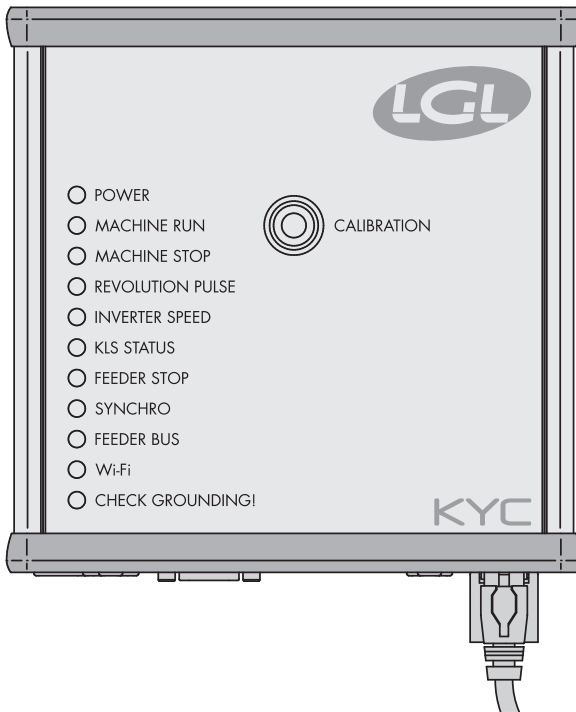




KYC

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.

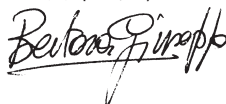
L.G.L. Electronics 製品をご購入いただき、
ありがとうございます。

取扱説明書

KYC

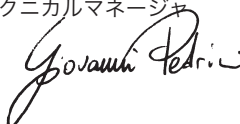
発行者: サービスマネージャ

日付: 2019年09月1日



承認者: テクニカルマネージャ

日付: 2019年09月1日



索引

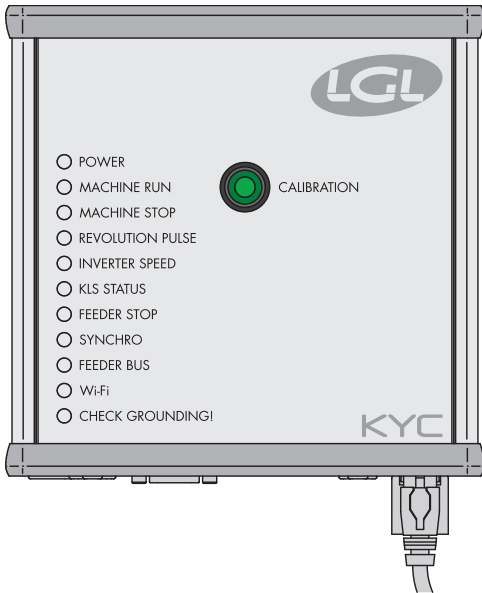
1	一般的な機能	6
1.1	概要	6
1.2	KYC LED インジケータ	7
1.3	KYC DIPスイッチ	8
1.4	インフラストラクチャにKYCを含める手順	9
1.5	WIFI mode: Ad hocとSoft AP	13
2	接続	14
2.1.1	Wi-FiまたはLAN Wi-Fiを介してKYCに接続する	14
2.1.2	JavaベースでKnittingGlobalソフトウェアを開く	14
2.1	KYCとラップトップPC間の接続を確立する方法	14
2.2	各編み機にショートカットを作成する	15
2.3	画面から不要なフィーダーを削除	16
3	パラメーター	17
3.1	フィーダーパラメーター	17
3.2	ATTIVO電子制御ブレーキの設定: Tdes. DgrとTread dgr	20
3.3	パラメーターリスト	22
4	KLS	23
4.1	KLS: 自動出力停止動作システム	23
4.2	KYCボックスにある学習手順用ボタン	25
4.3	OYB SW Tmr	26
4.4	KLS FAST (デフォルト値 = 0)	27
4.5	KLSCm Delay (デフォルト値 = 86、最小値=20、最大値=100)	27
5	アラーム	28
5.1	フィーダーのアラーム	28
6	構成	31
6.1	装置の構成	31
6.2	既存の構成を開く	36

索引

7.1	YCM機能: 糸の消費量	39
7.2	YCMテーブルの保存	42
7.3	糸の消費量ファイルをExcelにインポートする	43
7.4	将纱线消耗量文件导入 OPENOFFICE	45
7.5	YCMサンプル	46
7.5.1	装置の構成を作成する (8章も参照ください)	46
7.5.2	糸消費量情報を取得する	55
7.6	ベルト駆動型フィーダーの糸消費量	62
7.6.1	皮带传动喂纱器	63
7.6.2	皮带传感器	65
8	关闭应用程序	69
8.1	アプリケーションを閉じる	69

1 - 一般的な機能

1.1 概要



KYCは、フィーダーとノートPC間のインターフェースです。通信ケーブルを介してフィーダーに接続します。ラップトップPCとのワイヤレス接続またはLAN接続が可能です。

ラップトップPC環境の要件

1. Internet Explorer、Chrome、Firefox
2. ワイヤレス接続またはLAN接続
3. JAVA（Java Webサイトからの無償ダウンロード）

LGL電力ボックスから電力（24VAC-35VDC）を供給します。

1 - 一般的な機能

1.2 KYC LED インジケータ

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

LED

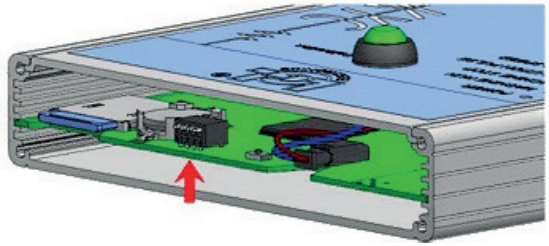
KYCデバイスには、次の情報を示すLEDがあります。

1. **POWER.** 5Vのロジック電源に接続している状態です。KYCの電源が入っていることを示しています。
2. **MACHINE RUN.** このLEDが黄色で点灯している場合、装置が稼働しています。LEDが消灯している場合は、停止状態です。
3. **MACHINE STOP.** このLEDが赤色で点灯している場合、KYCから装置に停止信号が送信されています。通常、このLEDが1回点滅すると、KYCは装置を停止します。LEDは点灯状態にはなりません。これは、KYCが停止信号を削除したことにより、オペレーターが装置を作動させることができる状態です。
4. **REVOLUTION PULSE.** このLEDが黄色で短く点灯する場合、回転入力センサーが検知されたことを示しています（通常、装置の1回転に1回）。
5. **INVERTER SPEED.** このLEDの緑色の点灯は、インバーター速度と比例しています（光が強いほど、インバーター速度が速いことを示します）。
6. **KLS STATUS.** このLEDが黄色で点灯している場合、KLS機能が有効な状態を示します。赤色で点灯している場合、KLS機能が無効な状態を示します。
7. **FEEDER STOP.** この赤いLEDが点灯している場合、1つ以上のフィーダーでアラームが出ています。
8. **SYNCHRO.** この黄色のLEDが点滅している場合、CYNCH出力信号が送られています（LGLの技術的なサービスに役立ちます）。
9. **FEEDER BUS.** このオレンジのLEDが点滅している場合、フィーダーバス（485またはCANバス）で通信が流れていることを示しています。
10. **Wi-Fi.** このLEDが黄色で点灯している場合、Wi-Fi接続がオンになっています。オレンジでしばらく点灯した場合、各データパケットが受信されたことを示します。
 - Wi-FiインターフェースがAd-hocまたはSoft APモードの時は、LEDは電源投入後すぐに黄色になり、その状態が続きます。
 - Wi-Fiインターフェースがインフラストラクチャモードの時は、LEDはKYCの連携時のみ黄色になります。設定されたSSIDを持つアクセスポイント。アクセスポイントがシャットダウンした場合、（約8～10秒遅れて）黄色のLEDが消灯します。
11. **CHECK GROUNDING!** この赤いLEDが点灯している場合、KYCでRS485接地線への過電流が検出されています。通常、フィーダーが適切に接地されていないことを示します。

1 - 一般的な機能

1.3 KYC DIPスイッチ

KYC V2には**4つ**の**DIP**スイッチがあります。



すべてのDIPスイッチの設定は、次にデバイスリセットするとき、または電源オンでのみ有効になります。

DS1

ソフトウェアの更新強制: このスイッチがオフの場合（デフォルト設定）、アプリケーションソフトウェアが起動します。スイッチがオンの場合、ブートローダーがソフトウェアの更新まで永久的に待機状態になり、有効なアプリケーションがロードされるまでアプリケーションソフトウェアが起動するのを防ぎます。

DS2

ネットワークインターフェース選択: このスイッチがオフの場合、Wi-Fiインターフェースが選択されている状態で、有線Ethernetは無効になっています。オンの場合、Ethernetインターフェースが有効でWi-Fiは無効です。

DS3

このスイッチがオフの場合、RS485バスでのみ通信が有効で、CANバスは無効になっています。逆にオンの場合は、CANバスが有効で、RS485が無効になります。

DS4

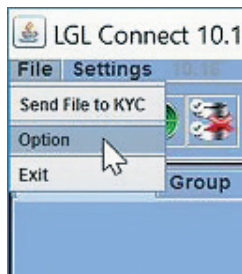
デフォルトのネットワーク設定: このスイッチがオフの場合（デフォルト）、ネットワーク設定がSDカードから読み込まれます。オンの場合は、ネットワーク設定は強制的に以下のいずれかになります。

- a. KYCが169.254.0.1の静的なIPアドレスを持つ。
- b. KYCが、169.254.0.5から169.254.0.11までのプールをDHCPクライアントに割り当てるDHCPサーバーとして動作する。
- c. ワイヤレス側の場合、Wi-Fiモードはデータの暗号化なしで強制的にアドホックになり、SSIDとホスト名はどちらも「KYC_DEFAULT」に設定されます。

1 - 一般的な機能

1.4 インフラストラクチャにKYCを含める手順

注: KYCを企業ネットワークに含めたい場合のみ、この手順を実施してください。KYCに通常使用のアドレス 169.254.0.1 でKYCに (Soft APモードで) 接続したら、「ファイル」メニューから、「オプション」のサブメニューを選択します。(下図参照)



パスワードを入力するウィンドウが表示されます。



パスワードに **option1** と入力し、**OK**ボタンを押します。

1 - 一般的な機能

しばらくすると「Setup Connect」メニューが
下図のように表示されます。

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

- 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 'Save' and 'Exit' buttons.

1 - 一般的な機能

変更する欄は、以下の通りです。

Wi-fi Mode: 「Ad hoc」から「Infrastructure」に、または「Soft AP」から「Infrastructure」に変更する必要があります（1.5項参照）

Type: 各KYCを固定アドレスに指定するために、「Static IP」を選択することを推奨します（動的アドレスを選択すると、IPアドレスの優先を把握できません）。

IP Indirizzo: IP の競合を作らないよう、固有の静的IPアドレスを設定する必要があります。例：装置 Nr. 1 -> 192.168.0.1、装置 Nr. 2 -> 192.168.0.2

Subnet Mask: ネットワーク管理者にお問い合わせください（通常 255.255.255.0または255.255.0.0）。

Gateway: ローカルサブネットの外からKYCに接続する場合に必要です。わからない場合は、ネットワーク管理者に確認するか、0.0.0.0またはルーター/アクセスポイントIPアドレスに設定してください。

DNS: サーバー：この欄は使用しません（将来的な使用のための予備欄です）。0.0.0.0またはルーター/アクセスポイントIPアドレスを設定できます。

Host Name: この欄は、Javaクライアントの上部のバーに簡単にIDを確認できるように表示されるラベルです。この欄の入力内容は、KYCがインストールされている装置を示します。
（例：MachineNr01）

SSID: Infrastructureモードが（下図のように）選択されている場合は、KYCでネットワークへのアクセスに使用されるアクセスポイントの。

SSIDがこの欄に示されます。セキュリティ設定：この欄では、暗号化の種類と関連するキーを選択します。

1 - 一般的な機能

設定は、下図（暗号化にWPA-2を使用）の例を参照ください。

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

- ADVANCED**
- Wi-Fi Mode:** Infrastructure
- Network settings:**
 - Type: Static IP
 - IP Address: 192, 168, 1, 1
 - Subnet Mask: 255, 255, 0, 0
 - Gateway: 192, 168, 1, 254
 - DNS: 192, 168, 1, 254
- Advanced settings:**
 - Host Name: MachineNr1
 - SSID: KYCLGLNETSSID
 - WiFi Channel: 11
 - WiFi Power (dBm): 15
 - WiFi Rate (Mbps): b
- Security settings:**
 - NONE
 - WEP
 - WEP Mode: Open
 - Key 1: 8CFFF43365 (64-bit)
 - Key 2: 8CFFF43365 (64-bit)
 - Key 3: 8CFFF43365 (64-bit)
 - Key 4: 8CFFF43365 (64-bit)
 - WPA/WPA2
 - WPA Version: wpa2
 - WPA Encryption: CCMP
 - Passphrase: ee19-8hlx-utuh

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

変更した設定内容を保存するには、保存ボタンを押します。KYCが再起動して、新しい設定が適用されます。

設定で何か問題がある場合は（間違った SSID を挿入したなど）、KYCデバイス上のDS4 DIPスイッチをオンにすることで STD. Soft AP接続をいつでも復帰させることができます。その後、Soft APモードで再接続して、正しい設定を書き込むことができます（保存を押す前に、DS4をオフにしてください。DS4がオンのままだとKYCがSoft APモードで再起動します）。

1 - 一般的な機能

1.5 WIFI MODE: AD HOCとSOFT AP

1.3に記載の手順を行うと、「Setup connect」メニューへアクセスできるようになる場合があります。

このメニューでは、**Wi-Fi**モードで注意が必要です。これは、最初に市販されたKYCデバイスは、デフォルトで「**Ad Hoc**」に設定されていましたが、最近の製品では「**Soft AP**」に設定されているためです。この変更は、「**Ad Hoc**」モードが、Windows 8以降の Windowsでサポートされなくなったことによるものです。

「**Soft AP**」モードは、Windows XP、Windows 7、Windows 8、Windows 10で対応しています。

KYC デバイスにWi-Fi接続できない場合、理由の1つとして、Windows 8またはWindows 10を使用し、かつKYCデバイスが、「**Ad Hoc**」に設定されていることが考えられます。この場合は、LANを介して接続し、パラメータを変更することをお勧めします。

2 - 接続

2.1 KYCとラップトップPC間の接続を確立する方法

2.1.1 Wi-FiまたはLAN Wi-Fiを介してKYCに接続する

WI-FI

LGLによってネットブックが提供されている場合は、デスクトップ上にある「LGL Connect」アイコンをクリックしてください。装置とKYCボックスの電源が入ります。

LGLからネットブック/ラップトップPCが提供されていない場合は、以下の手順に従ってください。「net connections」を開きます。「refresh network list」ボタンをクリックします。

ラップトップPCが利用可能なネットを探します。

少しすると、「LGL KYC00XX」が検索されます。「Connect」ボタンをクリックしてください。

数秒後、「connected」メッセージが表示されます。

LAN

KYCパッケージにあるLANケーブルをKYCとPC間で接続します。

しばらくすると通信が確立されます。

2.1.2 JavaベースでKnittingGlobalソフトウェアを開く

A. **KnittingGlobaleExe_10.0XX.jar** をダブルクリックします。以下の画面が表示されます。



B. Setting > Set IP address をクリックします。KYCのアドレス（画像の例では、169.254.0.1）を入力します。

C. OKをクリックします。自動的にソフトウェアによってプログラムが終了し、再起動します。プログラムが再起動すると、KYCデバイスに接続されています。画面上部に、KYCアドレスとその名前（例ではNEWKYC00601）が表示されます。

2 - 接続

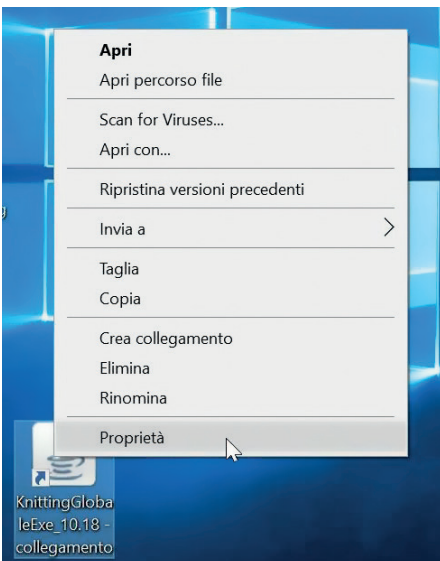


注: KnittingGlobeExe_10.XX.jarファイルを最初にダブルクリックすると、PCのローカルディスクの下にLGL FILESフォルダが自動的に作成されます。jarファイルをLGL FILESフォルダにコピーし、デスクトップにショートカットを作成することを推奨します。以下の項で説明するように、各編み機のショートカットを作成することができます。

2.2 各編み機にショートカットを作成する

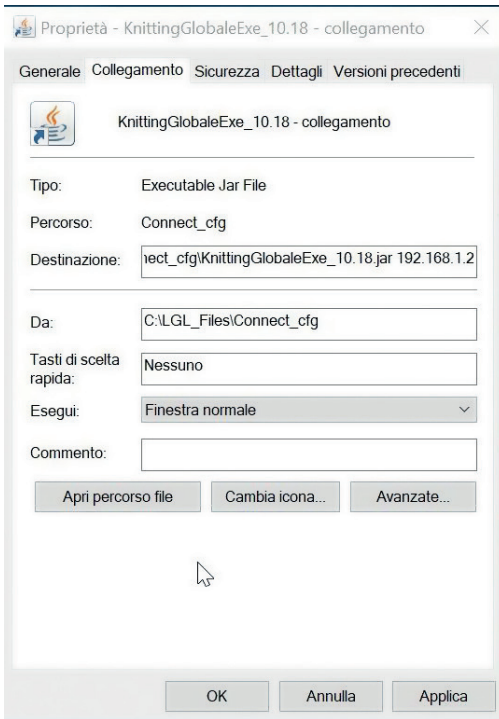
ソフトウェアグローバルニット10.18以降で利用可能。

1. KnittingGlobeExe_10.18.jarをLGL_Filesフォルダにコピーします。
2. デスクトップにショートカットを作成します。
3. ショートカットプロパティを開く



2 - 接続

4. 「ターゲット」タブ（イタリア語では「Destinazione」）にKYCのIPアドレスを追加します。以下の例では、スペース192.168.1.2を追加します。



5. 最後に、デスクトップ上のショートカットの名前をマシン名に変更します。

2.3 画面から不要なフィーダーを削除

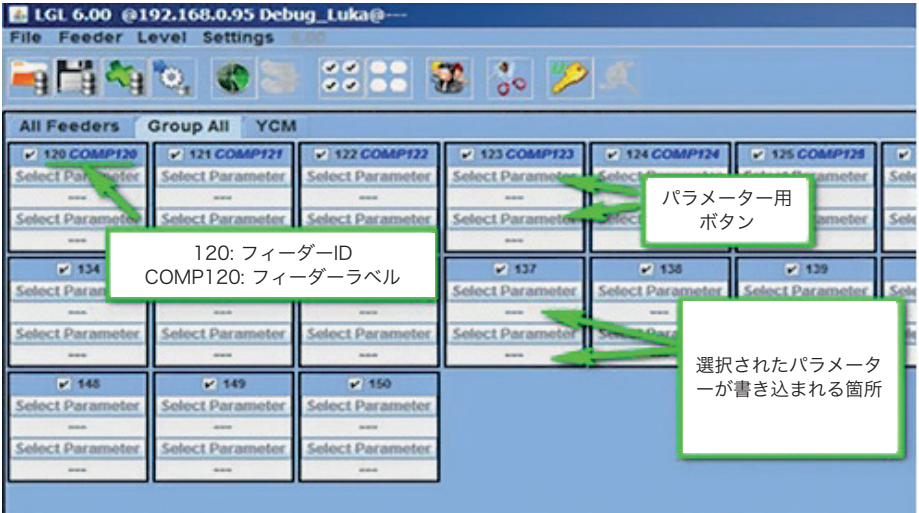
表示する必要のないフィーダーを選択して、アイコンをクリックします。



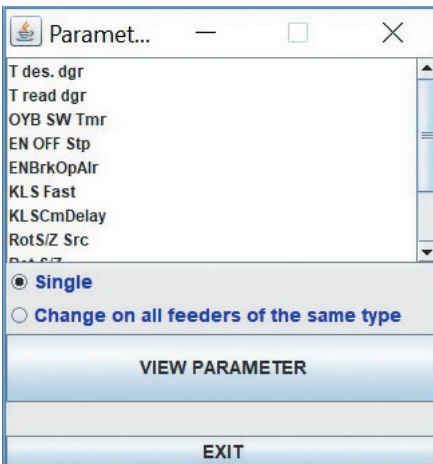
3 - パラメーター

3.1 フィーダーパラメーター

GROUP ALL (グループ全部)をクリックします。

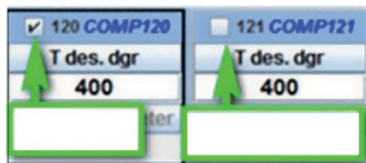


2つの**SELECT PARAMETER**ボタンのうち1つでクリックします。
パラメーターリストが表示されます。



注: 選択フィーダーがある場合のみ、リストが表示されます。

3 - パラメーター



フィーダー選 フィーダー未
 択済 選択

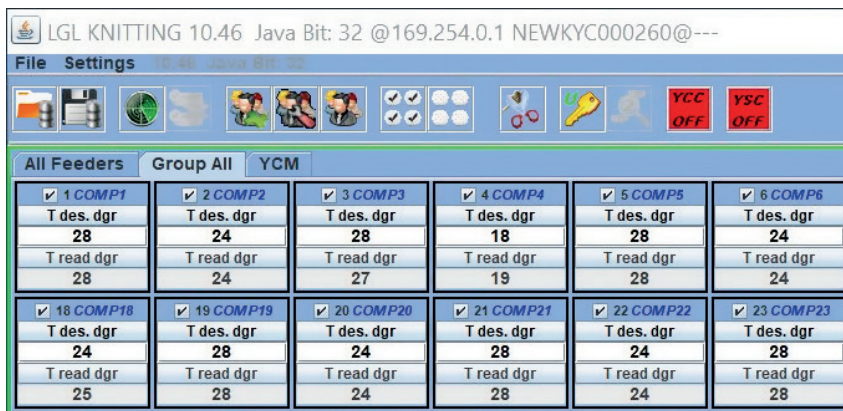
見たいパラメーターでクリックして、「view parameter」をクリックします。
 (上の画像参照)

注: 「single (シングル)」または「change on all feeders of the same type (同じタイプの全てのフィーダーで変更)」を選択するオプションがあります。

「single (シングル)」: 1つのフィーダーについてのみ必要なパラメーターが表示されます。

「all same feeder (全て同じフィーダー)」: 接続されている全てのフィーダーに対して必要なパラメーターが表示されます。(接続されているフィーダー全てが同じモデルの場合)

この例では、パラメーターは次の図のように表示されます。



パラメーター「Tdes. Dgr」が表示され、値が28 (=2.8g) になっています。パラメーターには時間の経過とともに変更するものもあります。システムでは、オペレーターがSTOPをクリックするまでリアルタイムでパラメーターを読み続けます。

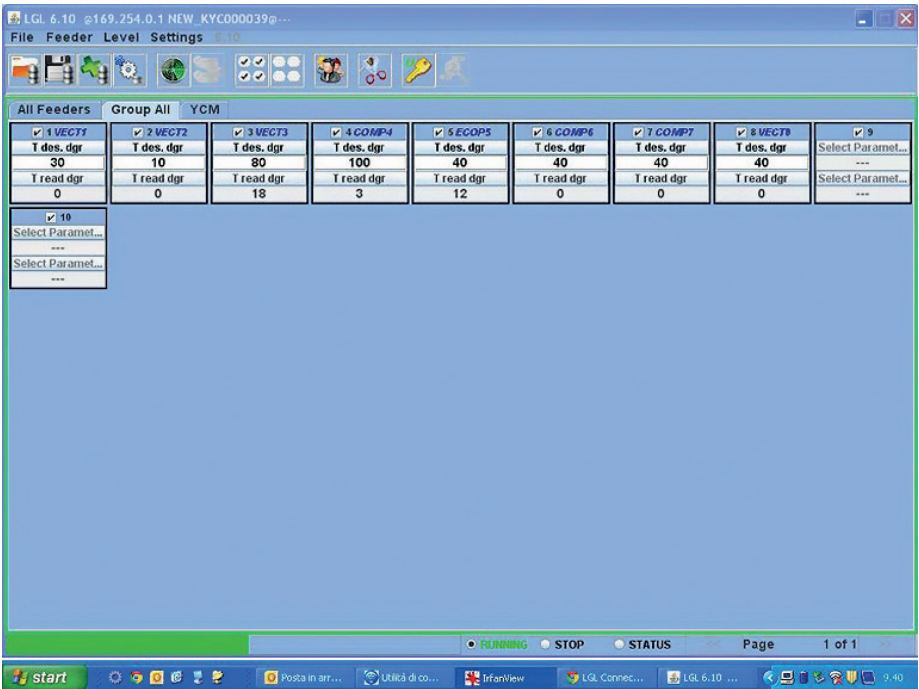
この場合、2つのパラメーターを一緒に表示させることができます。

「RUNNING」をクリックすると、2つのパラメーターがリアルタイムで読み込まれます。前の画像では、「Tdes dgr」と「Tread dgr」が一緒に表示され、リアルタイムで読み取られます。

3 - パラメーター

T des. dgrは、読み取り/書き込みのパラメーターで、白字で書き込まれます。Read/Write（読み取り/書き込み）は、パラメータ値を読むことができ、かつ任意の値を設定できることを示しています。T read dgr は、読み込みのみ可能なパラメーターで、グレー文字で表示されます。Read only（読み込みのみ可能）とは、実際のパラメーター値の読み取りのみ可能であるということです。Tdes.dgrの任意の値を設定するには、新しい値を白いタブに入力して、**ENTER**を押す必要があります。

新しい値は、同じモデルの選択された全てのフィーダーに送信されます。オペレーターが新しい値を1つの特定のフィーダーにのみ設定したい場合は、同じモデルの他のすべてのフィーダーの選択を解除する必要があります。



すべてのフィーダーを選択するには、右図のアイコンをクリックします。

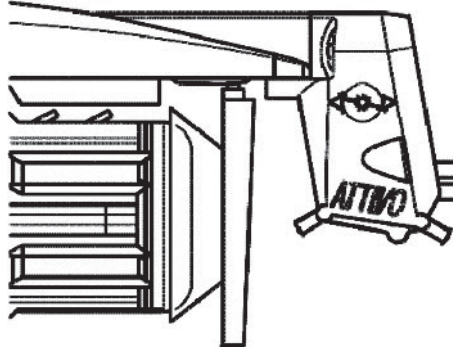


すべてのフィーダーの選択解除するには、右図アイコンをクリックします。

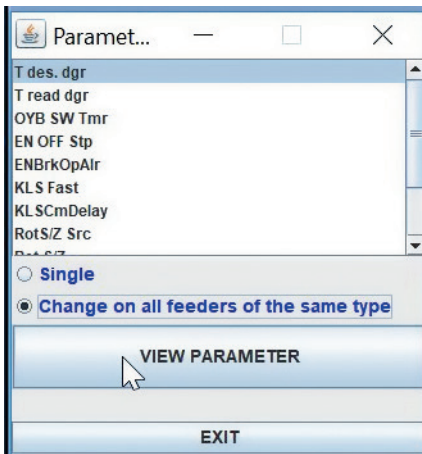


3 - パラメーター

3.2 ATTIVO電子制御ブレーキの設定: Tdes. DgrとTread dgr



実際の糸張力を読み取り、各フィーダの任意の張力をプログラムすることができます。

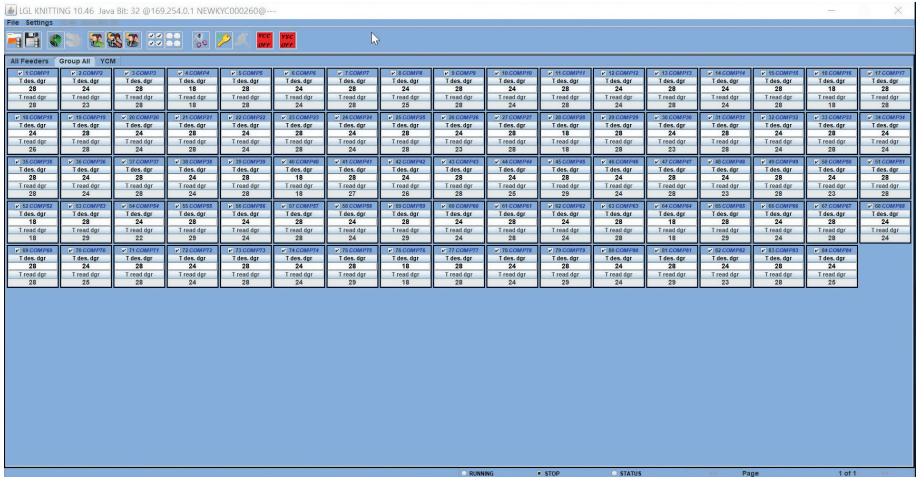


たとえば、下図では、Tread dgrとTdes dgrを読み取っているKYCを示しています。これらのパラメータは、リストから選択されているため（前の図参照）、フィーダの欄に書き込まれます。システムは連続読み取りモードになっていません（緑色のバーが画面の下側にあり、緑色の枠線が画面を囲んでいる状態）。パラメータ値はリアルタイムで表示されます。

3 - パラメーター



連続読み取りモードは、STOPを押すことでいつでも停止することができます。下図参照。



この画像では、システムは停止状態で画面には最後に読み取られた数値が表示されます。Tdes.dgrは白い空欄に書き込まれます（読取り/書込みパラメーター、最初のフィーダーは2.8g、次のフィーダー2.4g...）。T read.dgrはグレーの欄に書き込まれます（読取りのみのパラメーター、最初のフィーダーは2.8g、2番目のフィーダーは2.3g...）。

3 - パラメーター

3.3 パラメーターリスト

Tdes dgr (読み取り/書き込み) :

これは、数十グラム単位の望ましい張力です。

Tread dgr (読み取り専用) :

ATTIVOのロードセルから読み取られた実際の張力です (数十グラム単位)。

ENBrkOPAlr:

値が1の場合、ATTIVOブレーキが完全に開いています (ATTIVOサポートにある該当するボタンで開いている状態)。フィーダーからアラームが送信され、装置は起動できません。

値が0の場合は、ATTIVOブレーキが完全に開いています。フィーダーからアラームは送信されず、装置は起動します。

EN OFF Stp:

値が1の場合、1つのフィーダーの電源がオフになると、アラームが装置に送信され、装置を起動できません。値が0の場合、アラームが送信され、装置が起動します。

以下のパラメーターは、ソフトウェアECM2012のECOMPACT、ECO2018のECOPOWERで利用可能です。

RotS/Z Src :

RotS/Z Src = 1 回転の検知はフィーダーのDS1によって設定されます。

RotS/Z Src = 0 回転の検知はパラメーター RotS/Zによって設定されます。

RotS/Z:

RotS/Z=1 S 回転、

RotS/Z=0 Z 回転

注意: RotS/Z src=1の場合、RotS/Zは意味を成さなくなります。

SensFtcSrc:

SensFtcSrc=1 フィーダーの光学センサーの感度は、フィーダーのDS2によって設定されます。SensFtcSrc=0 フィーダーの光学センサーの感度は、パラメーターSensFtcによって設定されます。

SensFtc:

SensFtc=1 標準感度 (糸カウント > 40Den) 、

SensFtc=0 極細糸の高感度

注意: SensFtc src=1の場合、SensFtcは意味を成さなくなります。

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

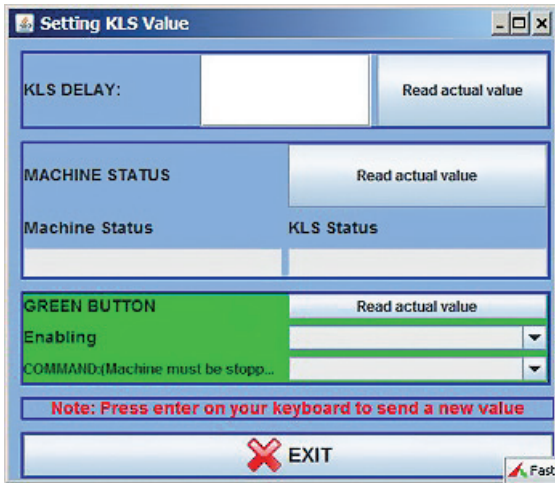
4 - KLS

4.1 KLS: 自動出力停止動作システム

KLSシステムでは、出力の糸切れが生じた場合に、フィーダーがセンサーを使用せずに装置を停止させることができます。フィーダーと装置間で糸切れが生じた場合は、フィーダーでは、このイベントを検知して装置を停止させることができます。

フィーダー（ボビンとフィーダーの間）の前で糸切れが発生した場合は、このシステムは作動しません。この場合、検知する別のセンサーがフィーダー自身に備わっています。

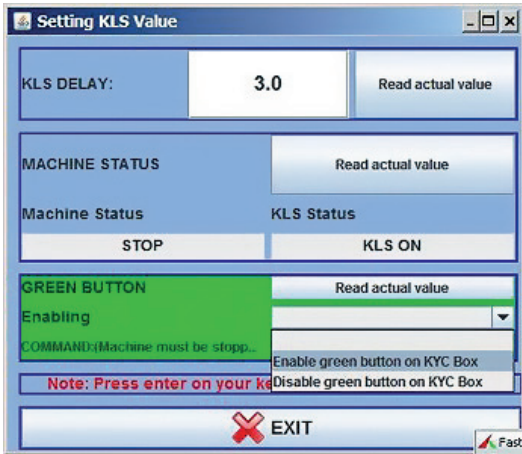
アイコンをクリックします。



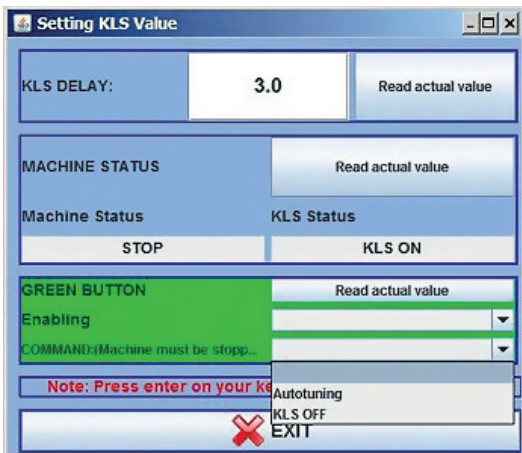
1. **KLS DELAY:** 「Read actual value」ボタンで現在値を読み取ることができ、空欄に任意の値を書き込むことができます。推奨値は3です。3と入力してENTERを押します。

4 - KLS

2. **MACHINE STATUS:** (読み取りのみ) Read actual valueボタンをクリックすると、装置の状態に関する情報が表示されます。下の図では、装置は停止状態で、KLSシステムは稼働しています。



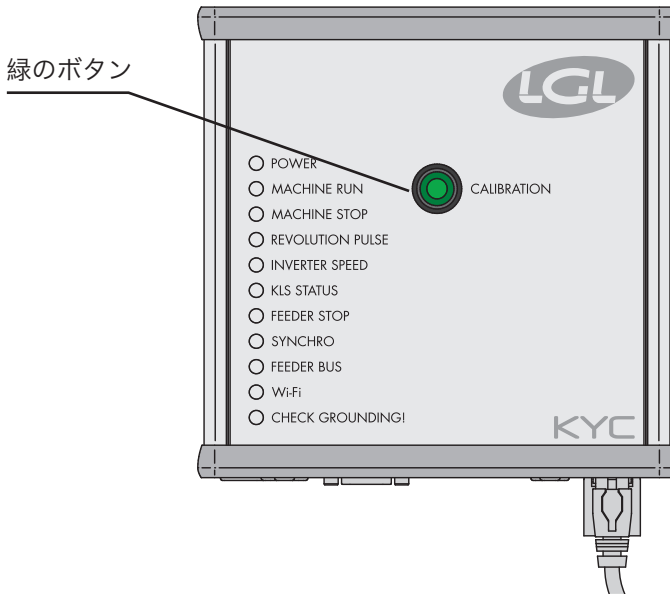
3. **GREEN BUTTON. ENABLING:** Enabling: KYCボックスにある緑のボタンを有効/無効にできます (上図参照)。KYCボックスの緑のボタンが無効になっている場合は、オペレーターがこのボタンを何度押しても、何も起こりません。コマンド (装置が停止状態である必要があります) : KLS機能を無効にするか、自動調整手順でフィーダーを送ることができます。この学習手順は、4.1に説明が記載されています。
フィルター時間は、装置の加速段階に関係しています。装置の加速段階の継続時間に応じてフ



ィルター時間を選択します。通常、3番 (3秒を意味します) です。

4 - KLS

4.2 KYCボックスにある学習手順用ボタン



インストールが終わって、装置を始動する準備ができれば、以下の学習手順を行ってください。

1. すべてのフィーダーのランプが点灯するまで（約1秒）、学習手順用ボタンを押します。フィーダーでは、装置が停止している間、ランプはずっと点灯しています。
2. 作業スピードで装置を起動します。全てのランプが消えます。
3. パターンの終わりまで装置を作動させます。
4. パターンの終わりまで、装置を停止します。

装置が停止すると、フィーダーによって、メモリにタイミングが保存されます。フィーダーで、フィーダーと装置間の糸切断を確認する準備ができました。

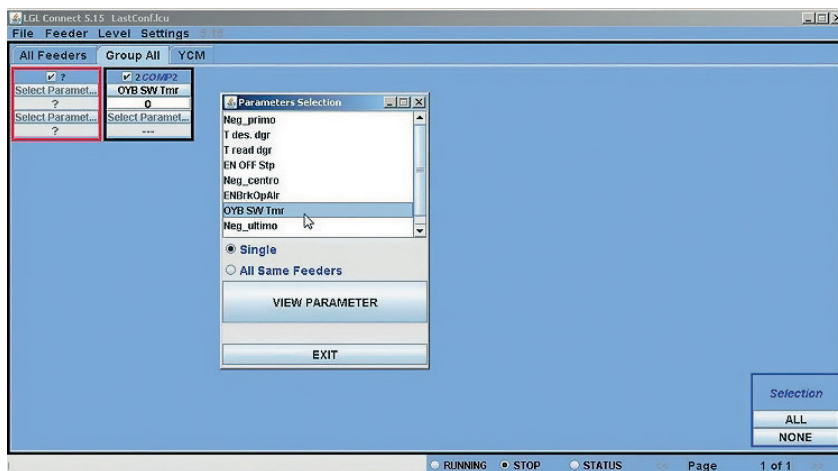
注意 1: 装置は、8秒間作動し続ける必要があります。何らかの理由で8秒経つ前に装置が停止した場合は、装置を再起動してください。装置が8秒間以上作動したがパターンが終わる前に停止した場合は、フィーダーで、出力糸切断を確認できる状態になっています。いかなる場合でも、誤って停止した場合は、手順をやり直して、装置が完全に1つのパターンを終了するようにしてください。

注意 2: 手順を行っている間は、フィーダーは出力糸切断を検出できません。

注意 3: 学習手順用ボタンを押すと、すべてのフィーダーのランプが点灯します。この時点で、ボタンが2度押されると、すべてのフィーダーのランプが消えて、システムは停止します。

4 - KLS

4.3 OYB SW Tmr

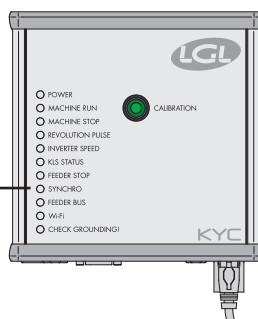


このパラメーターは、KLSシステムのテストパラメーターとして使用できます。稼働中、オペレーターが装置の速度を上げると、このパラメーターの値は小さくなります。逆に、オペレーターが装置の速度を下げると、値は大きくなります。

OYB SW Tmr=0の場合、出力停止動作システムは無効で、フィーダーの後で糸切れが生じても、フィーダーでは装置を停止しません。

この場合、KYCボックスにある2つのLEDが1秒間に1回点滅します。

KLS STATUS LEDが黄色の場合は、KLSが有効で稼働しており、赤色で点滅している場合はKLSが無効です。



4.1に記載された説明に従って、学習手順用の緑のボタンを押してください。

4 - KLS

4.4 KLS FAST (デフォルト値 = 0)

SW CMX0040 CMX2014のCompact

このパラメーターが1に設定されている場合は、KLSの応答時間が40%早くなります。

注意：生産中に誤って停止した場合は、KLS FASTを0に設定する必要があります。

4.5 KLSCM DELAY (デフォルト値 = 86、最小値=20、最大値=100)

ECM2001のEcompact、

SW ECO0011

ECO2012のEcopower

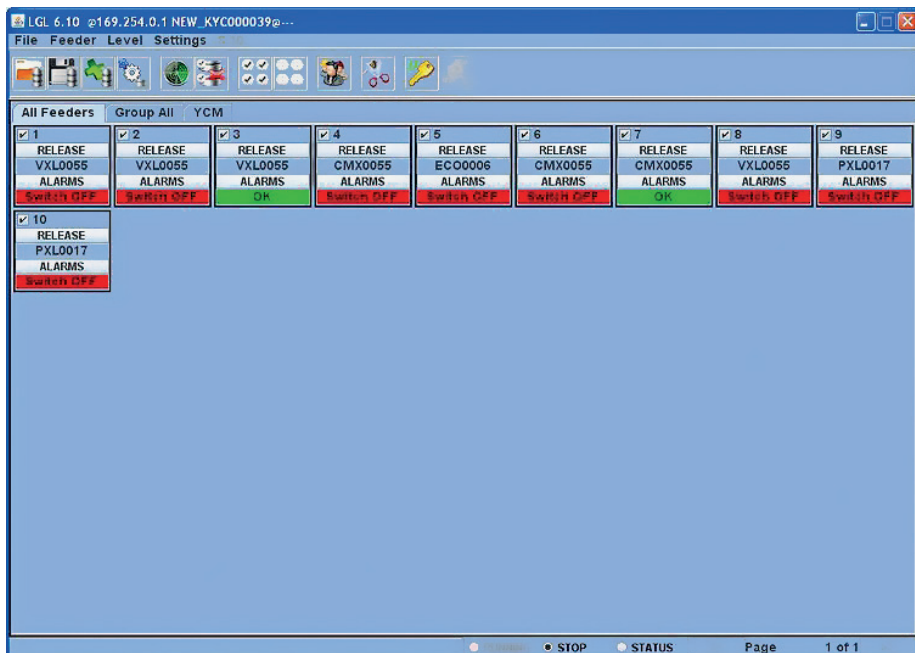
このパラメータは、KLSの応答時間を変更します。フィーダーの出力側で糸切れが生じた場合に装置の停止が遅れる場合は、この値を小さくすると装置を早めに停止させることができます。値が低すぎると、適切に停止しない場合があります。テストを何度か行って、各パターンに対して正しい値を見つけることをお勧めします。

注意：上記のソフトウェアから、KLSFASTは現在利用できません。KLSCmDelayに置き換えられています。KLSFASTはパラメーターリストにまだ存在していますが、値を0または1に設定しても、なんの結果も返されません。

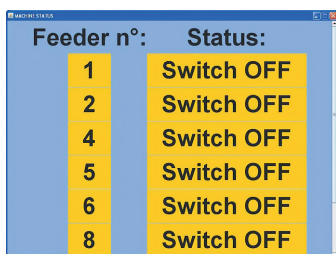
5 - アラーム

5.1 フィーダーのアラーム

各フィーダー枠にある**ALARMS**ボタンをクリックすると、フィーダーにステータスを問い合わせることができます。フィーダーのランプが点灯または点滅している場合、フィーダーはアラーム状態です。同時に、フィーダーはアラームに関する情報を送信しています。



画面の下にあるSTATUSタブ：連続モードでのアラーム監視。この機能は、コンピューターが装置から離れている場合に必要です。装置のそばにいない場合でも潜在的なアラームに関する情報を確認できるようにします。装置が稼働中でSTATUSタブが選択されている間にアラームが発生すると、フィーダーは装置を停止して、下図のように、大きな文字のテキストがディスプレイに表示されます。



5 - アラーム

フィーダーに問題がない場合は、何もディスプレイに表示されません。以下は、発生する可能性のあるアラームの一覧です。

アラーム	意味	対処
AC PWRFAIL	フェーズ番号2（青）と/ またはフェーズ番号3（黄色）が欠落している	フラットケーブルの入力電圧とフィーダー接続を確認
YARN BREAK	フィーダー前で糸切れ	糸の修復
MOTOR LOCK	ボビンとフィーダーの間でどこかで糸のもつれ発生	ボビンとフィーダー間の糸の通路を確認
HIGH TEMPERATURE	フィーダー電子部の温度が高すぎる	1. 糸の入力張力を下げる 2. フライホイールが自由に回転することを確認。スプール本体を分解し、ゴミや糸の残りクズを取り除く。
TIME ERROR	起動時、フィーダーで糸をスプール本体に巻き上げるのに時間がかかりすぎる。	1本の指でスプール本体の糸を止めて、糸予備充填手順を促す。
VB MOT FAIL	モーターのDC電圧が低すぎる。	電源トランスの1次電圧巻線の接続を確認。
AC1PWRFAIL	フェーズ番号1（黒）が欠落している。	フラットケーブルの入力電圧とフィーダー接続を確認
SWITCH OFF	ON/OFFスイッチがOFF位置	フィーダーのスイッチをONにする（22ページのEN OFF STPパラメーターも参照）。
TENSMTRERR	フィーダーがプリセット時間内にプリセット張力の値に達しない（22ページのTensTMOutパラメーターも参照）。	以下を確認： 1. 糸がロードセルを通過している。 2. 指定した張力に達するのに適切なTWMブレーキとスプリングである。 3. ロードセルのOFFSET。

5 - アラーム

アラーム	意味	対処
OYB ERROR	フィーダー前の糸切れ（または糸の消費量が低すぎる）	糸の修復
ELBRK OPEN	ブレーキが開いている（ATTIVO）。	ATTIVO blkサポートにある関連ボタンを押してブレーキを閉じる。
PREWINDERR	スプール本体の巻き上げフェーズ中、起動中、または糸切れの後のみ	スプール本体充填中の装置の稼働は不可。
I2T ERROR	I2T保護	<ol style="list-style-type: none">1. 糸の入力張力を下げる2. フライホイールが自由に回転することを確認。スプール本体を分解し、ゴミや糸の残りクズを取り除く。

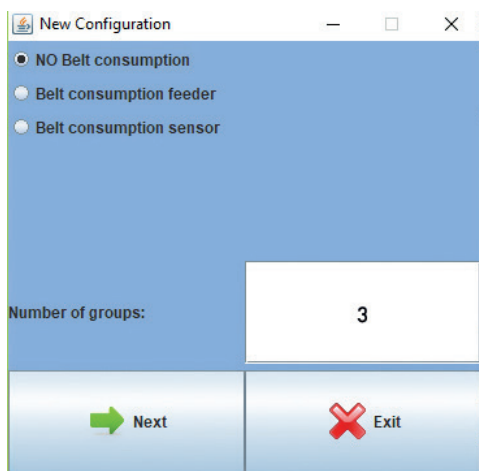
6 - 構成

6.1 装置の構成

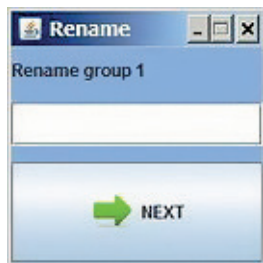
異なるフィーダーグループを作成して各グループで別個に作業することが可能です。たとえば、オペレーターがフィーダー番号1、5、9などで2gの張力を設定する必要がある場合、フィーダー1、フィーダー5、フィーダー9で1つのグループを作成したほうが簡単な場合があります。

システムでは、この特定のグループのみを画面上に示すことができ、このグループにのみ有効なパラメーターを設定が可能になります。

NEW GROUPS CONFIGURATIONアイコンをクリックします。

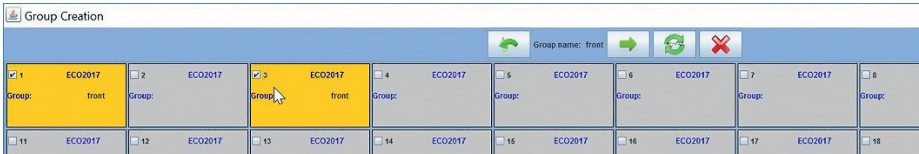


NEXTをクリックします。



この画面が、作成するよう要求した各グループに対して表示されます。この例では、3つのグループが作成されます。各グループには名前が必要です。グループに属するフィーダーで処理された糸の名前を使用することをお勧めします。

6 - 構成



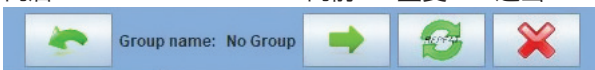
画面上部で、グループの名前（この場合は、front）が表示され、オペレーターはグループに関連付けたいフィーダーを選択できます。繰り返しは1つだけ入れることができます。この場合、フィーダー1とフィーダー3が「front」グループに関連付けられています。次に、矢印で次のグループに進みます。



通过遵循以下命令，操作员可以在各组之间来回移动：

向后

| 向前 | 重复 | 退出

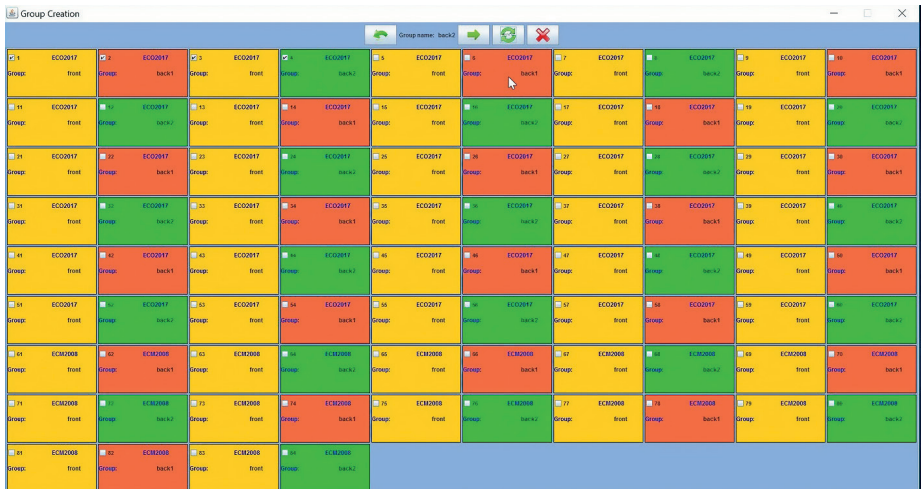


6 - 構成

次の画像では、すべてのグループが1つの繰り返しに関連付けられています。



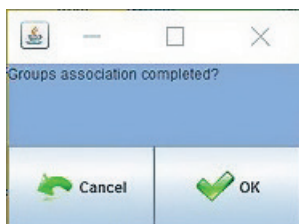
REPEATアイコン をクリックします。



1つの繰り返しは、その他のすべてのフィーダーにコピーされるため、各フィーダーは正しいグループに関連付けられます。
アイコンをクリックします。



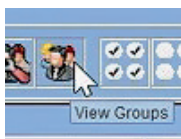
6 - 構成



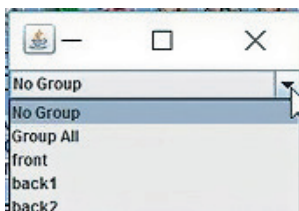
OKをクリックします

グループが作成され、プログラムにロードされました。

VIEW GROUPS アイコン をクリックすると、



ドロップダウンメニューが表示され、オペレーターは一度に1つのグループをロードして作業できます。

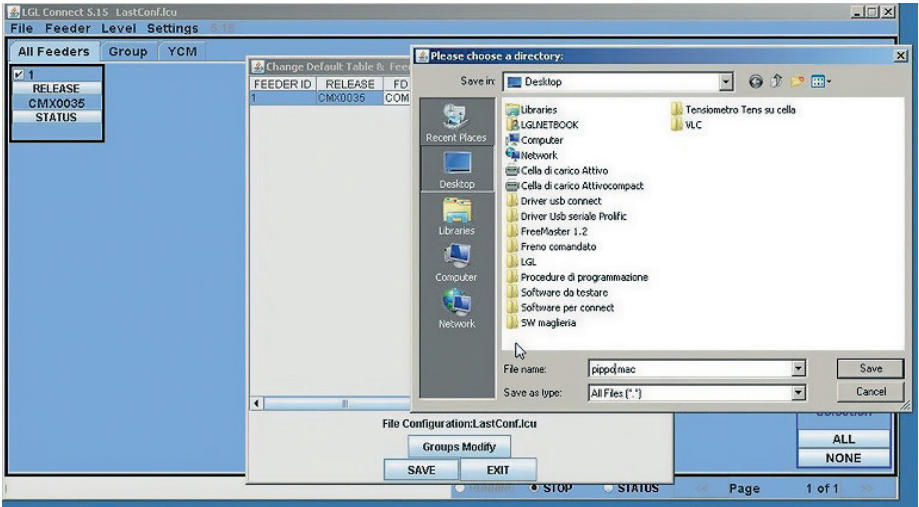


グループ別の装置の構成と該当するパラメーター（ユーザーテーブルにあるパラメーター）は、ファイルに保存できます。

メインページの左上にある、**SAVE CONFIGURATION** アイコン をクリックします。



6 - 構成



構成名（この場合、pippo.mac）は、画面左上のLGL connect リリース情報のそばに表示されます。

6 - 構成

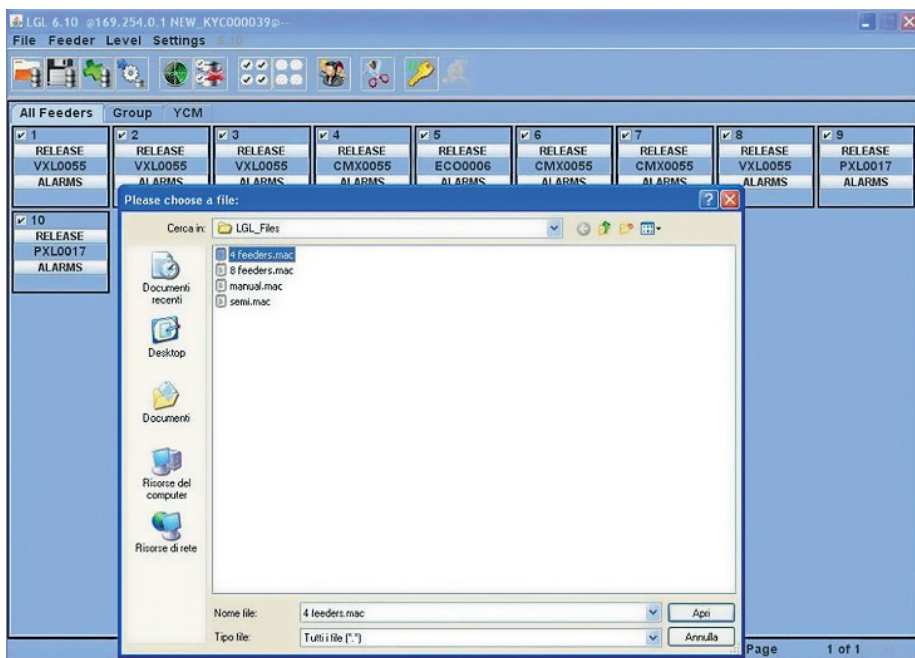
6.2 既存の構成を開く

多くの異なる装置の構成を、異なるパターンに応じて作成することができます。これらの構成は、保存していつでも再度ロードすることができます。

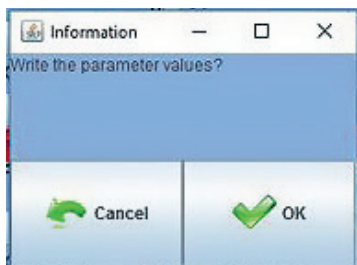
既存の構成を開くには、アイコンをクリックします。



任意の.macファイル（ここでは、4 feeders.mac）を選択して、**OPEN**をクリックします。



下図の画面が表示されます。



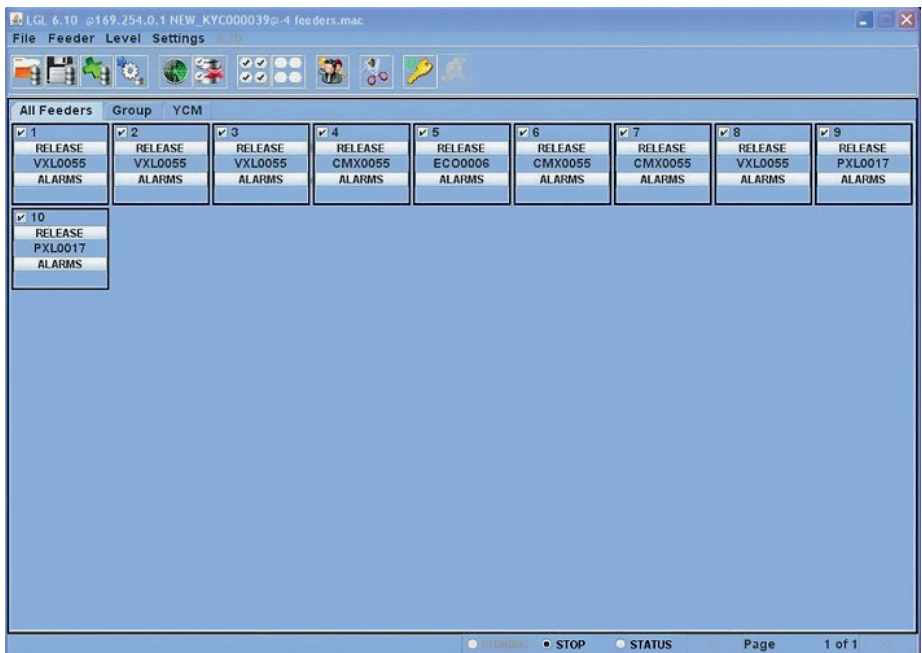
6 - 構成

OKをクリックして、構成をパラメーターと一緒にロードします。ユーザーテーブルのパラメーターは各フィーダーに書き込まれます（フィーダーの異なる各グループの異なるパラメーター）。

CANCELをクリックすると、パラメーターなしで構成をロードしま

在这种情况下，参数必须由操作员设置，如果参数与打开配置前喂纱器中已有的参数不同，我们建议检查参数。

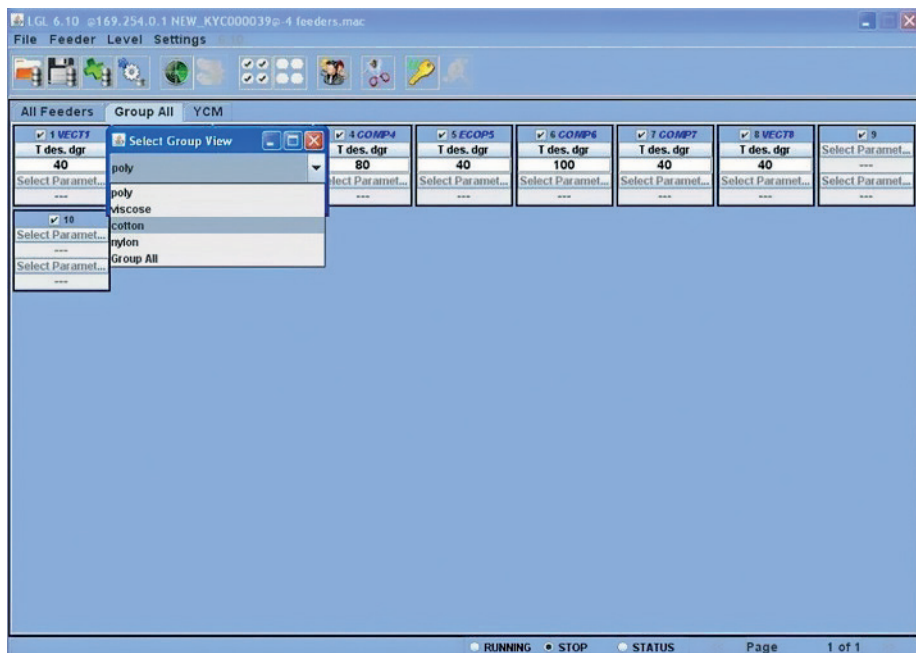
構成名、4 feeders.macが画面の左上に表示されます。



VIEW GROUPSアイコンをクリックします。



6 - 構成

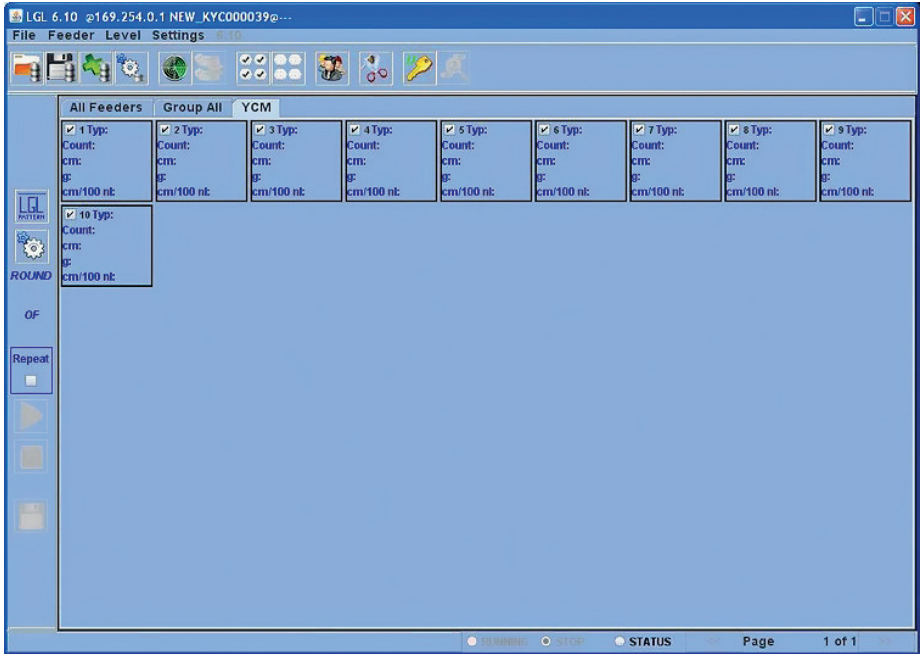


ドロップダウンメニューにグループリストが表示されます。表示するグループを選択して、**VIEW GROUP**をクリックします。選択したグループのすべてのフィーダーが、画面に表示されます。その他のグループに属するフィーダーは、画面に表示されません。その他のフィーダーを表示するには、その他のグループが選択されている必要があります。一度に表示されるのは、1つのグループのみです。

7 - YCM

7.1 YCM機能：系の消費量

YCMタブをクリックします。下図の画面が表示されます。



画面で、系の消費量情報のフィーダーを選択します。

重量でYCMを算出したい場合は、
アイコンをクリックします。



7 - YCM

YCM Yarn Feeder Settings

SELECT YARN FROM DATABASE:

YARN TYPE:

YARN COUNT:

YARN COUNT UNIT: dTex

ADD Yarn to DB

REMOVE Yarn from DB

ESC

SEND TO SELECTED FEEDERS

以前作成したデータベースから糸を選択します。ドロップダウンメニューに情報がレポートされます。

新規で糸を作成したい場合は:
- 糸の名前を入力する。
- 糸のカウントを入力する。
- カウントの単位を入力する。

ADDを押して、データベースに糸を追加します。

Removeを押して、データベースから糸をキャンセルします。

この設定をYCM計算ように選択フィーダーに送るには、このボタンを押します。

情報: 1 (g) = 0.0022046341 (lb)

アイコンをクリックします。



YCM Feeder Settings

Unit(cm/in): cm inches

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

MACHINE REVOLUTION:

MACHINE NEEDLES:

EXIT

OK

計算用の単位を選択します。

計算用の装置の回転数を入力します。

装置の針の総数を入力します。

OKを押して確認します。

「OK」ボタンをクリックします。
メイン画面の矢印が緑色（システムが有効）になります。

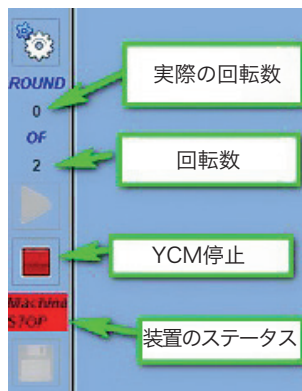


7 - YCM

緑の矢印をクリックします。
計算を連続させたい場合は、「Repeat」にチェックを入れます。



次の画像が表示されます。



計算が終了すると、「OK」と表示されます。
糸の消費量が、画面上で選択した各フィーダーに対して表示されます。

注意：連続計算モードが必要な場合は、オペレータは「Repeat」タブにチェックを入れる必要があります。この機能は、チェックが外されるまで、またはSTOPボタンがクリックされるまで、次の回転の計算を自動で繰り返します。

YCM算出の終わった時点で、下記のアイコンをクリックすると織物消費量を表示できます。



糸消費量情報はファイルに保存することができ、このファイルは Microsoft Excel または OpenOffice の Calc に変換可能です。

糸消費量情報が収集されたら、
アイコンをクリックします。

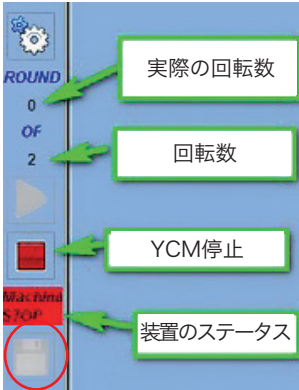


7 - YCM

7.2 YCMテーブルの保存

糸消費量テーブルを保存する

糸消費量を1つのファイルに保存して、Excelに変換することができます。読み取り処理が終了したら、下図の丸で囲ったSaveボタンをクリックします。



.lbdファイルが任意のフォルダーに保存されます。

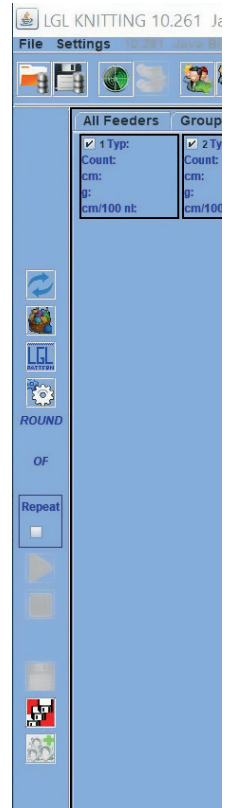


按下  按钮 (适用于 Globalknitting 的 10.25 及以上版本)，即可相继自动保存许多纱线消耗量文件。

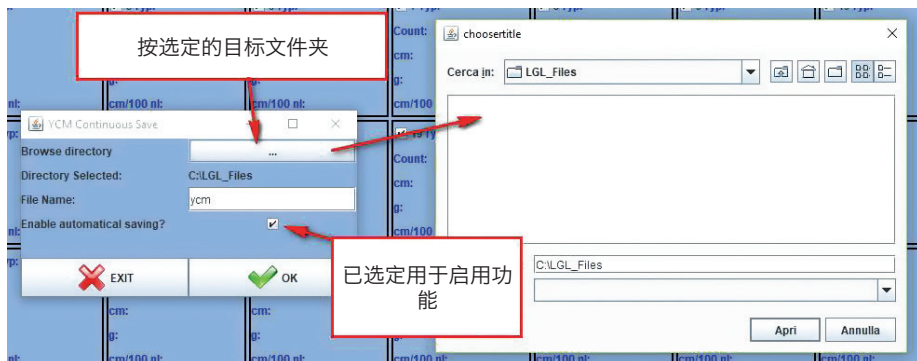
例如，如果一种花型耗时 5000 个运行周期，而且机器编织 3 种花型，则可以将每 5000 个运行周期的花型保存在单独的文件中。

最终，系统将通过创建三个单独的文件来监视 15000 个运行周期，每个文件均包含单一花型的相关信息。

这种功能对于长期监控纱线消耗量以正确计算纱线库存量非常有用：



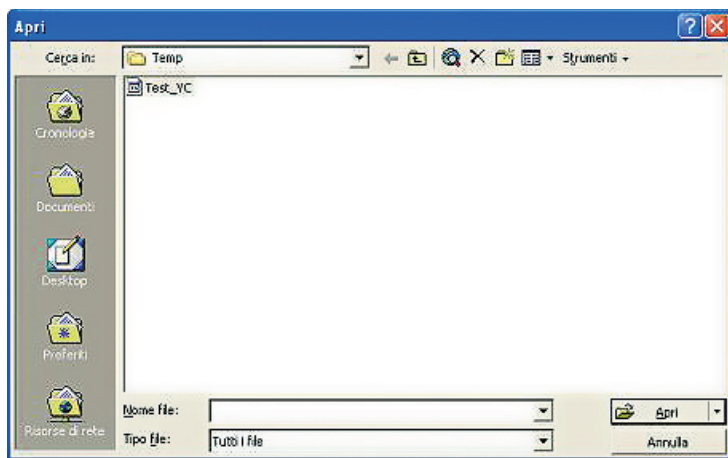
7 - YCM



系统将保存每个 .ldb 文件，并将日期和时间添加到所选文件名中。

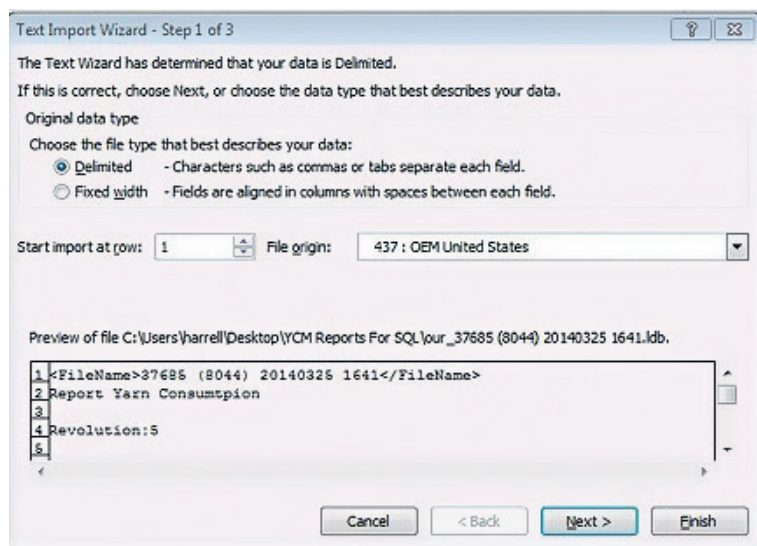
7.3 系の消費量ファイルをEXCELにインポートする

「Excel」を開いて、「ファイル」メニューから「開く」を選択して、ロードするファイルを選択します。

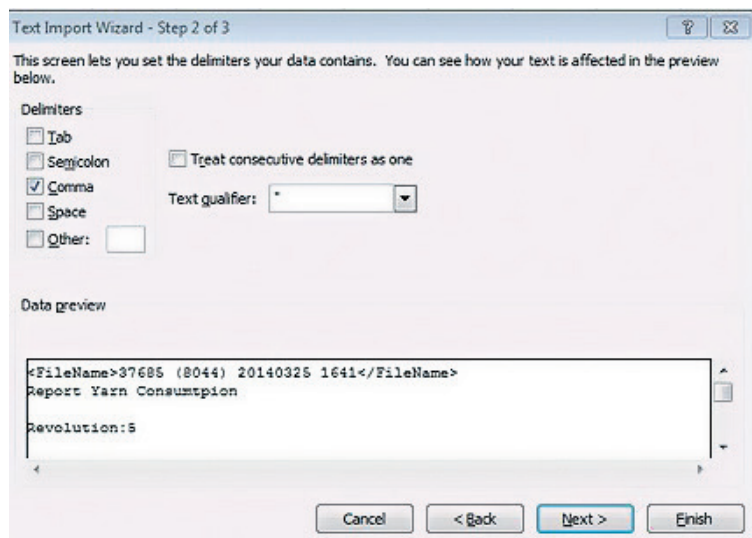


「ファイルの種類」で「すべてのファイル」を選択します。

7 - YCM



「開く」をクリックすると、上図が表示されます。「次へ」をクリックします。



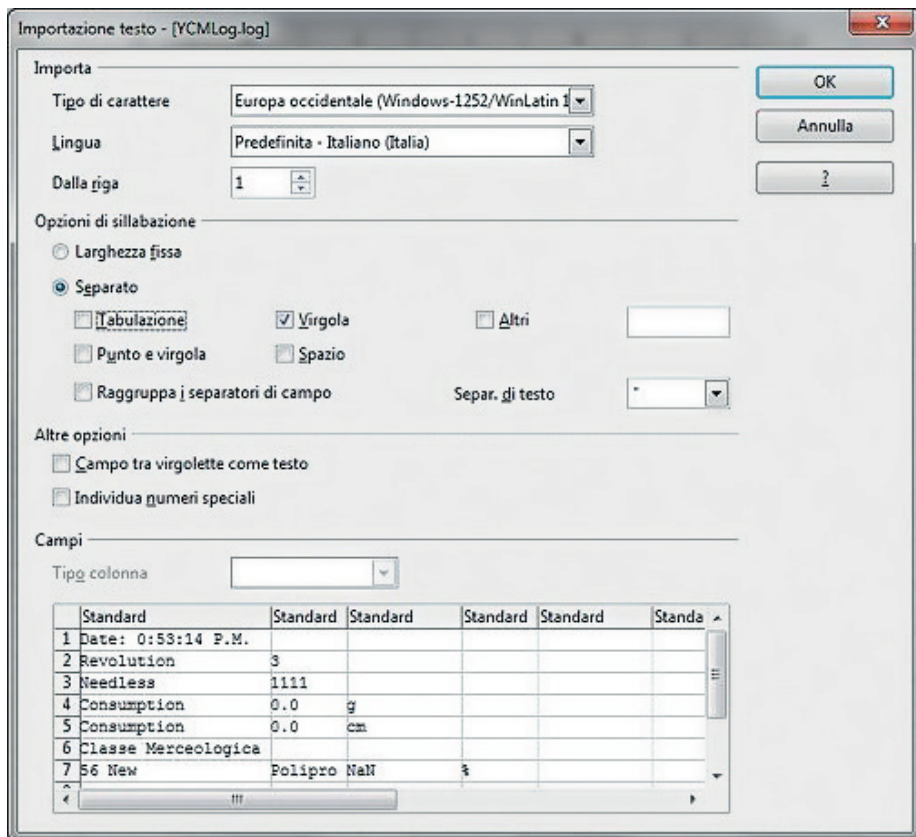
「カンマ」にチェックを入れて、「完了」をクリックします。7.5の終わりに示されているようなファイルが生成されます。

7.4 将纱线消耗量文件导入 OPENOFFICE

「calc」プログラムをクリックします。

「File」メニューで、「開く」を選択します。ロードするファイルを選択して、「開く」をクリックします。

下図の画面が表示されます。



「区切り文字」を選択して、「カンマ」にチェックを入れます。「OK」をクリックします。

7 - YCM

7.5 YCMサンプル

我们将获取某个花型的纱线消耗量信息，该花型由一根前端纱线和两根后端纱线制成，并且每四台喂纱器重复一次。

フィーダー1とフィーダー3は表糸、フィーダー2は裏糸1でフィーダー4は裏糸2です。

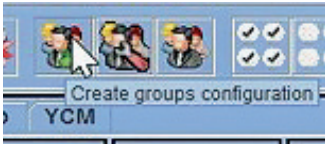
表糸は、ポリエステル繊維75dTex、裏糸1はナイロン156dtex、裏糸2は綿Ne5と仮定します。以下の手順で、KYCシステムに情報を入れる方法と任意の結果を得る方法を説明しています。

7.5.1 装置の構成を作成する（8章も参照ください）

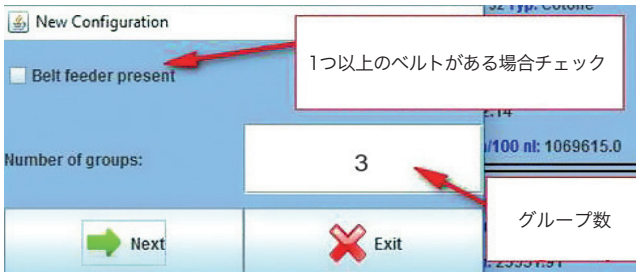
この操作では以下のことが可能です。

- 同じ糸をフィーディングしているフィーダーのグループを作成する
- 糸の種類とカウントを各グループに関連付ける

「**Create groups configuration**」アイコンをクリックします。



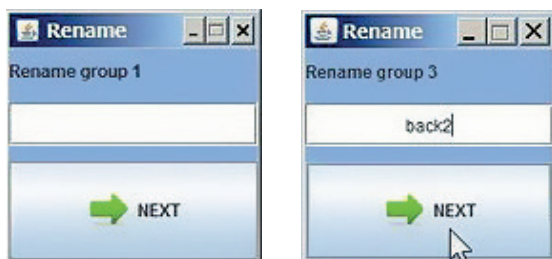
希望のグループ数を選択します。ここでは、3と入力します。



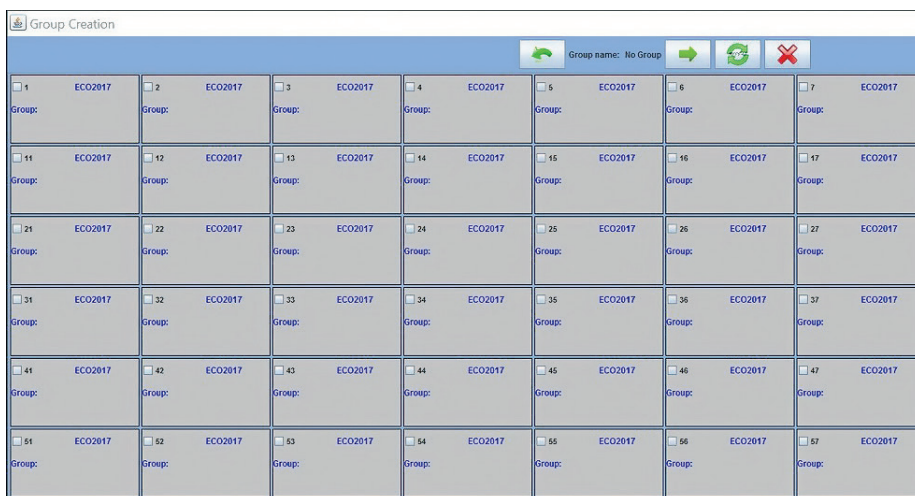
有关皮带传动喂纱器纱线消耗量的信息，请参阅第 7.5 章

7 - YCM

フィーダーの各グループに名前を付けます。通常、各グループで1つの糸を所有します。



最後に、「Next」をクリックします。



最初のグループ FRONT を選択するには、矢印で動かします。



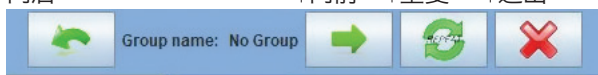
必要に応じて、矢印で元に戻せます。

向后

| 向前

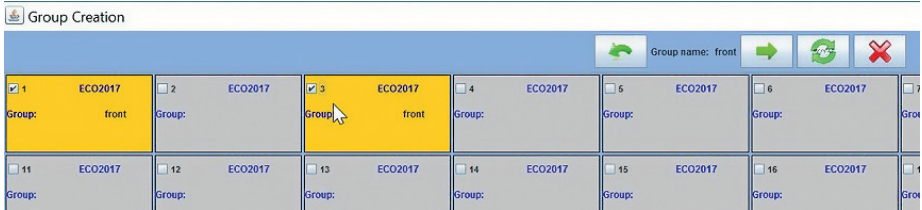
| 重复

| 退出



7 - YCM

下図で示しているように、フィーダー番号1とフィーダー番号3を選択します。最初の1回の繰り返しに含まれるようにフィーダーを選択することが重要です。



2番目のグループBACK1、そして3番目のグループBACK2と、それぞれ同じ操作を繰り返します。

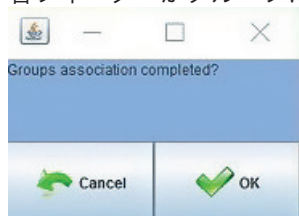


REPEATアイコン
をクリックします。

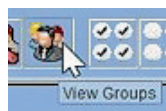


7 - YCM

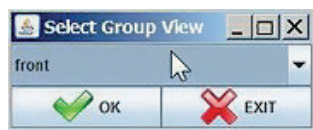
各フィーダーがグループに関連付けられました。 をクリックします。



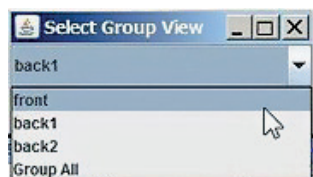
OKをクリックします。グループが完了しました。



アイコンをクリックすると、下図の各グループを示すドロップダウンメニューが表示されます。



ドロップダウンの矢印をクリックするとすべてのグループが表示されます。



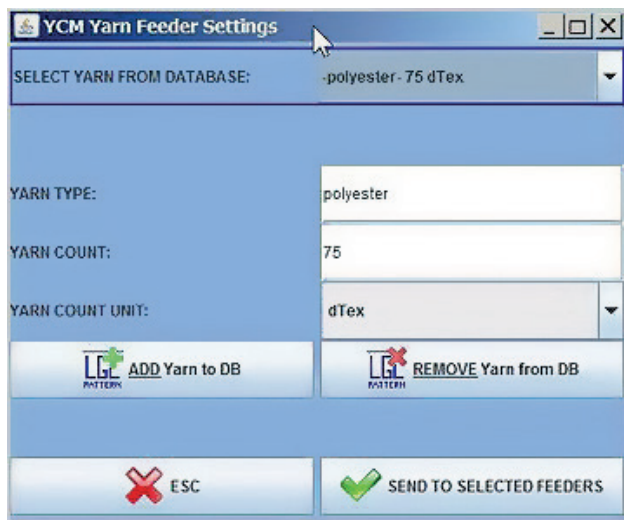
1つのグループ、例えばfrontを選択すると、frontに属したフィーダーのみが画面に表示されます。
(奇数全て)

次にYCMタブに移動して、フィーダーをクリックします。



7 - YCM

ボタン。ここでは、糸の種類と各グループの番手を入力できます。



オペレーターは、YARN TYPE（糸の種類）とYARN COUNT（番手）を書き込むことができ、YARN COUNT UNIT（番手の単位）を利用可能な単位から選択できます。

その後、糸をデータベースに追加することができます。



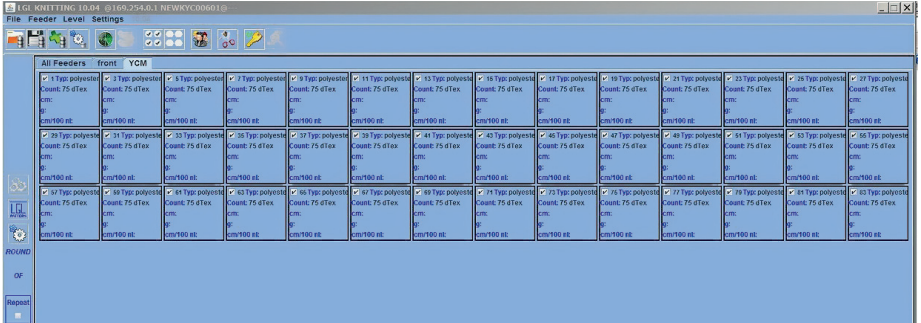
将来的に利用できるようにするために、最後に下図のボタンをクリックします。



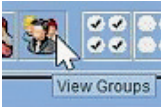
糸をFRONTグループのすべてのフィーダーに送信する方法

7 - YCM

下図では、FRONTグループとロードされたその糸が結果として表示されています。



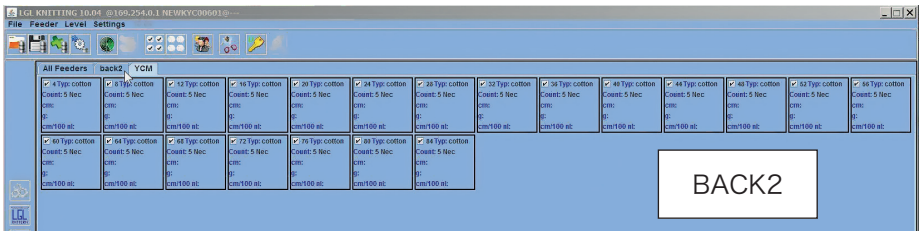
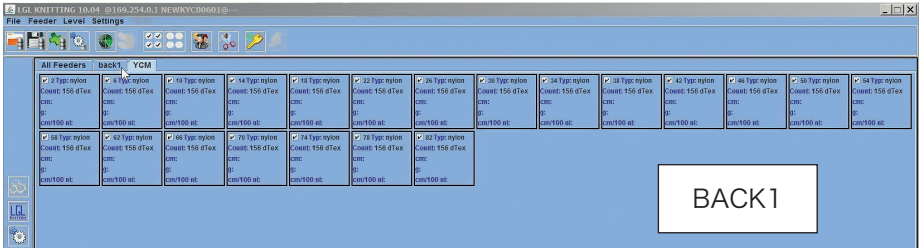
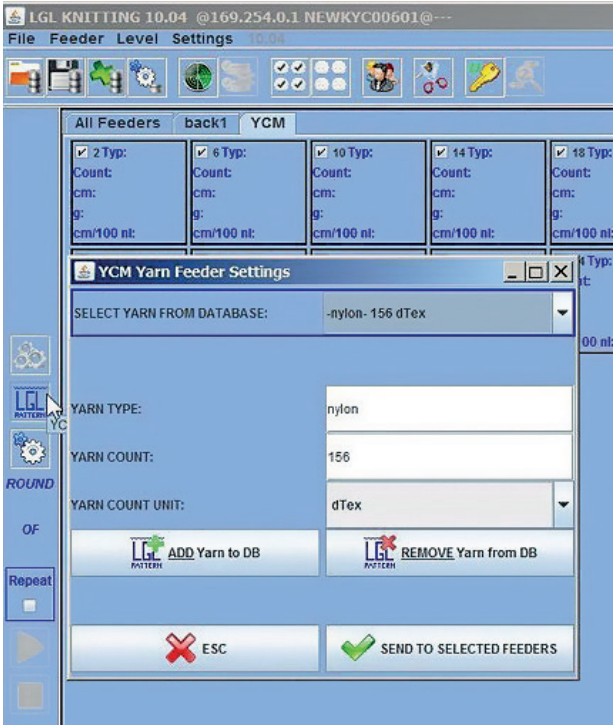
VIEW GROUPSアイコン
をクリックして、別のグループを選



選択します。BACK1とBACK2について同じ操作を繰り返します。



7 - YCM

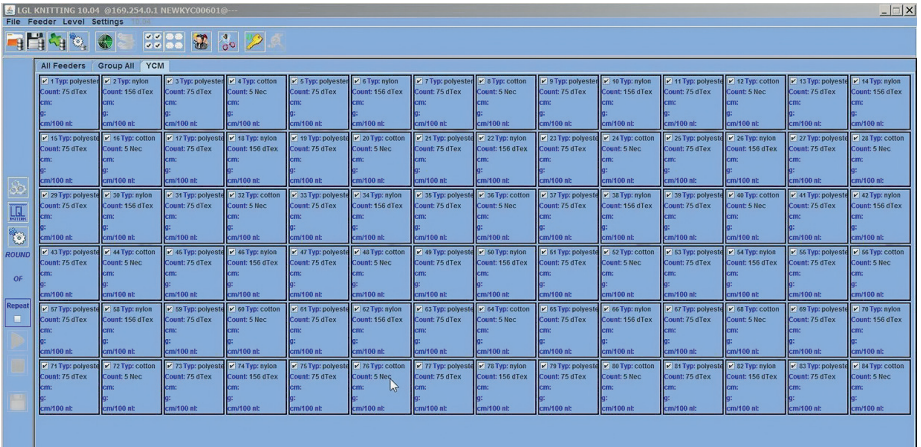


7 - YCM

すべてのグループが糸を取得したら、**GROUP ALL** を選択すると、画面で一度にすべてのフィーダーが表示されます。



YCMタブでは、各フィーダーがそのフィーダーの糸と一緒に表示されます。



装置の構成は、これで終了です。パターンが再度処理される次回に再利用できるよう、保存できます。

下図のように、**SAVE MACHINE CONFIGURATION**

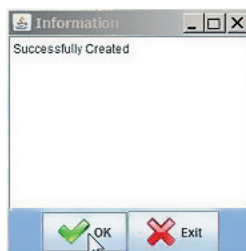
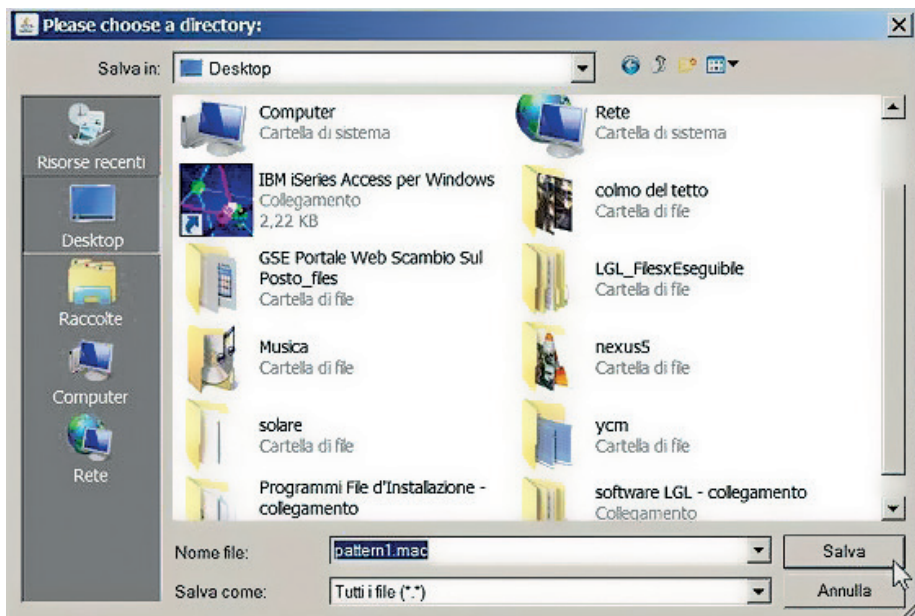


7 - YCM

ボタンをクリックします。



保存されたファイルは、.MACとなります。



7 - YCM

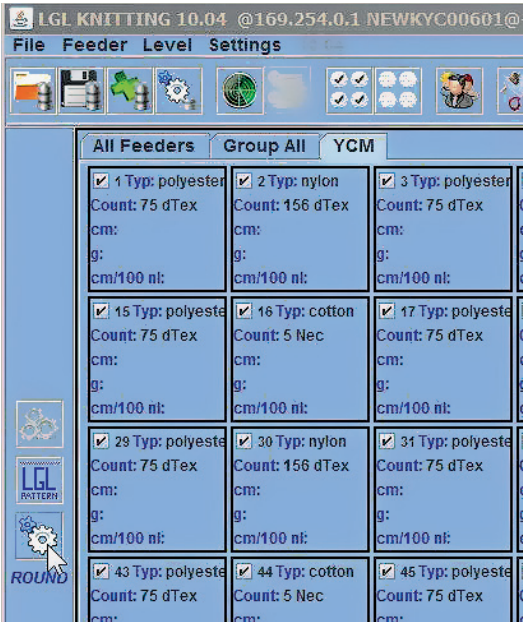
装置の構成が保存されると、システムに自動的にロードされて、画面の左上にその名前が表示されます。



これでシステムを使用できるようになりました。

7.5.2 糸消費量情報を取得する

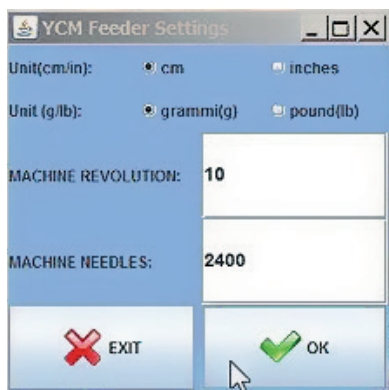
YCMタブで、ボタンをクリックします。



システムでは、装置の回転数の単位で長さをとるパターンで糸の消費量が算出されます。

7 - YCM

パターンの装置回転数、また装置の針の本数を入力します。装置の 針の本数を入力することで、針100本あたりの糸消費量に関する情報を取得できます。センチメートルまたはインチ、またグラムまたはポンドから選択します。システムでは、各フィーダー毎に消費された糸をセンチメートルで測定し、糸の番手を利用してセンチメートルをグラム単位に変換します。



OKをクリックします。YCMタブで、ボタンが緑色になります。



このボタンをクリックします。システムが、回転数をカウントし始めます。ここでは、10回転カウントします。

カウント中、緑のバーが画面の下に表示されます。MICHINE RUNの書き込みが装置が実際に作動中であることを示している、左のバーで回転数の増加が示されます。

何らかの理由でカウント中に装置が停止しても、気にしないでください。システムは、その時点まで保存されたデータを記憶しており、装置が再度起動すると、停止した時点からカウントを始めます。

7 - YCM

LGJ KUNITTING 10.04 @100_254.0.1 NEWRYC00001@pattern1.mec

All Feeders	Group All	YCM	1 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	2 Type nylon Count: 150 dTex cm: 1000 ac	3 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	4 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	5 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	6 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac	7 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	8 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	9 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	10 Type nylon Count: 150 dTex cm: 1000 ac	11 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	12 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	13 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	14 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac											
15 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	16 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	17 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	18 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac	19 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	20 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	21 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	22 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac	23 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	24 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	25 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	26 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac	27 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	28 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	29 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	30 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac	31 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	32 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	33 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	34 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac	35 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	36 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	37 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	38 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac	39 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac	40 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac	41 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac	42 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac

カウント実行中、10回転中5回転目

STATUS Page 1 of 1

LGJ KUNITTING 10.04 @100_254.0.1 NEWRYC00001@pattern1.mec

All Feeders	Group All	YCM	1 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.82 cm1000 ac: 34.01	2 Type nylon Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.905 cm: 8007.03 0.81 cm1000 ac: 33.92	3 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.59 cm: 8079.48 10.74 cm1000 ac: 37.84	4 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.5 cm: 8046.83 0.48 cm1000 ac: 37.7	5 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.6 cm: 8065.78 0.58 cm1000 ac: 37.2	6 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.6 cm: 8095.18 0.55 cm1000 ac: 37.46	7 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.6 cm: 8083.52 0.57 cm1000 ac: 37.43	8 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.6 cm: 8062.86 0.59 cm1000 ac: 37.43	9 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.62 cm: 8094.84 0.59 cm1000 ac: 37.92	10 Type nylon Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.62 cm: 8073.09 0.59 cm1000 ac: 34.49	11 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.62 cm: 8091.54 0.59 cm1000 ac: 37.84	12 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.58 cm: 8096.18 0.57 cm1000 ac: 37.16	13 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8087.03 0.57 cm1000 ac: 33.92	14 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.8 cm: 8099.44 11.37 cm1000 ac: 36.34	15 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8072.22 0.57 cm1000 ac: 36.34	16 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.58 cm: 8095.18 0.57 cm1000 ac: 37.36	17 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8079.48 0.57 cm1000 ac: 37.36	18 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8099.44 0.57 cm1000 ac: 37.36	19 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8072.22 0.57 cm1000 ac: 37.36	20 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.58 cm: 8095.18 0.57 cm1000 ac: 37.36	21 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8079.48 0.57 cm1000 ac: 37.36	22 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8099.44 0.57 cm1000 ac: 37.36	23 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8072.22 0.57 cm1000 ac: 37.36	24 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.58 cm: 8095.18 0.57 cm1000 ac: 37.36	25 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8079.48 0.57 cm1000 ac: 37.36	26 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8099.44 0.57 cm1000 ac: 37.36	27 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8072.22 0.57 cm1000 ac: 37.36	28 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.58 cm: 8095.18 0.57 cm1000 ac: 37.36	29 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8079.48 0.57 cm1000 ac: 37.36	30 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8099.44 0.57 cm1000 ac: 37.36	31 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8072.22 0.57 cm1000 ac: 37.36	32 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.58 cm: 8095.18 0.57 cm1000 ac: 37.36	33 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8079.48 0.57 cm1000 ac: 37.36	34 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8099.44 0.57 cm1000 ac: 37.36	35 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8072.22 0.57 cm1000 ac: 37.36	36 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.58 cm: 8095.18 0.57 cm1000 ac: 37.36	37 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8079.48 0.57 cm1000 ac: 37.36	38 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8099.44 0.57 cm1000 ac: 37.36	39 Type polyester Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8072.22 0.57 cm1000 ac: 37.36	40 Type cotton Count: 5 Nec cm: 1000 ac 0.58 cm: 8095.18 0.57 cm1000 ac: 37.36	41 Type polyester Count: 150 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8079.48 0.57 cm1000 ac: 37.36	42 Type nylon Count: 75 dTex cm: 1000 ac 0.58 cm: 8099.44 0.57 cm1000 ac: 37.36
-------------	-----------	-----	---	--	---	---	---	---	--	--	--	--	---	--	--	---	---	--	--	---	---	--	--	---	---	--	--	---	---	--	--	---	---	--	--	---	---	--	--	---	---	--	--	---

カウント終了。10回転のカウントが終了し、糸の消費量が画面上で各フィーダーの下に表示されます。

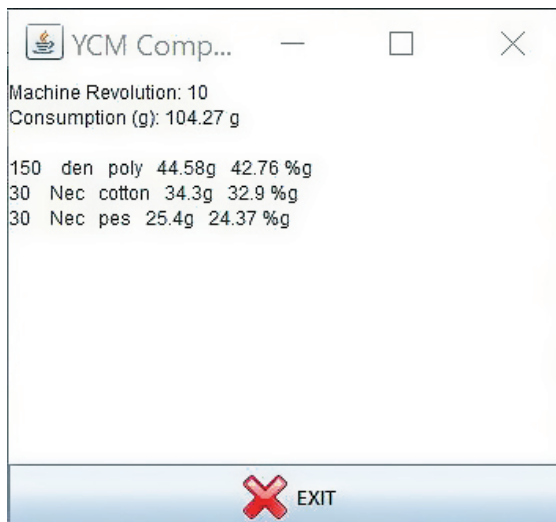
STATUS Page 1 of 1

7 - YCM

アイコン をクリックすると、

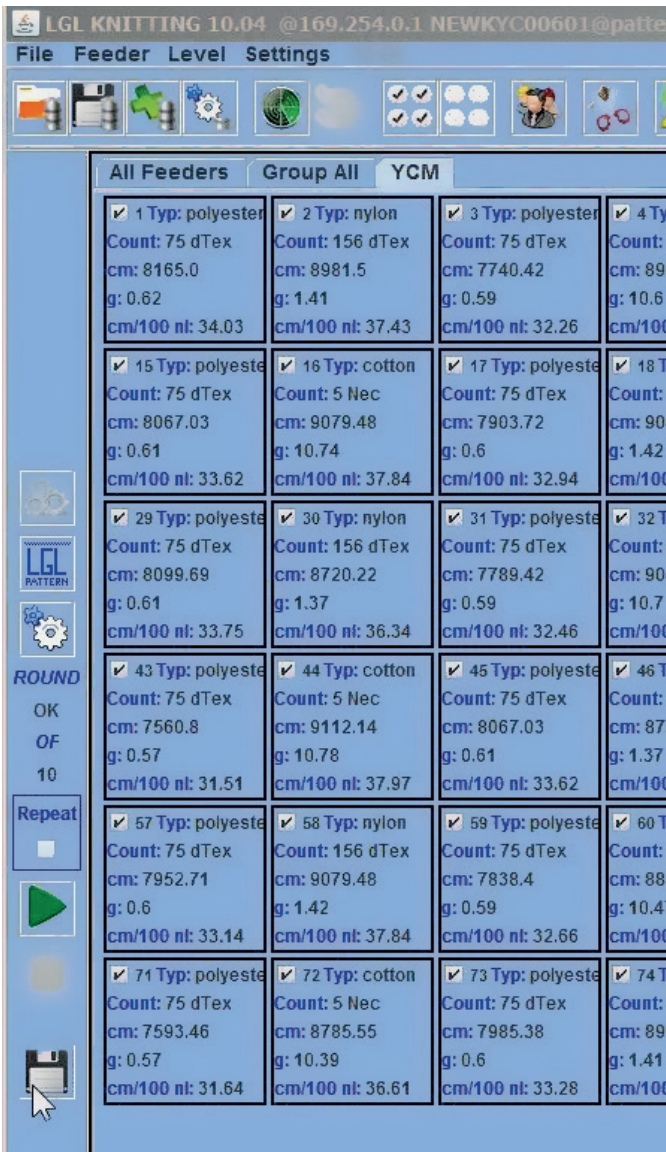


画面に繊維消費量が表示されます。



7 - YCM

按屏幕底部的  可以保存纱线消耗量信息。



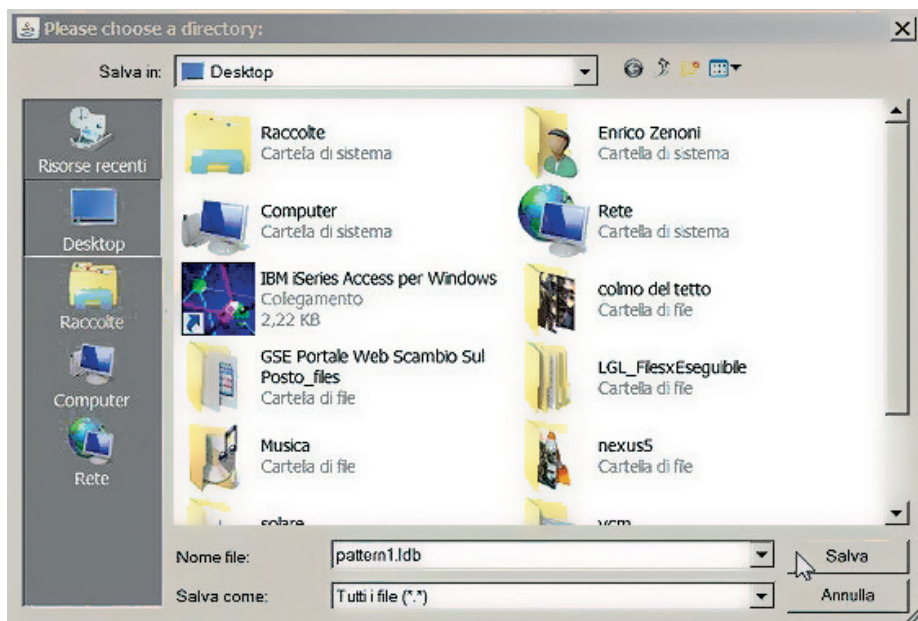
The screenshot shows the 'YCM' tab in the 'All Feeders' section of the LGL KNITTING 10.04 software. The interface displays a grid of 28 individual feeder settings, each with a checked checkbox and a red circle icon. The data for each feeder is as follows:

Feeder	Typ	Material	Count	cm	g	cm/100 nt
1	Typ	polyester	75 dTex	8165.0	0.62	34.03
2	Typ	nylon	156 dTex	8981.5	1.41	37.43
3	Typ	polyester	75 dTex	7740.42	0.59	32.26
4	Typ	polyester	75 dTex	8967.03	1.06	32.26
15	Typ	polyester	75 dTex	8067.03	0.61	33.62
16	Typ	cotton	5 Nec	9079.48	10.74	37.84
17	Typ	polyester	75 dTex	7903.72	0.6	32.94
18	Typ	polyester	75 dTex	9079.48	1.42	32.94
29	Typ	polyester	75 dTex	8099.69	0.61	33.75
30	Typ	nylon	156 dTex	8720.22	1.37	36.34
31	Typ	polyester	75 dTex	7789.42	0.59	32.46
32	Typ	polyester	75 dTex	9079.48	1.07	32.46
43	Typ	polyester	75 dTex	7560.8	0.57	31.51
44	Typ	cotton	5 Nec	9112.14	10.78	37.97
45	Typ	polyester	75 dTex	8067.03	0.61	33.62
46	Typ	polyester	75 dTex	8720.22	1.37	33.62
57	Typ	polyester	75 dTex	7952.71	0.6	33.14
58	Typ	nylon	156 dTex	9079.48	1.42	37.84
59	Typ	polyester	75 dTex	7838.4	0.59	32.66
60	Typ	polyester	75 dTex	8812.14	1.04	32.66
71	Typ	polyester	75 dTex	7593.46	0.57	31.64
72	Typ	cotton	5 Nec	8785.55	10.39	36.61
73	Typ	polyester	75 dTex	7985.38	0.6	33.28
74	Typ	polyester	75 dTex	8967.03	1.41	33.28

The interface also includes a top menu bar with 'File Feeder Level Settings', a toolbar with various icons, and a left sidebar with buttons for 'ROUND', 'OK', 'OF', '10', 'Repeat', and a floppy disk icon at the bottom.

注意：用于保存机器配置的按钮（顶部红色圆圈）和用于保存纱线消耗量的按钮（底部红色圆圈）是不同的。

7 - YCM



文件扩展名必须为 .ldb。

系统可针对每种花型保存两个不同的文件，并用它们来创建花型数据库：一个包含机器配置信息的“.mac”文件，以及一个包含纱线消耗量信息的“.ldb”文件。

.ldb 文件的外观示例见下一页。

要打开存储的机器配置，请参阅第 6.1 章。

要使用 Microsoft Excel 2016 打开 .ldb 文件，请参阅第 7.2 章；要使用 Apache OpenOffice 打开 .ldb 文件，请参阅第 7.3 章。

7 - YCM

Excelで保存されたYCMファイルを開いた状態。

<ファイル名>pattern1</ファイル名>

回転数	10	
ベルトのフィーダー	0	
ベルトフィーダー	0	
の量	2400	
針消費量	276,48	g
消費量	707627,75	cm

製品グループ

75 dTex	ポリエステル	332037,88	cm	46,93	% cm	24,91	g	9,01	% g
156 dTex	ナイロン	187550,06	cm	26,51	% cm	29,26	g	10,59	% g
5 Nec	綿	188039,95	cm	26,58	% cm	222,32	g	80,42	% g

フィード	消費量	cm-in	消費量	g oz	消費量 100 nl	cm-in	% フィーダー	カウント	タイプ
1	8165,0	cm	0,62	g	34,03	cm	1,16	75 dTex	ポリエステル
2	8981,5	cm	1,41	g	37,43	cm	1,27	156 dTex	ナイロン
3	7740,42	cm	0,59	g	32,26	cm	1,1	75 dTex	ポリエステル
4	8965,17	cm	10,6	g	37,36	cm	1,27	5 Nec	綿
5	7952,71	cm	0,6	g	33,14	cm	1,13	75 dTex	ポリエステル
6	8981,5	cm	1,41	g	37,43	cm	1,27	156 dTex	ナイロン
7	7903,72	cm	0,6	g	32,94	cm	1,12	75 dTex	ポリエステル
8	8948,84	cm	10,59	g	37,29	cm	1,27	5 Nec	綿
9	8181,34	cm	0,62	g	34,09	cm	1,16	75 dTex	ポリエステル
10	9079,48	cm	1,42	g	37,84	cm	1,29	156 dTex	ナイロン

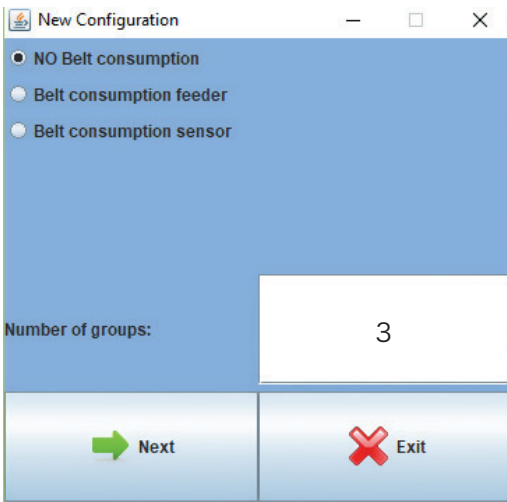
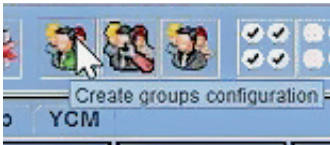
7.6 ベルト駆動型フィーダーの糸消費量

ベルト駆動型フィーダーによる糸消費量を算出することができます。これにより、1つのパターンに使用されるすべての糸の完全な測定を行うことができます。

次の2つの可能性があります。

1. ベルト駆動型フィーダーの背後にLGLフィーダーを追加します。このフィーダーは、すでに装置にインストールされているものに追加する新しいフィーダーとするか、すでに装置にインストールされているが特定のパターンで使用されていないものとして行うことができます。これには、市販のどのLGLフィーダーも使用可能で、アップグレードなどは必要ありません。システムでは、この1つのフィーダーからの糸消費量を取得して、（すべてのベルトフィーダの糸消費量は同じであるため）パターンで使用されるベルト駆動のフィーダー数に乘じます。请参阅第 7.6.1 节。
2. 我们使用直接连接到 KYC 设备的皮带传感器。请参阅第 7.6.2 节。

下図のアイコンをクリックして、Belt feeder present check をクリックします。



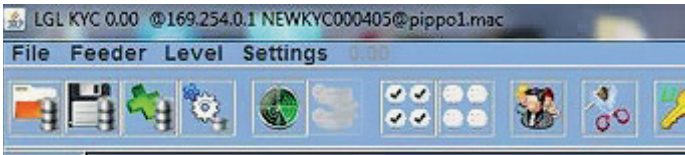
组数：皮带传动喂纱器组未计入此数值中，将在此数值以外另计

7 - YCM

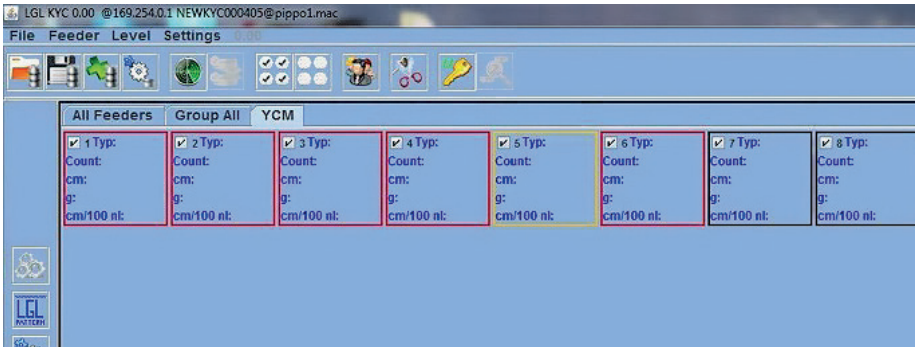


選択されたベルト駆動フィーダーは番号が1のみです。複数のベルト駆動フィーダーを選択する場合があります。いずれにしても、REPEATコマンドで入力されるものではありません。


グループの作成が終了したら、設定を保存できます。.macファイルは、PC上の指定のフォルダに保存され、JAVAにロードされて画面の左上に表示されます（下図のPippo1.mac）。

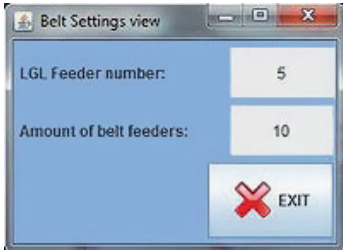


YCMタブ上でクリックすると、ベルト駆動型フィーダー系消費量に対応しているフィーダーが黄色の枠で表示されます。

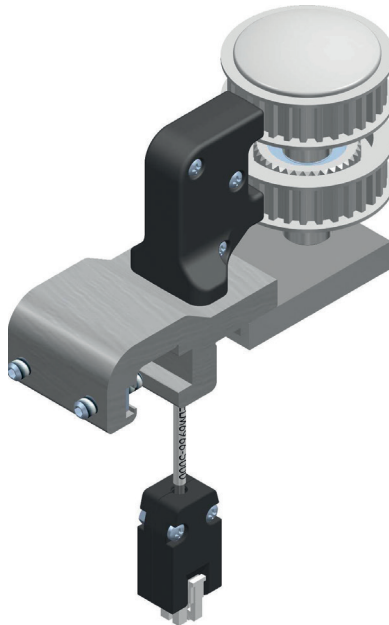




按钮  将提供有关皮带传动喂纱器地址的所有信息，以及花型涉及的皮带传动喂纱器的数量。

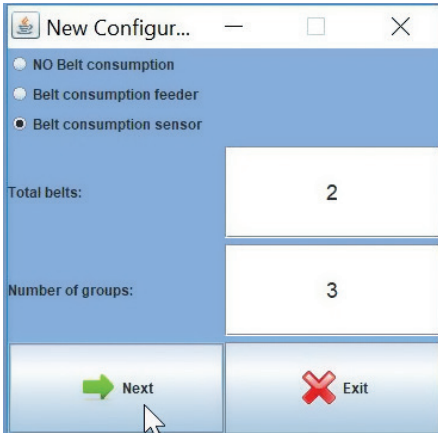


7.6.2 皮带传感器



7 - YCM

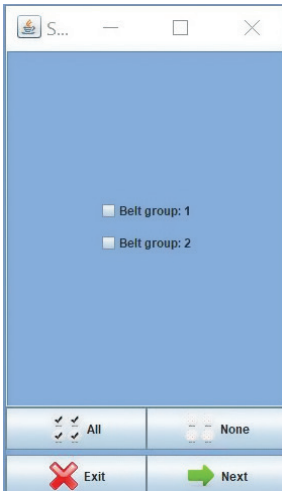
如果选择了皮带消耗量传感器，则将显示以下屏幕：



皮带总数 (传感器支持的最大皮带数: 2)

喂纱器组数, 不包括皮带


示例中选择了 2 个皮带组和 3 个喂纱器组。按“NEXT (下一步)”。以下屏幕与皮带组有关：



选择皮带组，然后按“下一步 (NEXT)”
皮带组 1 对应于
传感器上的顶部皮带
皮带组 2 对应于
传感器上的底部皮带。
选择实际已连接到皮带传动喂纱器的一
一条或多条皮带。

7 - YCM

选定的每个皮带组都必须具备以下信息（此处显示的是皮带组 2 的相关信息）：



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

→ NEXT

组名称

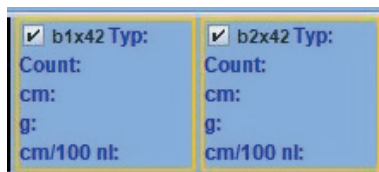
皮带传动喂纱器轮直径

花型涉及的皮带传动喂纱器的数量


按“NEXT（下一步）”即可正常进行组配置（请参阅第 6 章）。操作员必须为 3 个喂纱器组分别命名并选择相关喂纱器。

此程序结束时，喂纱器将与两个皮带组一同

显示在 YCM 页面中。每个皮带组均将显示为一个边框呈黄色的喂纱器方框。

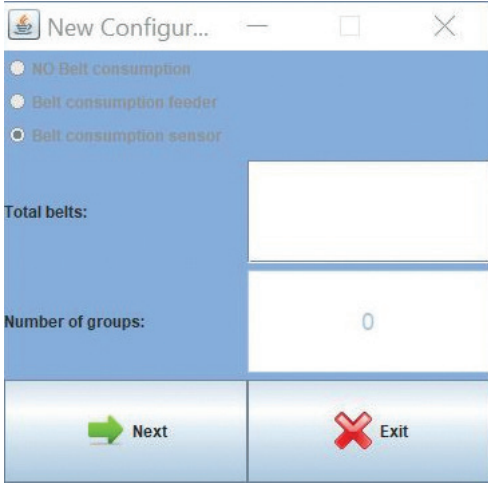


<input checked="" type="checkbox"/> b1x42 Typ:	<input checked="" type="checkbox"/> b2x42 Typ:
Count:	Count:
cm:	cm:
g:	g:
cm/100 nt:	cm/100 nt:

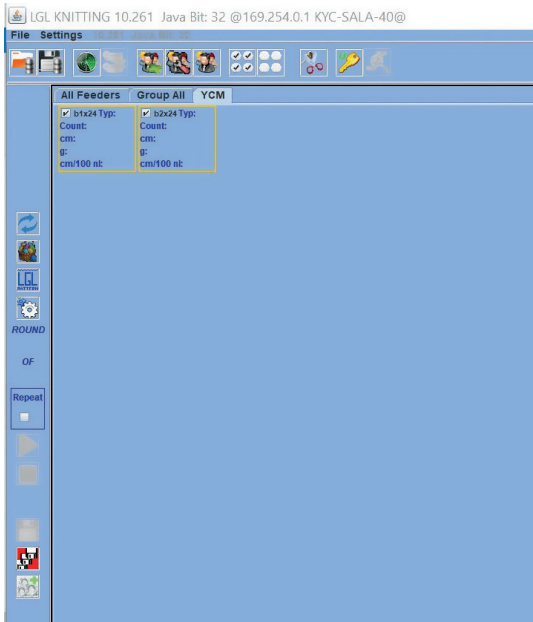
YCM 页面左下角的按钮  还允许操作员设置未安装 LGL 喂纱器的机器上的皮带传动喂纱器组。当然，机器上必须安装皮带传感器和 KYC 设备。打开 global knitting 程序，访问 YCM 页面，然后单击该按钮。

7 - YCM

此时将显示以下屏幕，操作员可在该屏幕中设置皮带组，但不能设置喂纱器组：



如下图所示，该程序最后将仅报告皮带组的相关情况：

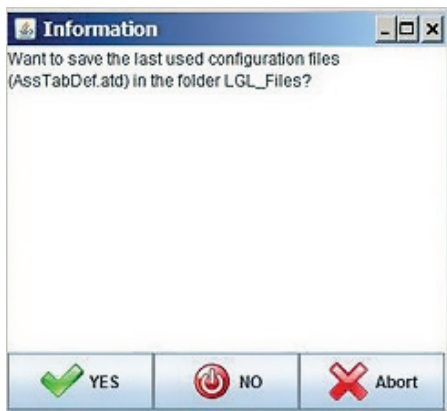


注意： 还可用于从 YCM 页面将皮带传感器添加到现有机器配置中

8 - 关闭应用程序

8.1 アプリケーションを閉じる

アプリケーションを閉じる時、この画面が表示されます。



「**YES**」をクリックすると、最新の構成ファイルが保存され、アプリケーションが次に起動する際に、このファイルが利用できるようになっています。

「**NO**」をクリックすると、使用中の構成は保存されません。

「**Abort**」をクリックするとメイン画面に戻ります。



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