

インデックス

1. 一般情報	2
2. インストール	3
3. スタート	5
3.1 Get Feeder	6
3.2 ソフトウェアリリースとアラーム	7
3.3 パラメータ	9
3.3.1 マシン設定：グループの作成/表示	14
4. YCM 機能（大口径）	20
5. YCC 機能（大口径）-パスワードが必要	27
6. YSC 機能（大口径の編機、フィーダー）	31
7. フィーダーモニター	36
8. KLS 機能（大口径）	39
9. IP アドレスの取り扱い	43
10. システム	45
11. 編機設定の保存と解除	48
11.1 編機設定の保存	48
11.2 編機設定を開く	49
12. ページについて	50
13. アドバイザー	51
14. ログエラーを保存	51

1. 一般情報

このアプリは、アンドロイドシステム（アンドロイドバージョン4.0以降）で動作します。

WiFi 接続



USB 接続



USB 接続



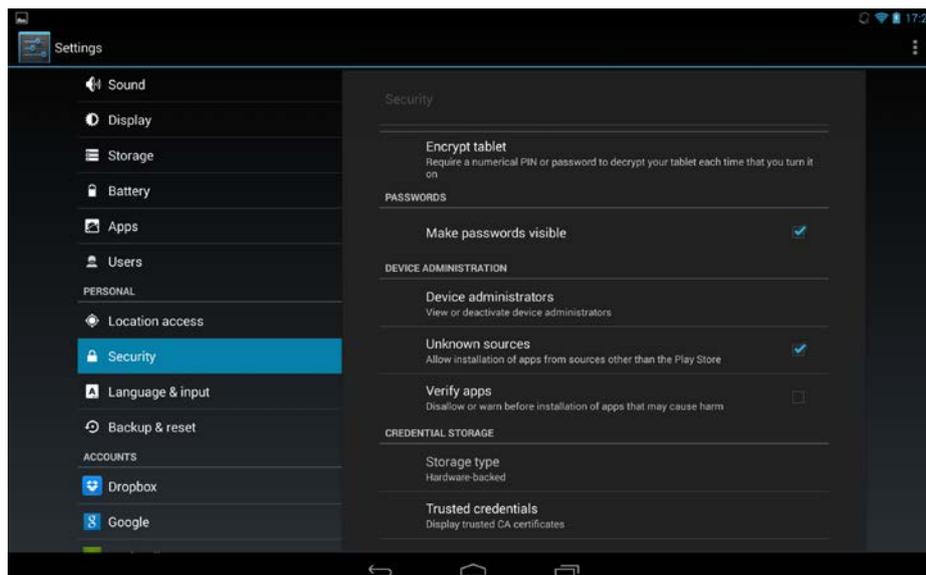
注：USB 接続するデバイスは、USB ケーブルでのみ機能します。

2. インストール

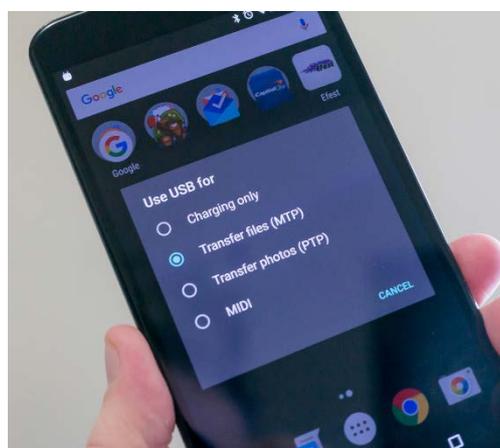
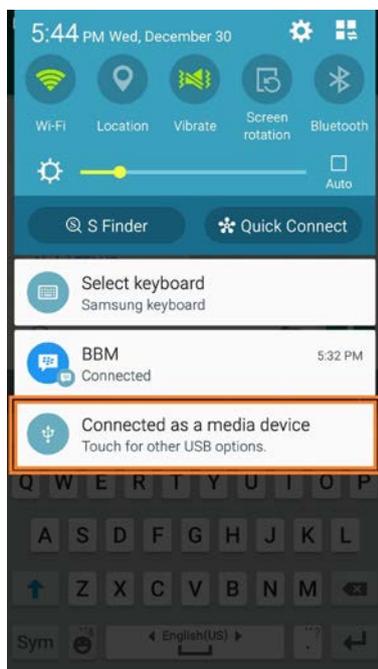
注：古いバージョンの LGL アプリがインストールされている場合は、アンインストールしてください。

フォルダー内のファイル：アンドロイド / data / it.lgl. アンドロイド / cache が削除されます。したがって、このフォルダーにファイルを保存している場合は、アプリをアンインストールする前に、必ず別のフォルダーにファイルをコピーしてください。

アンドロイドデバイスで「Unknown sources」を選択する必要があります。（設定 → セキュリティ → Unknown sources、プレイストア以外のソースからアプリをインストールできるようにします。



タブレットを USB ケーブルで PC に接続します。



xxx.apk ファイルをデバイス（電話、タブレットなど、ダウンロードフォルダーまたはその他のフォルダー）にコピーし、ダブルクリックしてアプリケーションをインストールします。

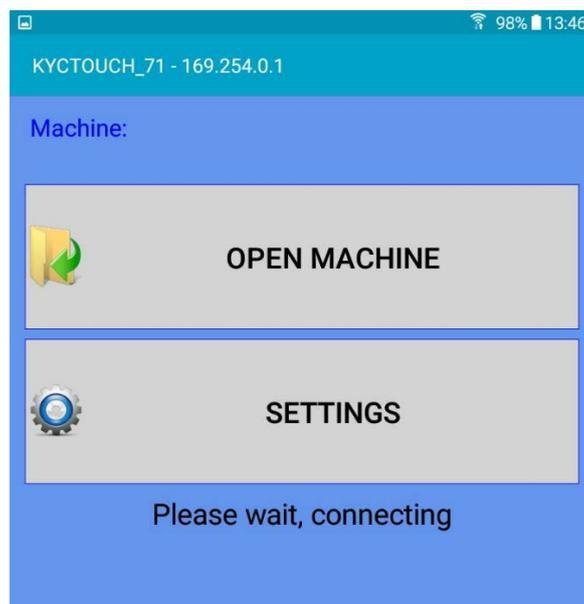
3. スタート

LGL アプリのアイコンを押します

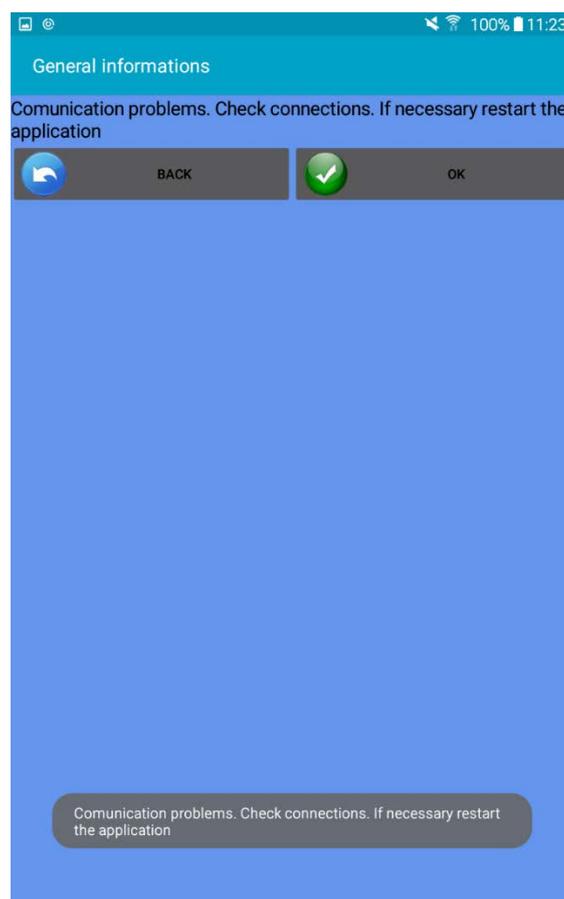
HOME: 画面が表示されます (図 1)



以下の画面が表示されます:

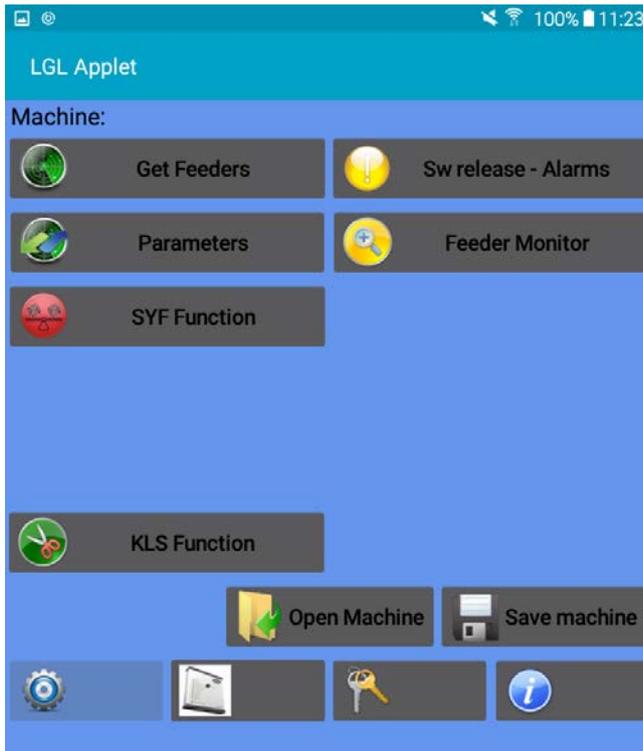


接続が成功した場合、10 ページ目の画面が表示され、直接 10 ページに進むことができます。ただし、接続が行われない場合、数秒後に 2 番目の画面が表示されます:



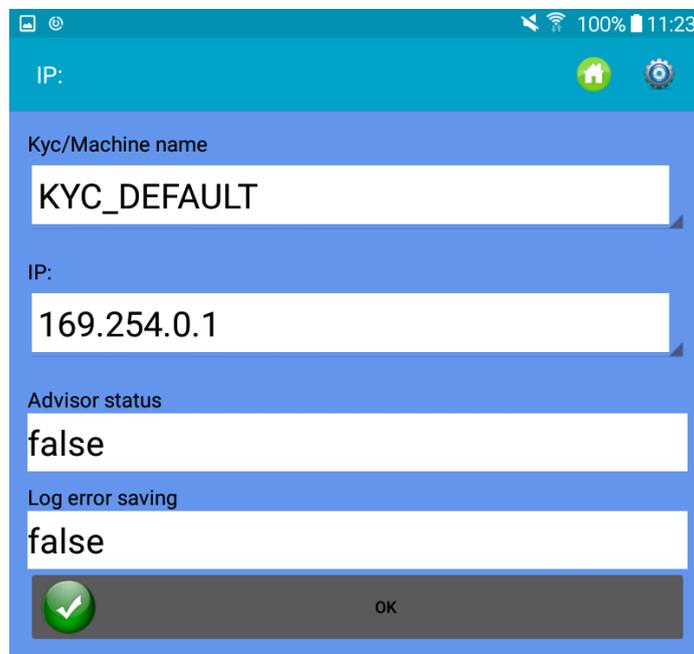
OK ボタンを押してください。前の画面が表示されます。

設定ボタンを押してください。



アプリと KYC デバイスの間に接続がないため、画面にはすべてのアイコンが表示されません

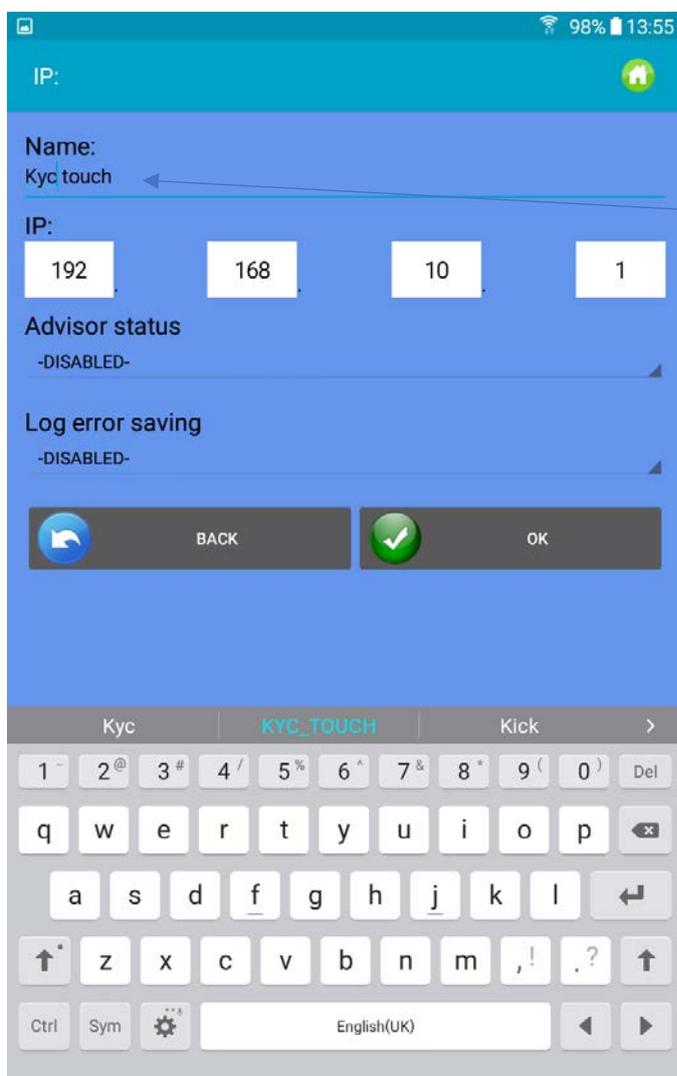
押してください 



押してください 



押してください



入力してください:

1. 接続したい KYC デバイスのための希望の名前。
2. 接続したい KYC デバイスの IP アドレス。
3. 最後に OK ボタンを押してください。

以下の画面が表示されます :

IP:

Kyc/Machine name

KYC_DEFAULT

KYC_DEFAULT

Kyc touch

Advisor status

false

Log error saving

false

OK

黄色い円内のドロップダウンメニューを押してください。

KYC_DEFAULT（工場の設定）および新しく作成されたデバイス（この場合は Kyc Touch）が表示されます。

Kyc Touch を選択すると、新しく設定された IP アドレスも表示されます（次の画面を参照）。

IP:

Kyc/Machine name

Kyc touch

IP:

192.168.10.1

Advisor status

false

Log error saving

false

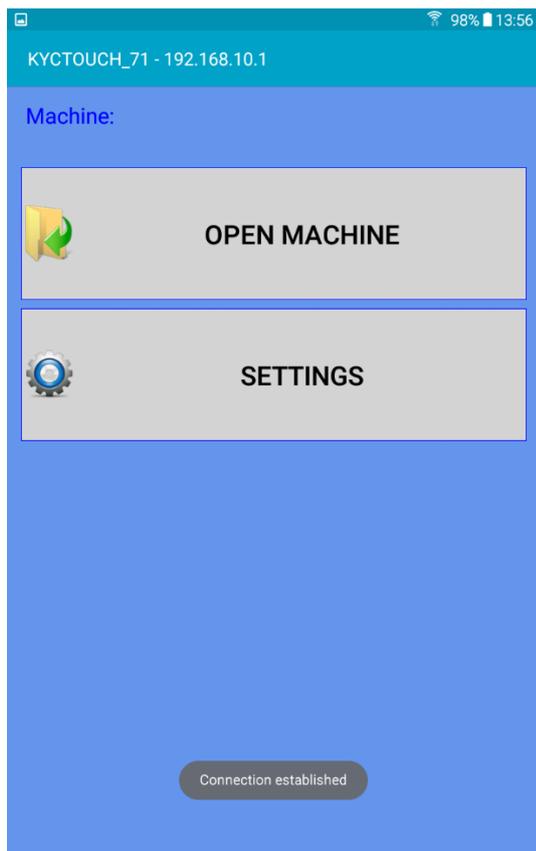
OK

新しい IP アドレス

OK ボタンを押してください。

アプリを閉じてください。

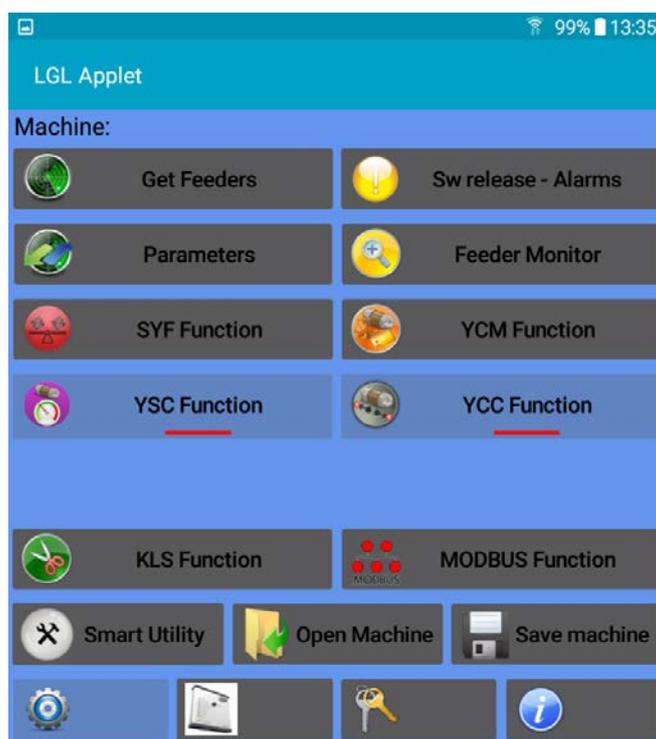
アプリを再度開いてください。



正しい IP アドレスが上部に表示され、接続が確立されます。設定ボタンを押すと、アプリのすべてのアイコンが表示されます。

既存のマシンの構成を呼び出すには、「マシンを開く」ボタンを押してください（セクション 11.2 を参照）。

まだ構成が保存されていない場合は、「設定」ボタンを押してください。次の画面が表示されます。



3.1 Get Feeder

Get Feeder ボタンを押して、フィーダーとの通信を確立します。画像 3 が表示されます。

注：設定がすでに存在する場合は、図 3a が表示されます。OK を押すと、既存のロードされた設定がアンロードされ（データベースに残り、後でロードできます）、システムは新しい設定を準備します。

値を入力して[OK]を押します。

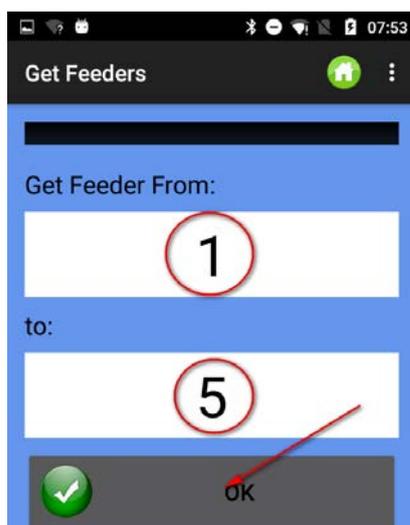


図 3

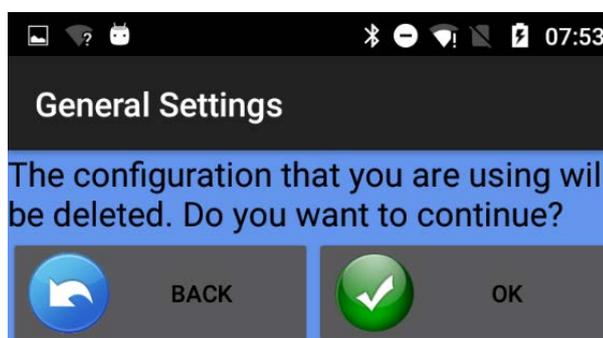


図 3a

BUS 上のフィーダーのスキャンが終了するとすぐに、写真 4 が表示されます。

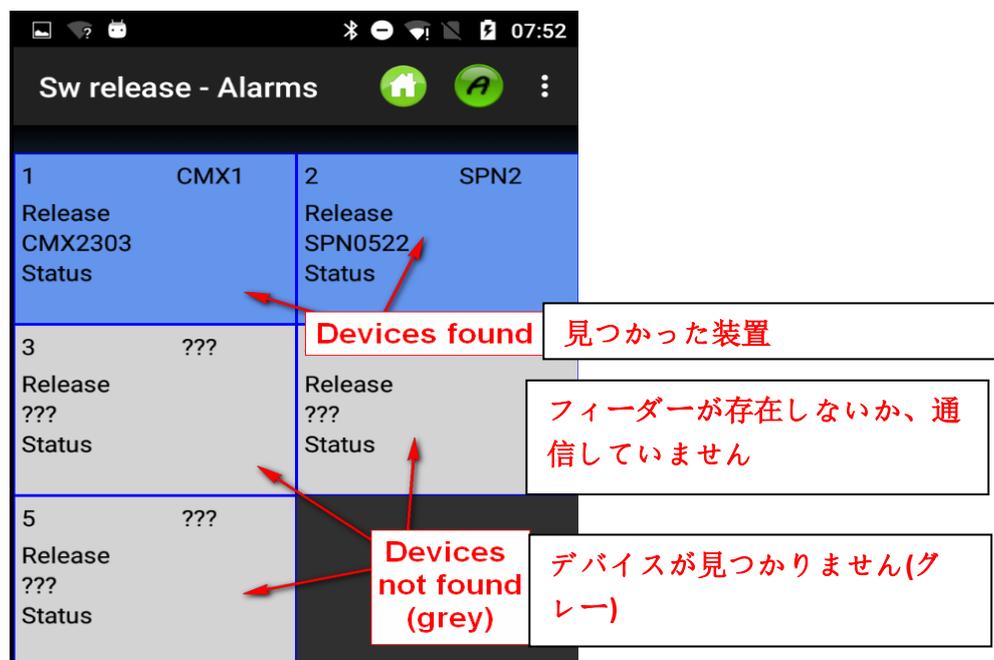


写真 4



ホーム画面に戻ります。



選択したフィーダーのソフトウェアバージョンを読み取ります。



選択したフィーダーからアラームを読み取ります。



接続されているフィーダーを検索します (Get feeders)。



フィーダーパラメータ画面に移動します。



上記のアイコンが表示されない場合は、 (詳細) を押しください、ドロップダウンメニューにすべての機能が一覧表示されます。

3.2 ソフトウェアリリースとアラーム

選択したフィーダーのソフトウェアリリースとアラームを読み取ることができます。

設定画面 (図 2) で「Sw release - Alarm」 ボタンを押して図 5 に移動します。

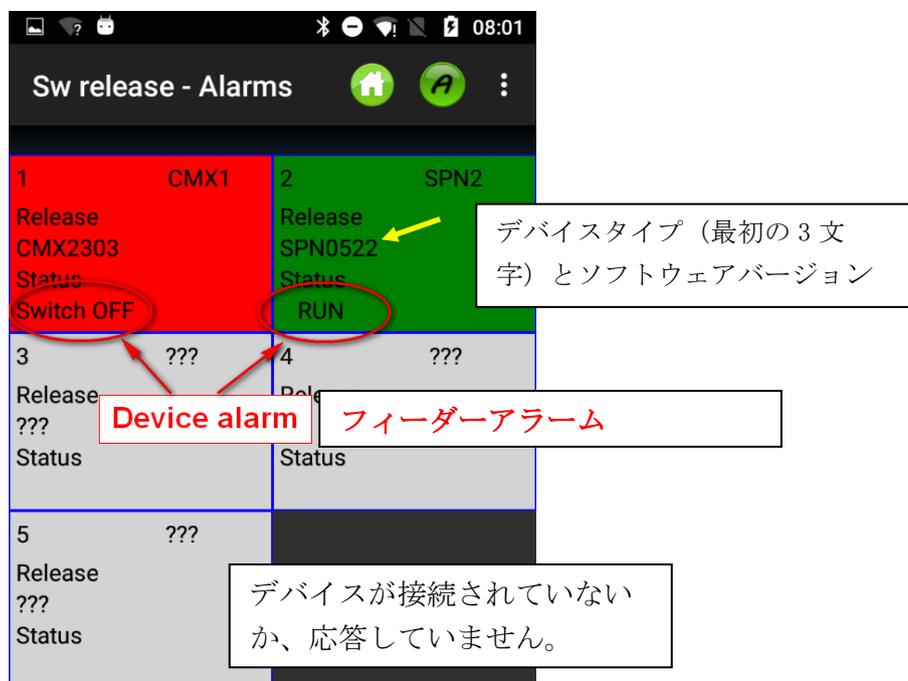


写真 5

枠の背景色は、アラームによって異なります。

ステータスが「RUN」または「OK」の場合、背景色は緑、それ以外の場合は赤です。

以下は、フィーダーのアラームリストです。

アラーム	状態	処置
AC PWRFAIL	ケーブル番号2（青）および/ またはケーブル番号3（黄 色）が通電していない	フラットケーブルの入力電 圧とフィーダー接続を確認 してください。
ヤーンブレイク	フィーダーの手前で糸切れ。	糸を交換します。
モーターロック	糸はボビンとフィーダー の間のどこかで詰まっ ています。	ボビンとフィーダーの間の糸 路を確認してください。
HIGH TEMPERATURE	フィーダー電子機器の高 温。	1. 糸の張力を下げます。 2. フライホイールが回転し ていることを確認し、ド ラムのごみ、ほこりを取 ってください。
TIME ERROR	フィーダーが動き出す時 に時間がかかりすぎてい ます。	ドラム上の糸を指で押えて 糸の巻きつきを補助してく ださい。
VB MOT FAIL	モーターのDC電圧が低す ぎます。	電源トランスの一次電 源の電圧を確認してく ださい。
AC1PWRFAIL	ケーブル番号1（黒） が通電していない	フラットケーブルの入力電 圧とフィーダー接続を確認 してください。
SWITCH OFF	オンオフスイッチがOFFの位 置にあります。	フィーダーをオンにします （EN OFFSTPパラメーター22 ページ参照してくださ い）。
TENSMTRERR	フィーダーは、プリセット 時間内にプリセット張力値 に到達できません （TensTMOutパラメーター 22ページを参照）。	以下を確認してください。 1. 糸がロードセル上を 走っている。 2. TWMブレーキとスプリン グは、必要な張力に合 っているか確認してく ださい。 3. ロードセルのオフセット。
OYBエラー	フィーダー巻き取り後の糸 切れ	糸を交換します。
ELBRK OPEN	電磁ブレーキオープン （ATTIVO）。	ATTIVOの黒いサポートに ついてのボタンを押す
PREWINDERR	ボビンの巻き取り段階、起 動時、または糸切れ後、表 示が出る	糸がドラム上にある時は 動きません。
I2Tエラー	I2T保護。	1. 糸の張力を下げます。 2. フライホイールがスム ーズに回転していること を確認します。埃や糸く ずを取り除く。

他のフィーダーモデルについては、関連するマニュアルを参照してください。

3.3 パラメーター

「Get Feeder」機能を実行すると、選択したフィーダーのパラメーターを読み取ることができます。

(メイン画面の画像2にある) [Parameters]ボタンを押して、画像6を取得します。

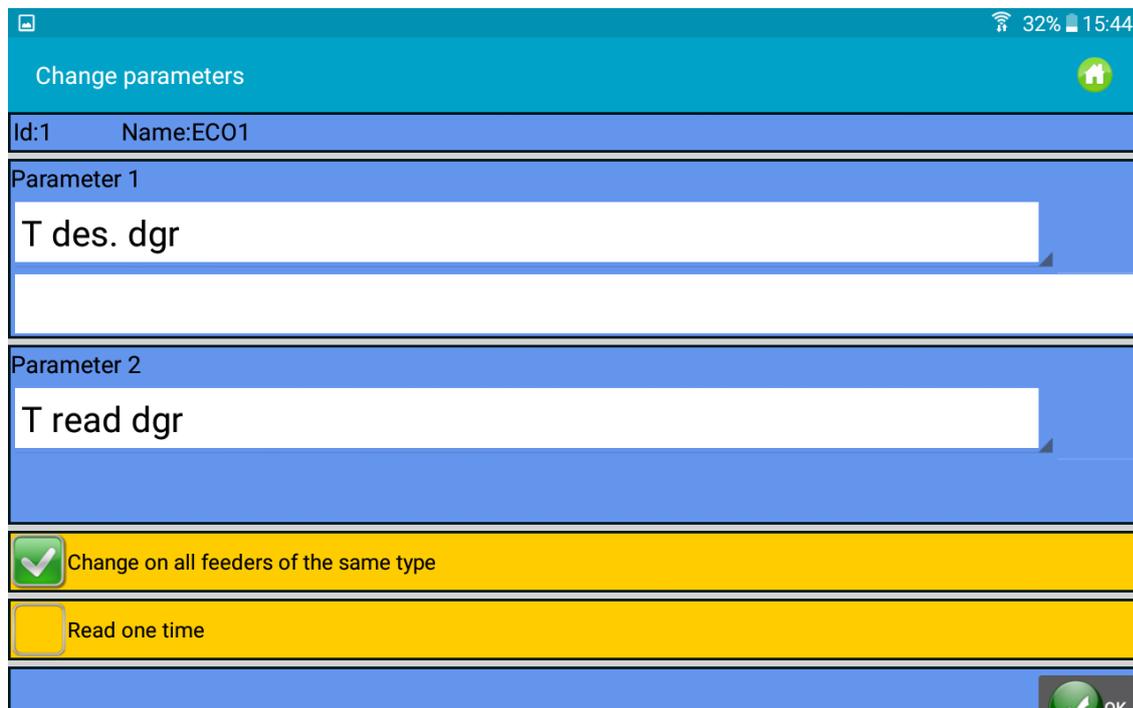


写真 6

「Select Parameter」を押して、パラメータリスト(フィーダー番号の下)を表示します。



パラメーターTdes. Dgr が最初に選択され、パラメーターT readdgr が2番目に選択されました。T des dgr は書き込み読み取り可能、Treadは読み取り専用です。



The screenshot shows a dialog titled "Change parameters" with a home icon in the top right. Below the title bar, it displays "Id:1 Name:ECO1". There are two parameter sections: "Parameter 1" with a text input field containing "T des. dgr" and "Parameter 2" with a text input field containing "T read dgr". Below these are two yellow checkboxes: the first is checked and labeled "Change on all feeders of the same type", and the second is unchecked and labeled "Read one time". At the bottom right, there is a green "OK" button.

「Change on all feeders of the same time」を選択して、すべてのフィーダーのパラメーターを読み取ります。

「T des dgr」の場合、パラメーター名の下にあるスペースに新しい値を書き込むことができます。

「Read one Time」を選択します。パラメーターが1回読み取られると、システムは読み取りができなくなります。

OK ボタンを押します。



1- ECO1	2- ECO2	3- ECO3	4- ECO4	5- ECO5	6- ECO6
T des. dgr 28	T des. dgr 24	T des. dgr 28	T des. dgr 24	T des. dgr 28	T des. dgr 24
T read dgr 11	T read dgr 23	T read dgr 20	T read dgr 10	T read dgr 10	T read dgr 26
7- ECO7	8- ECO8	9- ECO9	10- ECO10	11- ECO11	12- ECO12
T des. dgr 28	T des. dgr 24	T des. dgr 28	T des. dgr 24	T des. dgr 28	T des. dgr 24
T read dgr 18	T read dgr 16	T read dgr 8	T read dgr 17	T read dgr 15	T read dgr 19
13- ECO13	14- ECO14	15- ECO15	16- ECO16	17- ECO17	18- ECO18
T des. dgr 28	T des. dgr 24	T des. dgr 28	T des. dgr 24	T des. dgr 28	T des. dgr 34
T read dgr 8	T read dgr 12	T read dgr 15	T read dgr 20	T read dgr 16	T read dgr 26
19- ECO19	20- ECO20	21- ECO21	22- ECO22	23- ECO23	24- ECO24

上の図は、選択した2つのパラメーターの連続読み取りを示しています。緑のバーの動きは、システムが読み取りを行っていることを示します。

注：トップメニュー項目

「Read one time」を選択すると、読み取り後に通信が停止します。



通信を開始します（少なくとも1つのパラメーターが選択されている場合に可能です）。



通信を停止します。



新しいマシン設定を作成します（つまり、糸に応じてフィーダーのグループを作成し、他のグループとは独立して各グループで作業できるようにします）。



表示されているフィーダーグループを選択します（マシン設定がすでにある場合）。



上記のアイコンが表示されない場合は、を押してください。または「MORE」でさらにオプションを確認できます（図10）。

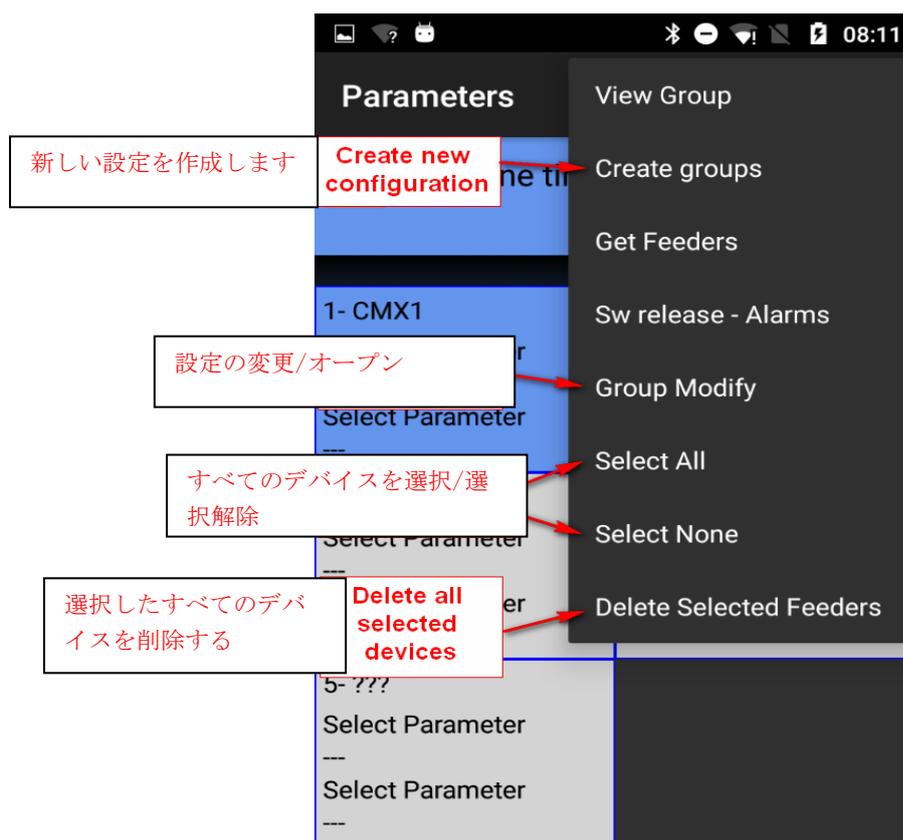


写真 10

フィーダーを選択または選択解除するには、フィーダーの枠を3秒間押し続けます。背景の枠がグレーになると、フィーダーの選択が解除されています。

以下は、フィーダー（Ecompact および Ecompact power）のパラメーターとその意味のリストです。

Tdes dgr（読み書き可能）：
これは、張力/グラムです。

Tread dgr（読み取り専用）：
これは、ATTIVOのロードセルから読み取られた実際の張力（張力/グラム）です。

ENBrkOPAlr（読み書き可能）：
1の場合、ATTIVOブレーキが完全に開いていると（ATTIVOサポートにあるボタンで開く）フィーダーがアラームを出し、機械を始動させることができません。
0の場合、ATTIVOブレーキが完全に開いている時、フィーダーはアラームを出さず、機械が始動します。

DE OFF Stp（読み書き可能）：
1台のフィーダーがオフになっていると、機械にアラームが送信され、機械は始動できません。
0の場合、アラームは送信されず、機械が始動します。

次のパラメーターは、EcompactのECM2012ソフトウェア、ECOPOWERのECO2018で使用できません。

RotS / Z Src（読み書き可能）：

RotS / Z Src = 1 回転方向は、フィーダーのDS1によって設定されます。

RotS / Z Src = 0 回転方向は、パラメーターRotS / Zによって設定されます。

RotS / Z。（読み書き可能）：

RotS / Z = 1 S回転

RotS / Z = 0 Z回転

注：RotS / Z src = 1の場合は、RotS / Zは機能しません。

SensFtcSrc（読み書き可能）：

SensFtcSrc = 1 光センサーの感度は、フィーダーのデュープスイッチDS2によって設定されます。

SensFtcSrc = 0 光センサーの感度は、パラメーターSensFtcによって設定されます。

SensFtc（読み書き可能）：

SensFtc = 1 標準感度（糸番号> 40Den） SensFtc = 0 非常に細い糸の高感度

注：SensFtc src = 1の場合、SensFtcは機能しません。

KLSパラメーターOYBSW Tmr、KLSfast、およびKLScmDelayについては、次の章を参照してください。

TWINフィーダーのパラメーターのリストは次のとおりです。

Tdes. Dgr（読み書き可能）：

張力読み取り。

Tread dgr（読み取り専用）：

これは、ATTIVOのロードセルから読み取られた実際の張力（張力/グラム）です。

YR-YarnRig（読み書き可能）：

ヤーンリジット 糸強度。

伸縮性のある糸には低いYR値をお勧めし、硬い糸等には高いYR値をお勧めします。

注：糸のヤーンリジットは、糸の種類とサンプルによって異なります。この値は1～5の範囲で設定できます。デフォルト設定は1です。

BR-BrkRate（読み書き可能）：

ブレーキング。張力0でのモーターブレーキがかかります。値が大きいほど、制動力が大きくなります。

最小ブレーキ= 0

中ブレーキ= 1

最大ブレーキ= 2

YB-YnBreak：

ヤーンブレイクアラーム。このオプションを有効にすると、テンション値がマシン速度の関数として計算された時間、特定のしきい値を下回ると、マシンは停止します。

0 =アラームを非アクティブにします。

1～5（正の値）=アラームの自動リセット

-1 / -5（負の値）=手動アラームリセット

注意：トリップ時間は、1から5まで低速から高速になります。

TE-TensErr（読み書き可能）：

これは、設定された張力に関連してデバイスの作動中に使う最大の糸張力許容値です。

「TE-TensErr」と「TA-TimeAlr」の間的一方または両方のパラメーターが0に設定されている場合、アラームは非アクティブ化されます。

0 =アラームを非アクティブにします。

>0 =の場合、張力値（張力/グラム）でアラームをアクティブにします。

<0 =の場合、アラームは基準張力のパーセンテージしきい値（%）（基準張力の0%から100%）でアクティブになります。

TA-TimeAlr（読み書き可能）：

「Tension Error」アラームは、張力設定された糸の許容値を超えている最小時間。

「TE-Tens Err」と「TA-TimeAlr」の間の2つのパラメーターのいずれかが0に設定されている場合、アラームは無効になります。

0 =アラームを無効にします。

> 0 =の場合、自動リセットでアラームが有効になります。糸の張力が許容しきい値内に入ると、アラームは自動的にリセットされます。

<0 =の場合、手動リセットでアラームが有効になります。アラームが発生すると、ユーザーは青いボタンを押すことによるのみアラームをリセットできます。

スピン1フィーダーのパラメーターのリストは次のとおりです。

Tdes. Dgr（読み書き可能）：

張力読み取り。

Tread dgr（読み取り専用）：

これは、ロードセルから読み取られた実際の張力（張力/グラム）です。

YR-YarnRig（読み書き可能）：

ヤーンリジット 糸強度。

伸縮性のある糸には低いYR値をお勧めし、硬い糸には高いYR値をお勧めします。

注：糸のヤーンリジットは、糸の種類とサンプルによって異なります。この値は1～5の範囲で設定できます。デフォルト設定は1です。

BR-BrkRate（読み書き可能）：

ブレーキング。張力0でのモーターブレーキがかかります。値が大きいほど、制動力が大きくなります。

最小ブレーキ= 0

中ブレーキ= 1

最大ブレーキ= 2

TE-TensErr（読み書き可能）：

これは、設定された張力に関連してデバイスの作動中に使う最大の糸張力許容値です。

「TE-TensErr」と「TA-TimeAlr」の間の一方または両方のパラメーターが0に設定されている場合、アラームは非アクティブ化されます。

0 =アラームを非アクティブにします。

>0 =の場合、張力値（張力/グラム）でアラームをアクティブにします。

TA-TimeAlr（読み書き可能）：

「Tension Error」アラームは、張力設定された糸の許容値を超えている最小時間。

「TE-TensErr」と「TA-TimeAlr」の間の2つのパラメーターのいずれかが0に設定されている場合、アラームは無効になります。

0 =アラームを無効にします。

3.3.1 マシン設定：グループの作成/表示

この機能の目的は、オペレーターが単一のフィーダーではなく、フィーダーのグループで作業できるようにすることです。このようにして、パラメーター変更をグループのフィーダーに対して同時に行うことができます。

さらに、パターン糸の構成を示す糸消費ユーティリティは、フィーダーグループに基づいており各グループは特定の糸を処理します。

メインメニューから、「Parameters」ボタンをクリックし、 アイコンまたは「Create groups」をクリックします。

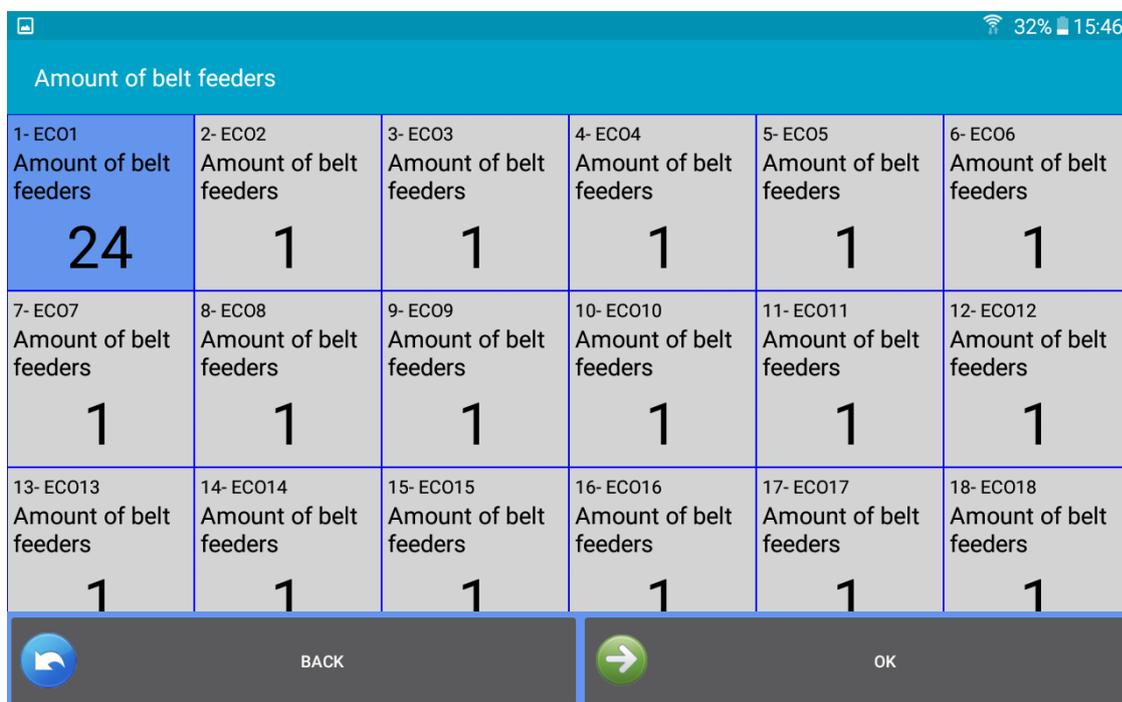


写真 12

最初のプロセスは、大口徑編機のベルト駆動フィーダー(MPF 等)に関するものです(図 12)。一部のベルト駆動装置は、LGL フィーダーと一緒に機械に取り付ける必要があります。ベルト駆動デバイスがパターンに含まれている場合、生地組織はこれらのデバイスの影響を受けるため、システムに含める必要があります。

この機能が不要な場合は、デバイスを選択せずに  を押します。

ベルト駆動装置からの糸消費をシステムに含めるためには、パターンに關与する1つのベルト駆動フィーダーの入口に1つのLGLフィーダー（ATTIVOの有無にかかわらず）を設置する必要があります。システムは、このLGLフィーダーの糸消費量に、パターン内に使われているベルト駆動装置の数を乗算する。図12から、ベルト駆動フィーダー（つまり、フィーダーを出る糸がベルト駆動に供給されるLGLフィーダー）の糸消費量を計算するために使用されるフィーダーアドレスを選択します。

図12では、フィーダー番号1はベルトフィーダーの入口にあり、パターンに含まれるベルトフィーダーの数は10です。フィーダー番号で測定された糸消費量。1に10を掛けると、10個のベルトフィーダーの総糸消費量が得られます。

四角の枠をクリックしてベルトフィーダーを選択します。次の画面も表示されます。



写真 13

パターンに含まれるベルト駆動フィーダーの数を入力し、  を押します。

最後に  を押すとフィーダーグループの作成をします。

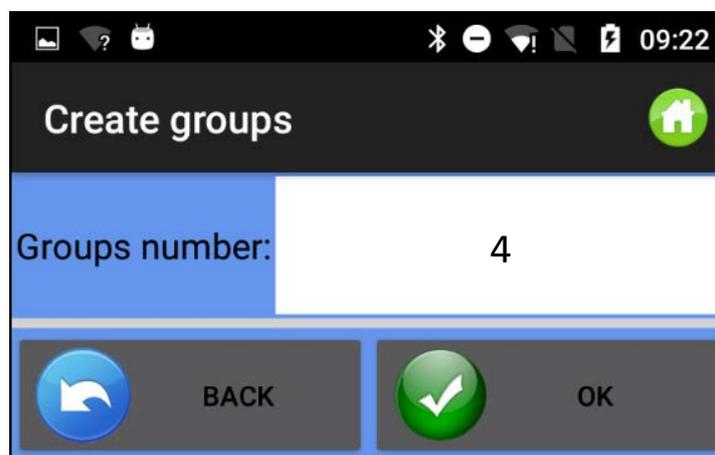


図 14

グループ番号を入力して  を押します。通常、各糸はグループに対応します。挿入されるグループの数は、パターンに存在するさまざまな糸の数と同じです。

図 15 は、オペレーターが特定のグループ名（たとえば、糸の名前など）を挿入する必要があるグループごとに表示されます。

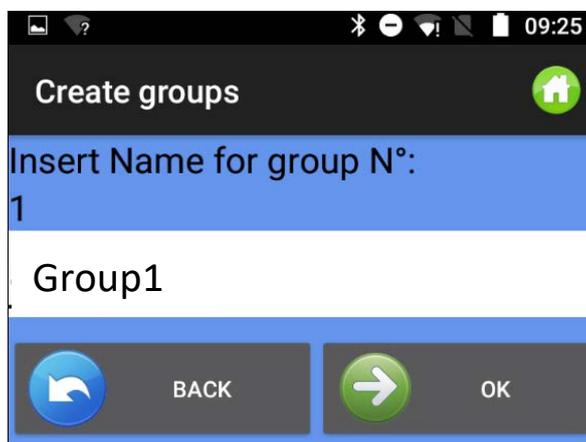


写真 15

 次のグループ名を挿入するか、 以前のグループ名を再挿入します。最後のグループの名前が挿入された後、画像 15 は消え、グループ名は画像 16 に残ります。



写真 16

写真のトップには、グループの名前（この場合は「グループ 1」）があります。フィーダーの枠をタッチして、最初のフィーダーをこのグループに追加します。背景色が変わり、グループごとに背景色が異なります。

グループに追加するために、グループに属するすべてのフィーダーに触れる必要はありません。各グループの最初のフィーダーでシーケンスを作成してから、繰り返しを使用することが

できます  コマンド。



残りのすべてのフィーダーでシーケンスを繰り返すアイコン。

たとえば、次の図は 4 つのグループを示しています。

グループ 1：フィーダー1、フィーダー5、フィーダー9 など。色=黄色

グループ 2：フィーダー2、フィーダー6、フィーダー10 など。色=水色

グループ 3：フィーダー3、フィーダー7、フィーダー11 など。色=緑

グループ 4：フィーダー4、フィーダー8、フィーダー12 など。色=青

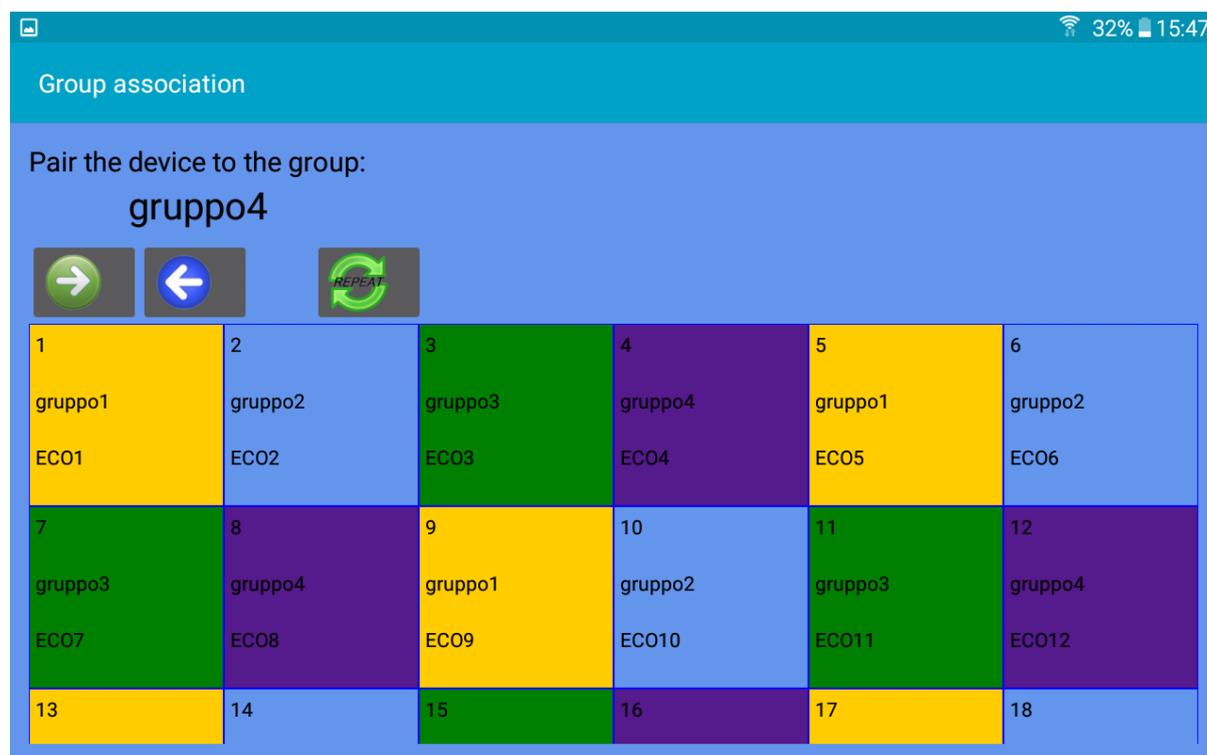
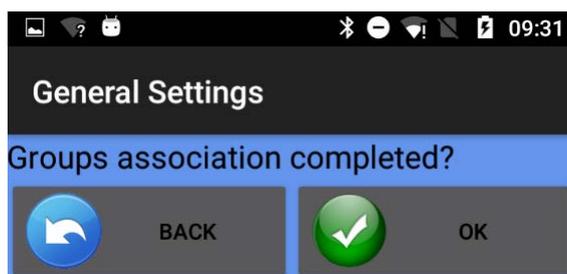


写真 17

次のグループのために  をクリックします。  以前のグループにデバイスを割り当てるができます。

終了したら、  を押します。写真 18 が表示されるまで押します。



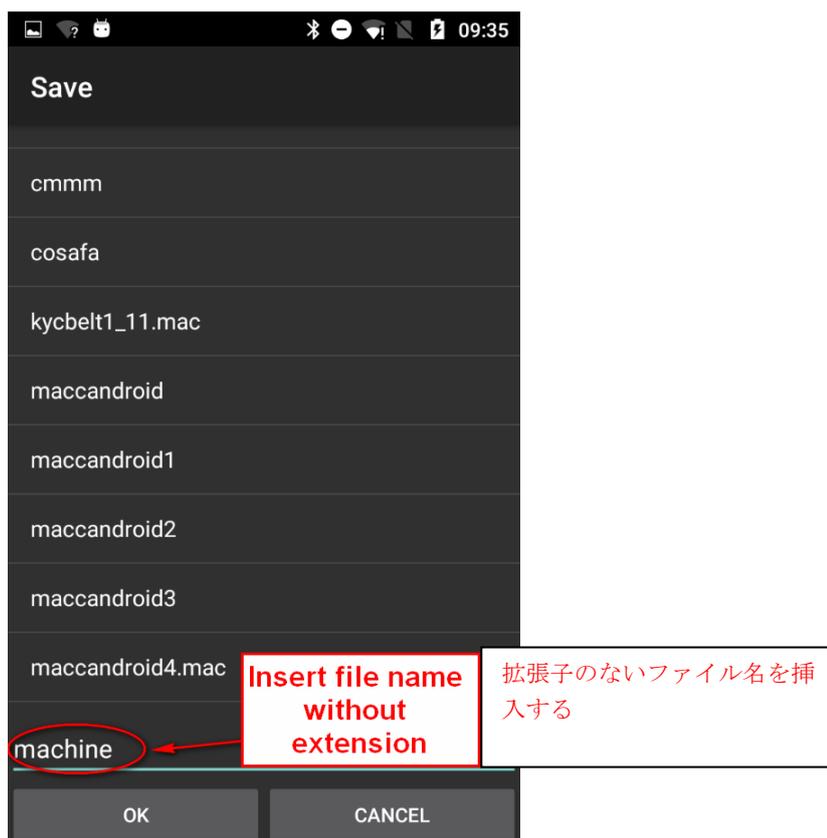
画像 18

 確認または  グループ枠に戻る（写真 16）

すべてのフィーダーまたは各グループを表示するために使用します  ボタン。

作成した図面構成を保存するには、HOME に戻って  「Save Machine」を押します。

図 19 が表示されます



画像 19

設定名を入力して[OK]を押します。マシン構成ファイルは.mac ファイルで、タブレットまたは携帯電話のメモリに保存し、後で呼び出すことができます。このファイルは、特定のパターンに対して作成されたグループを保存します。マシン設定には、作成されたパターンと同じ名前を付けて、データベースに保存することをお勧めします。

4. YCM 機能（大口徑編機）

YCM（糸消費）システムは、パターン中に各フィーダーが使用する糸の量を表示できます。

糸の種類や数を入れることで、生地組織を簡単に把握することができます。

システムは回転数に基づいて糸の消費量を計算するため、機械からの回転信号が必要です。

ホームページをクリックしてください  「YCM function」。



画像 20

設定  をクリック、機械回転数、機械針数を入力（図 21）

写真 21



 クリックし、選択したすべてのフィーダーの糸種を入力します (図 22)

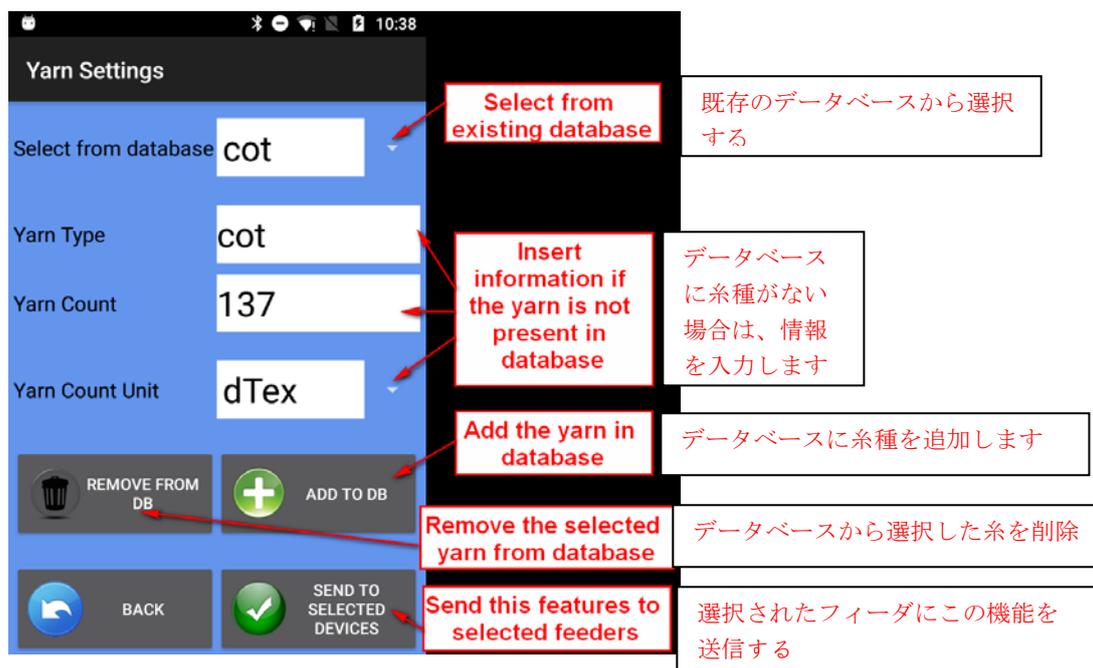


写真 22

「スタート」  を押す (写真 23)

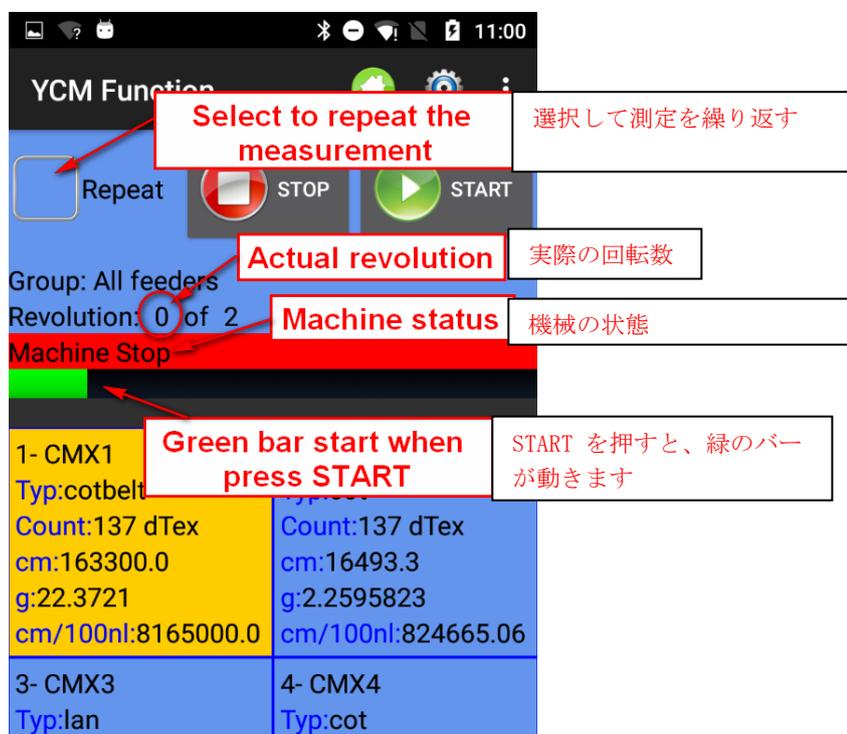


写真 23

YCM が終了すると、図 24 が表示されます。



写真 24



を押すことによって 生地組織を示します。

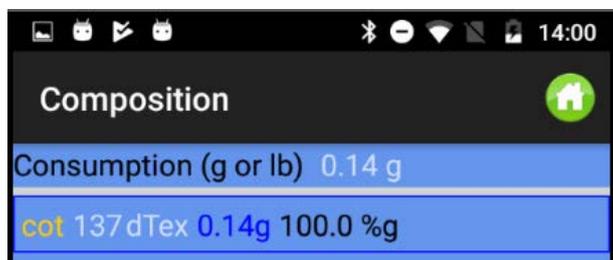


図 25

フィーダーのグループが作成されている場合は、さまざまな種類と番手の糸をさまざまなグループに割り当てることができます。



を押す前に 糸特性を入力するには、「MORE」と「view group」を押します。



表示するグループを選択して  を押します。グループの糸種を入力します。

すべての糸を挿入した後、「all feeders」を選択すると、糸のタイプと番号に割り当てられているすべてのフィーダーがディスプレイに表示されます。  を押すことによって起動すると、システムはカウントを開始します。もちろん、マシンは稼働中です。

以下は、システムがどのように機能するかの例です（緑色のバーが動いています）。

10回転が選択されました。10回転のうち4回転目が実行されています。



システムがプログラムされた回転数 10 に達すると、次の図に結果が表示されます。



図 28



押す 組織をチェックするためのボタン。

以下は組織の例です。

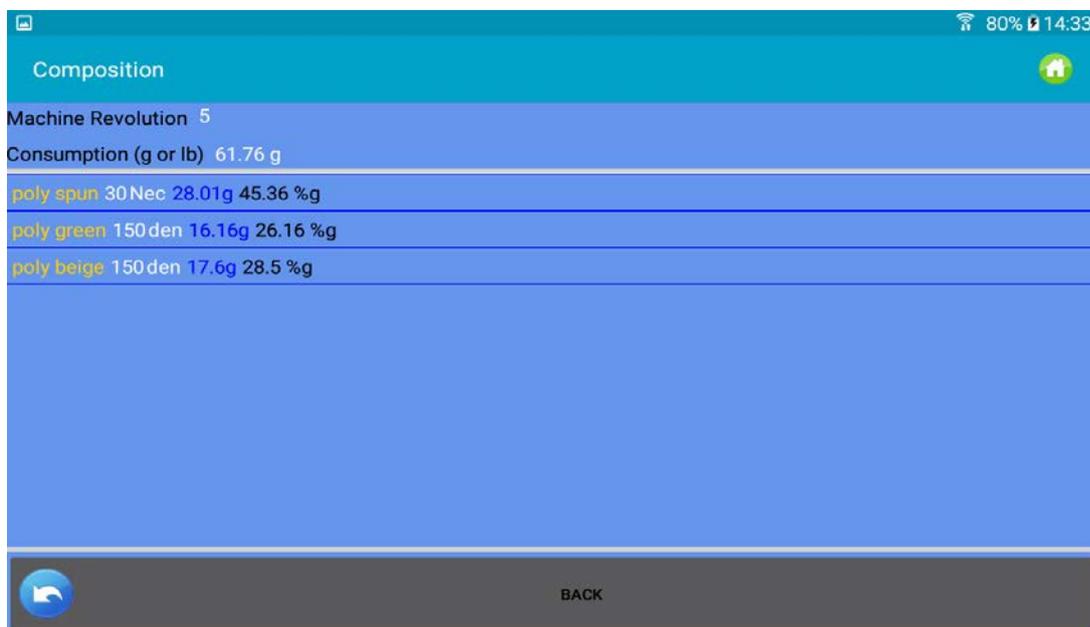


図 28a



を押すとレポートをファイルに保存することができます。

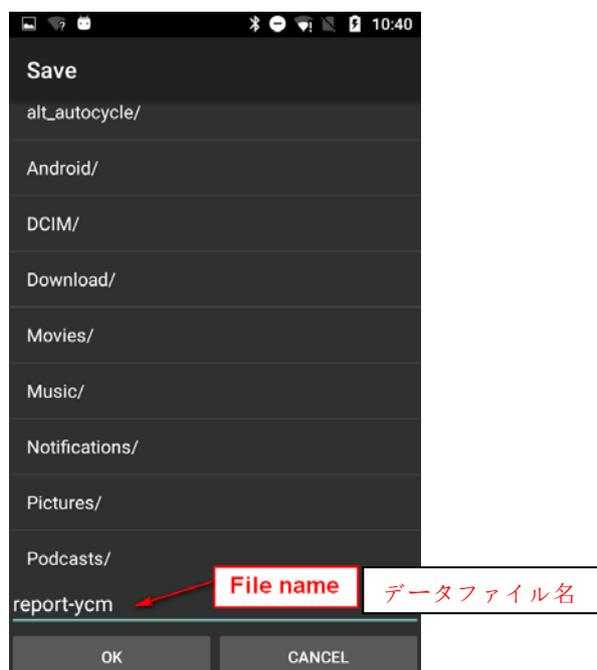


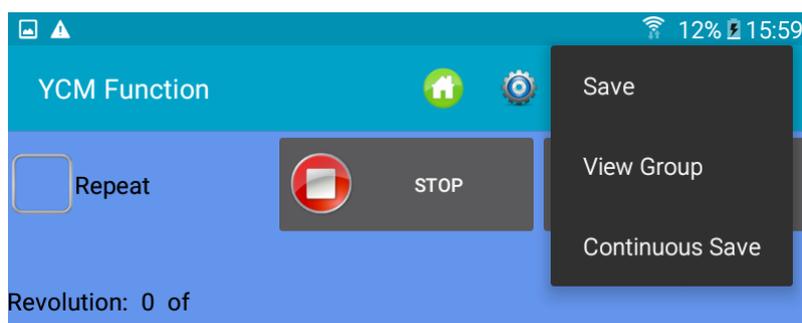
写真 29

ファイル名を入力してを押します。

保存した糸消費量情報をデータベースに記録し、マイクロソフトエクセルなどで開くことができます。この情報には、ベルト駆動フィーダーを含む各フィーダーで使用される糸のインチとグラム情報が含まれているため、パターンのコストを計算するのに非常に役立ちます。このファイルには、サンプルの組織に関する情報（糸と重量パーセント）も含まれています。

生地のコストに加えて、糸の在庫を管理することに興味がある場合は、次の機能が重要になります。

糸消費量をカウントする前に、[REPEAT]、[MORE]、および[Continuous savings]を選択します（以下を参照）。



ファイル名を入力し、[OK]を押します。

システムは、製品の糸消費量を計算し、プログラムされた回転が完了した後、糸消費量をファイルに保存します。その後、糸消費量の計算が再開され、最後に別のファイルが同じフォルダに保存されます。

新しいファイルの名前は同じですが（この場合は織物 1）、保存された日付と時刻がファイル名に追加されます。

この機能の目的は、糸の在庫を管理し、編機で製造されたすべての生地糸の消費量を測定することです。

5. YCC 機能（大口徑）-パスワードが必要

YCC-システムは、ひとつのパターンで各フィーダーの糸消費量をチェックし、各フィーダーのメモリに保存されている基準値に対して糸消費量が許容範囲外の場合、マシンを停止します。



1. ホーム画面の  を選び、パスワード「yccvisible」を入力します。
2. ホーム画面から、「YCC function」ボタン  を押します。

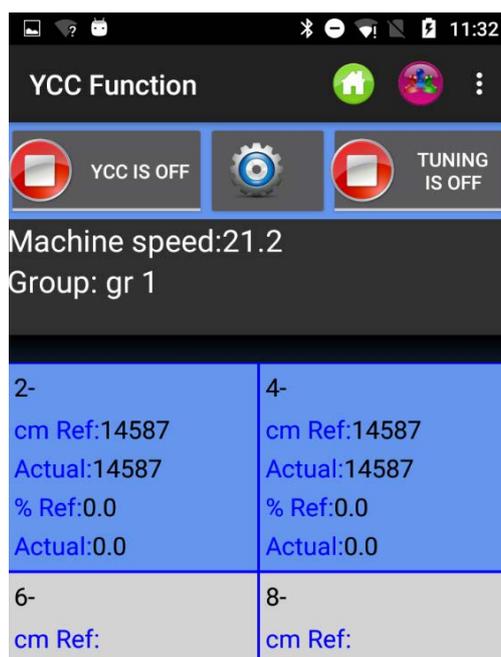


写真 30

3. feeders groups で  ボタンを選択する。
4.  を選択、 YCC 機能の general settings を入力します。図 31 が表示されます



パターン回転数：パターン回転数を入力します

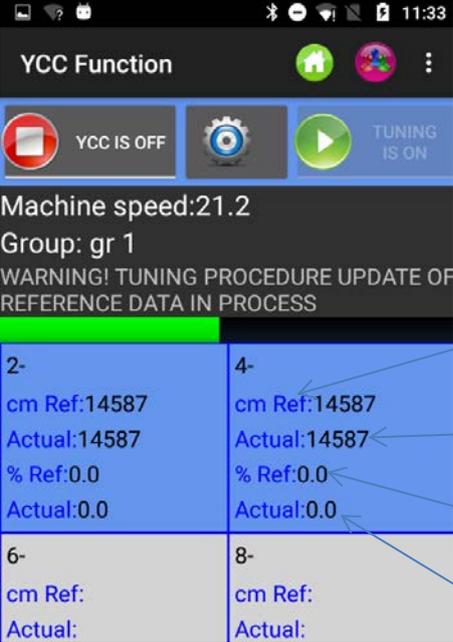
最小速度：YCC システムが動作しない最小速度を入力します。

Zone UP/Zone LOW：実際の消費値が基準値 \pm 許容誤差 (%ref) より高い/低い場合にアラームを有効にします。

図 31

すべての情報を入力して  を押します。

5.  チューニングを開始します。32 が表示されます：



基準糸消費量：設定終了時に自動的に設定されます
現在の糸消費量：1回転ごとに更新されます
基準しきい値：オペレーターで設定されます
実際のしきい値のパーセンテージ：回転ごとに更新されます。許容範囲外の場合は赤。

図 32

チューニングは、前の画面の「pattern revolution」タブに設定されている回転の間続きます（図 31）。チューニング中、図 32 に警告メッセージ（the warning message）が表示されると、システムは作動していない状態になります。

注：チューニングが終了した後に、UP コントロールと LW コントロールを選択することもできます。

注：チューニングがすでに行われている場合は、 を押して YCC を開始します

緑のバーが動き始め、YCC ボタンが  になります。

6. チューニングが終了すると、警告メッセージが自動的に消え、 チューニングボタンが有効になります。YCC がアクティブになり、パターンのチェックを開始します。

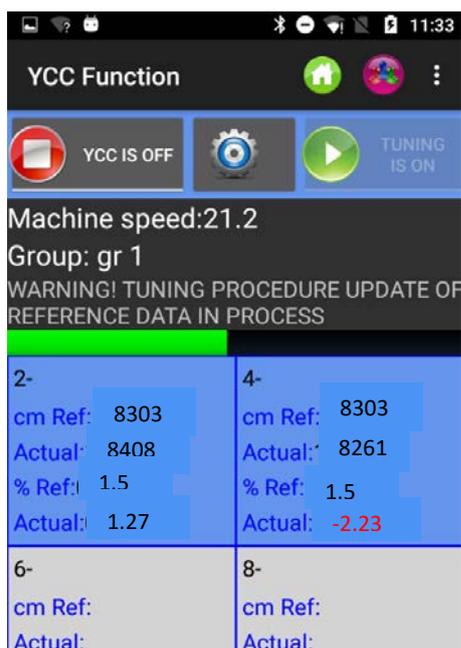


写真 33

参照パーセンテージ%ref. : 許容パーセンテージ。この値は、オペレーターが設定する必要があります。

フィーダーの四角の枠に直接番号を記入して ENTER キーを押すと、選択した各フィーダーに値が送信されます。

「YCC general settings」画面で UP 制御タグを選択した場合、ACTUAL の値が cm ref +%ref より大きい場合、システムは機械を停止します。「YCC general settings」で LW 制御タグが選択されている場合で、ACTUAL の値が cm ref-%ref より低い場合、システムは機械を停止します。

番号 2 の枠では、基準は 8303 cm、実際の測定値は 8408 cmです。許容パーセンテージは 1.5%です。

実際の値と基準値の差は 1.27%です（実際の値は基準値より 1.27%高くなっています）。

1.27%は 1.5%より低いので、マシンは停止しません。

番号 4 の枠では、実際の値と参照値の差は-2.23%です（実際の値は基準値より 2.23%低くなっています）。

2.23%は 1.5%よりも高いため、値は赤で書き込まれ、機械は停止します（LW 制御タグが選択されている場合）。



を押して YCC システムを停止します。



KYC デバイスに設定を保存する。



ファイル設定をファイルに保存します（ファイル名を挿入して[OK]を押します）。



データベースに保存されているファイルからファイル設定を取り出せます。

6. YSC 機能（大口径、フィーダー）

YSC は、ATTIVO を装備したフィーダーが、編時の糸消費基準（糸消費モード）をジャカードパターン時の張力（張力モード）を制御できるようにする機能です。糸消費モードでは、各フィーダーは張力値を変化させることにより、糸消費基準を一定に保ちます。テンションモードでは、各フィーダーはそのパラメーター「T des dgr」（要求する糸張力）を一定に保ちます。

パターンが無地からジャカードに、またはその逆に変わると、フィーダーは自動的に1つのモードから別のモードに切り替えることができます。

必要なソフトウェア：

KYC：KYC_V1.20 以降

フィーダーCAN-BUS-DC バージョン（青いフラットケーブル）：

SW ECM2010 以降の ECOMPACT

COMPACT：SW CMX23XX

ECOPOWER：SWECO2020 以降

注：この機能は、AC フィーダー（灰色のフラットケーブル）では使用できません。

機能を起動する手順

生地は無地でなければならず、同じグループのすべてのフィーダーは同じ量の糸を消費します。



1.  をホーム画面から選択し パスワード「**yscview**」を入力します。
2. ホーム画面から、 「YSC function」 ボタンを選択します。

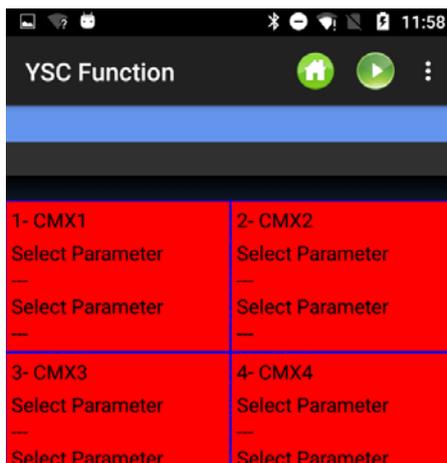


図 34

メニュー画面図 35



図 35

「Tuning」または  を押すと「tuning procedure」が実行されます。

図 36 が表示されます。

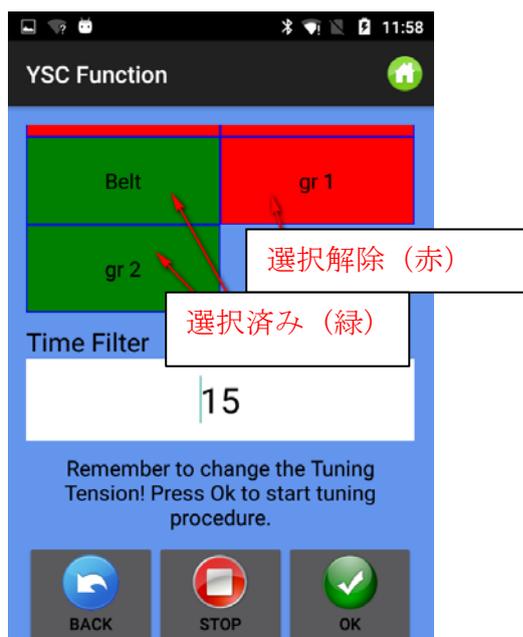


図 36

グループがいくつかある場合は、ウィンドウにグループ名が表示され（上図に Belt、gr1、gr2 の 3 つのグループが表示されています）、オペレーターは糸消費モードを有効にする必要があるグループを選択しなければなりません。長押ししてグループの選択/選択解除をします。このモードは、選択したグループに対してのみ有効になります。他のグループは引き続きテンションモードで作業します。

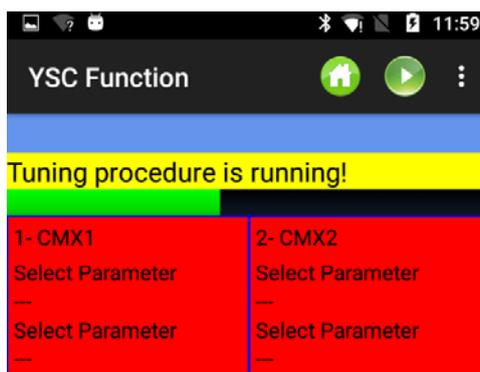
タイムフィルターに入力し（チューニング時間に関連する 15 秒を残して）、[OK]を押してチューニング手順を開始します。（図 37）。タイムフィルターが 15 の場合、チューニングには約 30 秒かかります。

マシンの稼働中は、次のメッセージが表示されます。



図 37

編機がスタンバイしているときに、編機を停止し、チューニング手順を有効にします。



画像 38

チューニング(緑ライン)が終了すると、YSCがActive(有効)になります(図39)。

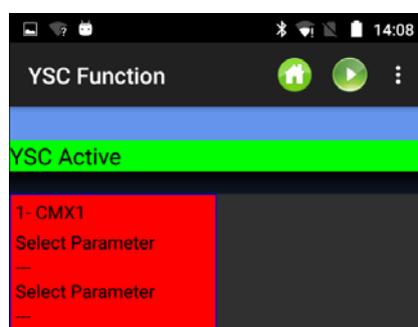


写真 39

各フィーダーが特定のリアルタイムの糸消費量に対応する速度をチェックできるように、チューニング手順が必要です。

糸消費量の値は、同じグループに属するすべてのフィーダーが受信した値を基にKYCデバイスが計算した平均値です。

YSC機能が作動しているとき、この糸消費基準を一定に保つために、各フィーダーの希望の張力(T Des dgr パラメーター)が変更されます。

T Des dgr は、[Parameters]画面(3.3項)で確認できます。

特定のパラメーターを見る(その値を読み書きする)ためには、フィーダーの四角い枠を押します(図40)。

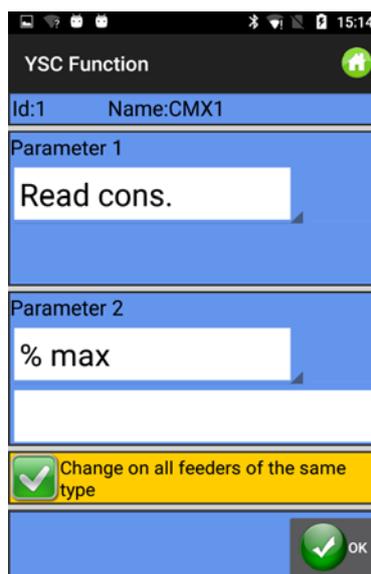


写真 40

YSCパラメーターとその意味

Read Cons : これは実際の糸消費量です（読み取り専用（cm / 2 秒））。

Desired Cons : これは、チューニング手順（読み書き可能、cm / 2 秒）で設定される希望の糸消費量です。各フィーダーは、希望のテンションを変更することで、このパラメーターを一定に保ちます。もちろん、Tdes パラメーターも（グループタグに戻って）表示することができ、このパラメーターが時間の経過とともにどの程度変化するかを確認することもできます。

T. min : YSC システムが許容する最小張力（default は 2g）。YSC 作動中に糸張力 Tdes が Tmin に達すると、張力が Tmin 以下にならなくても、YSC は作動し続けます。

T. max : YSC システムで許容される最大張力（default は 7g）。YSC 作動中に糸張力 Tdes が T. max に達すると、張力が T. max を超えない場合でも YSC はアクティブのままになります。

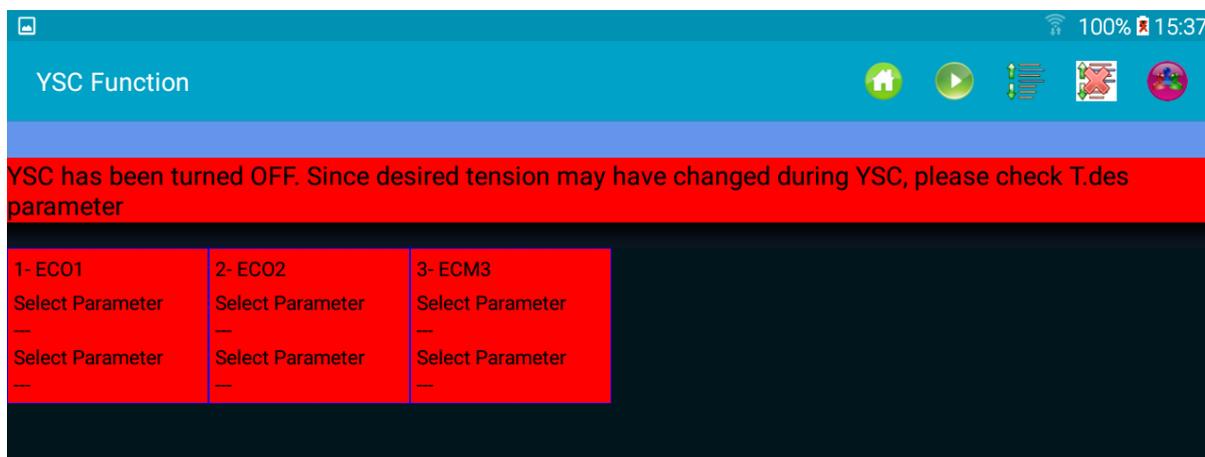
T. min と T. max はどちらも、出口テンション装置に影響されます。実際、出口テンションのテンションが高すぎたり低すぎたりすることはありません。

%max : YSC システムが無効になるまでのリアルタイムの糸消費量の最大変動幅。このパラメーターは、同じパターンのプレーンエリアとジャカードエリアの間の限界を決めます。糸の消費量が %max を超えると、そのパターンは無地ではなくなり、フィーダーが必要になることを意味します。各フィーダーが調整するテンションは、消費モードで設定した最終のテンションです（default は 10%）。

Tuning des t. : チューニング時の ATTIVO のテンション。ATTIVO は、チューニング中テンションモードで作動しており、システムが糸消費パラメーターを記録する際の張力です。



を押して YSC 機能を停止します。次の画像が表示されます。



すべてのフィーダーの枠が赤に変わります。上記のメッセージに書かれていることを読んでください。実際、Tdes パラメーターは、YSC が開始されたときに設定された値と大きく異なる可能性があります。

手動で変更しなければ、YSC システムをオフにしても Tdes パラメーターは、YSC システムが各フィーダーに設定した最後の値を維持します。

7. フィーダーモニター

この機能では、特定のフィーダーのパラメーターテーブル全体を見ることができます。通常の表示では、一度に2つのパラメーターしか表示されません。

ホームページから、 「Feeder Monitor」を押します。写真 42 が表示されます：



図 42

デバイス番号を入力して[OK]を押します。  押すとパラメーター値を読みます。



パラメーターの値を変更するには、各枠をクリックします。次の画面が表示されます。

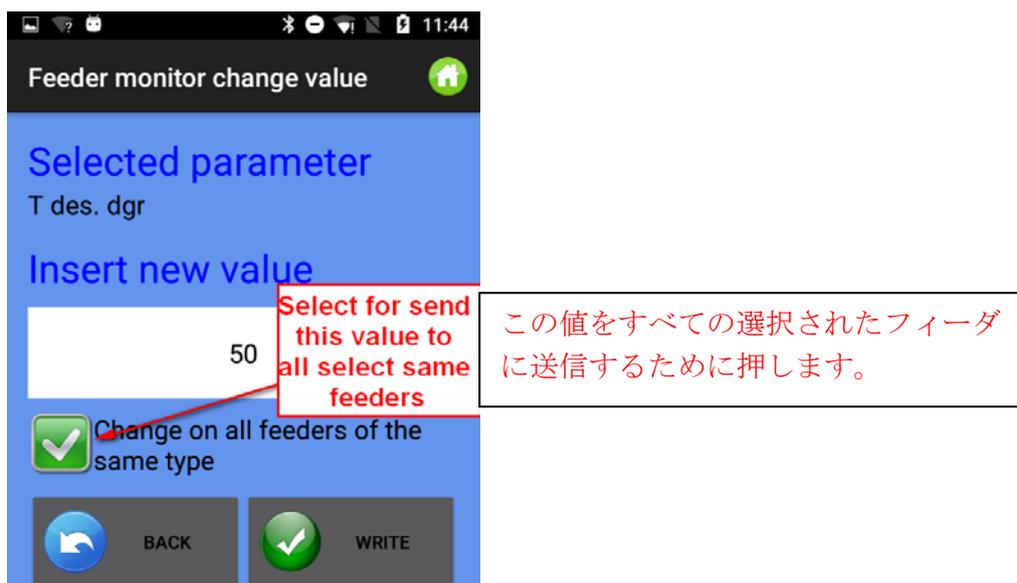


図 44

新しい値を挿入して  “Write”を押します。

8. KLS 機能 (大口径)

KLS システムにより、使っている糸が切れた場合にセンサーを使用せずに、フィーダーが編機を停止させることができます。フィーダーと編機の間で糸が切れた場合、フィーダーは糸切れを検知して編機を停止させることができます。

このシステムには、編機からのいくつかの信号が必要です。編機が稼働していることを示す RUN 信号と、編機の色を示す INVERTER 信号です。

注：糸がフィーダーの手前（ボビンとフィーダーの間）で糸が切れた場合、このシステムは関係ありません。フィーダーに別のセンサーがあり糸切れを検出します。

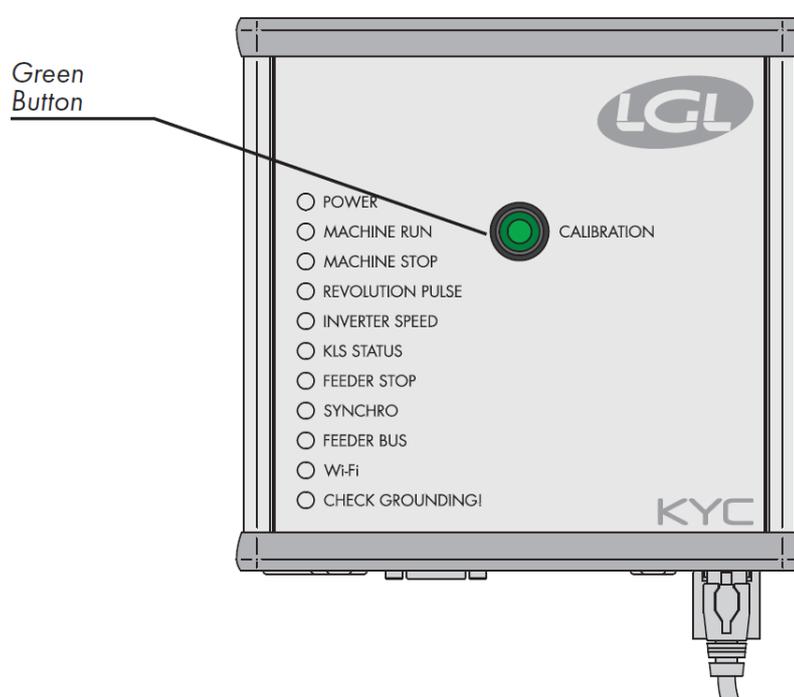


図 45

インストールが終了し編機を稼働できる状態になったら、以下の手順を実行してください。

1. すべてのフィーダーのライトが点灯するまで（約 1 秒）、実行ボタンを押します。
フィーダーは、編機が待機している間、ランプは点灯したままです。
2. 編機を作業速度で始動します。すべてのライトが消えます。
3. パターンの終わりまで編機を稼働させます。
4. パターンの終了後、編機を停止します。

編機が停止すると、フィーダーはそのタイミングをメモリに保存します。これで、フィーダーと編機の間で糸切れをチェックする準備ができました。

この作業は、パターンが変更されるたびに実行する必要があります。編機の色が変わっても、パターンが変わらない場合は、この作業を実行する必要はありません。

注 1：編機は少なくとも 8 秒間稼働しなければなりません。何らかの理由で 8 秒よりも早く停止した場合は、編機を再起動してください。編機が 8 秒以上稼働して、パターンが終わる前に停止した場合は、フィーダーが糸切れをチェックできる状態です。いずれにせよ、誤って停止した場合は、編機が一つのフルパターンを終了する事を確認しながら作業を繰り返してください。

注 2：この作業では、フィーダーは糸切れを検知することはできません。

注 3：実行ボタンを押すと、すべてのフィーダーのランプが点灯します。この間にボタンをもう一度押すと、すべてのフィーダーのランプが消灯し、システムが作動しなくなります。

KLS 機能に関するフィーダーパラメーター

1. **OYB Sw Tmr**：このパラメーターは、KLS システムのテストパラメーターとして使用できます。運転中に機械速度を上げると、このパラメーターの値は減少するはずですが、オペレーターが機械の速度を下げると、値が増加します。

OYB SW Tmr = 0 の場合、出力停止システムは作動していないために、フィーダー後に糸が切れてもフィーダーは編機を停止する信号を出しません。

この場合、KYC ボックスの KLS ステータス LED が 1 秒に 1 回点滅します。システムを有効にするには、緑ボタンを押して、上記の実行手順を実行してください。

The KLS STATUS LED is yellow if the KLS is active and it is working; the LED is red and blinks if the KLS is not active.

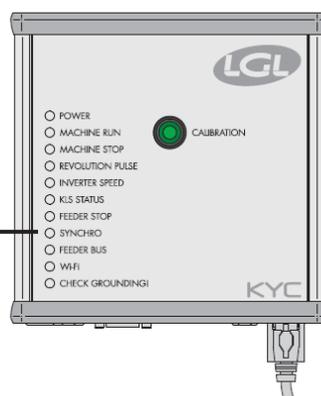


図 46

2. **KLS FAST**（読み書き可能）デフォルト値= 0

COMPACT のソフトウェア CMX0040 CMX2014

このパラメーターを 1 に設定すると、KLS の応答時間が 40%速くなります。

注：生産中に誤った停止が発生した場合は、KLS FAST を 0 に設定する必要があります。

3. **KLS Cm Delay** (読み書き可能) デフォルト値= 86

COMPACT ソフトウェア CMX0065 CMX2028

ECOMPACT ソフトウェア ECM0001 ECM2001

ECOPOWER ソフトウェア ECO0011 ECO2012

このパラメーターは、KLS 応答時間を変更します。フィーダーの出口側で糸切れが発生した場合に編機の停止が遅すぎる場合は、この値を下げることで編機を早く停止させることができます。設定値が低すぎると、誤った停止が発生する可能性があります。各パターンに適切な値を見つけるために、いくつかのテストを行うことをお勧めします。

注：上記のソフトウェアでは **KLSFAST** は、アクティブではなく、**KLSCmDelay** に置き換えられています。**KLSFAST** は引き続きパラメーター・リストに残っていますが、これを 0 または 1 に設定しても、効果ありません。

ホームページから  「KLS Function」をクリックしてください。

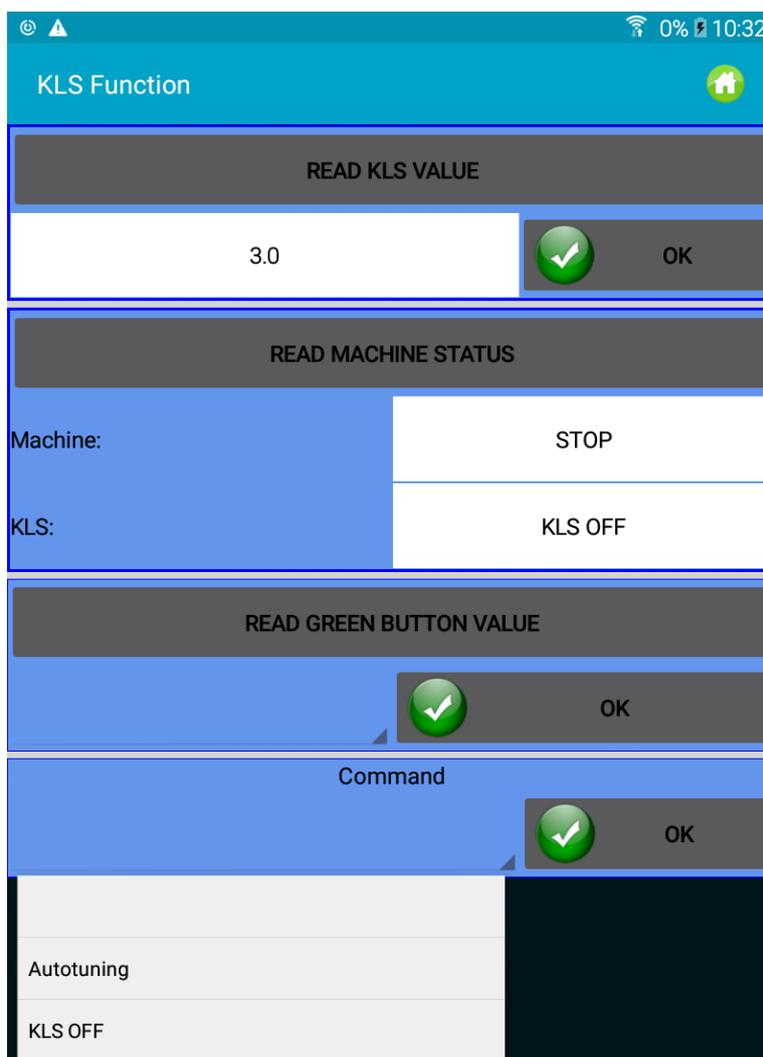


写真 47

「Read KLS value」を押します。この秒単位の値（この例では3秒）は、編機が起動する（生産速度に達するまでの速度上昇）たびにKLSシステムが作動する遅延時間に相当します。

3秒=標準値。この値は変更しないことをお勧めします。編機の起動直後に誤作動（OYBエラー）が発生した場合にのみこの値を増やしてください。

「Read Machine Status」を押すと、編機とKLSの現在の状態を読み取ることができます。この例では、編機は停止しており、KLSは稼働していません（KLSの状態はKYCのKLSステータスLEDでも確認できます）。

「Read green button value」を押して、緑色のボタンの状態（使用可能または使用禁止）を読み取ることができます。

このボタンで、Kyc-Boxの緑色のボタンを有効または無効にすることができます。

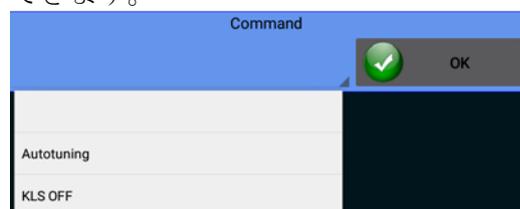


図 48

この例では、緑色のボタンが有効になっています。

アプリからKLSシステムを管理するには、[DISABLED]を選択します（[KYCボックス]ボタンを無効にします）。

KYCボックスの緑色のボタンを無効にした場合、KLS機能は次のコマンドメニューから管理できます。



画像 49

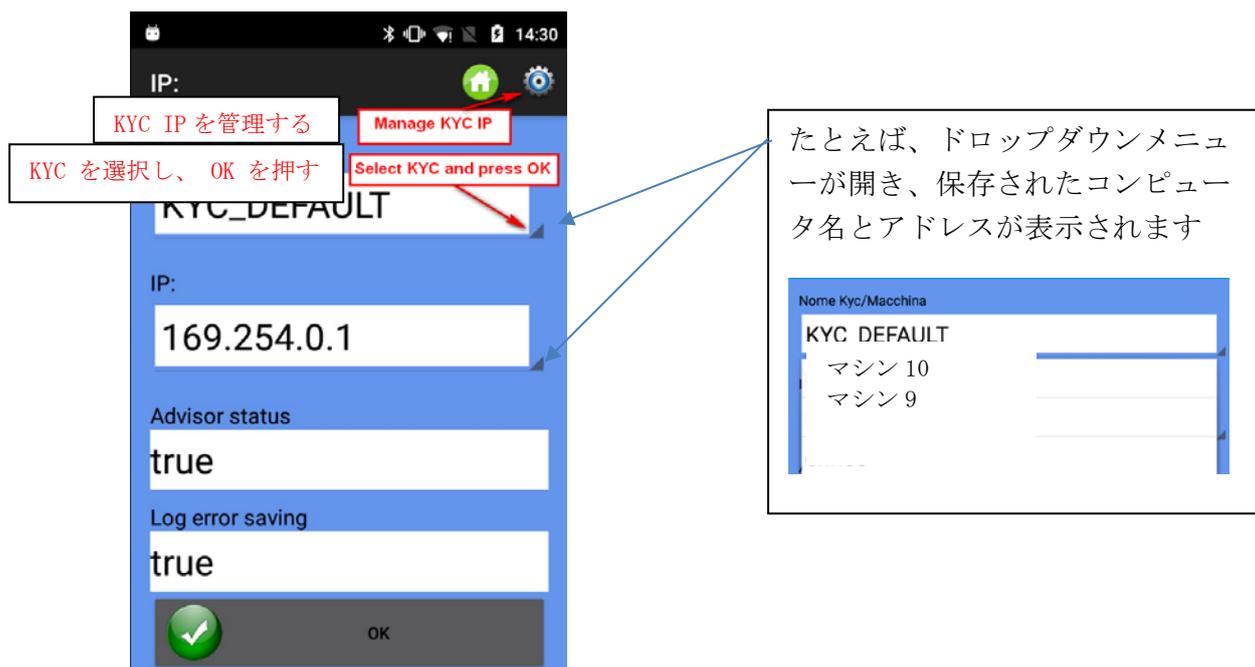
Autotuning : 自動調整を開始します。

KLS OFF : KLS を無効にします（ストライピング時）

9. IP アドレスの取り扱い

アプリが KYC または接続するデバイス、つまりイーサネットまたは WIFI 接続を備えたデバイスで使用されている場合、デバイスをネットワークに組み込むために IP アドレスを割り当てることができます。

 アイコンを押す。



画像 50

Kyc/Machine name : ネットワーク上で LGL デバイスが表示される名前を選択します。

IP : ネットワーク上で機器を識別するための IP アドレス。

Advisor status : アドバイザ機能を有効にします。第 13 章を参照。

Log error saving : フィーダーエラーのデータベースを保存する機能を有効にします。第 14 章を参照。IP アドレスを管理するには、(追加、変更)  を押します。

IP:		
Nome: KYC_DEFAULT	Nome: macchina10	Nome: kyc 25
IP: 169.254.0.1	IP: 192.168.1.1	IP: 192.168.1.2
Advisor: false	Advisor: false	Advisor: false
Log: false	Log: false	Log: false

図 51

既存の IP アドレスを削除するには、長方形の枠を 3 秒間押し続けます

```
Name: KYC_DEFAULT
IP: 169.254.0.1
Advisor: true
```

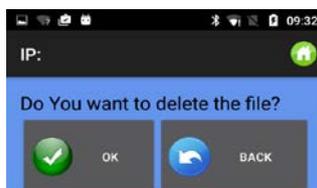


図 52

図 51 の  を押すと新しい IP アドレスを追加できます。(写真 53)

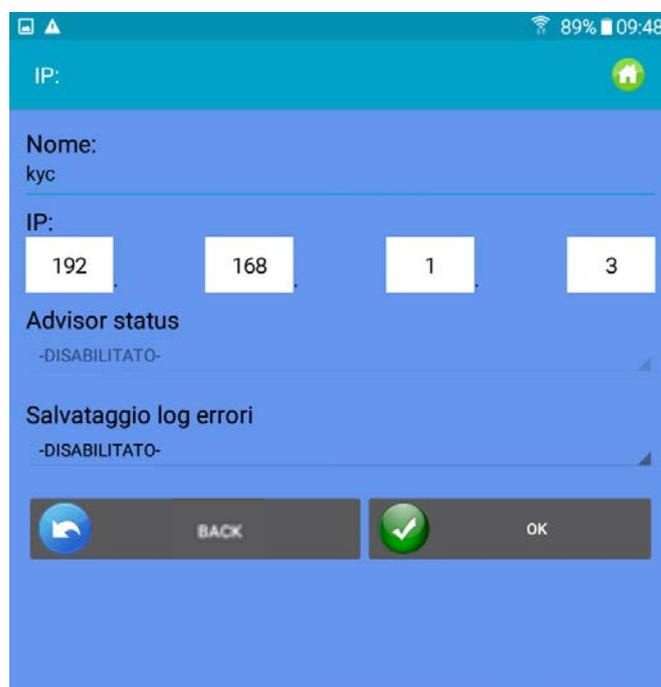


図 53

OK を押して図 51 に戻ります。  を押して変更を保存します。

IP アドレスリストを他のデバイスにコピーしたり、後で呼び出すことができるようにファイルに保存するには、「エクスポート」をクリックします(写真 54)。

保存された IP アドレスのリストをインポートするには、[インポート]をクリックします(図 54)。

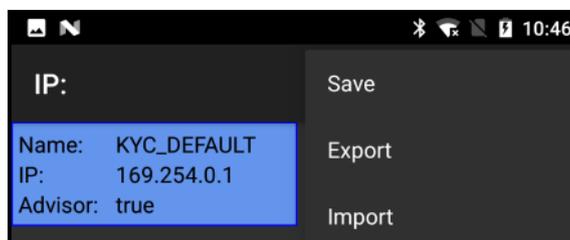


写真 54

10. システム

注：パスワードでの機能です。

ホーム画面より  “System”をクリックしてください。

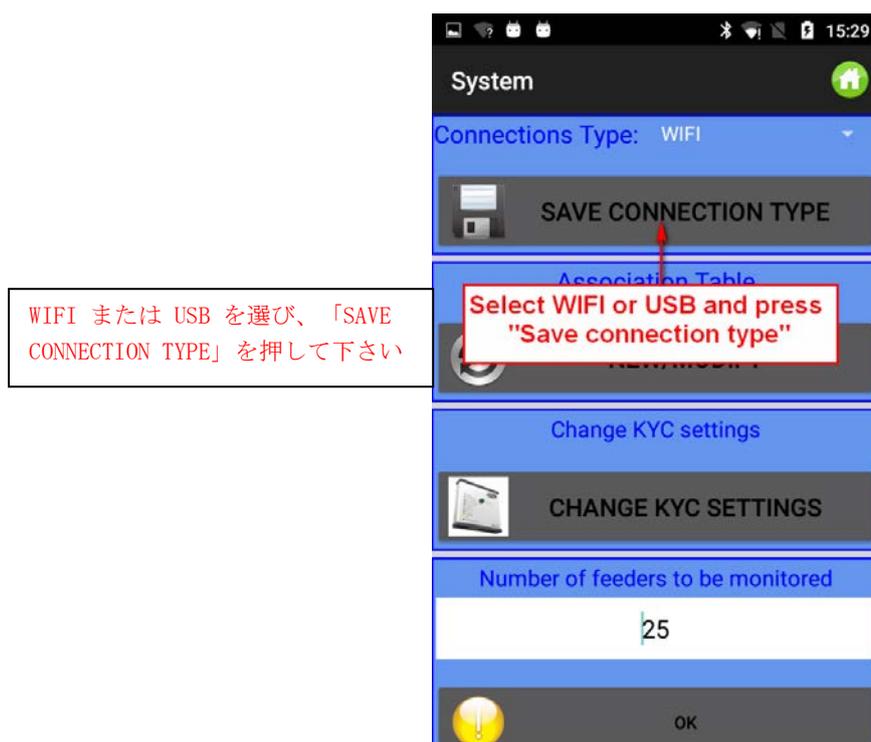


写真 55

Connections Type : アンドロイドデバイスと LGL KYC (CONNECT) 間の通信が WIFI 経由で行われる場合は、WIFI を選択します。

この通信が USB ケーブルを介している場合は、USB を選択します。

注 : LGL デバイス KYC および CONNECT は、WIFI または USB ケーブルを介して通信できます。

USBCONNECT デバイスは、USB ケーブルを介してのみ通信できます。

「save connection type」を押して接続を保存します。デバイスは、保存された接続を介して通信を行います。

Association table : LGL 技術者向けサービス機能

Change KYC Settings : キーを押します。



図 56

「Read WIFI KYC Setting」を押して、現在の値を読み取ります。
値を入力/変更し、「Save」を押して確定します。

最後に画像 57 が表示されます。

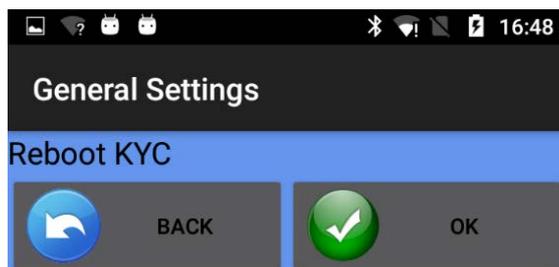


図 57

 OK をクリックして、KYC を再起動します。

アプリを再起動する必要があります。

11 編機設定の保存と解除

11.1 編機設定の保存

編機の設定を保存するには、メイン画面の  「Save Machine」を押します。

図 58 が表示されます

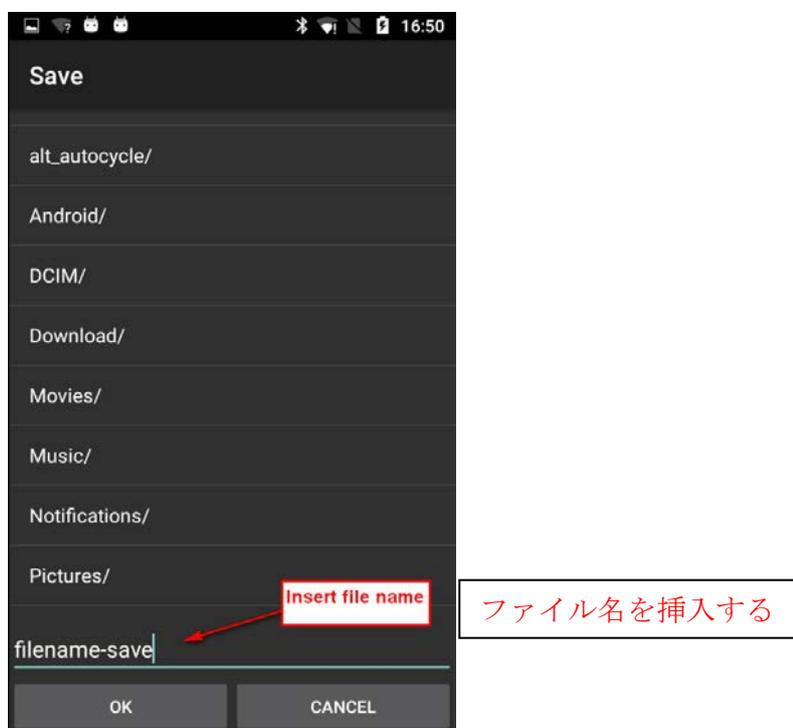


図 58

設定名を入力して[OK]を押します。マシン設定ファイルは、.mac ファイルで、タブレットまたは携帯電話のメモリに保存して後で呼び出すことができます。このファイルには、特定の 패턴のために作成されたグループ、糸の種類と番手、および各グループのパラメーターリストが保存されます。

11.2 編機設定を開く

メイン画面の  「Open Machine」を押して、既存のマシン設定を開きます。

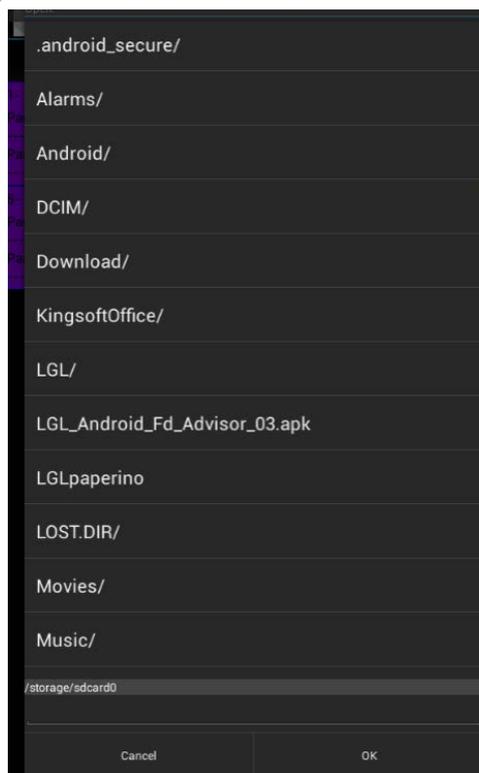


図 59

ファイルを見つけて[OK]を押します。写真 60 が表示されます。BACK ボタンを押すとフィーダーグループ、糸の種類と番手だけが読み取れます。[OK]を押すと、フィーダーグループ、糸のタイプと番手、さらにパラメーター値を読み込みます。

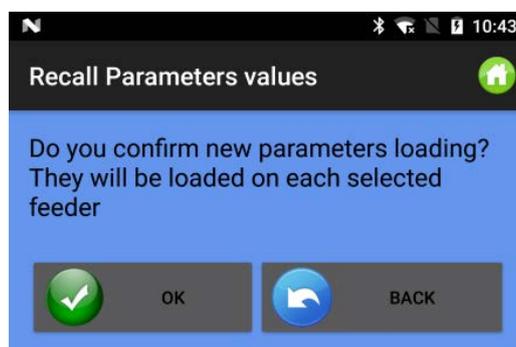


写真 60

読み込まれた設定の名前が画面上部に表示されます（次の写真 61 では読み込まれた設定が「pippo.mac」となっています）。

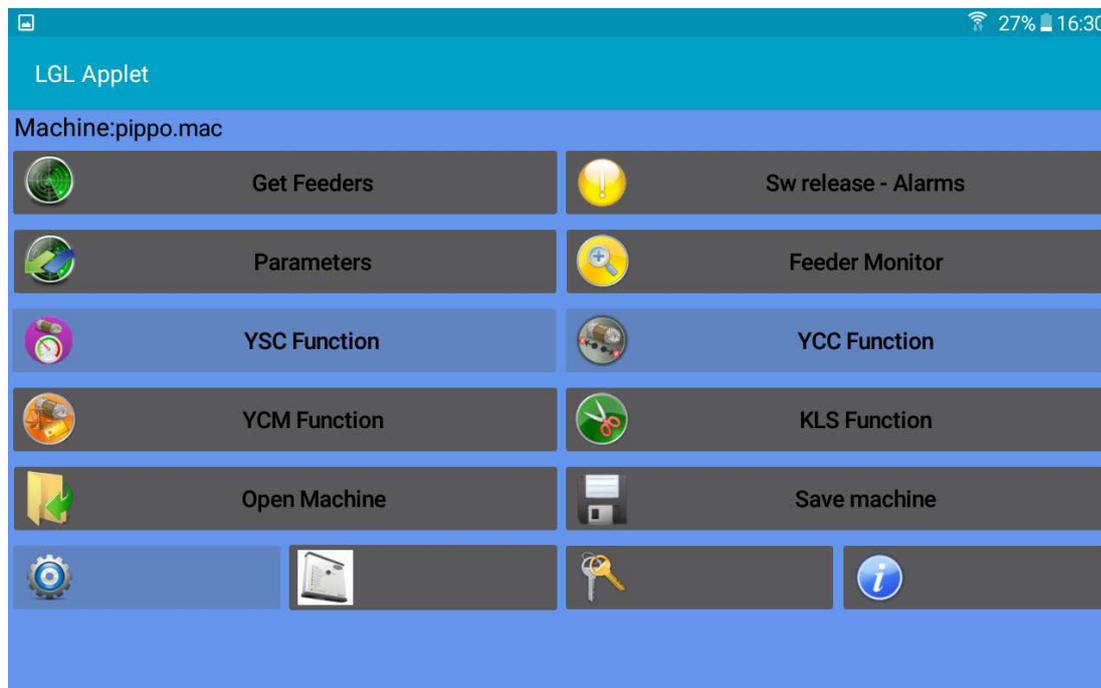


写真 61

12 ページについて



を押す



図 62

13. アドバイザー

アドバイザーを使用すると、フィーダーがアラーム状態になって編機が停止したときに、Androidデバイスにアラームメッセージを表示することができます。

この機能は、アプリが KYC または CONNECT（イーサネットまたは WIFI 接続時）と一緒に使用されている場合にのみ可能です。

advisor status が有効で（第 9 章、図 50）、チェックするフィーダーの数が 0 と異なる場合（第 10 章、図 55）、アドバイザー機能が有効になります。

フィーダーエラーにより編機が停止した場合、以下のような画像が表示されます。



図 63

Androidデバイスが振動して音が鳴ります。メッセージが背景に表示されます（写真 64）

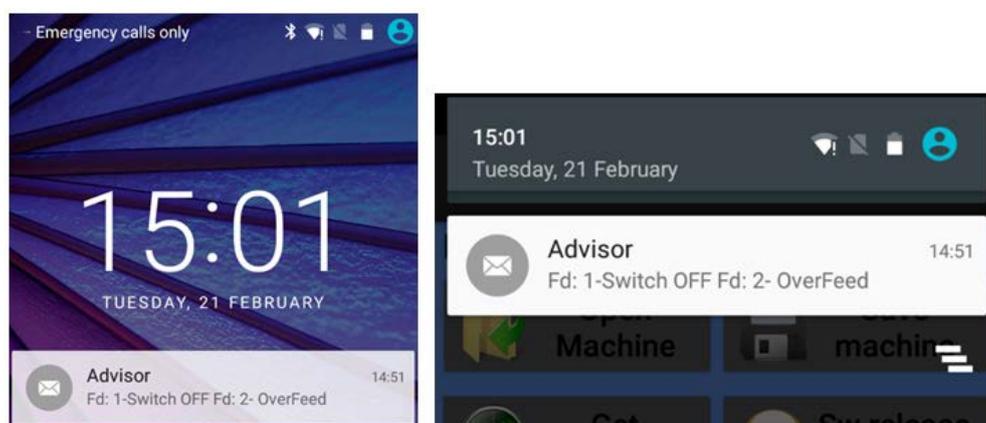


写真 64

編機が再起動されると、このメッセージは自動的に消えます。

14. ログエラーを保存

「Log error saving」は、図 50（第 9 章）で有効になっており、チェックするフィーダーの数が 0 ではない場合（第 10 章、図 55）に有効になります。

フィーダーが原因で編機が停止するたびに、専用フォルダー内のログファイルが更新されます（図 65）。このファイルには、LGL フィーダーによるすべての停止が含まれます。

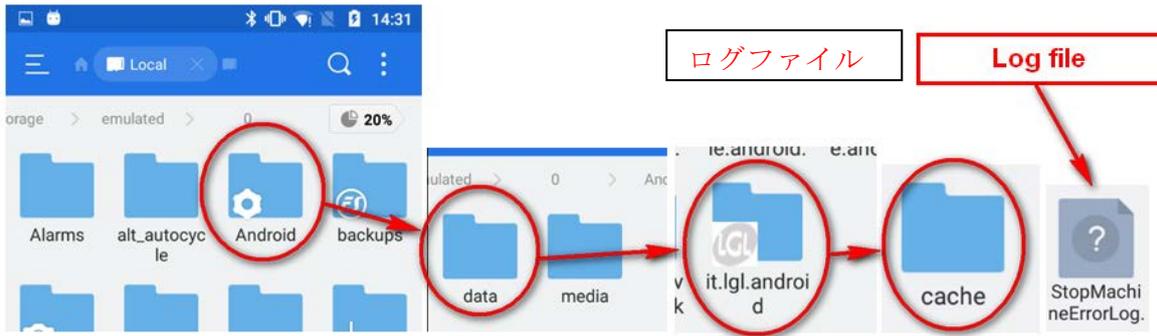


図 65