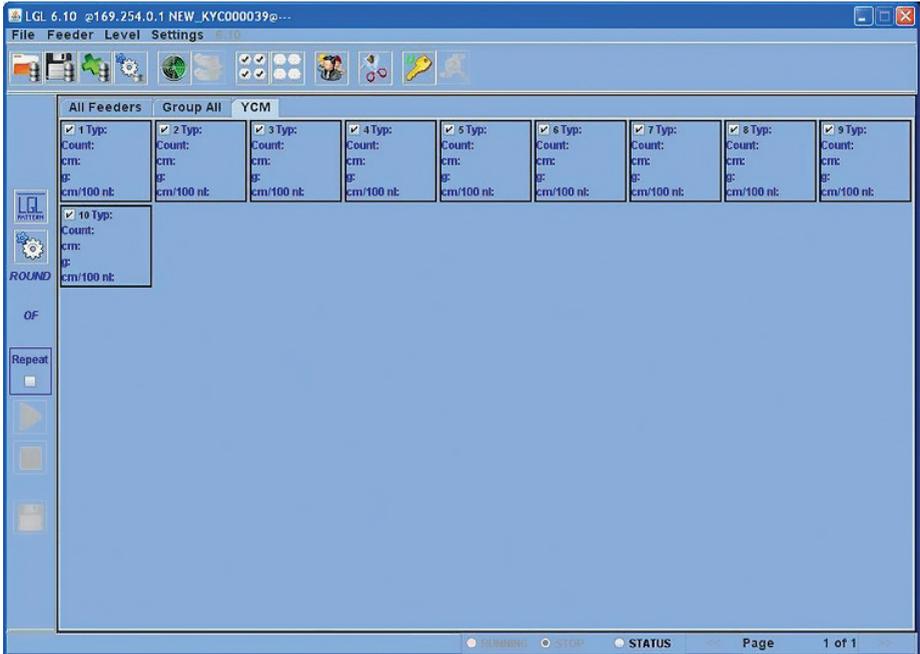
Un menu déroulant affiche la liste des groupes. Choisir le groupe à afficher et appuyer sur **VIEW GROUP**.

Tous les chargeurs du groupe sélectionné s'afficheront à l'écran. Les chargeurs appartenant à d'autres groupes ne s'afficheront pas à l'écran. Afin d'afficher d'autres chargeurs, d'autres groupes doivent être sélectionnés. Seul un groupe à la fois s'affichera.

7 - YCM

7.1 ENREGISTREMENT DU TABLEAU DE CONSOMMATION DU FIL

Appuyer sur l'onglet YCM. L'image suivante s'affichera :

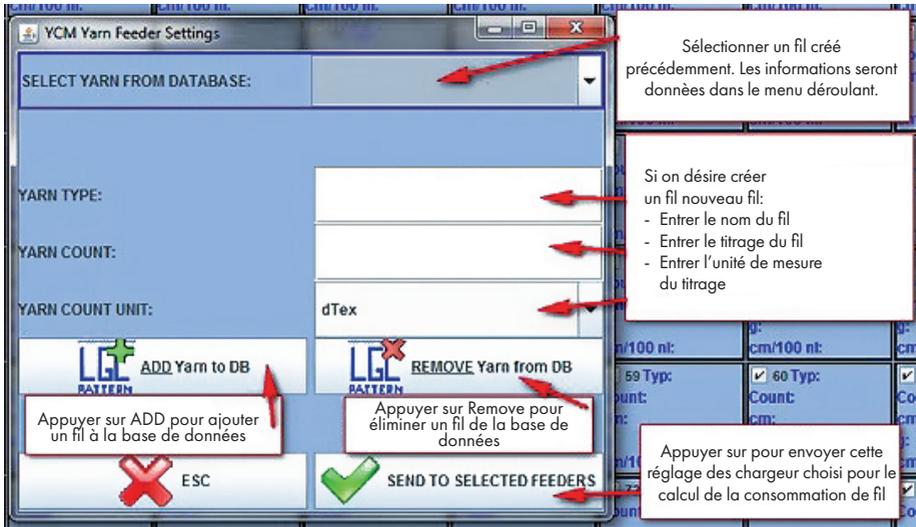


Sur l'écran, sélectionner les chargeurs depuis lesquels les informations de consommation du fil sont requises.

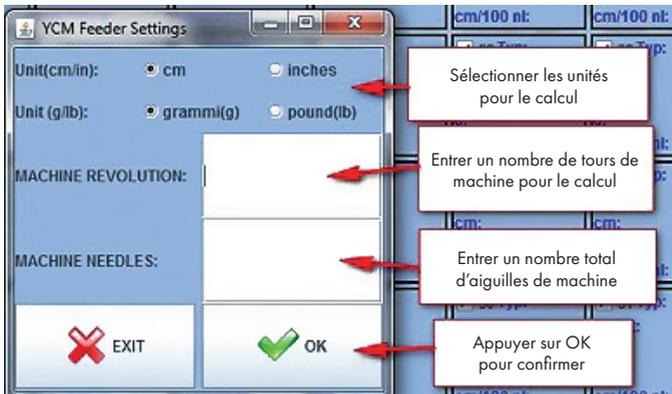
Si vous souhaitez une consommation de fil avec un calcul du poids, cliquer sur l'icône



7 - YCM



Informations : 1 (g) = 0,0022046341 (lb)
Appuyer sur l'icône



Appuyer sur le bouton « OK ».
La flèche verte de l'écran principal devient verte (Système activé)



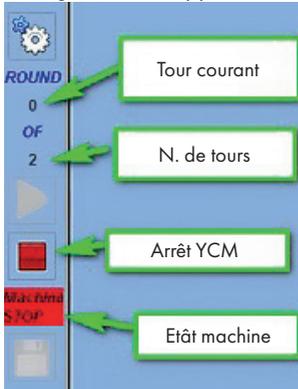
7 - YCM

Appuyer sur la flèche verte.

Si vous souhaitez un calcul continu, sélectionner « Répéter ».



L'image suivante apparaîtra.



Lorsque le calcul est terminé, la chaîne « **OK** » s'affichera.

Puis, la consommation de fil s'affichera à l'écran pour chaque chargeur sélectionné.

Remarque : si le mode calcul continu est requis, l'opérateur doit vérifier l'onglet REPETER. Cette fonction permet une répétition.

automatique du calcul pour les calculs suivants, jusqu'à ce que la vérification soit supprimée ou que le bouton STOP soit enfoncé.

A la fin du calcul de consommation de fil, il est possible d'afficher la composition du tissu en appuyant sur l'icône.



Il est possible d'enregistrer les informations de consommation de fil sur un fichier, puis de convertir ce fichier dans un fichier Microsoft Excel ou Open office.

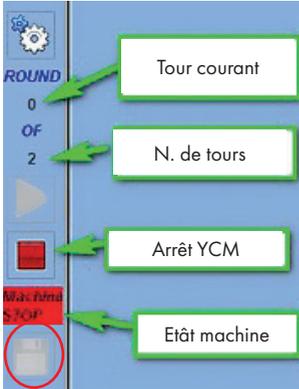
Une fois les informations de consommation de fil collectées, cliquer sur l'icône.



7.2 ENREGISTREMENT DU TABLEAU DE CONSOMMATION DU FIL

Enregistrement du tableau de consommation du fil.

Il est possible de sauvegarder la consommation de fil dans un fichier et de le convertir sous EXCEL. Une fois que le processus de lecture est terminé, appuyer sur le bouton enregistrer dans le cercle.



Le fichier A .lbd sera sauvegardé dans le fichier souhaité.



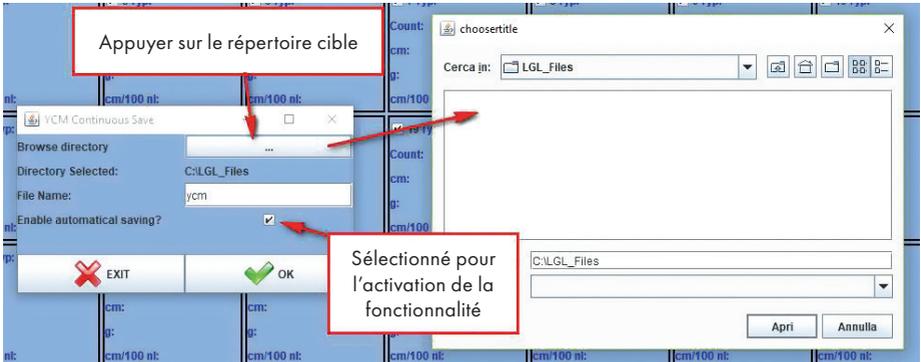
En appuyant sur le bouton  (disponible à partir de la version 10.25 de Globalknitting), il est possible d'enregistrer plusieurs fichiers de consommation de fil en automatiquement l'un après l'autre.

Par exemple, si la longueur d'un pattern est de 5000 tours et la machine réalise 3 pattern, on pourra sauvegarder chaque de 5000 tours dans un fichier séparé.

Finalement, le système surveillera 15000 tours et créera trois fichiers séparés, chacun contenant les informations concernant chaque pattern. Cette fonction est utile pour surveiller la consommation de fil à long terme dans le but de pouvoir calculer correctement les stocks de fil :



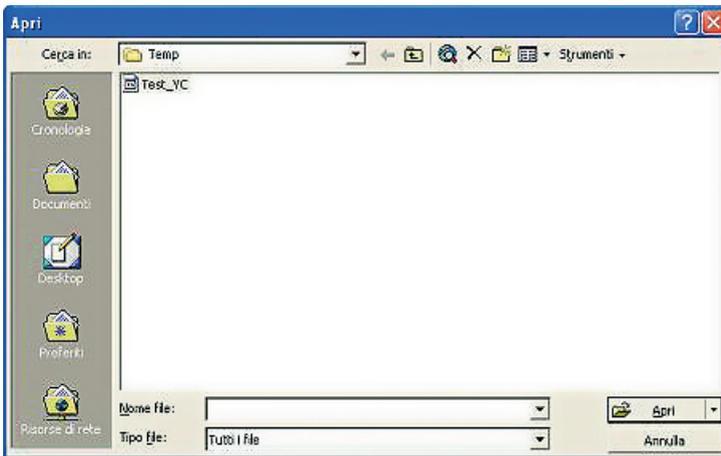
7 - YCM



Chaque fichier .ldb sera enregistré avec l'addition de la date et de l'heure dans le fichier sélectionné.

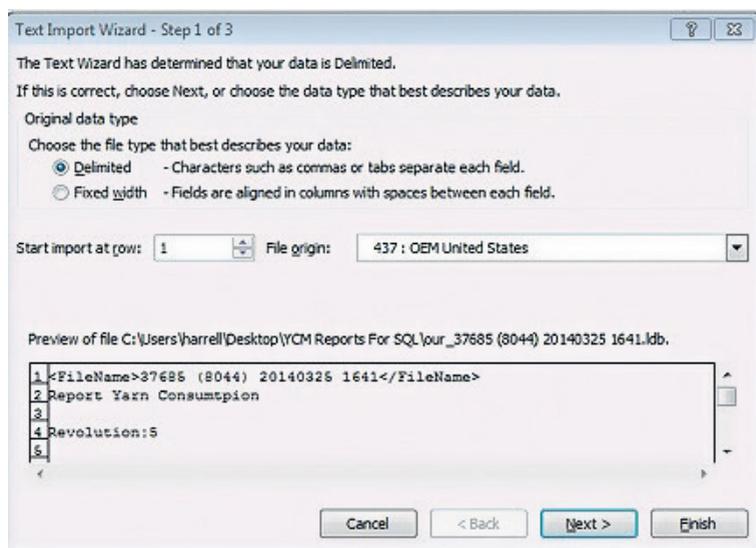
7.3 IMPORTER LE FICHIER DE CONSOMMATION DE FIL SOUS EXCEL

Ouvrir « Microsoft Excel », depuis le menu « Fichier », choisir « ouvrir » Sélectionner le fichier à charger.

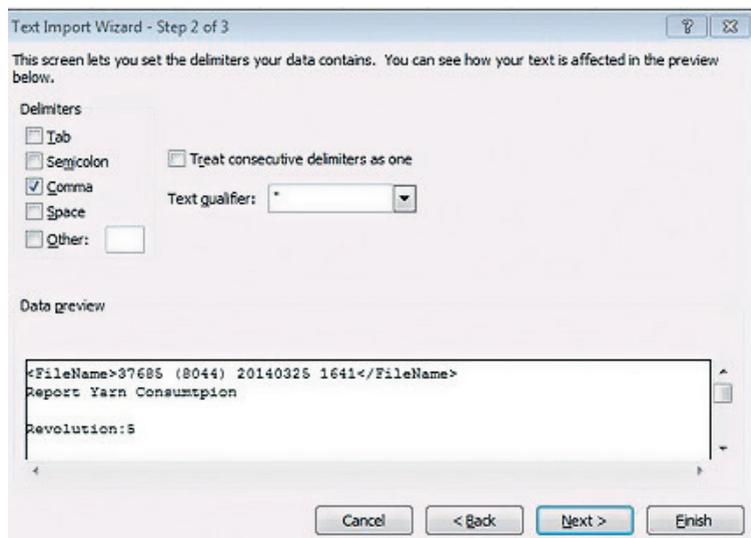


Dans « type de fichier » sélectionner « tous les fichiers ».

7 - YCM



Appuyer sur « **OPEN** » et l'image d'en haut s'affichera Appuyer sur « **NEXT** ».

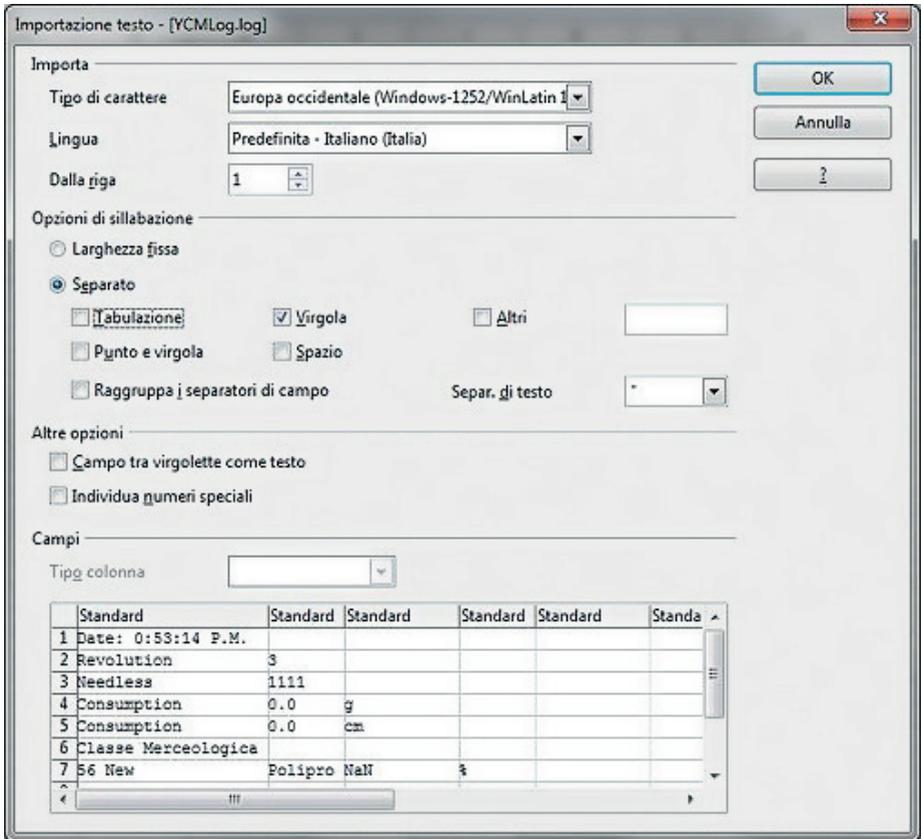


Cocher « virgule » Appuyer sur « **END** ». Vous obtiendrez ainsi un fichier comme celui affiché à la fin du chapitre 7.5.

7.4 IMPORTATION DU FICHER DE CONSOMMATION DE FIL EN OPEN OFFICE

Appuyer sur le programme « calque ».
 Pour le menu « FICHER », choisir « **OUVRI** ».
 Sélectionner le fichier à charger Appuyer sur « **OUVRI** ».

L'image ci-dessous s'affichera:



Sélectionner « séparation » et cocher « Virgule ».
 Appuyer sur « **OK** ».

7.5 EXEMPLE DE CONSOMMATION DE FIL

Les données concernant la consommation du fichier seront tirées d'un pattern composé d'un fil avant et deux fils arrière se répétant une fois tous les quatre délivreurs.

Le chargeur 1 et le chargeur 3 traitent le fil avant, le chargeur 2 le fil arrière 1 et le chargeur 4 le fil arrière du chargeur 2.

En supposant que le fil avant est un polyester 75dTex, le fil arrière 1 est un nylon 156dtex et le fil arrière2 est un coton Ne5. La procédure suivante explique comment insérer les informations dans le système KYC et comment obtenir les résultats souhaités.

7.5.1 Créer la configuration de la machine

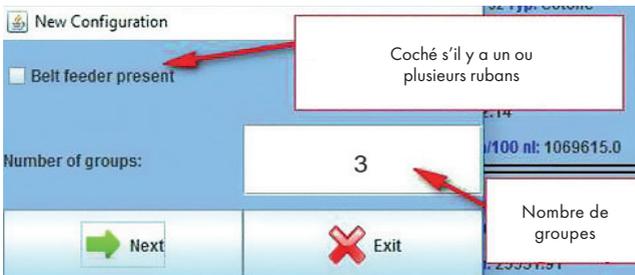
Cette opération permet de:

- Créer des groupes de chargeurs alimentant le même fil
- Associer le type de fil et le compter dans chaque groupe

Cliquer sur l'icône **CRER CONFIGURATION DE GROUPES**



Choisir le nombre de groupes souhaités. 3 dans ce cas.



Voir chapitre 7.5 pour la consommation du fil du délivreur à courroie

7 - YCM

Donner un nom à chaque groupe de chargeurs. Normalement, chaque groupe traite un fil.



A la fin, appuyer sur **NEXT**.



Afin de sélectionner d'abord le groupe FRONT, avancer à l'aide de la flèche

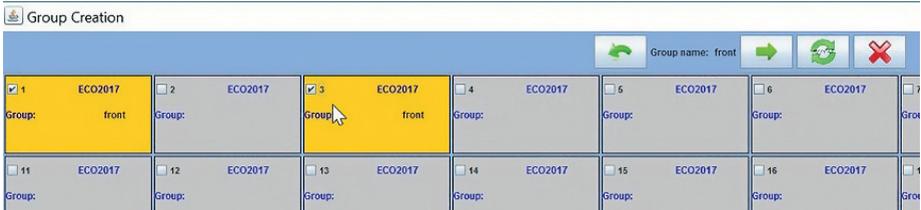


Si besoin, reculer à l'aide de la flèche



7 - YCM

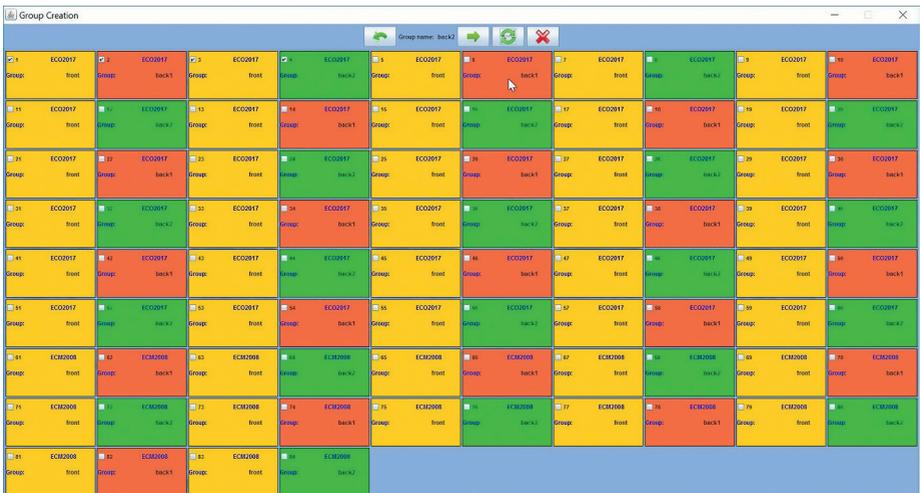
Sélectionner le chargeur numéro 1 et le chargeur numéro 3, tel qu'illustré dans l'image suivante. Il est important de sélectionner les chargeurs appartenant à la première répétition unique.



Passer au second groupe BACK 1 puis au troisième groupe BACK 2 et faire la même chose avec chacun.

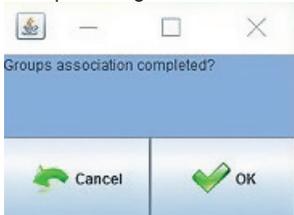


Appuyer sur l'icône **REPETER**



7 - YCM

Chaque chargeur a été associé à son groupe.



Appuyer sur OK. Les groupes sont désormais au complet.
En cliquant sur l'icône:



Le menu déroulant suivant apparaît, avec chaque groupe :



En cliquant sur la flèche déroulante, tous les groupes s'affichent :



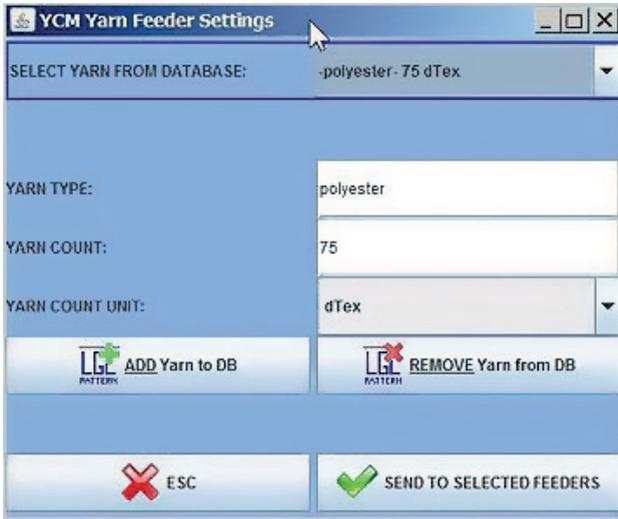
En choisissant un groupe, par exemple FRONT, seuls les chargeurs appartenant à FRONT s'afficheront à l'écran (tous les numéros impairs).

Puis, passer à l'onglet YCM
et cliquer sur le bouton



7 - YCM

Des chargeurs. Ici, il est possible d'insérer le type de fil et le comptage pour chaque groupe :



L'opérateur peut écrire (YARN TYPE) et (YARN COUNT) et il peut sélectionner (YARN COUNT UNIT) à partir des unités disponibles.

Ensuite, il peut ajouter le fil dans la base de données :



afin qu'il soit disponible pour de futures utilisations, et à la fin, il doit cliquer sur :



Pour envoyer le fil à tous les chargeurs du groupe **FRONT**.

7 - YCM

L'image ci-dessous montre le résultat, avec le groupe FRONT et son fil chargé.



Cliquer sur l'icône **VIEW GROUPS** et sélectionner un autre groupe.



Répéter l'opération pour BACK 1 et BACK 2.



7 - YCM

LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@---

File Feeder Level Settings 10.04

All Feeders back1 YCM

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

YCM Yarn Feeder Settings

SELECT YARN FROM DATABASE: -nylon- 156 dTex

YARN TYPE: nylon

YARN COUNT: 156

YARN COUNT UNIT: dTex

ADD Yarn to DB REMOVE Yarn from DB

ESC SEND TO SELECTED FEEDERS

LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@---

File Feeder Level Settings

All Feeders back1 YCM

<input checked="" type="checkbox"/> 2 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 4 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 6 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 8 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 10 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 12 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 14 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 16 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 18 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 20 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 22 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 24 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 26 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 28 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 30 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 32 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 34 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 36 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 38 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 40 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: g: cm/100 nt:
--	--	--	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

BACK1

LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@---

File Feeder Level Settings

All Feeders back2 YCM

<input checked="" type="checkbox"/> 4 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 8 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 12 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 16 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 20 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 24 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 28 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 32 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 36 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 40 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 44 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 48 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 52 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 56 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 60 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 64 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 68 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 72 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 76 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 80 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:	<input checked="" type="checkbox"/> 84 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: g: cm/100 nt:
--	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

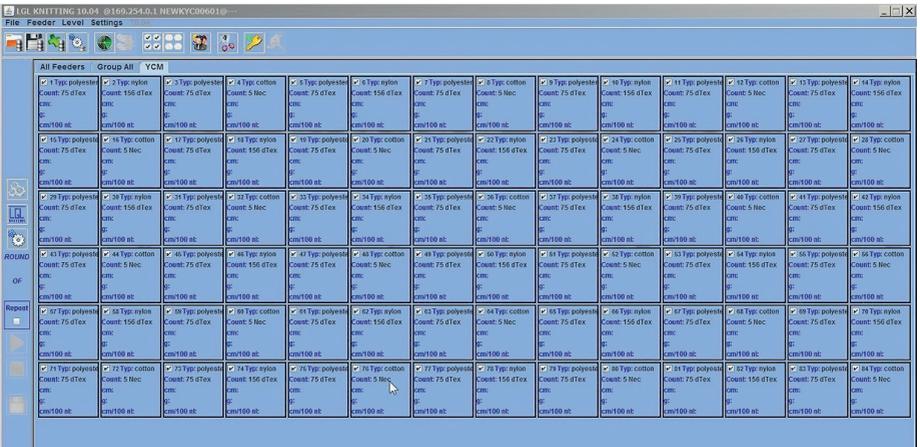
BACK2

7 - YCM

Lorsque tous les groupes ont leur fil, sélectionner **GROUP ALL**, pour avoir les chargeurs en même temps sur l'écran



Dans l'onglet **YCM**, chaque chargeur s'affiche avec son propre fil.



La configuration de la machine est maintenant terminée, et elle peut être enregistrée pour être ré-utilisée la prochaine fois que le motif est à nouveau produit.

Appuyer sur le bouton **SAVE MACHINE CONFIGURATION**



7 - YCM

Comme dans l'image ci-dessous.



Le fichier sauvegardé doit comporter une extension .MAC.



7 - YCM

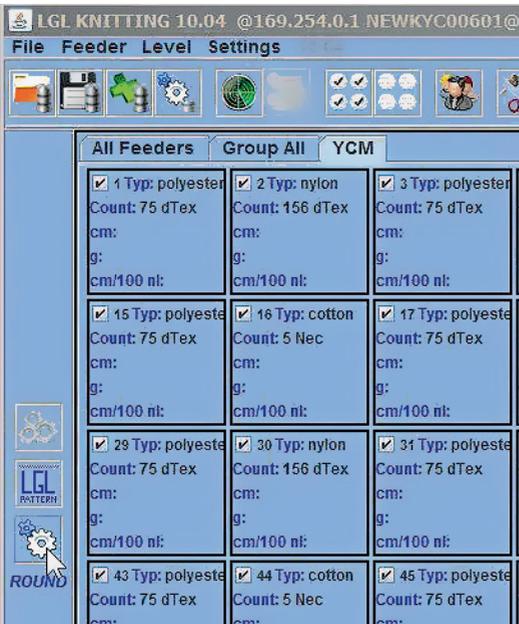
Lorsque la configuration de la machine a été enregistrée, elle est automatiquement chargée dans le système et son nom apparaît en haut à gauche de l'écran.



Maintenant, le système est prêt à être utilisé.

7.5.2 Obtenir des informations sur la consommation de fil

Appuyer sur le bouton dans l'onglet **YCM**



Le système calcule la consommation de fil selon une configuration prenant sa longueur en termes de nombre de tours de la machine.

7 - YCM

Insérer le nombre de tours de la machine et éventuellement le nombre d'aiguilles de la machine. Le nombre d'aiguilles de la machine permet d'obtenir des informations sur la consommation de fil toutes les 100 aiguilles.

Sélectionner entre centimètres ou pouces et entre grammes ou livres.

Le système mesure les centimètres (pouces) de fil consommé par chaque chargeur, et en exploitant le nombre de fils, il convertit les centimètres en grammes (livres).



Appuyer sur OK. Sur l'onglet **YCM**, le bouton devient vert.



Appuyer dessus. Le système commencera à compter les tours. Ici, il comptera 10 tours.

Pendant le comptage, une barre verte sera exécutée en bas de l'écran. L'indication du nombre de tours augmente dans la barre de gauche, où la mention EXECUTION MACHINE indique que la machine est effectivement en marche.

Si la machine s'arrête pendant le comptage pour une raison quelconque, ce n'est pas grave. Le système se souviendra des données déjà stockées et il commencera à compter à partir du point où il s'est arrêté lorsque la machine sera à nouveau démarrée.

7 - YCM

1 LGI KNT11TC 1.0.04 @109_254.0.1 NEWKY00001@patcm1.inac

YCM

1 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	2 Type nylon Count: 150 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	3 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	4 Type cotton Count: 5 Nec m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	5 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	6 Type nylon Count: 150 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	7 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	8 Type cotton Count: 5 Nec m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	9 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	10 Type nylon Count: 150 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	11 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	12 Type cotton Count: 5 Nec m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	13 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	14 Type nylon Count: 150 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03
---	--	---	--	---	--	---	--	---	---	--	---	--	---

Comptage en cours, 5ème tour sur 10

Page 1 of 1

1 LGI KNT11TC 1.0.04 @109_254.0.1 NEWKY00001@patcm1.inac

YCM

1 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	2 Type nylon Count: 150 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	3 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	4 Type cotton Count: 5 Nec m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	5 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	6 Type nylon Count: 150 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	7 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	8 Type cotton Count: 5 Nec m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	9 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	10 Type nylon Count: 150 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	11 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	12 Type cotton Count: 5 Nec m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	13 Type polyester Count: 75 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03	14 Type nylon Count: 150 dTex m: 0.0155 n: 100 m/100 n: 34.03
---	--	---	--	---	--	---	--	---	---	--	---	--	---

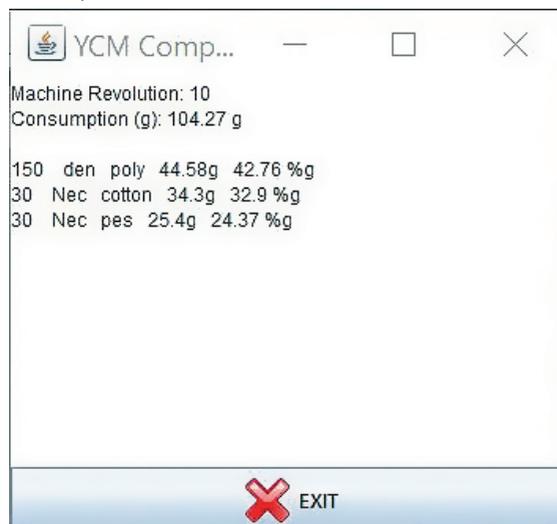
Comptage terminé. 10 tours ont été comptés et le résultat de consommation de fil est affiché sur l'écran sous chaque chargeur

Page 1 of 1

En appuyant sur l'icône



La composition du tissu s'affiche à l'écran.



7 - YCM



En appuyant sur le poussoir  sur l'écran on peut enregistrer les données de consommation du fil.

LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@patter

File Feeder Level Settings

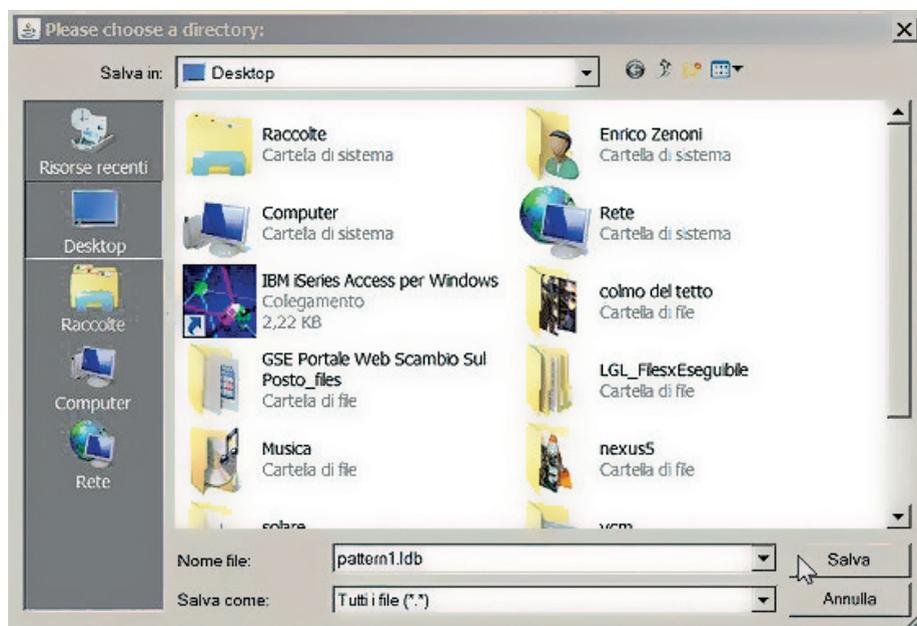
All Feeders Group All YCM

<input checked="" type="checkbox"/> 1 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8165.0 g: 0.62 cm/100 nl: 34.03	<input checked="" type="checkbox"/> 2 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: 8981.5 g: 1.41 cm/100 nl: 37.43	<input checked="" type="checkbox"/> 3 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 7740.42 g: 0.59 cm/100 nl: 32.26	<input checked="" type="checkbox"/> 4 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8981.5 g: 0.59 cm/100 nl: 32.26
<input checked="" type="checkbox"/> 15 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8067.03 g: 0.61 cm/100 nl: 33.62	<input checked="" type="checkbox"/> 16 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: 9079.48 g: 10.74 cm/100 nl: 37.84	<input checked="" type="checkbox"/> 17 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 7903.72 g: 0.6 cm/100 nl: 32.94	<input checked="" type="checkbox"/> 18 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8981.5 g: 0.59 cm/100 nl: 32.26
<input checked="" type="checkbox"/> 29 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8099.69 g: 0.61 cm/100 nl: 33.75	<input checked="" type="checkbox"/> 30 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: 8720.22 g: 1.37 cm/100 nl: 36.34	<input checked="" type="checkbox"/> 31 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 7789.42 g: 0.59 cm/100 nl: 32.46	<input checked="" type="checkbox"/> 32 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8981.5 g: 0.59 cm/100 nl: 32.26
<input checked="" type="checkbox"/> 43 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 7560.8 g: 0.57 cm/100 nl: 31.51	<input checked="" type="checkbox"/> 44 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: 9112.14 g: 10.78 cm/100 nl: 37.97	<input checked="" type="checkbox"/> 45 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8067.03 g: 0.61 cm/100 nl: 33.62	<input checked="" type="checkbox"/> 46 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8981.5 g: 0.59 cm/100 nl: 32.26
<input checked="" type="checkbox"/> 57 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 7952.71 g: 0.6 cm/100 nl: 33.14	<input checked="" type="checkbox"/> 58 Typ: nylon Count: 156 dTex cm: 9079.48 g: 1.42 cm/100 nl: 37.84	<input checked="" type="checkbox"/> 59 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 7838.4 g: 0.59 cm/100 nl: 32.66	<input checked="" type="checkbox"/> 60 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8981.5 g: 0.59 cm/100 nl: 32.26
<input checked="" type="checkbox"/> 71 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 7593.46 g: 0.57 cm/100 nl: 31.64	<input checked="" type="checkbox"/> 72 Typ: cotton Count: 5 Nec cm: 8785.55 g: 10.39 cm/100 nl: 36.61	<input checked="" type="checkbox"/> 73 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 7985.38 g: 0.6 cm/100 nl: 33.28	<input checked="" type="checkbox"/> 74 Typ: polyester Count: 75 dTex cm: 8981.5 g: 0.59 cm/100 nl: 32.26

ROUND
OK
OF
10
Repeat



Note: le poussoir de sauvegarde configuration de la machine (cercle rouge en HAUT) et le poussoir de sauvegarde des données de consommation de fil (cercle rouge en BAS) sont différents.



L'extension du fichier doit être .ldb.

Pour chaque pattern on peut enregistrer deux fichiers différents et utiliser ceux-ci pour créer une base de données de pattern : un fichier ".mac" contenant les données de configuration de la machine et un fichier ".ldb" contenant les données de consommation de fil.

La page suivante montre à titre d'exemple l'apparence d'un fichier .ldb.

Voir chapitre 6.1 pour ouvrir les configurations de machine en mémoire.

Voir chapitre 7.2 pour ouvrir un fichier .ldb avec Microsoft Excel 2016 et 7.3 pour ouvrir le fichier avec Apache OpenOffice.

7 - YCM

Fichier de YCM sauvegardé et ouvert avec EXCEL

<NomFichier>motif1</NomFichier>

Tour	10	
Chargeur pour courroie	0	
Quantité de chargeurs à courroie	0	
Chargeur	2400	
Consommation d'aiguilles	276,48	g
Consommation	707627,75	cm

GRUPE DE PRODUIT

75 dTex	polyester	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	coton	188039,95	cm	26,58	% cm	222,32	g	80,42	% g

Chargeur	Consommation	cm pce	Consommation	g oz	Consommation 100 nl	cm pce	% Chargeur	Comptage	Type
1	8165,0	cm	0,62	g	34,03	cm	1,16	75 dTex	polyester
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	polyester
4	8965,17	cm	10,6	g	37,36	cm	1,27	5 Nec	coton
5	7952,71	cm	0,6	g	33,14	cm	1,13	75 dTex	polyester
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	polyester
8	8948,84	cm	10,59	g	37,29	cm	1,27	5 Nec	coton
9	8181,34	cm	0,62	g	34,09	cm	1,16	75 dTex	polyester
10	9079,48	cm	1,42	g	37,84	cm	1,29	156 dTex	nylon

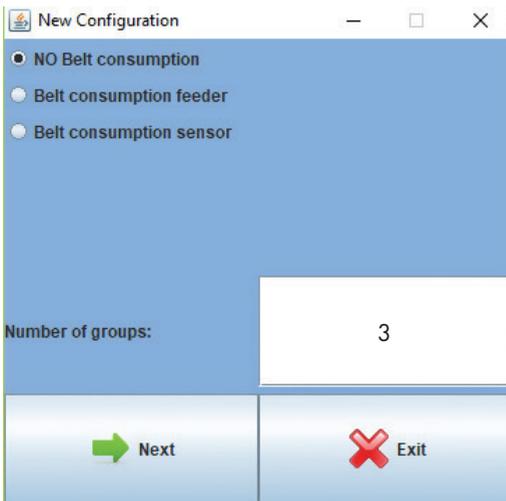
7.6 CONSOMMATION DE FIL DES CHARGEURS A COURROIE

Nous avons la possibilité de calculer la consommation de fil provenant des chargeurs à courroie. Ainsi, nous pouvons avoir la mesure complète de tous les fils entrant dans un motif.

Il y a deux possibilités:

1. Nous ajoutons un chargeur LGL derrière un chargeur à courroie, ce chargeur peut être un nouveau chargeur en plus de ceux déjà installés sur la machine, ou un chargeur qui est déjà la machine et qui n'est pas utilisé dans ce modèle spécifique. Tous les chargeurs LGL sur le marché peuvent être utilisés à cette fin, ils ne nécessitent aucune mise à niveau d'aucune sorte. Le système obtiendra la consommation de fil de ce chargeur et il multipliera la valeur par le nombre de chargeurs entraînés par courroie impliqués dans le motif (étant donné qu'il y a la courroie, tous les chargeurs à courroie consomment la même quantité de fil). Voir paragraphe 7.6.1.
2. On utilise un capteur courroie directement relié au dispositif KYC. Voir paragraphe 7.6.2.

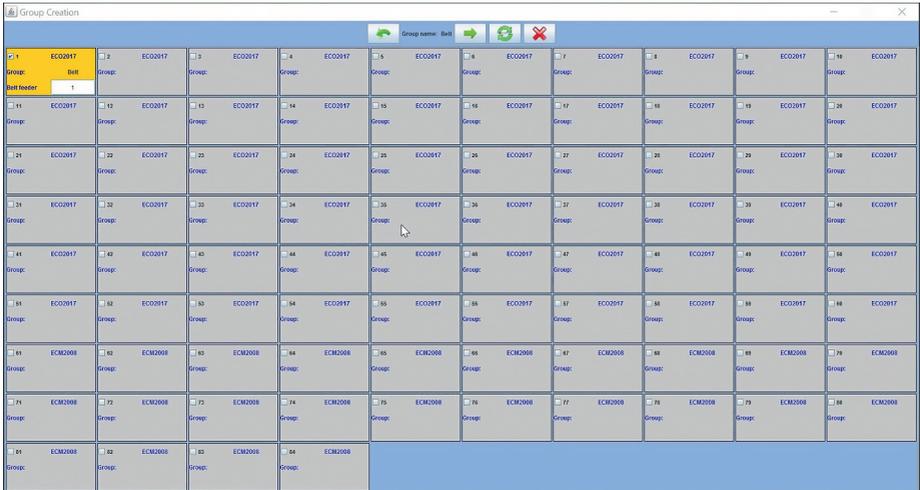
Cliquer sur l'icône



Nombre de groupes : le groupe délivreur à courroie n'est pas compris dans ce nombre, il y est ajouté

7.6.1 Délivreur à courroie

Si **Belt consumption feeder est sélectionné**, le nom de la courroie sera affiché parmi les noms des groupes, et le système permettra de fixer l'adresse du délivreur installé derrière un délivreur entraîné par une courroie.

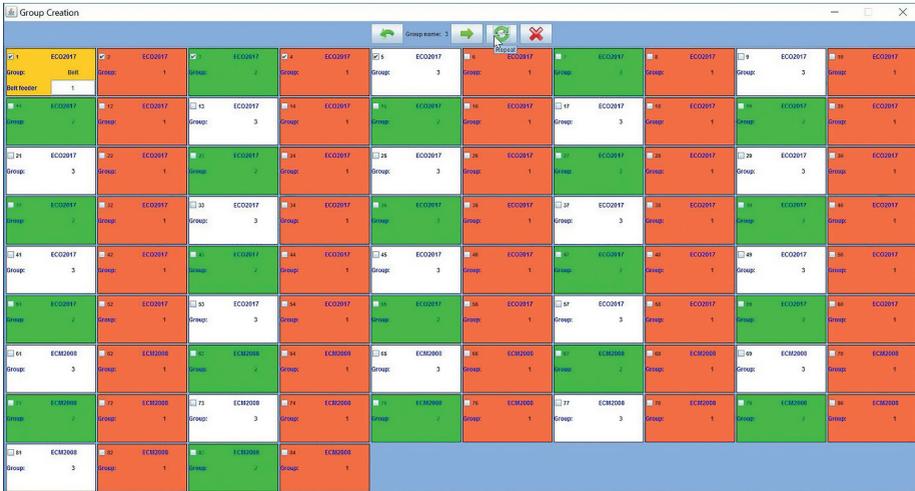


Dans le carré du chargeur à courroie, l'opérateur doit régler la quantité de chargeurs entraînés par courroie utilisés dans le modèle, de sorte que le système signalera la quantité totale de fil consommée par tous les chargeurs à courroie ensemble. Ici, l'adresse du chargeur est 1 et le montant est 15.

Le chargeur à courroie formera un groupe indépendant, et il n'entrera pas dans la répétition normale, comme on peut le voir dans les prochaines images.



7 - YCM

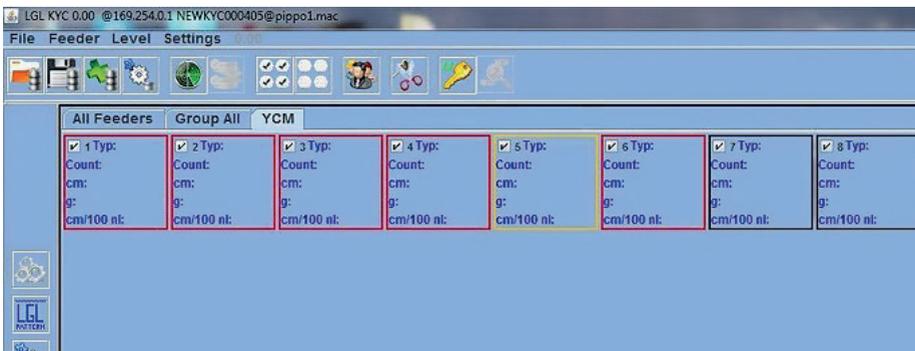


La chargeur à courroie sélectionné est le numéro 1 uniquement. Il existe la possibilité de sélectionner plus d'un chargeur à courroie. Dans tous les cas, aucun d'entre eux n'entrera dans la commande REPEAT.

Après la fin de la création de groupes, il existe toujours la possibilité de sauvegarder la configuration. Le fichier .mac sera sauvegardé sur le PC dans le fichier souhaité et sera chargé sur JAVA, apparaissant en haut à gauche de l'écran (Pippo1.mac dans l'image suivante).



En cliquant sur l'onglet **YCM**, le chargeur responsable de la consommation de fil des chargeurs à courroie apparaîtra dans le cercle jaune.

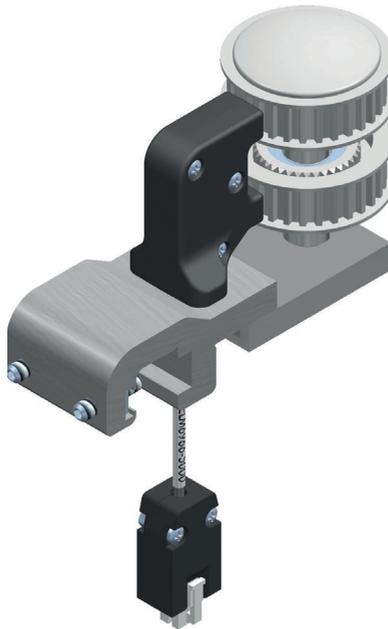




Le poussoir donnera toutes les données concernant l'adresse du délivreur entraîné par courroie et la quantité de délivreurs à courroie impliqués dans le pattern.

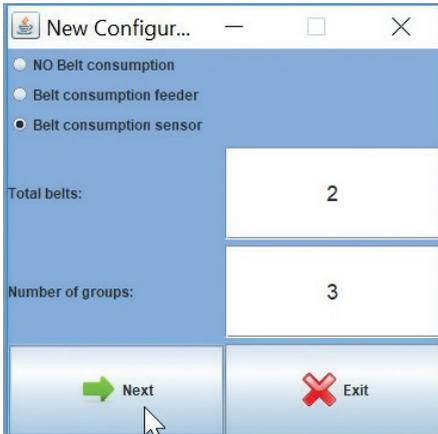


7.6.2 Capteur courroie



7 - YCM

Si **Belt consumption sensor** a été sélectionné, l'écran suivant apparaîtra



Nombre total de courroies (nombre maximum de courroies admis par le capteur : 2)

Nombre de groupes délivreurs, courroies exclues

Dans l'exemple on a choisi 2 groupes courroie et 3 groupes délivreurs. Appuyer sur NEXT. L'écran suivant concerne les groupes courroie :



Sélectionner les groupes courroie et appuyer sur NEXT.

Le groupe courroie 1 correspond à la courroie supérieure sur le capteur.

Le groupe courroie 2 correspond à la courroie inférieure sur le capteur.

Sélectionner la ou les courroie/s réellement reliée/s aux délivreurs à courroie.

7 - YCM

Pour chaque groupe courroie sélectionné, on demande les données suivantes (ici montrées pour le groupe courroie numéro 2) :



Rename belt group 2	b2
Belt feeder cfr cm:	14,5
Repetition belt group	42

→ NEXT

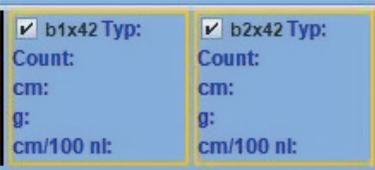
Nom du groupe

Diamètre roue délivreur entraîné par courroie

Nombre délivreurs entraînés par courroie impliqués dans le pattern

En appuyant sur NEXT, la configuration des groupes continue normalement (voir chapitre 6). L'opérateur doit attribuer des noms à chacun des 3 groupes de délivreurs et sélectionner les délivreurs correspondants.

A la fin de la procédure les délivreurs seront affichés dans la page YCM avec les deux groupes courroie. Chaque groupe courroie sera affiché comme un cadre de délivreurs à bordure jaune.



<input checked="" type="checkbox"/> b1x42 Typ:	<input checked="" type="checkbox"/> b2x42 Typ:
Count:	Count:
cm:	cm:
g:	g:
cm/100 nt:	cm/100 nt:

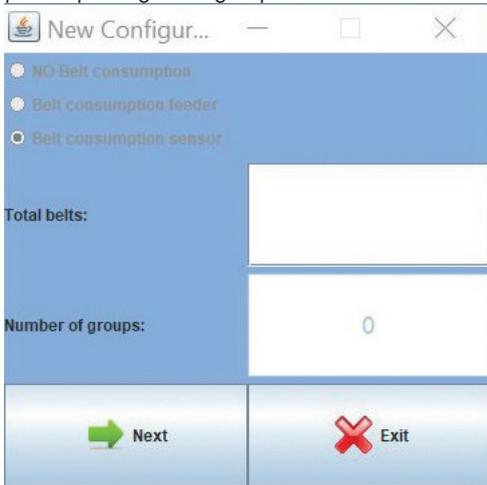


En bas à gauche de la page YCM le bouton  permet d'établir les groupes de délivreurs à courroie même sur les machines où les délivreurs LGL ne sont pas installés. Le capteur courroie et le dispositif KYC doivent évidemment être installés.

Ouvrir le programme Global Knitting, accéder à la page YCM et cliquer sur le poussoir.

7 - YCM

L'écran suivant sera affiché, où on pourra régler/établir les groupes courroies mais on ne pourra pas régler les groupes délivreurs :



Finalement le programme indiquera seulement les groupes courroies, comme dans la figure suivante :

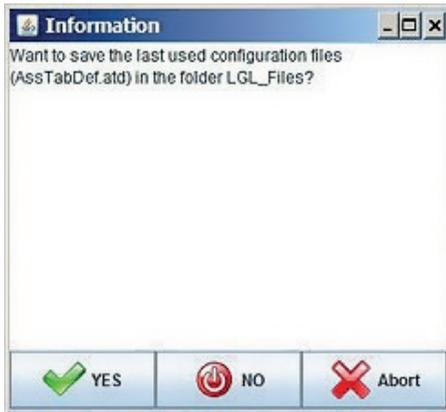


Note:  peut être utilisé même pour ajouter des capteurs courroie à une configuration machine existante de la page YCM.

8 - FERMETURE APPLICATION

8.1 OUVERTURE D'UNE CONFIGURATION EXISTANTE

Lorsque vous fermez l'application, cette image apparaîtra:



En appuyant sur « **YES** », la dernière configuration est sauvegardée et lorsque l'application re-démarre, le fichier est immédiatement disponible.

En appuyant sur « **NO** », la configuration utilisée n'est pas sauvegardée. Appuyer sur « **Abort** » pour revenir à la fenêtre 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
lgI@gl.it 24024 Gandino (BG)
www.lgl.it Italy