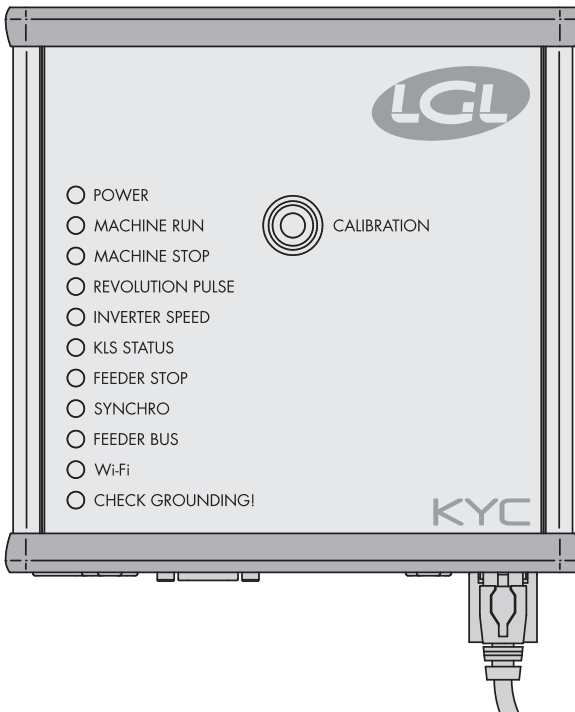




KYC

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 freut sich über Ihre Wahl und dankt
Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen

BEDIENUNGS-ANLEITUNG

KYC

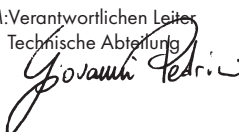
ERSTELLT VOM: Verantwortlichen Leiter

Date: 01/09/2019

 SIA

GENEHMIGT VOM: Verantwortlichen Leiter
Technische Abteilung

Date: 01/09/2019



INDEX

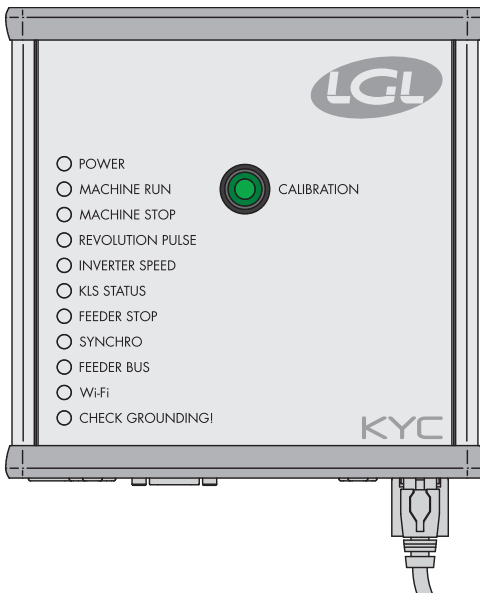
1	Allgemeine Merkmale	6
1.1	Einführung	6
1.2	KYC information leuchtdiode (led)	7
1.3	KYC dip-schalter	8
1.4	Schritte zum verbinden von kyc mit einer infrastruktur	9
1.5	WIFI-Modus: ad hoc und soft ap	13
2	Anschluss	14
2.1.1	Eine Verbindung mit KYC über WIFI oder LAN	14
2.1.2	Die KnittingGlobal Software basierend auf JAVA öffnen	14
2.1	How to establish a connection between KYC and lap top	14
2.2	Erstellen einer verknüpfung zu jeder strickmaschine	15
2.3	Unerwünschte einzüge aus der visualisierung entfernen	16
3	Parameter	17
3.1	Feeders parameters	17
3.2	Attivo elektronische bremseinstellungen: Tdes. dgr und Tread dgr	20
3.3	Liste der parameter	22
4	KLS	23
4.1	KLS: automatisches bewegungssystem des abgabe-stopps	23
4.2	Button für das lernverfahren befindet sich in der KYC box	25
4.3	OYB SW Tmr	26
4.4	KLS FAST (Standardwert = 0)	27
4.5	KLSCm Delay (Default value = 86; min=20; max=100)	27
5	Alarmer	28
5.1	Einzugwarnmeldungen	28
6	Konfiguration	31
6.1	Maschinenkonfiguration	31
6.2	Öffnen einer vorhandenen Konfiguration	36

INDEX

7	YCM	39
7.1	YCM funktion: fadenverbrauch	39
7.2	YCM tabellenspeicherung	42
7.3	Die datei des fadenverbrauchs nach excel importieren	43
7.4	Importieren der fadenverbrauchsdatei in open office	45
7.5	YCM-beispiel	46
7.5.1	Maschinenkonfiguration erstellen	46
7.5.2	Angaben zum fadenverbrauch einholen	55
7.6	Fadenverbrauch von band antriebener einzüge	62
7.6.1	Bandfeeder	63
7.6.2	Bandsensor	65
8	Anwendung schließen	69
8.1	Anwendung schließen	69

1 - ALLGEMEINE MERKMALE

1.1 EINFÜHRUNG



Der KYC ist eine Schnittstelle zwischen (Faden-)Einzug und Laptop.

Er ist durch ein Serienkabel mit den Einzügen verbunden. Er hat zum Laptop eine drahtlose LAN-Verbindung.

Das Laptop muss folgende Eigenschaften aufweisen:

1. Internet Explorer oder Chrome oder Firefox.
2. Drahtlose oder LAN-Verbindung.
3. JAVA (kostenloses Herunterladen von der JAVA Internetseite).

Die Stromversorgung (24VAC – 35VDC) bezieht er aus dem LGL Netzteil.

1 - ALLGEMEINE MERKMALE

1.2 KYC INFORMATION LEUCHTDIODE (LED)

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

LED

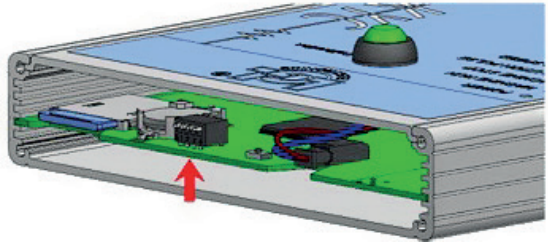
Der KYC verfügt über folgende LED Informationen:

1. **POWER.** Es handelt sich um eine einfache Verbindung mit der 5 Volt Logik. Stromversorgung und zeigt an, dass der KYC eingeschaltet ist.
2. **MACHINE RUN.** Ist die gelbe LED an, läuft die Maschine, Ist sie aus gibt das Eingabesignal an, dass sich die Maschine im Stillstand befindet.
3. **MACHINE STOP.** Schaltet sich die rote LED an, bedeutet dies, der KYC sendet an die Maschine ein Stopp-Signal. Gewöhnlich blinkt diese LED einmal auf, wenn der KYC die Maschine anhält. Die LED bleibt nicht eingeschaltet, da der KYC das Stopp-Signal entfernt und damit zulässt, dass der Bediener die Maschine dreht.
4. **REVOLUTION PULSE.** Diese gelbe LED zeigt durch ein kurzes Aufleuchten an, dass der Umdrehungs-Eingabesensor erkannt wird (was gewöhnlich einmal bei jeder Maschinenumdrehung geschieht).
5. **INVERTER SPEED.** Dieses grüne LED-Licht ist proportional zum INVERTER SPEED (mehr Licht bedeutet eine höhere Wechselrichter-Geschwindigkeit).
6. **KLS STATUS.** Dies ist eine zweifarbige LED: Leuchtet sie gelb, wird angezeigt, dass die KLS Funktion aktiviert ist, blinkt sie rot bedeutet dies, die KLS-Funktion ist deaktiviert.
7. **FEEDER STOP.** Diese rote LED zeigt an, dass es bei einem Einzug einen Alarm gibt.
8. **SYNCHRO.** Diese gelbe LED blinkt auf, wenn das SYNCH Ausgabesignal geschaltet wird (Hilfreich für LGLs technischen Service).
9. **FEEDER BUS.** Diese orange LED blinkt auf, wenn von dem Slave des Feeder-Bus (485 oder CAN Bus) keine Antwort kommt.
10. **Wi-Fi.** Dies ist eine zweifarbige LED: Leuchtet sie gelb, wird angezeigt, dass die Wi-Fi-Verbindung auf AN geschaltet ist. Bei jedem empfangenen Datenpaket leuchtet die LED eine zeitlang orange.
 - Befindet sich die Wi-Fi-Schnittstelle im Ad-hoc-oder Soft-Ap Modus, wird die LED bald nach dem Anschalten gelb und verbleibt in diesem Zustand.
 - Befindet sich die Wi-Fi-Schnittstelle im Infrastrukturmodus, wird die LED erst nach der Verbindung mit dem KYC gelb. Der Zugangspunkt mit der konfigurierten SSID: Wird besagter Zugangspunkt abgeschaltet, schaltet sich die gelbe LED aus (mit einer Verzögerung von etwa 8-10 Sekunden).
11. **CHECK GROUNDING!** Diese rote LED blinkt, wenn KYC einen übermäßigen Stromfluss im RS485 Schutzleiter erkennt. Normalerweise bedeutet dies, die Einzüge sind nicht ordnungsgemäß geerdet.

1 - ALLGEMEINE MERKMALE

1.3 KYC DIP-SCHALTER

KYC V2 hat vier DIP-SCHALTER



Alle Einstellungen des DIP-SCHALTERs sind nur bis zum nächsten Zurücksetzen des Geräts oder bis zum nächsten Einschalten wirksam.

DS1

Erzwingen der Softwareaktualisierung: Befindet sie sich im AUS-Zustand (Standardkonfiguration), wird die Anwendungssoftware starten. Befindet sie sich im AN-Zustand, wird der Startlader unbegrenzt auf die Softwareaktualisierung warten und die Anwendungssoftware von der weiteren Ausführung solange abhalten, bis eine gültige Software hochgeladen wurde.

DS2

Wahl der Netzwerk-Schnittstelle: Im AUS-Zustand wird die Wi-Fi-Schnittstelle gewählt und das kabelgebundene Ethernet deaktiviert. Beim Einschalten wird die Ethernet-Schnittstelle aktiviert und das Wi-Fi wird deaktiviert.

DS3

Feeder Bus Wahl: Im AUS-Zustand ist die Kommunikation nur beim RS485 BUS aktiviert und beim CAN BUS deaktiviert. Im AN-Zustand ist hingegen der CAN BUS aktiviert und RS485 deaktiviert.

DS4

Standard-Netzwerkconfiguration: Im AUS-Zustand (Standard) wird die Netzwerkconfiguration von der SD-Karte gelesen. Im AN-Zustand wird die Netzwerkconfiguration als eine von folgenden erzwungen:

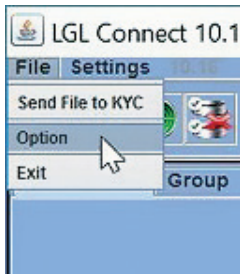
- KYC hat die statische IP-Adresse 169.254.0.1
- KYC handelt als ein DHCP-Server und ordnet den DHCP-Clients einen Pool von 169.254.0.5 bis 169.254.0.11 zu.
- Bei der drahtlosen Verbindung wird der WiFi-Modus ‚Ad-hoc‘ und ohne Datenverschlüsselung erzwungen; zudem werden die SSID- und der Host-Name beide auf "KYC_DEFAULT" eingestellt.

1 - ALLGEMEINE MERKMALE

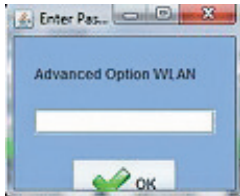
1.4 SCHRITTE ZUM VERBINDEN VON KYC MIT EINER INFRASTRUKTUR

Hinweis: Folgen Sie diesem Verfahren nur im Falle, dass Sie KYC in das Netzwerk einer Firma integrieren wollen.

Nachdem Sie mit dem KYC (im Soft Ap Modus) mit der gewöhnlichen Adresse verbunden sind: 169.254.0.1, müssen Sie vom Menü „**Datei**“ das Untermenü „**Optionen**“ wählen (wie unten).



Das Programm verlangt das Passwort :



Geben Sie das **option1** Passwort ein und drücken Sie die Schaltfläche **OK**.

1 - ALLGEMEINE MERKMALE

Kurz darauf erscheint das Menü „**Setup Connect**“, wie unten angezeigt :

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

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

1 - ALLGEMEINE MERKMALE

Mindestens folgende Felder müssen geändert werden:

Wi-fi Mode: Sie müssen von „**Ad Hoc**“ zu „**Infrastruktur**“ wechseln , oder von „**Soft AP**“ zu „**Infrastruktur**“. (siehe auch Abschnitt 1.5).

Type: Wir empfehlen „Static IP“ zu wählen, um jeden KYC mit einer festen Adresse anzusprechen (wenn Sie dynamische Adressierung verwenden, kennen Sie a priori die IP Adresse nicht).

IP Address: Sie müssen für jeden KYC eine eindeutige, statische IP Adresse festlegen, damit keine IP-Konflikte entstehen: Z.B. Maschinen Nr.1 -> 192.168.0.1 ; Maschine Nr. 2 -> 192.168.0.2, usw.

Subnet Mask: Fragen Sie den Netzwerk-Administrator (normalerweise ist es 255.255.255.0 oder 255.255.0.0).

Gateway: Dies ist notwendig, wenn Sie den KYC von außerhalb des lokalen Subnets erreichen wollen; wenn Sie es nicht wissen, sollten Sie den Netzwerk-Administrator fragen oder einstellen auf : 0.0.0.0 oder der Router / Zugangspunkt IP-Adresse.

DNS Server: Wird nicht verwendet (dieses Feld ist zukünftigen Benutzer vorbehalten), Sie können 0.0.0.0 oder der Router / Zugangspunkt IP-Adresse einstellen.

Host Name: Dieses Feld ist die Bezeichnung, die auf der oberen Leiste des JAVA-Klienten zwecks rascherer Identifikation erscheint : Dieses Feld sollte die Maschine beschreiben, an der der KYC installiert ist. (D.h.: MachineNr01).

SSID: Wurde der Infrastruktur-Modus gewählt (wie in diesem Falle), ist dieses Feld die SSID des Zugangspunkts, den der KYC für den Zugang zum Netzwerk nutzen wird.

Security Settings: Bei diesem Feld wird der Verschlüsselungstyp und die relativen Schlüssel ausgewählt.

1 - ALLGEMEINE MERKMALE

Unten sehen Sie das Beispiel einer Konfiguration (unter Verwendung der WPA-2 Verschlüsselung) :

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

- 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)
 - WPAWPA2
 - WPA Version: wpa2
 - WPA Encryption: CCMP
 - Passphrase: ee19-8hlx-utuh

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

Zum Speichern der veränderten Konfiguration, die Schaltfläche „Save“ drücken: Der KYV wird von selbst neu starten und versuchen, die gleichen Einstellungen zu verwenden.

Sollte es Probleme bei der Konfiguration geben (z.B. Einfügen der falschen SSID), besteht immer die Möglichkeit, den KYC auf die Standard Soft Ap Verbindung zurückzusetzen, indem der DS4-Dip-Schalter auf dem KYC-Gerät auf ON gestellt wird : Man kann dann im Sof Ap Modus die Verbindung wieder herstellen und die richtige Konfiguration schreiben (ehe man „Save“ drückt, daran denken, DS4 in die OFF-Position zu bringen, sonst wird der KYC in jedem Fall im Sof Ap Modus neu starten...).

1 - ALLGEMEINE MERKMALE

1.5 WIFI-MODUS: AD HOC UND SOFT AP

Folgt man dem unter Punkt 1.3 beschriebenen Verfahren, hat man die Möglichkeit des Zugangs zum Menü „Setup connect“.

In diesem Menü verdient die Stimme des **WI-FI Mode** etwas Aufmerksamkeit, denn die ersten verkauften KYC-Geräte waren standardmäßig auf „**Ad Hoc**“ eingestellt, hingegen sind die neusten Geräte auf „**Soft AP**“ eingestellt. Diese Veränderung ist der Tatsache geschuldet, dass Windows den Modus „**Ad Hoc**“ mehr unterstützt (ab der Version Windows8).

Im Gegensatz dazu arbeitet der Modus „**Soft AP**“ mit Windows XP, Windows7, Windows8 und Windows10.

Sollten keine Verbindung von WIFI zum KYC möglich sein, könnte es vielleicht daran liegen, dass Sie Windows 8 oder Windows10 nutzen und der KYC auf „Ad Hoc“ eingestellt ist. In diesem Falle empfehlen wir eine Verbindung über LAN und eine Änderung dieses Parameters.

2 - ANSCHLUSS

2.1 HOW TO ESTABLISH A CONNECTION BETWEEN KYC AND LAP TOP

2.1.1 Eine Verbindung mit KYC über WIFI oder LAN

WIFI erhalten

Wurde das Netbook von LGL bereitgestellt, dann klicken Sie beim Desktop auf das "LGL Connect" Symbol. Die Maschine und die KYC Box müssen eingeschaltet sein.

Wurde das Netbook/Laptop nicht von LGL bereitgestellt, dann folgen Sie bitten dem Verfahren wie unten angegebenen: Öffnen Sie "net connections" und klicke Sie die Schaltfläche "refresh network list" an.

Das Laptop wird nach vorhandenen Netzen suchen.

Nach kurzer Zeit wird "LGL KYC00XX" eines der gefundenen Netze sein. Drücken sie auf die Schaltfläche CONNECT.

Nach einigen Sekunden wird geschrieben "connected" erscheinen.

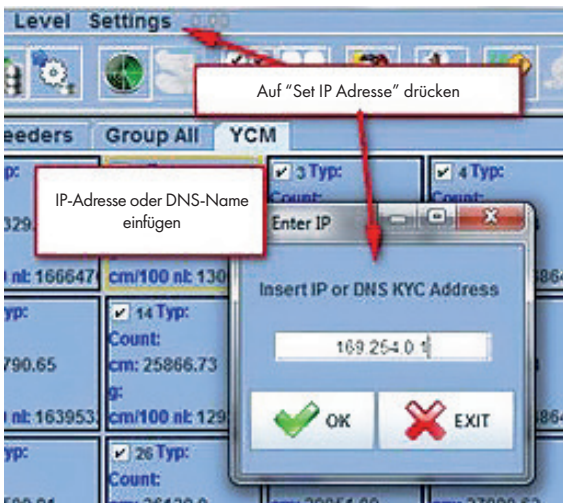
LAN

Mit dem LAN-Kabel, dass sich in der KYC-Packung befinde, den KYC und PC verbinden.

Nach kurzer Zeit wird die Kommunikation hergestellt sein.

2.1.2 Die KnittingGlobal Software basierend auf JAVA öffnen

A. Doppelklick auf **KnittingGlobaleExe_10.0XX.jar**: Das folgende Bild erscheint:



B. **Settings – Set IP address** drücken. Geben Sie die Adresse des KYC ein (169.254.0.1 im Beispiel auf dem Bild).

C. OK anklicken. Die Software wird das Programm automatisch schließen und neu starten. Startet das Programm erneut, ist die Verbindung mit dem KYC hergestellt. Oben am Bildschirm erscheint die KYC-Adresse und der Name (NEWKYC00601 im Beispiel).

2 - ANSCHLUSS

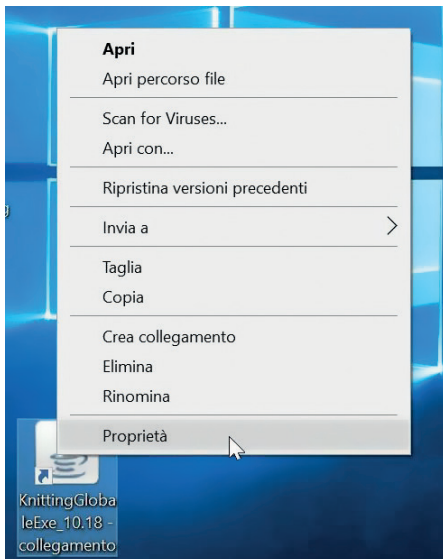


Hinweis: Der erste Doppelklick auf die Datei KnittingGlobaleExe_10.XX.jar erzeugt automatisch einen Ordner LGL FILES auf dem PC auf der lokalen Festplatte. Wir empfehlen, die .jar-Datei in den Ordner LGL FILES zu kopieren und eine Verknüpfung auf dem Desktop zu erstellen. Es ist möglich, für jede Strickmaschine eine Verknüpfung zu erstellen, wie sie im folgenden Absatz beschrieben.

2.2 ERSTELLEN EINER VERKNÜPFUNG ZU JEDER STRICKMASCHINE

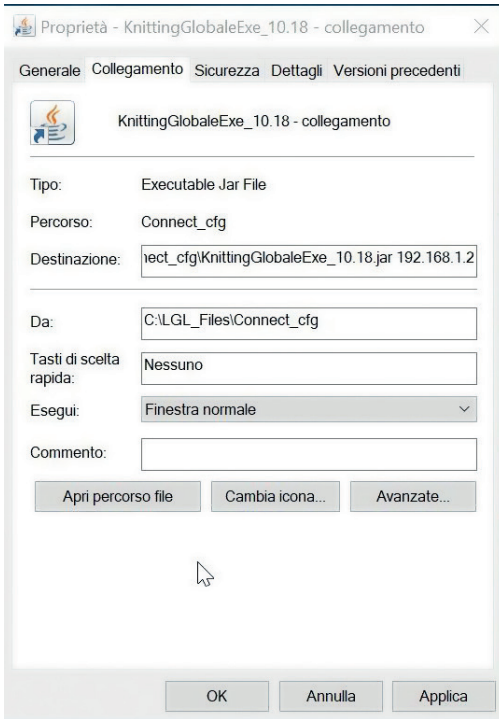
Verfügbar ab Software Global Knitting 10.18 ff.

1. Kopieren Sie KnittingGlobaleExe_10.18.jar in den Ordner LGL_Files.
2. Erstellen einer Verknüpfung auf dem Desktop
3. Verknüpfungseigenschaften öffnen



2 - ANSCHLUSS

4. Fügen Sie auf der Registerkarte "Target" ("Ziel" auf Deutsch) die IP-Adresse des KYC hinzu:
Hier im folgenden Beispiel fügen wir SPACE 192.168.1.2 hinzu.



5. Am Ende benennen Sie die Verknüpfung auf dem Desktop mit dem Rechnernamen.

2.3 UNERWÜNSCHTE EINZÜGE AUS DER VISUALISIERUNG ENTFERNEN

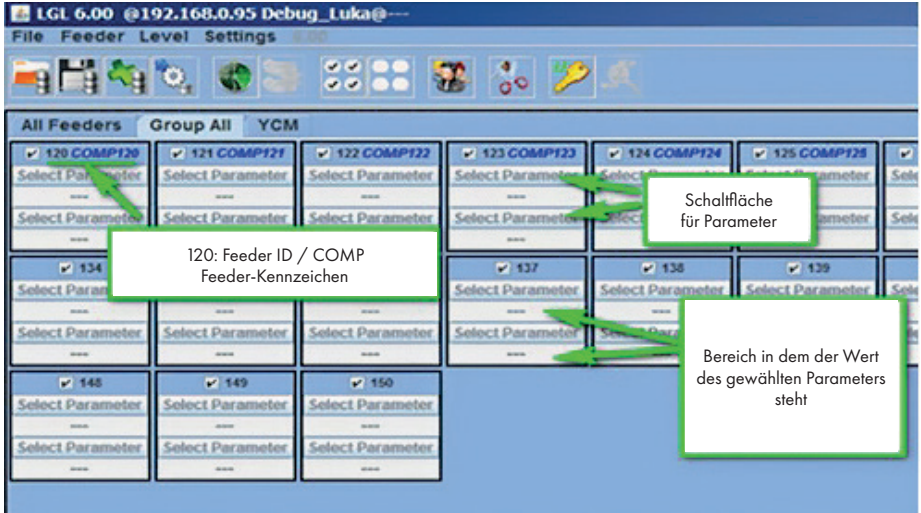
Wählen Sie Einzüge, die bislang nicht angezeigt wurden, drücken Sie:



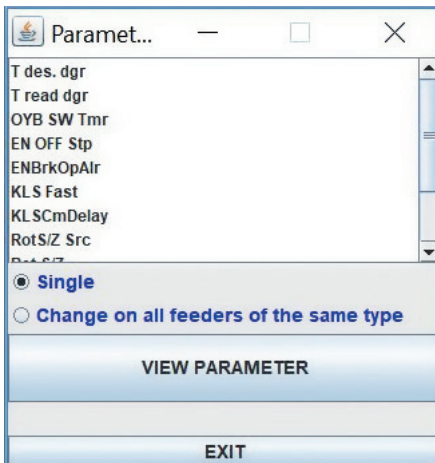
3 - PARAMETER

3.1 FEEDERS PARAMETERS

Drücken Sie auf **GROUP ALL**.

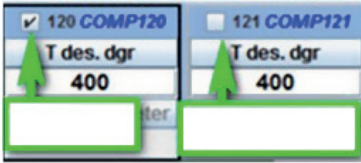


Klicken Sie auf eine der beiden **SELECT PARAMETER** ("Parameter wählen") Schaltflächen. Es erscheint eine Liste der Parameter:



Hinweis: Die Liste wird nur angezeigt, wenn einige Einzüge ausgewählt wurden.

3 - PARAMETER



Einzug
ausgewählt

Einzug nicht
ausgewählt

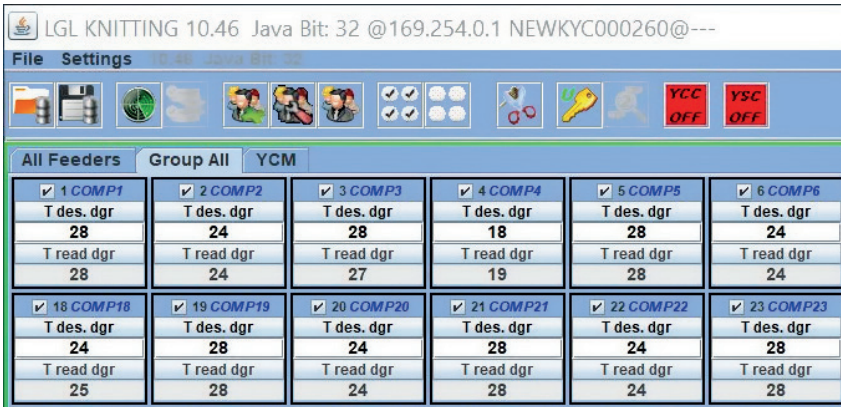
Klicken Sie den Parameter den Sie sehen möchten an und klicken Sie auf "view parameter" (im Bild Tdes. Dgr).

Hinweis: Es besteht die Möglichkeit, "einzeln" oder "an allen Feeders desselben Typs ändern" auszuwählen.

"einzeln": Der gewünschte Parameter wird nur für einen Feeder angezeigt.

"an allen Feeders desselben Typs ändern" bedeutet, dass der gewünschte Parameter für alle angeschlossenen Feeder angezeigt (wenn alle angeschlossenen Feeder vom gleichen Typ sind).

Im Beispiel wird der Parameter wie in der folgenden Abbildung dargestellt:



Der Parameter "Tdes. Dgr" wurde angezeigt und der Wert ist 28 (was 2,8 Gramm bedeutet). Da es Parameter gibt, die sich im Laufe der Zeit ändern können, liest das System den Parameter in Echtzeit weiter, bis der Bediener nicht auf STOP klickt.

Es ist möglich, zwei Parameter zusammen anzuzeigen, und durch Anklicken von RUNNING werden die beiden Parameter in Echtzeit gelesen. Im obigen Bild werden "Tdes dgr" und "Tread dgr" zusammen angezeigt und in Echtzeit gelesen.

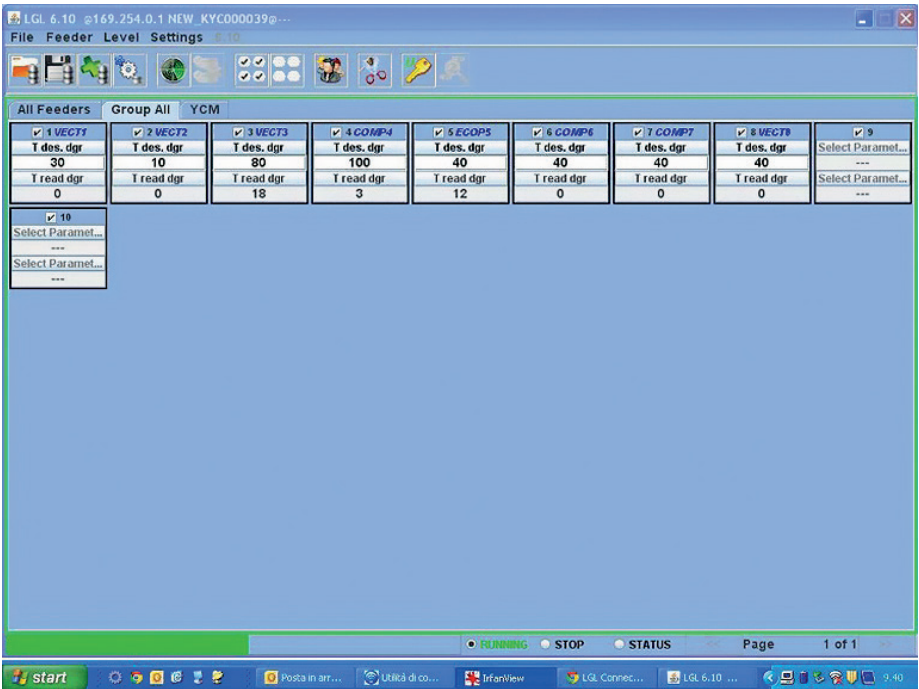
3 - PARAMETER

T des. Dgr ist ein lies/schreib Parameter, und wird weiß geschrieben. Lies/schreib bedeutet, dass man den Parameterwert lesen und dabei auch den gewünschten Wert festlegen kann. T read dgr ist ein read-only (Nur-Lese-) Parameter und wird grau geschrieben. Read-only (Nur-Lesen) bedeutet, man kann nur den aktuellen Wert des Parameters lesen.

In einen gewünschten Tdes.dgr Wert festzulegen, muss der neue Wert in die weiße Registerkarte eingetippt und **ENTER** gedrückt werden.

Der neue Wert wird an alle ausgewählten Einzüge desselben Modells gesendet.

Will der Bediener einen neuen Wert für nur einen bestimmten Einzug festsetzen, dann muss er alle anderen Einzüge des gleichen Modells deaktivieren.



Um alle Einzüge zu wählen,
das Symbol anklicken.

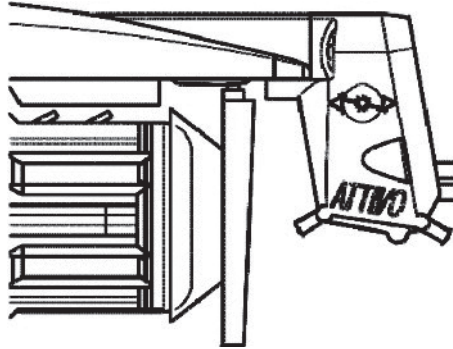


Um die Auswahl einzüge zu wählen,
das Symbol anklicken.

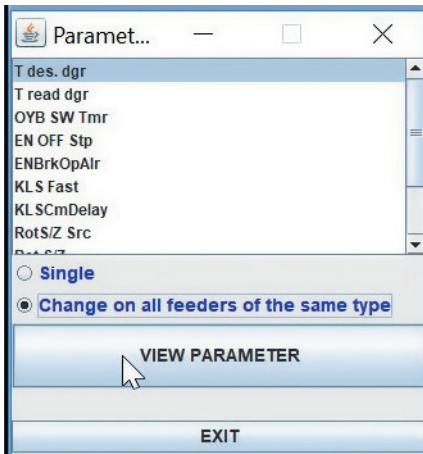


3 - PARAMETER

3.2 ATTIVO ELEKTRONISCHE BREMSEINSTELLUNGEN: Tdes. dgr und Tread dgr



Man kann die tatsächliche Fadenspannung lesen und die gewünschte Spannung bei jedem Einzug programmieren.

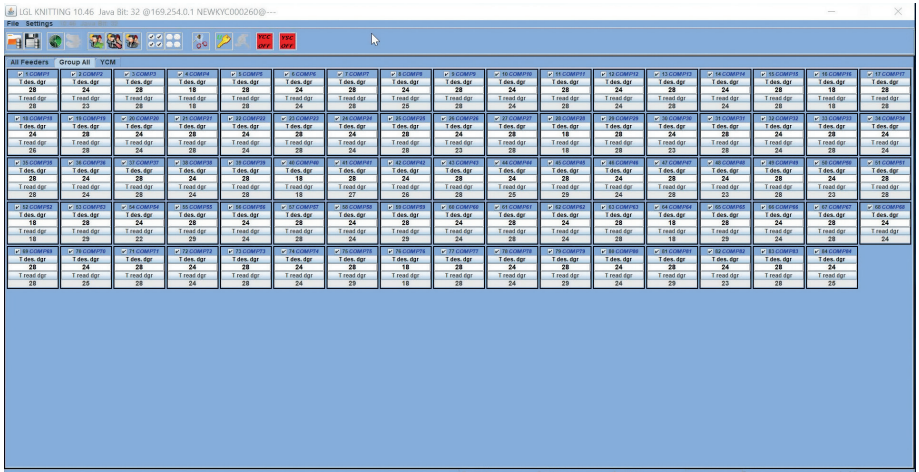


Im folgenden Bild liest der KYC beispielsweise Tread dgr und Tdes dgr Da sie aus der Liste ausgewählt wurden (wie im vorherigen Bild gezeigt) sind diese Parameter im Einzugsquadrat eingeschrieben. Das System befindet sich beständig im Lesemodus (laufender grüner Balken unten und grüner Rand um das Bild). Der Wert der Parameter kann sich ändern. Der Wert der Parameter wird in Echtzeit angezeigt.

3 - PARAMETER



Der ständige Lesemodus lässt sich jederzeit stoppen, indem man STOP drückt. Sehen Sie das folgende Bild.



Auf diesem Bild ist das System im Stillstand und der Bildschirm zeigt die letzten Zahlen an, die gelesen wurden. Tdes. dgr ist weiß geschrieben (Lies/Schreib-Parameter) und ist beim ersten Einzug 2.8g, beim zweiten Einzug 2.4g und so weiter). T read dgr ist grau angezeigt (Read Only Parameter, 2.8g für die erste Zuführung, 2.3g für den zweiten Feeder und so weiter).

3 - PARAMETER

3.3 LISTE DER PARAMETER

Tdes dgr (lesen/schreiben):

Dies ist die gewünschte Spannung in zehntel Gramm.

Tread dgr (nur lesen):

Dies ist die tatsächliche Spannung, die aus der Wägezelle des ATTIVO abgelesen wird (in zehntel Gramm).

ENBrkOPAlr: Wenn es =1 ist, während die ATTIVO Bremse ganz geöffnet ist (öffnen mit dem zugehörigen Button an dem ATTIVO Support), dann sendet der Einzug eine Warnung und die Maschinen kann nicht starten.

Wenn es =0 ist, während die ATTIVO Bremse ganz geöffnet ist, wird der Einzug keine Warnung senden und die Maschine startet.

EN OFF Stp: Wenn es =1 ist, während der Einzug ausgeschaltet ist, wird eine Warnmeldung an die Maschine gesendet und die Maschine kann nicht starten.

Wenn es =0 ist, wird keine Warnmeldung geschickt und die Maschine wird starten.

Folgende Parameter sind auf ECOMPACT von der Software ECM2012 verfügbar, auf ECOPOWER von ECO2018:

RotS/Z Src :

RotS/Z Src =1 die Drehrichtung wird durch DS1 auf dem Feeder eingestellt

RotS/Z Src =0 die Drehrichtung wird vom Parameter RotS/Z

RotS/Z:

RotS/Z=1 S Drehung

RotS/Z=0 Z Drehung

Hinweis: Wenn RotS/Z src=1 ist, verliert RotS/Z jede Bedeutung.

SensFtcSrc:

SensFtcSrc=1 Empfindlichkeit der optischen Sensoren des Feeders wird durch DS2 auf dem Feeder eingestellt

SensFtcSrc=0 Empfindlichkeit der optischen Sensoren des Feeders wird durch den Parameter SensFtc

SensFtc eingestellt:

SensFtc=1 Standard-Empfindlichkeit (Garnstärke > 40Den)

SensFtc=0 hohe Empfindlichkeit für sehr feine Garne

Hinweis: Wenn SensFtc src=1 ist, verliert SensFtc jede Bedeutung.

Siehe nächstes Kapitel für die KLS-Parameter **OYB SW Tmr, KLSfast und KLSCmDelay.**

4 - KLS

4.1 KLS: AUTOMATISCHES BEWEGUNGSSYSTEM DES ABGABE-STOPPS

Das KLS System erlaubt dem Einzug, im Falle eines Fadenbruchs bei der Abgabe, die Maschine zu stoppen, ohne dass ein Sensor dabei verwendet wird. Sollte der Faden zwischen Einzug und Maschine brechen, ist der Einzug in der Lage, dies zu bemerken und die Maschine zu stoppen.

Hinweis: Bricht der Faden vor dem Einzug (zwischen der Spule und dem Einzug), dann ist das System an diesem Vorgang nicht beteiligt. Am Einzug befindet sich ein weiterer Sensor, der diesen Fall erkennt.

Auf das Symbol drücken:

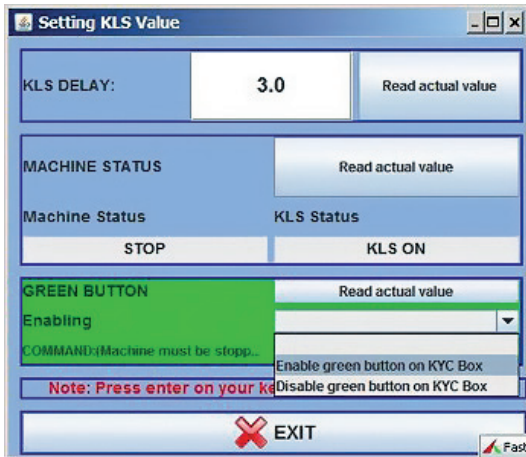


Setting KLS Value		
KLS DELAY:	<input type="text"/>	Read actual value
MACHINE STATUS	Read actual value	
Machine Status	KLS Status	
GREEN BUTTON	Read actual value	
Enabling	▼	
COMMAND: {Machine must be stopp...	▼	
Note: Press enter on your keyboard to send a new value		
EXIT		

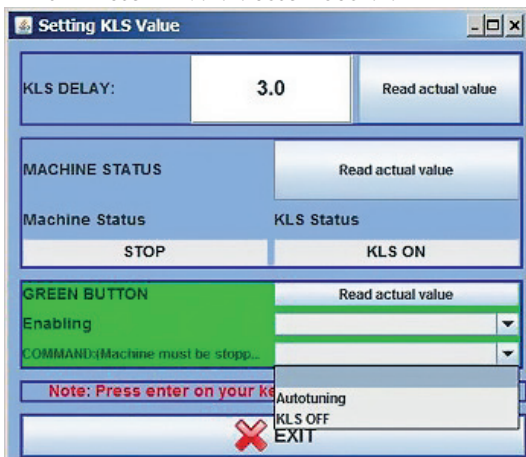
1. **KLS DELAY:** KLS DELAY (KLS Verzögerung): Es ist möglich, den derzeitigen Wert mit der Schaltfläche "read actual value" ("aktuellen Wert lesen") zu lesen. Man kann den gewünschten Wert auch in das weiße Feld schreiben. Der vorgeschlagene Wert ist 3. Schreiben Sie 3 und drücken Sie **ENTER**.

4 - KLS

2. **MACHINE STATUS:** (Nur-Lesen) indem die Schaltfläche READ ACTUAL VALUE gedrückt wird. Es werden Informationen zur Maschine angezeigt. In der folgenden Abbildung befindet sich die Maschine im Stillstand und das KLS System ist aktiv.

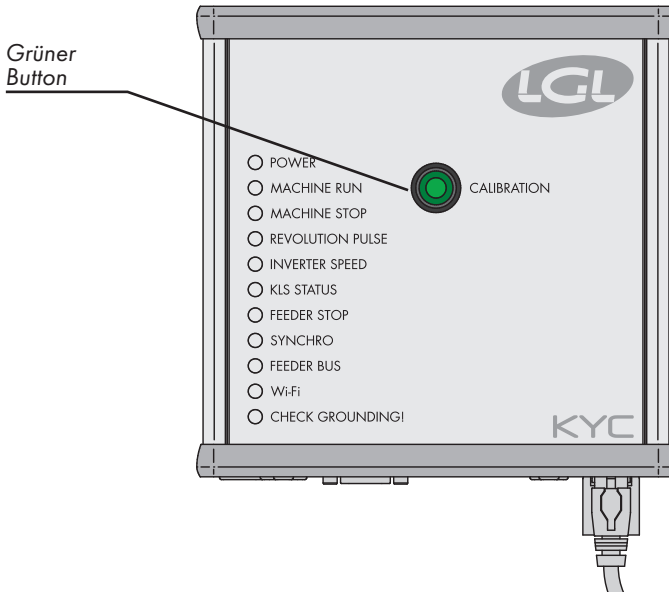


3. **GREEN BUTTON. ENABLING:** Man kann den grünen Button, der sich auf der KYC Box (siehe vorige Abbildung) befindet, aktivieren oder deaktivieren. Wenn der grüne Button auf der KYC Box deaktiviert ist, kann der Bediener ihn so oft er will drücken, es wird nichts geschehen. COMMAND (die Maschine muss gestoppt werden): Die KLS Funktion kann deaktiviert oder Einzüge in den Autotuning-Vorgang gesendet werden. Dieser Lernvorgang ist in Abschnitt 9.2.1. beschrieben.1.



Die Filterzeit hängt mit der Beschleunigungsphase der Maschine zusammen. Wählen Sie die Filterzeit entsprechend der Dauer des Beschleunigungsanstiegs der Maschine. In der Regel ist Nummer 3 OK (Das bedeutet 3 Sekunden).

4.2 BUTTON FÜR DAS LERNVERFAHREN BEFINDET SICH IN DER KYC BOX



Führen Sie, wenn die Installation abgeschlossen ist und die Maschine anfahren kann, das folgende Lernverfahren durch:

1. Drücken Sie solange auf den Button für das Lernverfahren, bis die Lichter der Einzüge sich einschalten (ungefähr 1 Sek). Während die Maschine steht, werden die Lichter der Einzüge eingeschaltet bleiben.
2. Fahren Sie die Maschine im Arbeitstempo an. Alle Lichter schalten sich aus.
3. Fahren Sie die Maschine bis zum Abschluss des Musters.
4. Halten Sie die Maschine bei Abschluss des Musters an.

Beim Stoppen der Maschine speichern die Einzüge in ihrem Arbeitsspeicher das Timing. Jetzt sind die Einzüge bereit, die Fadenbrüche zwischen dem Einzug und der Maschine zu prüfen.

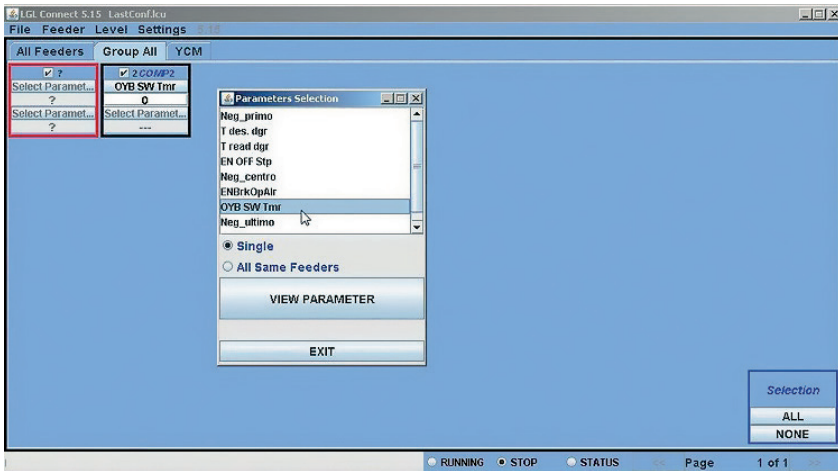
Hinweis 1: Die Maschine muss mindestens 8 Sekunden laufen. Sollte die Maschine aus irgendeinem Grund eher als nach 8 Sekunden anhalten, dann starten Sie sie erneut. Sollte die Maschine länger als 8 Sekunden laufen, jedoch vor Abschluss des Musters anhalten, dann sind die Einzüge bereit, die Abgabe der Fadenbrüche zu prüfen. Sollten Sie Fehlabbildungen erhalten, dann wiederholen Sie auf jeden Fall den Vorgang und stellen Sie sicher, dass die Maschine ein vollständiges Muster abschließt.

Hinweis 2: Während des Vorgangs können die Einzüge den Ausstoß der Fadenbrüche nicht ermitteln.

Hinweis 3: Wenn der Button für das Lernverfahren gedrückt wird, schalten sich alle Einzugslichter an. Wird der Button zu diesem Zeitpunkt ein zweites Mal gedrückt, dann gehen alle Einzugslichter aus und das System ist nicht länger aktiv.

4 - KLS

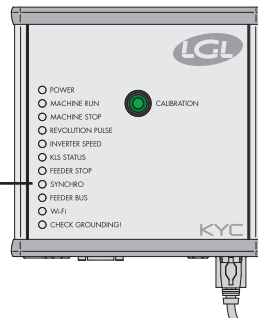
4.3 OYB SW TMR



Dieser Parameter kann als Testparameter für das KLS System vorgesehen sein. Beschleunigt der Bediener während des Betriebs die Maschinengeschwindigkeit, dann sollte der Wert des Parameters abnehmen. Führt der Bediener die Maschinengeschwindigkeit herunter, sollte der Wert steigen.

Ist OYB SW Tmr=0, dann ist das Bewegungssystem zum Stoppen der Abgabe nicht aktiv und die Einzüge werden die Maschine nicht stoppen, falls der Faden nach dem Einzug bricht. In diesem Fall werden zwei LED auf der KYC Box einmal pro Sekunde blinken.

Die KLS STATUS LED leuchtet gelb, wenn KLS aktiv und in Betrieb ist; ist KLS nicht aktive, dann ist die LED rot und blinkt.



Drücken Sie den grünen Button für das Lernverfahren, wie in Abschnitt 4.1 beschrieben.

4 - KLS

4.4 KLS FAST (STANDARDWERT = 0)

Compact von SW CMX0040 CMX2014

Wird dieser Parameter auf 1 festgelegt, ist die KLS-Reaktionszeit 40% schneller.

Hinweis: Im Falle von Fehlabbestellungen während der Produktion, muss KLS FAST auf 0 eingestellt werden.

4.5 KLSCM DELAY (DEFAULT VALUE = 86; MIN=20; MAX=100)

Compact von SW CMX0065 CMX2028

Ecompact von SW ECM0001 ECM2001

Ecopower von SW ECO0011 ECO2012.

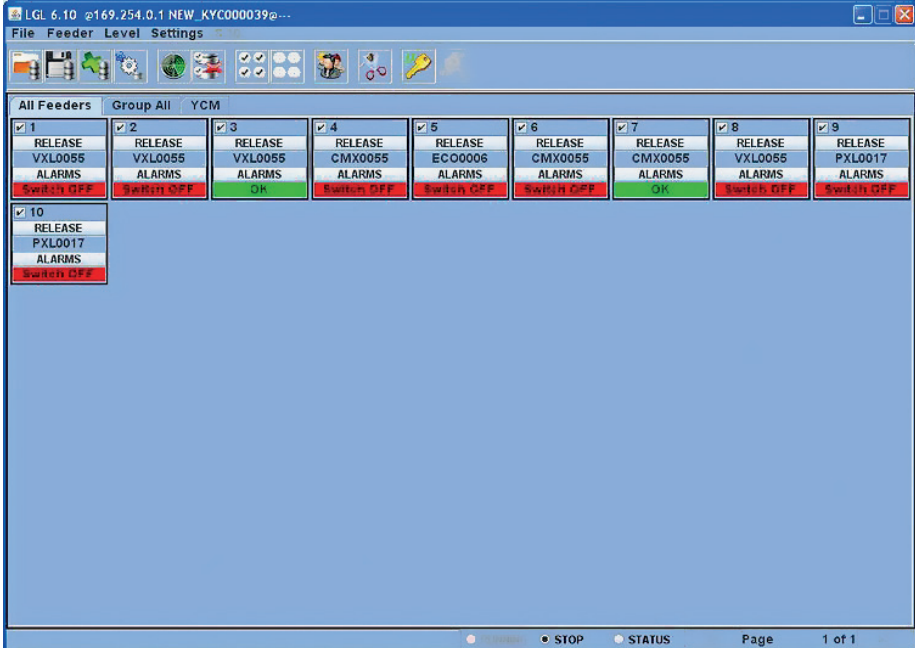
Dieser Parameter modifiziert die KLS-Reaktionszeit. Falls bei einem Fadenbruch an der Außenseite des Feeders die Maschine spät anhält, ist es möglich, diesen Wert zu erhöhen, damit die Maschine früher zu einem Halt kommt. Wird der Wert zu niedrig eingestellt, kann es zu Fehlabbestellungen kommen. Wir empfehlen einige Tests vorzunehmen, um den richtigen Wert für jedes Muster zu ermitteln.

Hinweis: Von den oben erwähnten Software ist KLSFAST nicht länger aktiv, sie wurde durch KLSCmDelay ersetzt. KLSFAST kann noch immer auf der Parameterliste stehen, wird sie aber auf 0 oder 1 festgelegt, führt dies zu keinem Ergebnis.

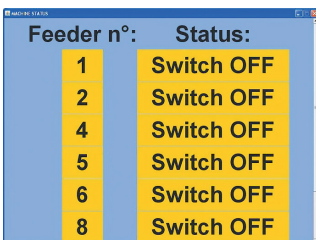
5 - ALARME

5.1 EINZUGWARMMELDUNGEN

Wenn man auf die **ALARMS** Schaltfläche bei jedem Einzug klickt, kann man die Einzüge nach ihrem Status abfragen. Sind bei einem Einzug die Lichter ON oder blinken sie, dann ist der Einzug im Alarmzustand. Gleichzeitig schickt der Einzug eine Information zu der Warmmeldung.



STATUS TAB befindet sich unten auf dem Bild. Die Überwachung der Warmmeldung befindet sich in kontinuierlichem Modus. Wenn der Computer von der Maschine weit entfernt ist, ist diese Funktion notwendig, um Informationen zu möglichen Warmmeldungen zu erhalten, ohne direkt bei der Maschine zu sein. Falls bei Betrieb der Maschine eine Warmmeldung erfolgt und die STATUS Registerkarte gewählt wird, wird der Einzug die Maschine anhalten und auf dem Bildschirm wird, wie im folgenden Bild, in Großschrift erscheinen:



5 - ALARME

Falls die Einzüge OK sind, wird auf der Anzeige nichts erscheinen.
Unten sehen Sie eine Liste möglicher Warnmeldungen:

WARNMELDUNG	BEDEUTUNG	AKTIONEN
AC PWRFAIL	Phase Nummer 2 (Blau) und/oder Phase Nummer 3 (Gelb) fehlen.	Prüfen Sie die Eingangsspannung und die Verbindung des Einzugs bei dem Flachkabel.
YARN BREAK	Der Faden ist vor dem Einzug gebrochen.	Bessern Sie den Faden aus.
MOTOR LOCK	Der Faden hat sich irgendwo zwischen der Spule und dem Einzug verfangen.	Prüfen Sie den Fadendurchlauf zwischen Spule und Einzug.
HIGH TEMPERATURE	Zu hohe Temperatur bei der Einzugs elektronik.	1. Verringern Sie die Eingabespannung beim Faden. 2. Prüfen Sie, ob sich das Schwungrad frei bewegt. In diesem Falle bauen Sie den
TIME ERROR	Der Einzug benötigt beim Starten zu viel Zeit, um den Faden auf den Wickelkörper zu wickeln.	Halten Sie den Faden mit einem Finger auf dem Wickelkörper an, um den Faden beim Füllvorgang zurückzuhalten.
VB MOT FAIL	Die Gleichspannung am Motor ist zu niedrig.	Prüfen Sie die Anschlüsse am Transformator Primärspannungswicklung.
AC1PWRFAIL	Phase Nummer 1 (Schwarz) fehlt.	Prüfen Sie die Eingangsspannung und die Verbindung des Einzugs beim Flachkabel.
SWITCH OFF	ON OFF Schalter ist in der Position OFF.	Schalten Sie den Einzug ON (sehen Sie dazu auch EN OFF STP Parameter auf Seite 22).
TENSMTRERR	Der Einzug kann den vorgegebenen Spannungswert nicht in der vorgegebenen Zeit erreichen (siehe auch TensTMOOut Parameter auf Seite 22).	Überprüfen Sie Folgendes: 1. Der Faden wird bei der Ladezelle weitergeleitet, 2. Die TWM Bremse und Federn sind geeignet, die gewünschte Spannung zu erreichen. 3. OFFSET der Ladezelle.

5 - ALARME

WARNMELDUNG	BEDEUTUNG	AKTIONEN
OYB ERROR	Der Faden ist nach dem Einzug gebrochen (oder der Fadenverbrauch ist zu gering).	Instand setzen des Fadens
ELBRK OPEN	Bremse offen (ATTIVO).	Schließen Sie sie, indem Sie den entsprechenden Button auf dem ATTIVO blick Support drücken.
PREWINDERR	Nur während der Abwicklungsphase des Wickelkörpers, während dem Start oder nach einem Fadenbruch.	Gibt an, die Maschine kann beim Auffüllen des Wickelkörpers nicht in Betrieb sein.
I2T ERROR	I2T Schutz	<ol style="list-style-type: none">1. Die Eingabespannung auf dem Faden reduzieren2. Überprüfen, ob sich das Schwungrad leichtgängig dreht. In diesem Falle bauen Sie den Wickelkörper ab und entfernen Sie

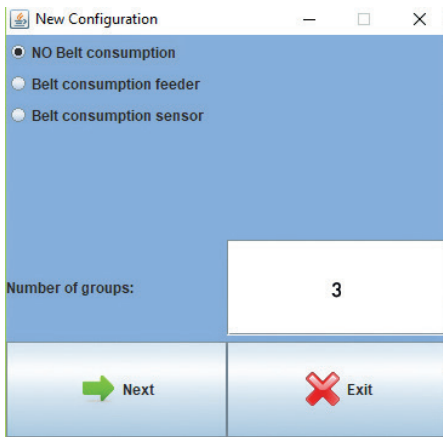
6 - KONFIGURATION

6.1 MASCHINENKONFIGURATION

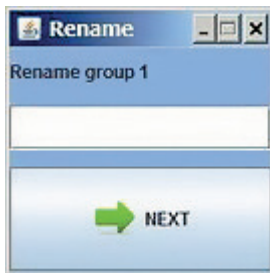
Man kann verschiedene Einzugsgruppen bilden und an jeder Gruppe gesondert arbeiten. Muss der Bediener beispielsweise eine 2 Gramm Spannung auf Einzug Nummer 1, Nummer 5, Nummer 9 und so weiter festlegen, dann kann es einfacher sein, eine Gruppe aus Einzug 1, Einzug 5, Einzug 9 zu bilden.

Das System lässt es zu, dass man auf dem Bildschirm nur diese spezielle Gruppe sieht und Parameter einstellt, die nur für diese Gruppe gelten.

Auf das Symbol **NEW GROUPS CONFIGURATION** drücken:



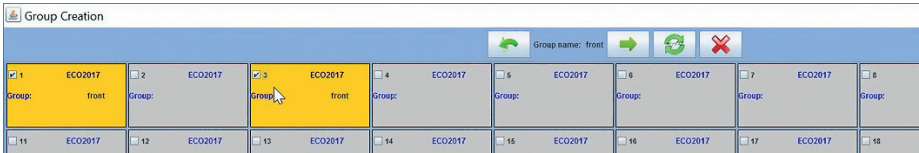
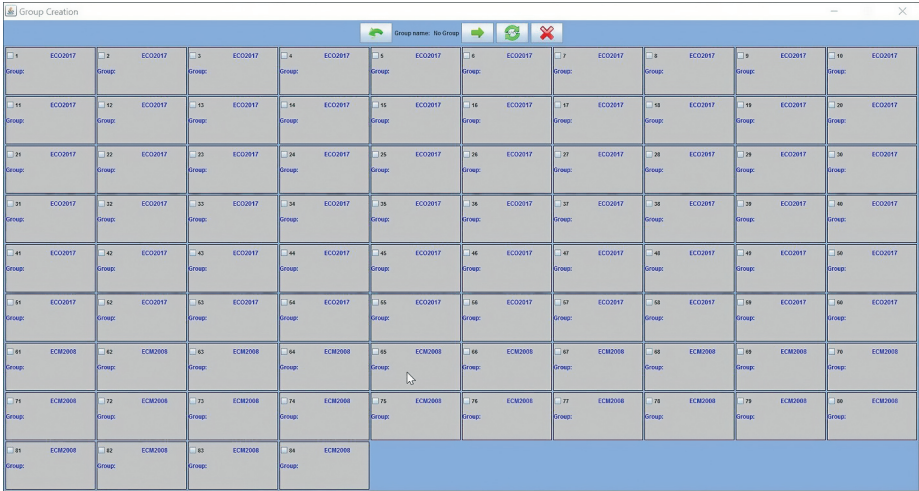
NEXT drücken.



Dieser Bildschirm erscheint bei jeder Gruppe, deren Erstellung verlangt wird. In diesem Beispiel werden drei Gruppen erstellt und jede Gruppe benötigt einen Namen.

Wir empfehlen den Namen des Garns zu verwenden, das auf den Feeders, die zur Gruppe gehören, verarbeitet wird.

6 - KONFIGURATION



Oben im Bildschirm wird der Name der Gruppe angezeigt (In diesem Falle die Front-Gruppe) und der Bediener hat die Möglichkeit die Feeder, von denen er möchte, dass sie der Gruppe zugeordnet werden, zu wählen. Er kann einfach die einzige Wiederholung einfügen. In diesem Falle wurde Feeder 1 und Feeder 3 der „front“-Gruppe zugeordnet. Das Weitergeben an die nächste Gruppe geschieht mit dem Pfeil.



Durch folgende Befehle kann sich der Bediener zwischen den Gruppen hin und her bewegen:

rückwärts | vorwärts | wieder- | beenden
 holen

Group name: No Group

6 - KONFIGURATION

Das nächste Bild zeigt alle Gruppen, die in einer einzelnen Wiederholung zugeordnet sind.



Jetzt das Symbol **REPEAT** drücken:

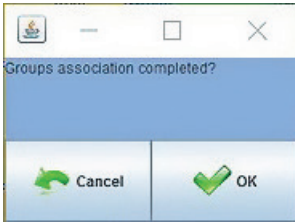


Die einzelne Wiederholung wird auf alle anderen Feeders kopiert, damit jeder Feeder zur richtigen Gruppe gehört.

Auf das Symbol drücken:

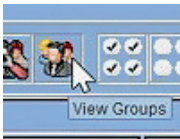


6 - KONFIGURATION

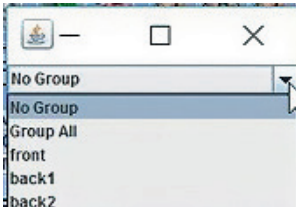


OK drücken.

Es wurden damit Gruppen gebildet und in das Programm geladen.
Wird auf das Symbol **VIEW GROUPS** geklickt,



Erscheint ein Dropdown-Menü und der Bediener kann jeweils eine Gruppe laden und mit ihr arbeiten.

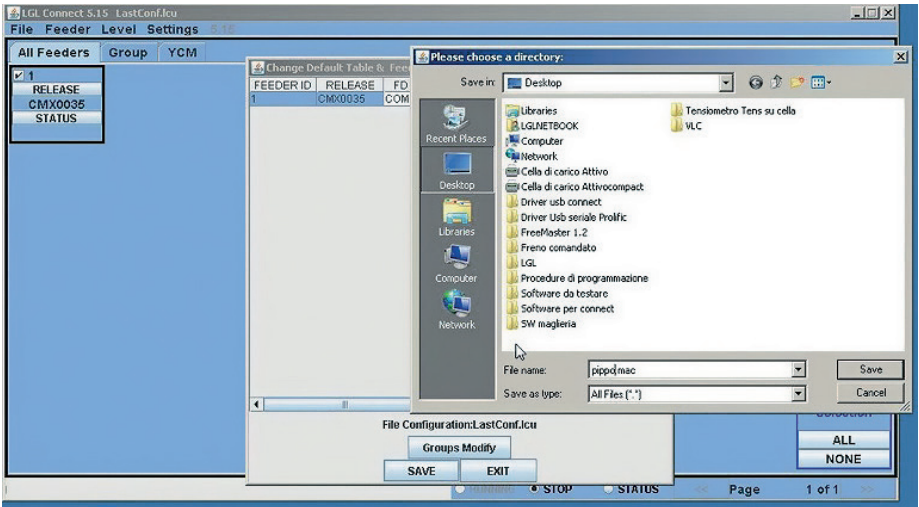


Die Maschinenkonfiguration, die von den Gruppen erstellt wurde und die entsprechenden Parameter (die Parameter, die sich in der Benutzertabelle befinden) lassen sich in einer Datei speichern.

Das Symbol **SAVE CONFIGURATION** oben links auf der Hauptseite drücken.



6 - KONFIGURATION



Bitte beachten, der Name der Konfiguration (in diesem Falle pippo.mac) erscheint oben links im Bildschirm, nahe dem geschriebenen LGL connect-Version.

6 - KONFIGURATION

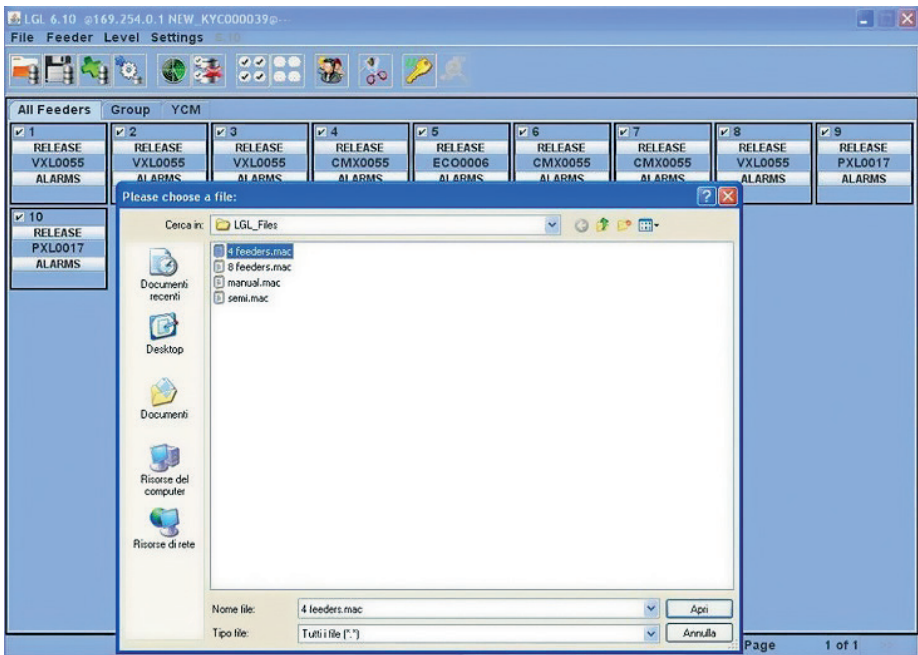
6.2 ÖFFNEN EINER VORHANDENEN KONFIGURATION

Es lassen sich viele verschiedene Maschinenkonfigurationen erstellen, je nach den verschiedenen Mustern. Diese Konfigurationen lassen sich speichern und jederzeit erneut laden.

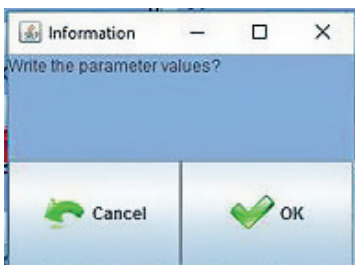
Um eine vorhandene Konfiguration zu öffnen, drücken Sie auf das Symbol:



Die gewünschte .mac Datei wählen (hier 4 Feeders.mac) und **OPEN** drücken.



Folgender Bildschirm erscheint:



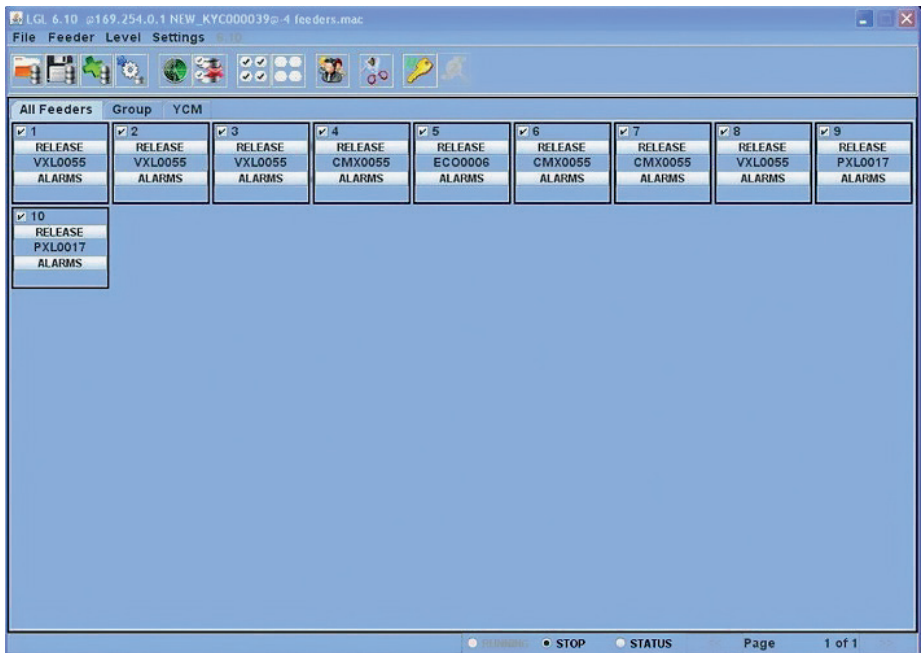
6 - KONFIGURATION

OK drücken, um die Konfiguration mit ihren Parametern zu laden. Die Parameter der Benutzer-Tabelle werden in jeden Feeder eingeschrieben (verschiedene Parameter für die jeweils andere Feeder-Gruppe).

CANCEL drücken, um die Konfiguration ohne Parametern zu laden.

In diesem Fall müssen die Parameter vom Bediener eingestellt werden, falls sie sich von denen unterscheiden, die sich bereits in den Feedern befinden, bevor die Konfiguration geöffnet wird. Wir empfehlen, sie zu überprüfen.

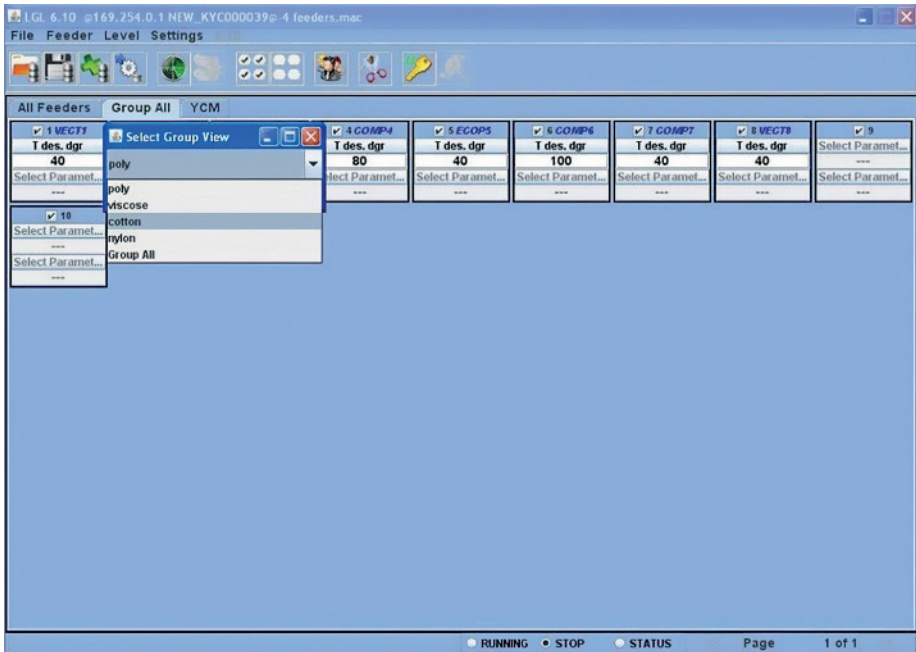
Der Konfigurationsname 4 feeders.mac erscheint oben links auf dem Bildschirm.



Das Symbol **VIEW GROUPS** anklicken



6 - KONFIGURATION



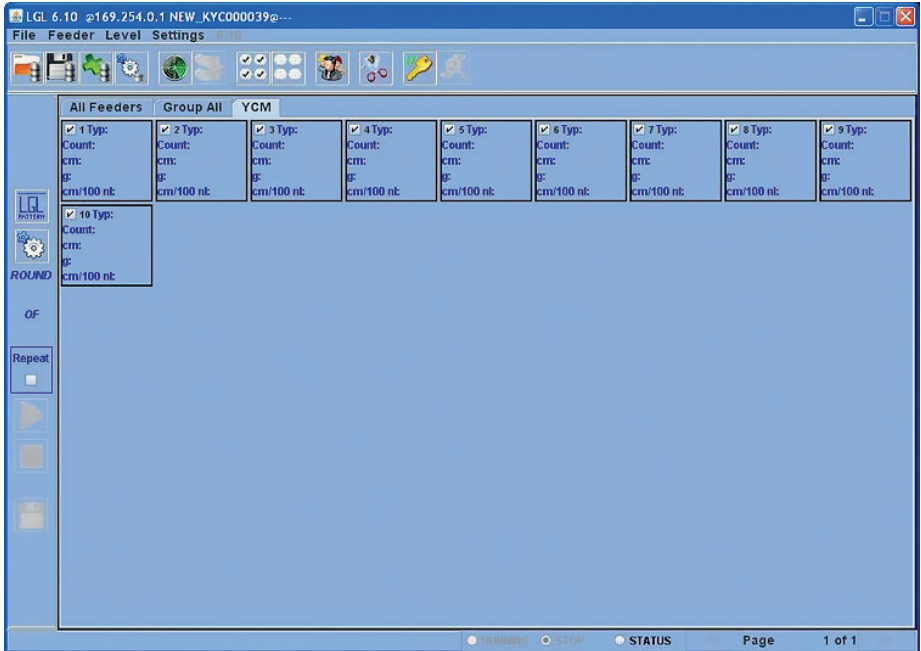
Ein Dropdown-Menü zeigt die Gruppenliste. Die Gruppe, die angezeigt werden soll wählen und auf **VIEW GROUP** drücken.

Es werden alle Feeders der ausgewählten Gruppe auf dem Bildschirm angezeigt. Feeders, die zu anderen Gruppen gehören, werden nicht auf dem Bildschirm angezeigt. Um andere Feeder anzuzeigen, müssen andere Gruppen gewählt werden. Es wird jeweils immer nur eine Gruppe angezeigt.

7 - YCM

7.1 YCM FUNKTION: FADENVERBRAUCH

Drücken Sie die YCM Registerkarte. Das folgende Bild erscheint:



Wählen Sie auf dem Bildschirm die Feeders, von denen eine Angabe zum Fadenverbrauch benötigt wird.

Wenn Sie YCM mit der Gewichtsrechnung wünschen, dann klicken Sie auf das Symbol:



7 - YCM

YCM Yarn Feeder Settings

SELECT YARN FROM DATABASE: [Dropdown menu]

YARN TYPE: [Text input]

YARN COUNT: [Text input]

YARN COUNT UNIT: dTex [Dropdown menu]

ADD Yarn to DB (with L&L PATERN logo and a green plus icon)

REMOVE Yarn from DB (with L&L PATERN logo and a red X icon)

ESC (with a red X icon)

SEND TO SELECTED FEEDERS (with a green checkmark icon)

Callouts:

- Von der zuvor erstellten Datenbank auswählen. Die Information wird im Dropdown-Menü berichtet.
- Wenn man einen neuen Faden erstellen will:
 - Garn-Name eingeben
 - Garnnummer eingeben
 - Zahl der Einheit eingeben
- ADD drücken, um ein Garn der Datenbank hinzuzufügen
- REMOVE drücken, um ein Garn aus der Datenbank zu löschen
- Drücke, um diese Einstellung zu senden, damit die Feeder für die YCM-Berechnung ausgewählt werden.

Info : 1 (g) = 0.0022046341 (lb)

Drücken Sie auf das Symbol:



YCM Feeder Settings

Unit(cm/in): cm inches

Unit (g/lb): grammi(g) pound(lb)

MACHINE REVOLUTION: [Text input]

MACHINE NEEDLES: [Text input]

EXIT (with a red X icon)

OK (with a green checkmark icon)

Callouts:

- Einheiten zur Berechnung wählen
- Eine Zahl der Maschinenumdrehung zur Berechnung eingeben
- Die Gesamtzahl der Maschinennadeln eingeben
- Zur Bestätigung OK drücken

Drücken Sie auf die Schaltfläche "OK".

Der grüne Pfeil auf dem Hauptbildschirm wird grün (System aktiviert).



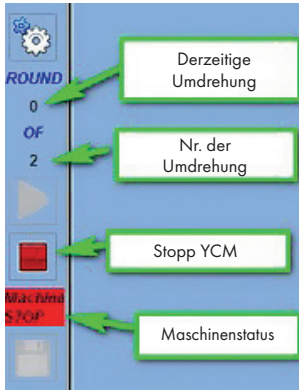
7 - YCM

Drücken Sie auf den grünen Pfeil.

Wünschen Sie eine fortlaufende Berechnung, dann wählen Sie **"Repeat"**.



Das nächste Bild erscheint:



Maschinenstatus Ist die Berechnung abgeschlossen, erscheint die **"OK"** Zeichenfolge. Darauf wird auf dem Bildschirm der Fadenverbrauch jedes gewählten Einzugs angezeigt.

Hinweis: ist der fortlaufende Berechnungsmodus erforderlich, muss der Bediener die Registerkarte REPEAT aktivieren. Diese Funktion ermöglicht solange die automatische Wiederholung der Berechnung für die nächsten Umdrehungen, bis die Aktivierung aufgehoben ist oder der STOP Button gedrückt wurde.

Am Ende der YCM-Berechnung ist es möglich, die Zusammensetzung des Gewebes durch Druck auf das Symbol anzuzeigen.



Man kann die Information des Fadenverbrauchs auf eine Datei speichern und diese Datei in eine Microsoft Excel Datei oder Open Office Datei konvertieren.

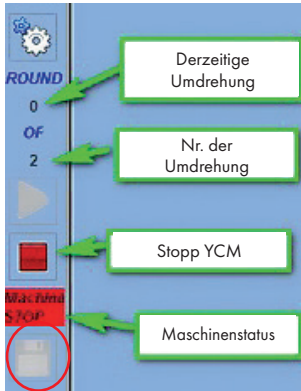
Wurden die Informationen zum Fadenverbrauch gesammelt, klicken Sie auf das Symbol.



7.2 YCM TABELLENSPEICHERUNG


Tabellenspeicherung des Fadenverbrauchs.

Man kann die Informationen des Fadenverbrauchs auf eine Datei speichern und diese in eine EXCEL Datei konvertieren. Sobald der Ablesevorgang abgeschlossen ist, drücken Sie auf den Speicher-Button, der sich in dem Kreis befindet.



Maschinenstatus Es wird eine .lbd Datei in dem gewünschten Ordner gespeichert.

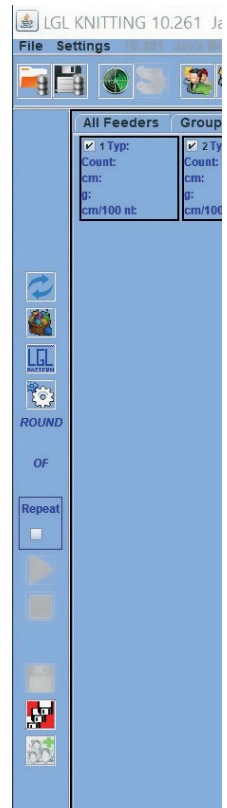


Durch Drücken der Taste  (verfügbar ab Globalknitting Version 10.25) ist es möglich, viele Fadenverbrauchsdateien automatisch nacheinander zu speichern.

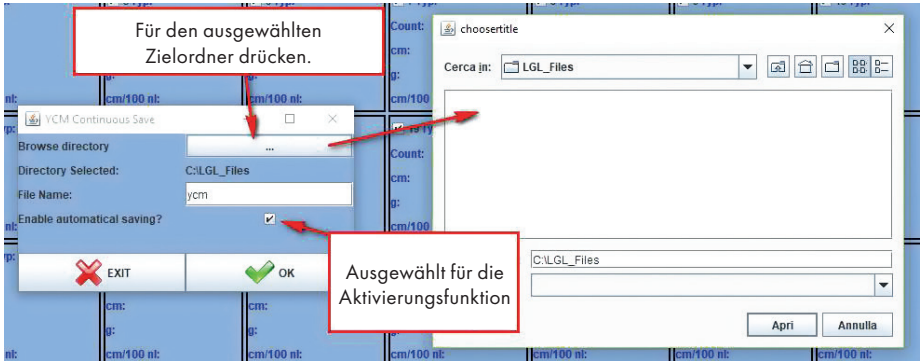
Wenn beispielsweise ein Muster 5000 Umdrehungen lang ist und die Maschine 3 Muster strickt, ist es möglich, jedes 5000 Umdrehungen-Muster in einer separaten Datei zu speichern.

Am Ende überwacht das System 15000 Umdrehungen, indem es drei separate Dateien erstellt, die jeweils die Informationen über jedes einzelne Muster enthalten.

Diese Funktion ist nützlich, um den Fadenverbrauch langfristig zu überwachen und den Fadenvorrat korrekt zu berechnen:



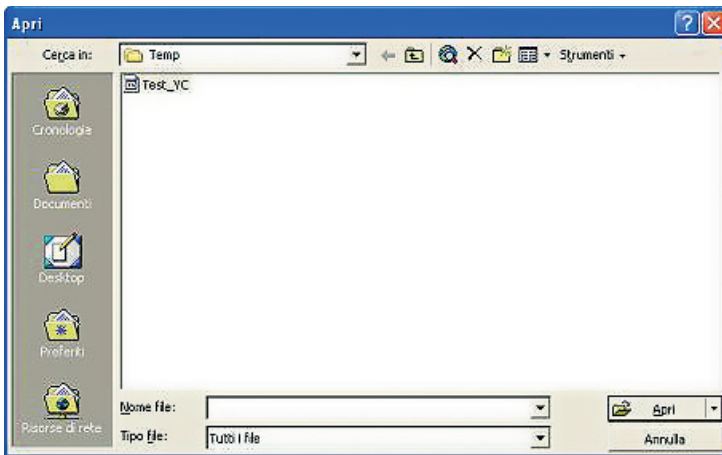
7 - YCM



Jede ldb-Datei wird gespeichert und Datum und Uhrzeit zu dem gewählten Dateinamen hinzugefügt.

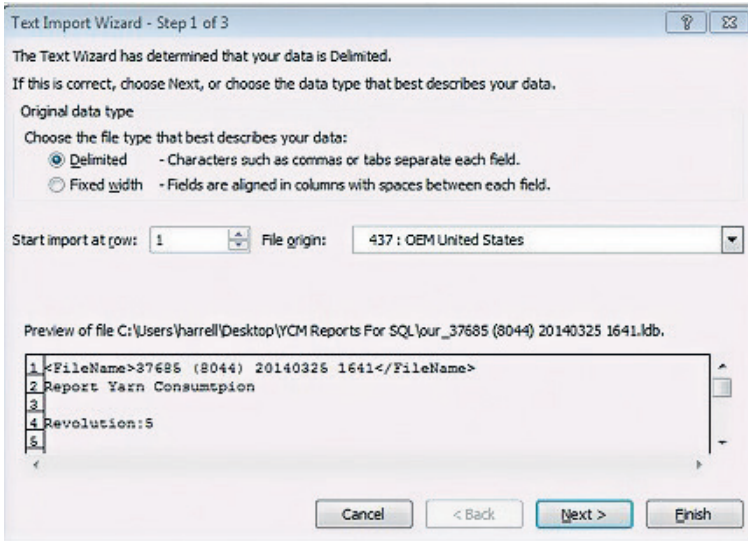
7.3 DIE DATEI DES FADENVERBRAUCHS NACH EXCEL IMPORTIEREN

“Excel” öffnen, wählen Sie im Menü “File” (Datei) “open”. Wählen Sie die Datei, die geladen werden soll.

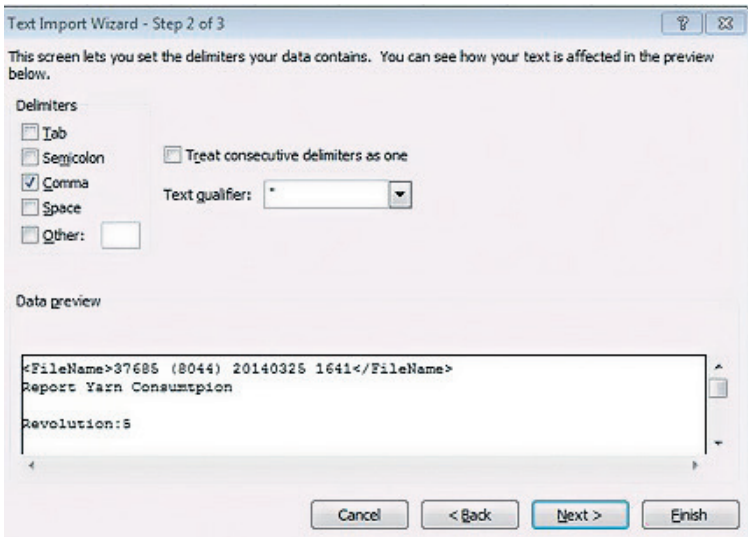


Wählen Sie in “file type” (Dateityp) “all files” (alle Dateien).

7 - YCM



Drücken Sie auf **“Open”** und das Bild von oben wird erscheinen. Drücken Sie auf **„NEXT”**.



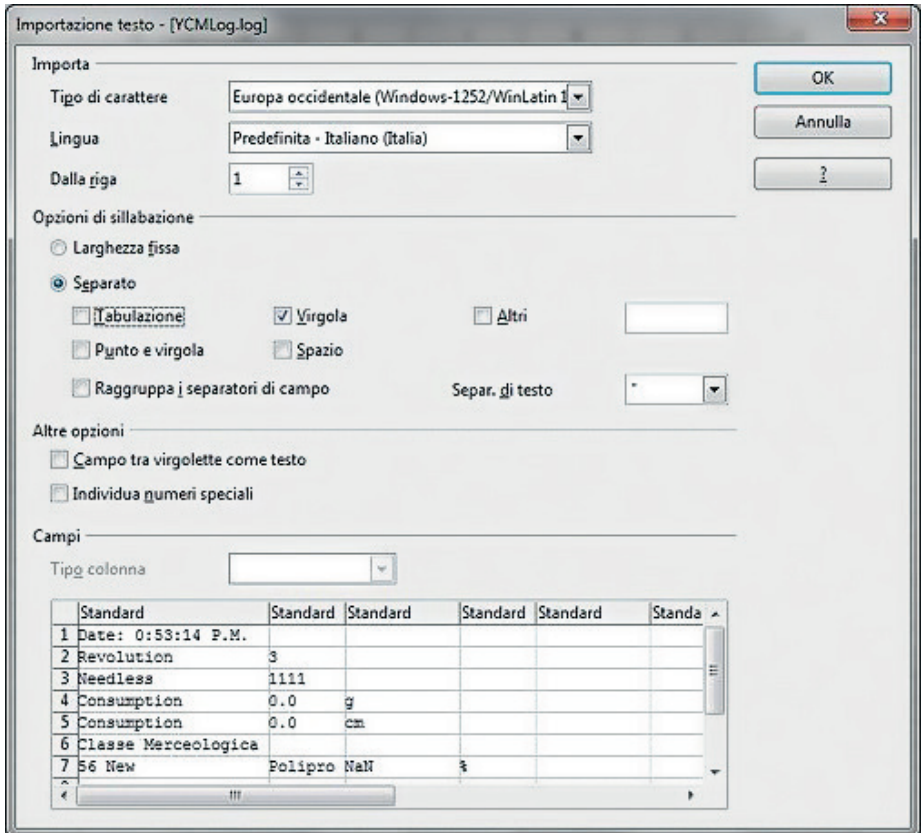
Markieren Sie **“comma”**. Drücken Sie auf **“END”** Sie erhalten als Ergebnis eine Datei, wie jene, die am Ende von Kapitels 7.5 angezeigt ist.

7.4 IMPORTIEREN DER FADENVERBRAUCHSDATEI IN OPEN OFFICE

Drücken Sie auf das "calc" Programm.

Wählen Sie im Menü "**FILE**" (Datei) "**OPEN**". Wählen Sie die Datei, die geladen werden soll. Drücken Sie auf "**Open**".

Das Bild von unten wird erscheinen.



Wählen Sie "separation" (Trennung) und markieren Sie "Comma". Drücken Sie auf "**OK**".

7.5 YCM-BEISPIEL

Wir erhalten Informationen über den Fadenverbrauch eines Musters, das aus einem Oberfaden und zwei Unterfäden besteht, mit einer Wiederholung alle vier Feeder.

Feeder1 und Feeder3 verarbeiten den Oberfaden, Feeder2 Unterfaden 1 und Feeder4 Unterfaden 2.

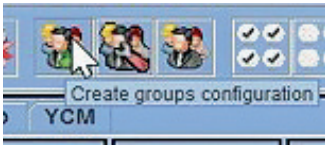
Wir nehmen einmal an, der Oberfaden ist aus Polyester 75dTex, Unterfaden 1 aus Nylon 156dtex und Unterfaden 2 aus Baumwolle Ne5. Das folgende Verfahren erklärt, wie die Information in das KYS-System eingegeben werden und wie man das gewünschte Ergebnis erzielt.

7.5.1 Maschinenkonfiguration erstellen

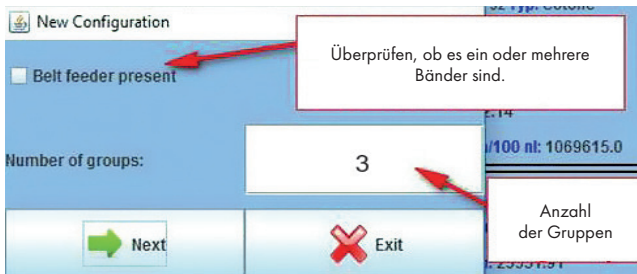
Durch diesen Vorgang kann man:

- Gruppen von Feeders erstellen, die den gleichen Faden zuführen
- Den Garntyp verknüpfen und jede Gruppe zählen

Klicken Sie auf das Symbol **CREATE GROUPS CONFIGURATION**



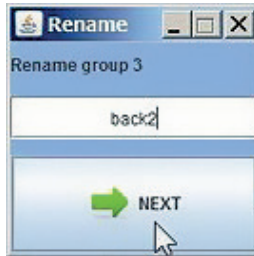
Wählen Sie die Anzahl der gewünschten Gruppen. In diesem Falle 3.



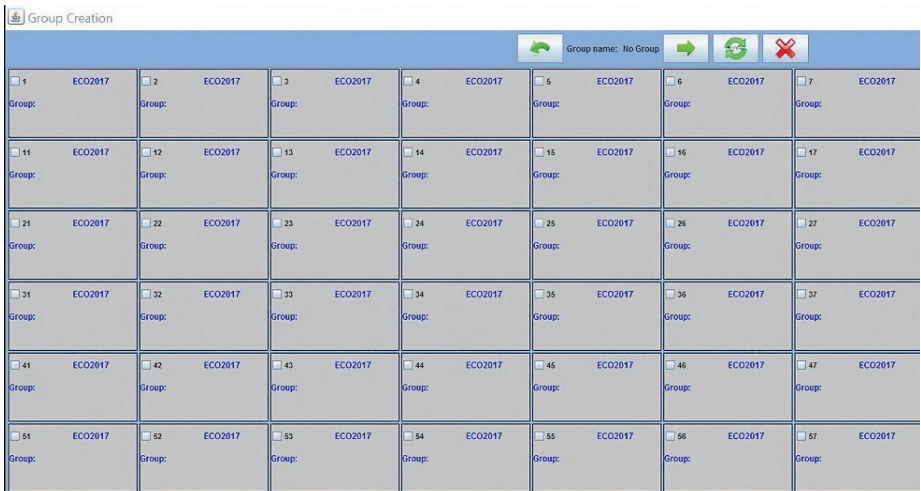
Siehe Kapitel 7.5 für den Fadenverbrauch des Bandfeeders.

7 - YCM

Jeder Feeder-Gruppe einen Namen geben. Gewöhnlich verarbeitet jede Gruppe einen Faden.



Zum Schluss auf **NEXT** drücken.



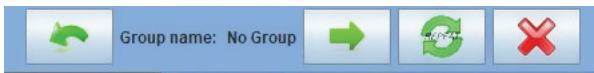
Um die erste Gruppe FRONT zu wählen,
gehen Sie mit dem Zeiger auf:



Falls erforderlich,
mit dem Pfeil zurückgehen:

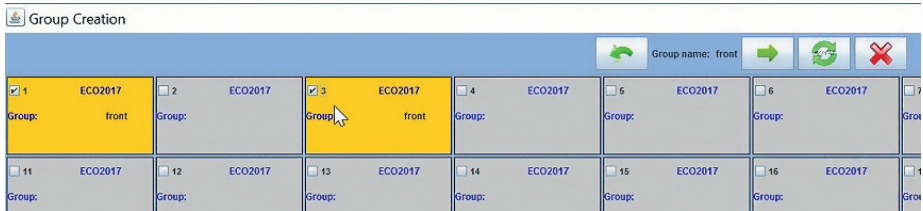
rückwärts

vorwärts | wieder-
holen | beenden



7 - YCM

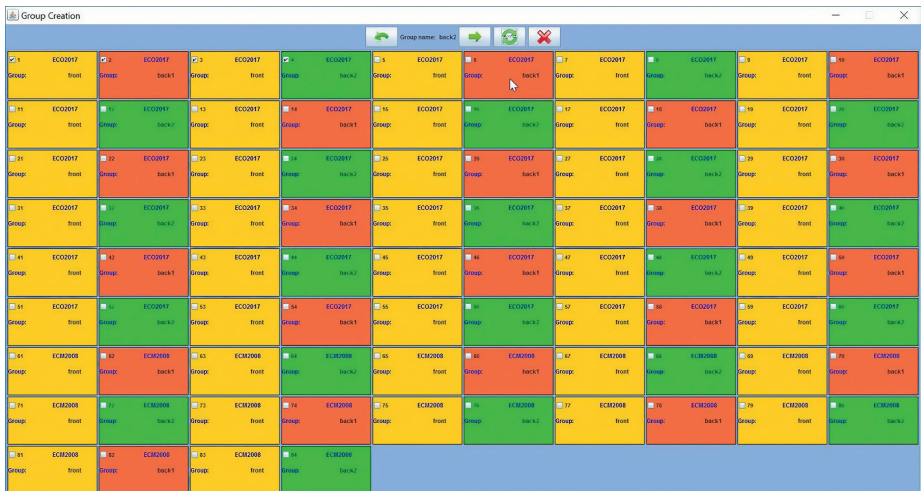
Feeder Nummer 1 und Feeder Nummer 3 wählen, wie dies im folgenden Bild zu sehen ist. Es ist wichtig die Feeders zu wählen, die zur ersten, einzelnen Wiederholung gehören.



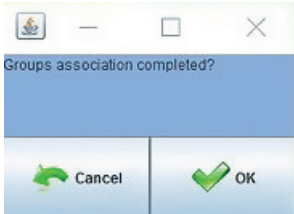
Die zweite Gruppe BACK 1 passieren und dann die dritte Gruppe BACK 2 und dann mit jedem dasselbe.



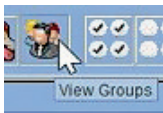
Auf das Symbol **REPEAT** drücken



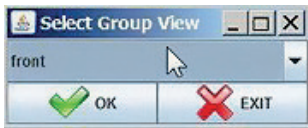
Jeder Feeder wurde seiner Gruppe zugeordnet.



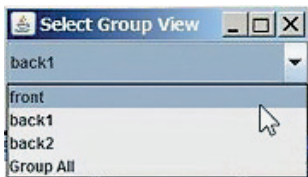
OK drücken. Die Gruppen sind jetzt vollständig.
Wird das Symbol:



angeklickt, erscheint das folgende Dropdown-Menü mit jeder Gruppe :



Wird der Dropdown-Pfeil angeklickt,
sind alle Gruppen sichtbar:



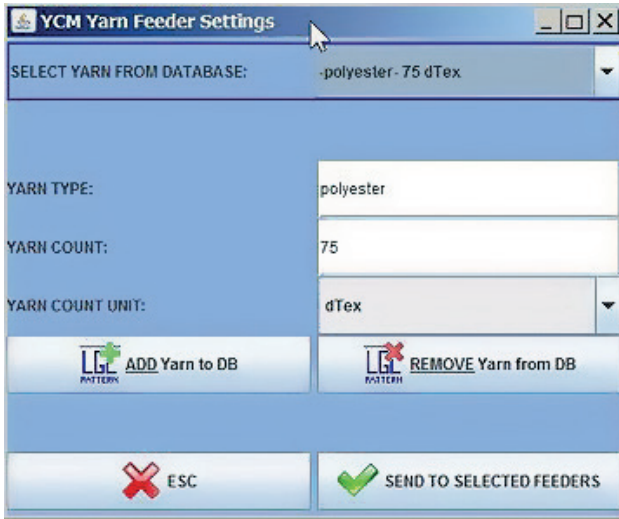
Wenn eine Gruppe gewählt wird, zum Beispiel FRONT, werden nur Feeder zu FRONT gehörige Feeder auf dem Bildschirm angezeigt.
(alle ungeraden Zahlen).

Dann zur Registerkarte YCM übergehen
und die Feeder anklicken.



7 - YCM

Schaltfläche. Hier lässt sich der Garntyp eingeben und zählen für jede Gruppe von:



Der Bediener kann YARN TYPE und YARN COUNT schreiben und kann aus den verfügbaren Einheiten YARN COUNT UNIT auswählen.

Danach kann er das Garn der Datenbank hinzufügen:



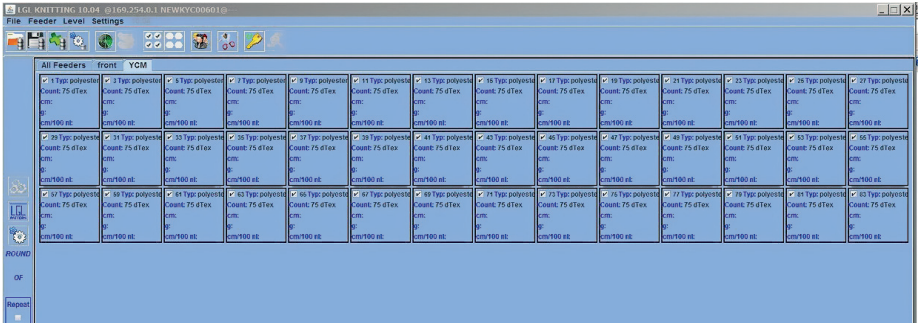
Damit es auch in Zukunft und am Ende zur Verwendung verfügbar ist, muss er zudem Folgendes anklicken:



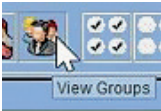
Um den Faden an alle Feeders der FRONT-Gruppe zu senden.

7 - YCM

Das Bild unten zeigt das Ergebnis der FRONT-Gruppe und des geladenen Fadens



Anklicken um das Symbol **VIEW GROUPS** zu sehen und eine andere Gruppe zu wählen.



Den Vorgang fpr BACK1 und BACK2 wiederholen.



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

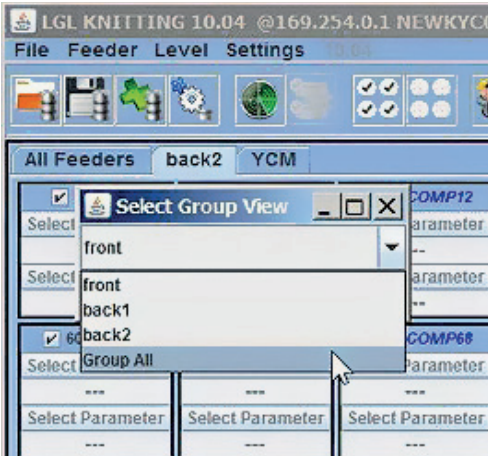
All Feeders back2 YCM

<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:
--	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

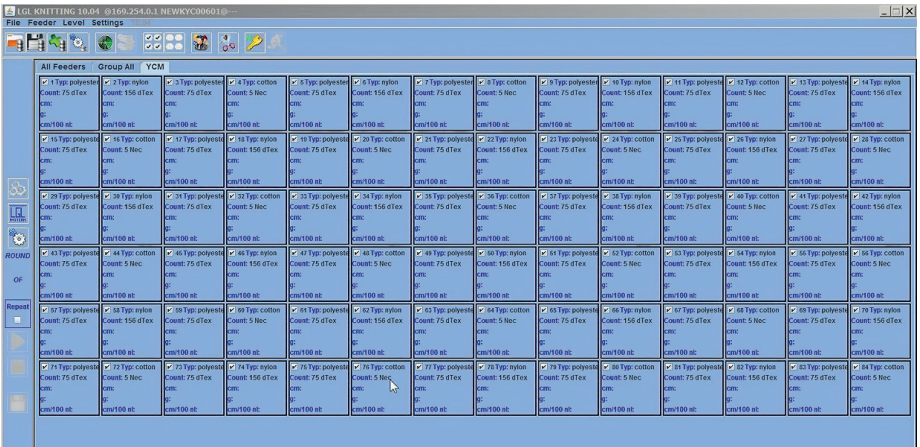
BACK2

7 - YCM

Haben alle Gruppen ihren Faden erhalten, **GROUP ALL** wählen, um alle Feeders auf einmal auf dem Bildschirm zu sehen.



Auf der Registerkarte YCM wird jeder Feeder mit seinem eigenen Faden angezeigt.



Die Konfiguration der Maschine ist damit beendet und kann gespeichert werden, um bei der nächsten Verwendung dieses Musters erneut verarbeitet zu werden.

Auf der Schaltfläche **SAVE MACHINE CONFIGURATION**

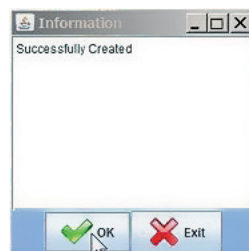
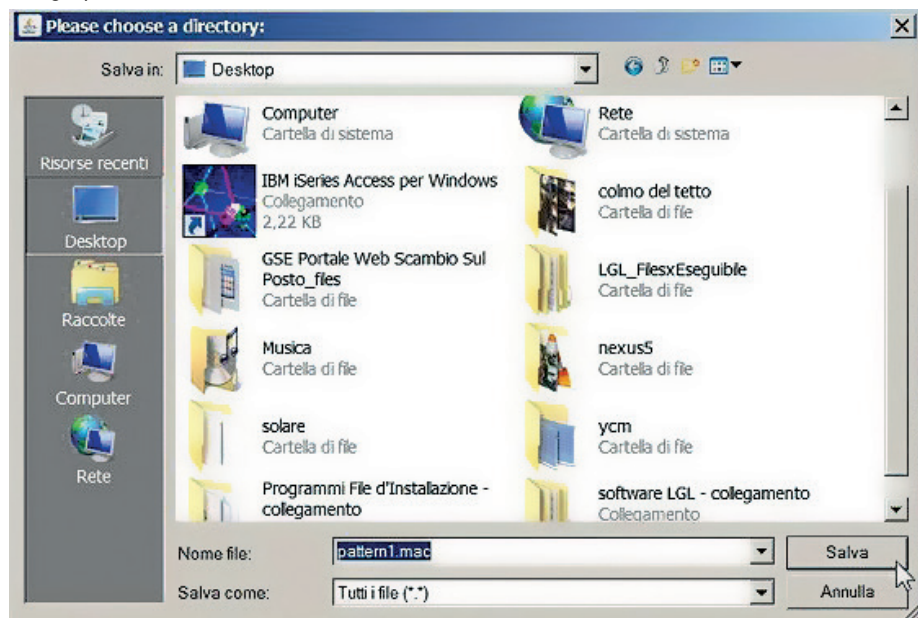


7 - YCM

Wie unten im Bild angezeigt, drücken.



Die gespeicherte Datei muss .MAC sein.



7 - YCM

Wurde die Maschinenkonfiguration gespeichert, wird diese automatisch in das System geladen und ihr Name erscheint links oben auf dem Bildschirm.



Jetzt ist das System bereit, eingesetzt zu werden.

7.5.2 Angaben zum fadenverbrauch einholen

Die Schalfläche auf der Registerkarte YCM drücken:



Das System berechnet den Fadenverbrauch bei einem Muster. Dabei wird die Fadenlänge in Bezug auf die Zahl der Maschinenumdrehung genommen.

7 - YCM

Die Zahl der Maschinenumdrehung des Musters einfügen und gegebenenfalls die Anzahl der Maschinennadeln. Über Zahl der Maschinennadeln kann man Informationen über den Fadenverbrauch aller 100 Nadeln erhalten.

Zwischen Zentimetern und Zoll wählen und zwischen Gramm und Pfund.

Das System misst die Zentimeter (Zoll) an Faden, die von jedem Feeder verbraucht werden und nutzt die Garnstärke, um Zentimeter (Zoll) in Gramm (Pfund) umzuwandeln.



OK drücken.

Die Schaltfläche wird auf der YCM-Registerkarte grün.



Darauf drücken. Das System beginnt mit dem Zählen der Umdrehungen. In diesem Falle zählt es 10 Umdrehungen.

Während dem Zählvorgang wird unten am Bildschirm eine grüne Leiste sichtbar sein. Die Anzeige des Zählens der Umdrehungen wird sich auf der linken Leiste erhöhen, wenn das Schreiben von MACHINE RUN anzeigt, dass die Maschine tatsächlich in Betrieb ist.

Sollte während des Zählens die Maschine aus irgendeinem Grund anhalten, ist das kein Anlass zur Sorge. Das System wird die bereits gespeicherten Daten, wenn die Maschine wieder startet, erinnern und ab dem Punkt mit Zählen beginnen, an dem die Maschine angehalten hat.

7 - YCM

IGL KNTTTCG 1.0.04 @109.254.0.1 NEWKY00001.paptcm1.inac

YCM

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

Zählvorgang wird ausgeführt, 5. Umdrehung von 10

STATUS Page 1 of 1

IGL KNTTTCG 1.0.04 @109.254.0.1 NEWKY00001.paptcm1.inac

YCM

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

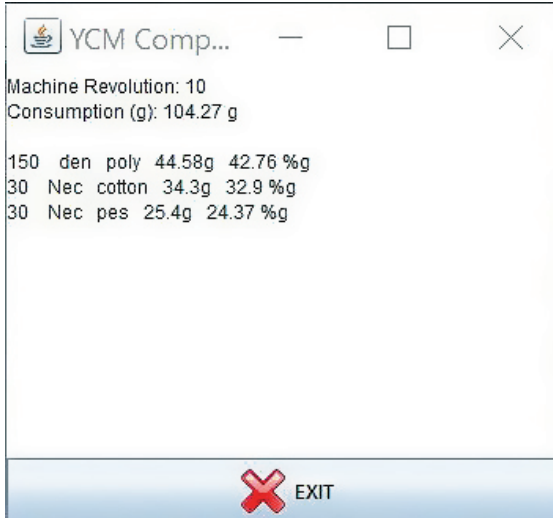
Zählvorgang beendet. Es wurden 10 Umdrehungen gezählt und das Ergebnis des Fadenverbrauchs wird unter jedem Feeder auf dem Bildschirm angezeigt.

STATUS Page 1 of 1

Durch Druck auf Symbol:




Wird die Zusammensetzung des Gewebes auf dem Bildschirm angezeigt.



7 - YCM



Durch Drücken der Taste  unten auf dem Bildschirm können die Informationen zum Fadenverbrauch gespeichert werden.

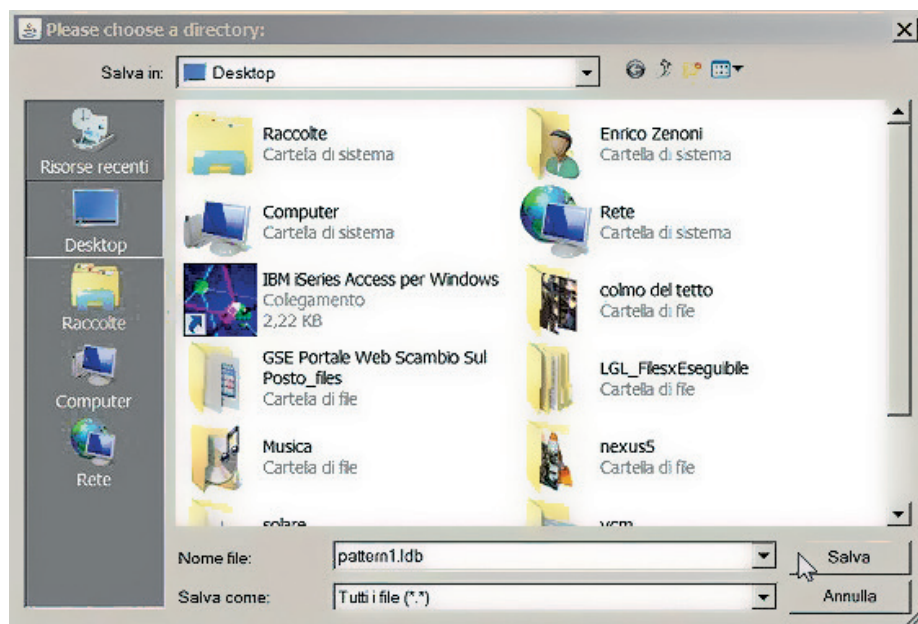
LGL KNITTING 10.04 @169.254.0.1 NEWKYC00601@patte

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

ROUND
OK
OF
10
Repeat

Hinweis: Die Taste zum Speichern der Maschinenkonfiguration (roter Kreis OBEN) und die Schaltfläche zum Speichern der Fadenverbrauchsinfos (roter Kreis UNTEN) sind unterschiedlich.



Die Dateierweiterung muss .ldb sein.

Für jedes Muster können zwei verschiedene Dateien gespeichert und zum Erstellen einer Musterdatenbank verwendet werden: eine ".mac"-Datei mit den Maschinenkonfigurationsinformationen und eine ".ldb"-Datei mit den Fadenverbrauchsinformationen.

Ein Beispiel dafür, wie eine .ldb-Datei aussieht, finden Sie auf der folgenden Seite.

Siehe Kapitel 6.1, um gespeicherte Maschinenkonfigurationen zu öffnen.

Siehe Kapitel 7.2, um die .ldb-Datei mit Microsoft Excel 2016 zu öffnen und 7.3, um die Datei mit Apache OpenOffice zu öffnen.

7 - YCM

YCM-Datei gespeichert und geöffnet mit EXCEL

<FileName>pattern l</FileName>

Umdrehung	10	
Feeder für Band Anzahl der	0	
Band-Einzüge	0	
Nadelverbrauch	2400	
	276,48	g
Verbrauch	707627,75	cm

PRODUKTGRUPPE

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	Baumwolle	188039,95	cm	26,58	% cm	222,32	g	80,42	% g

Feeder	Verbrauch	cm- in	Verbrauch	g oz	Verbrauch 100 nl	cm- in	% Feeder	Zahl	Typ
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	Baum- wolle
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	Baum- wolle
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

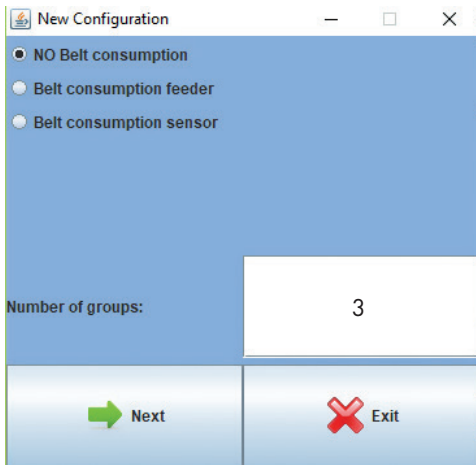
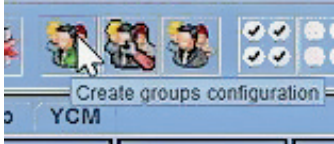
7.6 FADENVERBRAUCH VON BAND ANGETRIEBENER EINZÜGE

Wir haben die Möglichkeit, den Fadenverbrauch, der sich bei den von Band angetriebenen Einzügen ergibt, zu berechnen. Damit haben wir die vollständige Messung aller Fäden, die für ein Muster verwendet werden.

Es gibt zwei Möglichkeiten:

1. Wir fügen einen LGL-Feeder hinter einen von Band angetriebenen Einzug, dieser kann zusätzlich zu den bereits auf der Maschine installierten, ein neuer Feeder sein oder ein Feeder, der bereits in der Maschine vorhanden ist und in diesem speziellen Muster nicht eingesetzt wird. Alle auf dem Markt erhältlichen LGL-Feeder lassen sich zu diesem Zweck verwenden und erfordern keine Aktualisierung irgendwelcher Art. Das System wird den Fadenverbrauch von diesem einen Feeder erhalten und den Wert für die Anzahl der von Band angetriebenen Einzüge, die bei diesem Muster eingesetzt werden, multiplizieren (da das Band vorhanden ist, verbrauchen alle von Band angetriebenen Einzüge die gleiche Fadenmenge). Siehe Abschnitt 7.6.1.
2. Wir verwenden einen Bandsensor, der direkt mit dem KYC-Gerät verbunden ist. Siehe Abschnitt 7.6.2.

Symbol anklicken und die derzeitige Überprüfung der Band-Feeder wählen:

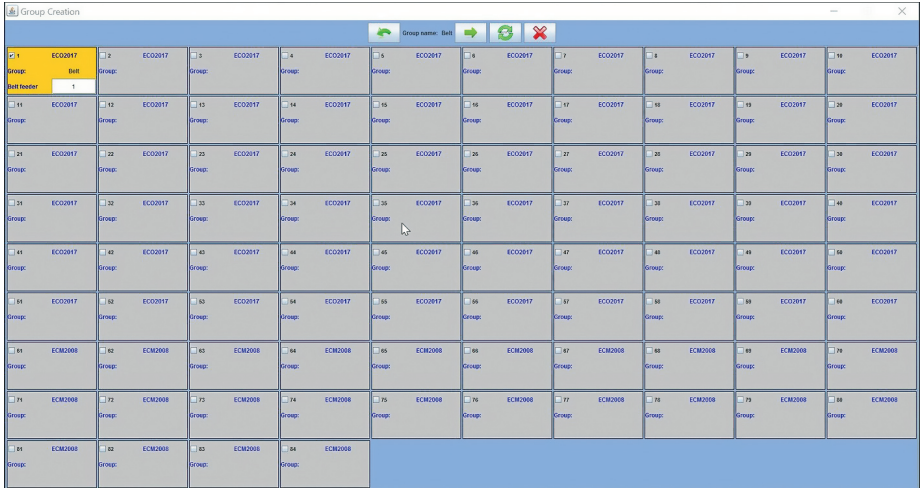


Anzahl der Gruppen: Die Bandfeedergruppe ist in dieser Zahl nicht enthalten, sie kommt zusätzlich zu dieser Zahl hinzu.

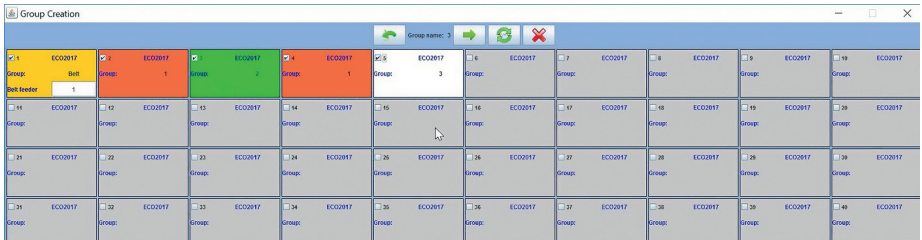
7 - YCM

7.6.1 Bandfeeder

Wenn **Bandverbrauchsfeeder** ausgewählt wurde, erscheint der BAND-Name unter den anderen Gruppennamen, und das System ermöglicht es, die Feeder-Adresse einzustellen, die hinter einem bandgetriebenen Feeder installiert ist.



Im Quadrat des Fließbands (belt feeder) muss der Bediener die Anzahl der von Band angetriebenen Einzüge, die für das Muster verwendet werden, einstellen, damit das System die Gesamtmenge des verbrauchten Fadens aller von Band angetriebenen Einzüge berichtet. In diesem Falle ist die Feeder-Adresse 1 und die Menge 15
Das Fließband wird eine unabhängige Gruppe bilden und nicht bei der normalen Wiederholung eingegeben, wie in der nächsten Abbildung zu sehen ist

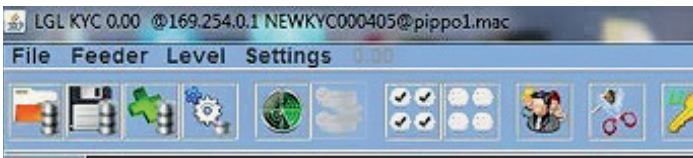


7 - YCM

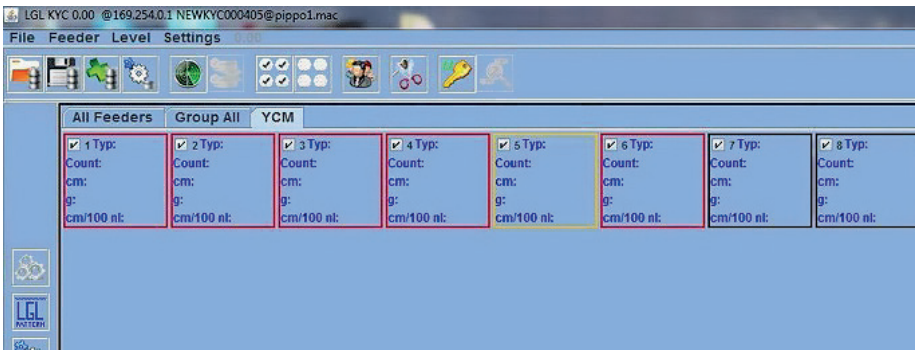


Der ausgewählte, vom Band angetriebene Einzug ist nur Nummer 1. Es gibt die Möglichkeit, mehr als einen von Band angetriebenen Einzug zu wählen. In jedem Falle wird keiner davon den Befehl REPEAT eingeben.


Nachdem die Gruppenerstellung beendet ist, besteht die Möglichkeit, die Konfiguration zu speichern. Die Datei .mac wird auf dem PC im gewünschten Ordner gespeichert und auf JAVA geladen. Dies erscheint oben links auf dem Bildschirm (Pippo1.mac in der folgenden Abbildung).

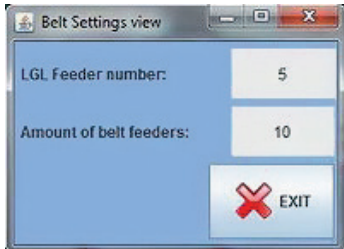


Klicken Sie die Registerkarte YCM an. Der Feeder, der für den Fadenverbrauch der von Band angetriebenen Einzüge verantwortlich ist, wird in einem gelben Kreis erscheinen.

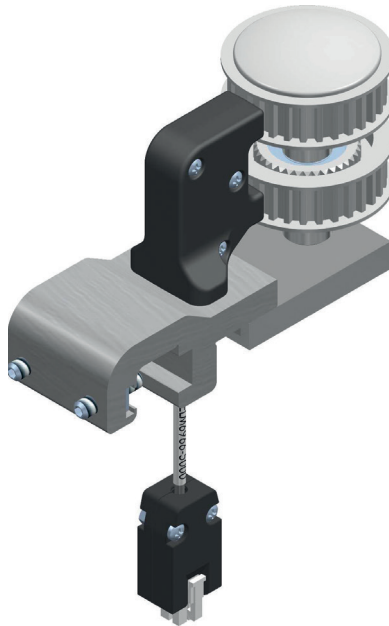




Die Taste  liefert alle Informationen über die Adresse des bandgetriebenen Feeder und die Anzahl der am Muster beteiligten Bandfeeder.

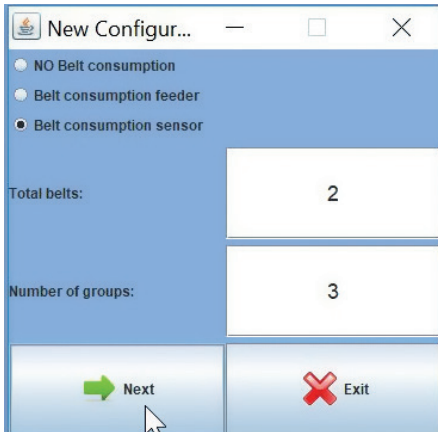


7.6.2 Bandsensor



7 - YCM

Wenn der **Bandverbrauchssensor** ausgewählt wurde, erscheint der folgende Bildschirm:



Gesamtzahl der Bänder (maximale Anzahl der vom Sensor unterstützten Bänder: 2)

Anzahl der Feedergruppen, ohne Bänder

Im Beispiel wurden 2 Bandgruppen und 3 Feedergruppen ausgewählt. Drücken Sie NEXT. Der folgende Bildschirm ist auf die Bandgruppen bezogen:



Wählen Sie die Bandgruppen aus und drücken Sie NEXT.

Die Bandgruppe 1 entspricht dem oberen Band am Sensor.

Die Bandgruppe 2 entspricht dem unteren Band am Sensor.

Wählen Sie das Band oder die Bänder aus, das/die tatsächlich mit Bandfeeder verbunden ist/sind.

7 - YCM

Für jede ausgewählte Bandgruppe sind folgende Informationen erforderlich (hier für die Bandgruppe Nummer 2 dargestellt):

The screenshot shows a window titled 'Rena...' with three input fields. The first field is labeled 'Rename belt group 2' and contains the value 'b2'. The second field is labeled 'Belt feeder cfr cm:' and contains the value '14,5'. The third field is labeled 'Repetition belt group' and contains the value '42'. At the bottom of the window, there is a green arrow pointing right with the text 'NEXT'.

Name der Gruppe

Durchmesser des bandgetriebenen Feederrades


Anzahl der am Muster beteiligten bandgetriebenen Feeder

Durch Drücken von NEXT wird die Gruppenkonfiguration normal fortgesetzt (siehe Kapitel 6). Der Bediener muss jeder der 3 Feedergruppen Namen geben und die entsprechenden Feeder auswählen.

Am Ende des Vorgangs werden die Feeder auf der YCM-Seite zusammen mit den beiden Bandgruppen angezeigt. Jede Bandgruppe wird als Feederquadrat mit gelbem Rand dargestellt.

The screenshot shows two columns of configuration options. The left column has a checked box next to 'b1x42 Typ:' and fields for 'Count:', 'cm:', 'g:', and 'cm/100 nt:'. The right column has a checked box next to 'b2x42 Typ:' and fields for 'Count:', 'cm:', 'g:', and 'cm/100 nt:'.

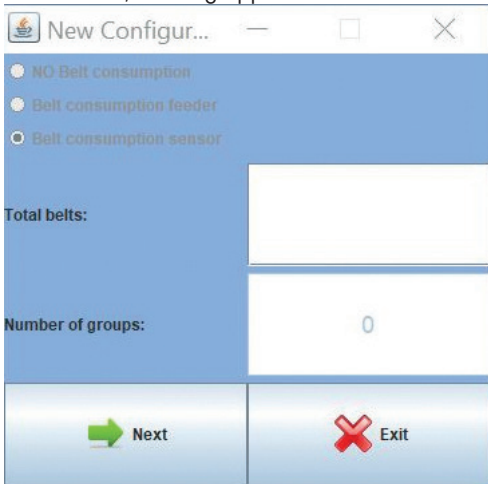


Auf der YCM-Seite unten links ermöglicht die Taste  das Einstellen von Bandfeedergruppen auch an Maschinen, an denen keine LGL-Feeder installiert sind. Der Bandsensor und das KYC-Gerät müssen natürlich installiert sein.

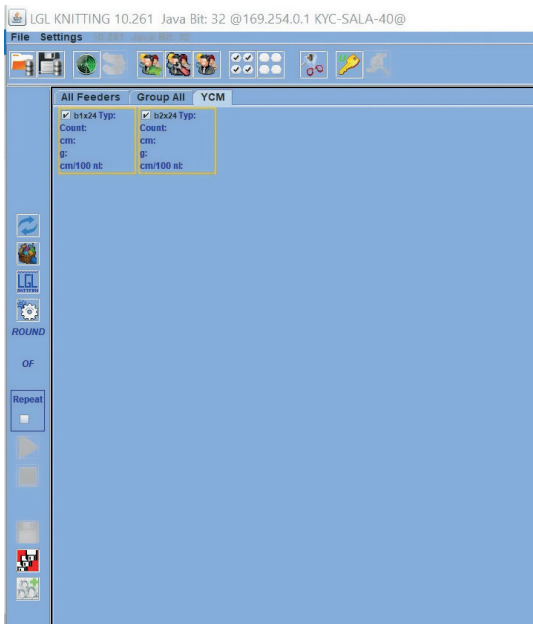
Öffnen Sie das globale Strickprogramm, rufen Sie die YCM-Seite auf und klicken Sie auf die Taste.


7 - YCM

Der folgende Bildschirm erscheint, in dem es möglich ist, Bandgruppen einzustellen, aber es ist nicht erlaubt, Feedergruppen einzustellen:



Am Ende wird das Programm nur die Bandgruppen melden, wie in der folgenden Abbildung:

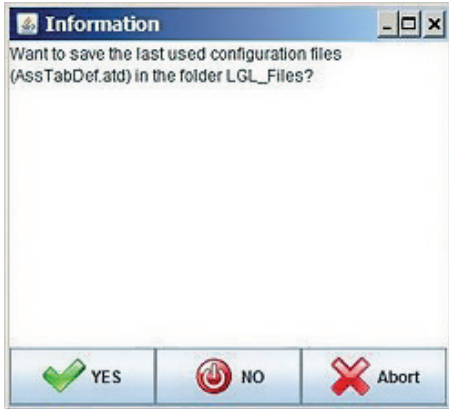


Hinweis:  kann auch verwendet werden, um einer bestehenden Maschinenkonfiguration von der YCM-Seite aus Bandsensoren hinzuzufügen.

8 - ANWENDUNG SCHLIESSEN

8.1 ANWENDUNG SCHLIESSEN

Beim Schließen der Anwendung erscheint dieses Bild:



Wird auf **"YES"** gedrückt, wird die letzte Konfigurationsdatei gespeichert und die Datei ist beim erneuten Start der Anwendung sofort verfügbar.

Wird auf **"NO"** gedrückt, wird die Konfiguration nicht gespeichert. Drücken Sie auf **"Abort"**, um zum Hauptfenster zurückzukehren.



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