

VECTOR

MANUALE DI ISTRUZIONE INSTRUCTION MANUAL NOTICE D'INSTRUCTION BEDIENUNGSANLEITUNG MANUAL DE INSTRUCCION EL KİTABI 使用手册

()

ALIMENTATORE DI FILO A SPIRE SEPARATE YARN FEEDER WITH SEPARATE COILS DELIVREUR DE FIL A SPIRES SEPAREES SCHUSSFADENGEBER MIT GETRENNTEN WINDUNGEN ALIMENTADOR DE HILO DE ESPIRAL SEPARADOS iPLIK ARASI MESAFELI IPLIK BESLEYICISI 分离线圈导纱器

VALID FROM SERIAL n° KVLG 27/0001



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

导纱器 使用手册 VECTOR

制定:

日期: 01/01/12

核准:

日期: 01/01/12



 在开始实施任何电源连接,维修或部件更换操作之前均需切断导 纱器电源盒主开关。

导纱器可能在正常工作过程中任何时候,无任何事先警告的情况下启动。
 注意: 橙色灯不表示供纱器是开启的,它只是警报状态。因此在正常工作时保持熄灭。



 在开启导纱器之前,检查是否有物理性损伤(检查调速轮/金属 圈/所有可移动部件)。



- 4) 在导纱器操作过程中绝对避免触摸任何移动部件。
- (1) 5) 使用L.G.L. Electronics专用附件和原配件更换部件。



6) 任何导纱器电子元件的维修必须由经L.G.L. Electronics授权的合格人员实施。



7) 当从仓库转到编织时较热的环境中,可能会在导纱器上形成冷凝现象;因此在连接之前先等其干燥,否则可能损害电子部件。



8) 绝不能以绕线轴或张紧装置来抓住导纱器。

截告

建议维护保养好导纱器以使其始终具有良好的功效并延长其使用寿命。

在长年的功能实施中为总是获得导纱器满意的运行,需贯彻或遵循一些简单的窍门:

- 在安装的时候,将导纱器从仓库移到较热的编织环境中时,有可能在导纱器上产生冷凝现象; 需待其完全干燥后才能实施连接,否则电子元件有可能受损。
- 水及潮湿是导纱器电子元件的敌人。在非常潮湿的环境中(80%的最大湿度)保持导纱器一段时期的运行, 或者使用浸过水的纱线都会很快危害到电子板。此外,导纱器不可使用水 或类似物来清洁。
- 在粉尘特别多的环境中工作的机器需给予更多的维护。 保持编织环境的清洁以避免残留的污垢和灰尘在运动部件上施压以危及到 机器的运行功能。 这些都是受保护的,但灰尘的积累可能导致较大的运动困难并引起过早的 机器磨损。
- 建议将长期不使用的导纱器置于合适的聚苯乙稀包装盒中以确保最佳的 保存。
- 当给导纱器穿纱时,使用适当的提取器。不要使用其他工具,特别是那些 金属的, 因为有可能危害输入处传感器并且可能危及输出处张紧调节器。

页码

1	概述	8
1.1	主要部件 - 控制调节点	8
1.2	轮廓尺寸	9
1.3	使用目的 - 技术和操作特征	10
1.4	移动和储藏说明	11
1.5	输入处传感器	11
1.6	输出处传感器	12
1.7	鼓轮储备纱线控制传感器	12
1.8	纱线输出传感器	13
2	安装和启动	14
2.1	导纱器安装和启动	14
2.2	供电盒	17
2.3	包变压器	19
2.4	侦测进料口断线: KLS 工具箱	21
3	穿纱和调节	22
3 1	目TM/M 建紧调节哭的导纳哭窍处	22
32	读度调节	23
3.3	光紧调节	23
4	上作参数和沙线吸收配套设备	24
4.1 12	风列且细入丌大叹且	24
4.2	又农纱线呶收癿去以苗	20
5	维修保养操作	27
51	终结轴拆除	27
5.2	控制由子板的更换	31
0.2		01
6	部件更换	32
6.1	TWM 张紧装置的更换	32
7	ATTIVO	34
71		3/
72	高利率 / · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	35
		00
8	LGL KYC 连接器(版本 4)	36
8.1	LGL KYC 连接器	36
8.2	KLS 系统: 自动输出止动系统	38

	٦	页码
8.2.1	KYC 连接器上的学习程序按钮	39
8.3	YCM 功能: 纱线消耗量	40
8.4	Attivo 电子制动器(如果安装):	
	在所有送纱器上设置需要的张紧度	41
8.5	保存参数	44
8.5.1	调用已保存的参数	45
8.6	送纱器组	46
8.6.1	创建送纱器组	46
8.6.2	修改现有配置	51
8.6.3	打开现有配置	52
9	LGL CONNECT KYC (版本 5)	54
9.1	LGL CONNECT KYC	54
9.1.1	可视化擦除无用喂纱器	54
9.2	喂纱器参数	59
9.2.1	参数值保存	60
9.2.2	加载已保存参数值	63
9.2.3	参数表修改	66
9.3	KLS:自动输出停机系统	69
9.3.1	KYC 匣子上的学习程序按钮	71
9.3.2	OYB SW TMR	72
9.4	YCM特征: 纱线消耗量	73
9.5	ATTIVO电子制动器设置: Tdes. Dgr 和 Tread dgr	75
9.6	喂纱器警报	77
9.7	机器配置	80
9.7.1	打开现有配置	86
9.7.2	保存、召回喂纱器参数	87
10	使用范围	90
10.1	TWM 张紧调节使用范围	90
11	转换表格	92
11 1	不同纱线计数系统转换表终	92
		52
12	故障维修	93
12.1	安装过程	93
12.2	操作过程	93
13	拆除处理	94
备用テ	元件	95

1 - 概述

1.1 主要部件 - 控制调节点

主要部件:

- 1 电动机
- 2 顶板
- 3 调速轮
- 4 绕线轴
- 5 输出处张紧装置

- 6 输出处传感器
- 7 供电连接电缆
- 8 主电子控制板
- 9 线圈储备控制传感器
- 10 输入处传感器



关于电子张紧 ATTIVO 请参看第7章节。

	控制器/调节器	功能
Α	0-I转换器	•开启和关闭导纱器。
В	通信接口	•可与便携器和计算机连接。
С	信号灯	 如导纱器开启后无故障,它们将不会发光。 如出现任何故障它们将发光。 (参见第 9节 "故障维修")。
D	双列直插式开关	 可以调节光学感应器的灵敏度,转换旋转 方向,自动校准磁感应器并实施对总线系 列的终止(参见第 4.1章节)。
Ε	调节旋钮	• 可调节输出处张紧器的绷紧度。
F	3通道连接器	•可在输出处连接一线触感应器. (参见第 1.8章节)

1- 概述

1.2 轮廓尺寸

具TWM 张紧调节器的VECTOR



矢量同电子制动ATTIVO



1- 概述

1.3 使用目的 - 技术和操作特征

使用目的:

VECTOR是一具分离线圈的导纱器,可用于所有需要恒定输入纺线类型的编织机或纺织机。

可以在纱线500 den (粗纱)到 10 den (细纱)范围内以最佳方式工作。

功能特征:

- •根据机器应用的纱线数量需求自动调节速度。
- 具一磁探测系统的绕线轴储备纱线控制。
- · 当探测到导纱器输入处无纱线时(断线或空线轴)停止导纱器和机器功能。
- •工具箱KLS(可选): 在没有使用机械性感应器的情况下,如果进料口没有发现线,进料器及机 器将停止工作。
- •在导纱器入口和出口都有根据使用的纱线种类而选用适合的不同张紧装置功能。
- •根据需求,既可成竖直结构又可成水平结构的集装模式选择。
- •实时测量和显示与每一机器(VECTOR XL)供线相关的消耗纱线的功能。
- 电子张紧ATTIVO (备选项). 操作人员输入所需的输出处张紧力,系统将保持 该设置, 避免在线轴上所有可导致纱线张紧力的变化.

技术规范:

- 通过直接连接到机器或通过由L.G.L. Electronics另外提供的供电盒供电。
 电源电压特征: V = 42-48V 三相 AC Hz = 50/60
- •自动调节供纱速度控制提供可达至1000米/分钟的最高限度。
- •1 毫米 的线圈间距。
- 免维修三相异步电动机。 电动机特征: 最大功率: 35 W 平均吸收功率: 18 W
- •在最大速度等同A-级声音压力低于70 dB (A)
- •工作条件 储藏条件:
 - -环境温度:从 +10 到 +40 °C
 - 最大湿度: 80%

1.4 移动和储藏说明

绝不能以绕线轴,或以顶板和输出处张紧装置来抓住导纱器。



导纱器需置于合适的聚苯乙烯盒里递送; 在随后可能进行的移动都需保存在同样的包装里。

1.5 输入处传感器

导纱器装配有一输入处传感器, 可实施如下功能:

• "停机"功能: 如在导纱器输入处没有探测到纱线(断 线或空线轴)时停止导纱器和机器的功 能。



注意:如关掉导纱器,机器并不停止。停机的信号仅由信号灯发亮表示

1.6 输出处传感器

导纱器装配的光学传感器,可根据机器所应用的纱线数量自动调节速度。 当用非常细的纱线(低于 40 den)时需通过双列直插式开关设置(参见第 4节)。



1.7 鼓轮储备纱线控制传感器

导纱器装配的磁传感器,具监控鼓轮纱线储备的功能。



1.8 纱线输出传感器

将该传感器装配到导纱器输出处,当探测到纱线断裂时可使机器收到一被导 纱器传播的停止信号。



安装: 用螺钉将传感器安装到导纱器上的支架上,连接电缆到位于导纱器机架上的两通路连接器上。

2.1 导纱器安装和启动

注意: 当由仓库转到编织时较热的环境中,可能会在导纱器上形成冷凝现 象; 在连接之前先等其干燥,否则可能损害电子部件。 将导纱器安装至机器上需遵循以下操作:

竖直结构模式

将导纱器固定到适当的支撑盘 (F) 上并装配好电源线带 (G); 拧紧螺丝 (H) 直 到其被收紧。

重要:为避免损坏电子部件,必须完全严格遵守下图所示的安装顺序。

棕色线缆 (I) 必须面向信号灯 (C) (如果线缆带由

LGL提供, 棕色线缆 (I) 可通过印在线缆带上的箭头 (L) 识别)。

注释: 确保导纱器所固定在的支架上有一接地线连接,该连接同48V三相电源变压器星形连接是一样的。



水平结构模式

将导纱器安装到机器上需遵循如下程序:

- 用螺钉 (G) 固定在导纱器下面的定位夹 (F); 使用位于夹子上的平头螺丝 (H) 将夹子固定到机器管上,并将导纱器正确定位使之正好位于所需的操作角度。





- 通过锁闭盘(L)连接导纱器到电源线缆 (I), 然后用位于机架上的螺丝 (M) 将其 拧紧。
- 注意: 当连接电源线缆时,严格按照印制的显示确切固定位置的参考标记(箭头 (N) 必须指向导沙器前缘)。



2.2 供电盒

(有可用于非原装配备导纱器的机器。)



- 1. 主开-关转换器
- 2. 标明所支持的导纱器的最大数目的标牌
- 3. 机器停止功能,绕线轴到尽头或断纱线缆(1)
- 4. 机器供电线连接线缆 (1)
- 5. 供电线连接器
- 6. AUX (额外输入/输出)
- 7. 额外机器连接线缆,通过线缆分枝盒
- 8. 主电源线,机器输入电源
- 9. 定位孔
- 10. 接地线缆。它们必须连接到机器上。
- 11. 为额外机器提供的线缆分枝盒
- 12. 以前的机器供电盒或线缆分枝盒连接线
- 13. 工作机器线缆的电源线
- 14. 机器停止功能,绕线轴到尽头或断纱线缆
- 15. 下一成序机器(在所处位置)连接线缆。

内部视图



- 16. 输入电源
- 17. 延时保护保险丝48 V AC.
- 18. 延时保护保险丝48 V AC 主机器电源线
- 19. 机器停止电缆连接夹
 - 黄/绿电线: 普通
 - 棕色电线: 接头通常关闭
 - 灰色电线: 接头通常打开

注释: 备用的保险丝位于相应保险盒内部 (17-18)



必须用同值的新保险丝更换保险丝。

(1) 检查变压器进口接头是否与供电电压相符。

2.3 包变压器

可多至10个导纱器





2.4 侦测进料口断线: KLS工具箱

线在机器上的无规律使用,本工具箱可以侦测到,而无需使用机械性感应器。 这些感应器会造成线张力发生变化,从而对设备的整体工作效率产生负面影 响。

KLS工具箱可以完全去除感应器,而无需更换,因为它只使用进料器上现有的感应器。

本工具箱与机械性感应器不同,它不仅能够侦测到断线,而且能够侦测到其他 情况,例如线虽然有张力但是发生移位到针外侧并且没有正确进线的情况。



电位计:机器设定的从闲置状态到达工作速度所需的时间。<u>将数值设定为3秒</u>自动习得性按钮:每个进料器能够习得正在处理项目的特定速度。 程序(每个项目发生改变时进行):

- 1. 按下按钮,进料器指示灯关闭。
- 启动机器,生产完整的项目,然后停下机器。在生产过程中,出口侦测 系统停止工作。
- 3. 机器停止后,进料器将速度值保存下来。
- 4. 重新启动机器,系统激活并开始工作。

3.1 具TWM 张紧调节器的导纱器穿纱

穿纱需在如图所示关掉导纱器的条件下进行:



为了不损害 **TWM**,建议使用具良好状态的没有堆积纱线在末端的提取器。给导纱器 穿纱绝不能使用钢针,因会对 **TWM** 产生损害。

3- 穿纱和调节

3.2 速度调节

VECTOR 导纱器装配了一微处理器和一输出处传感器,可根据机器插入速度 自动调节其速度。

因此不需要操作人员方面作任何速度调节。 关于特殊功能所需条件的应用请参考接下来的第 4 节。

3.3 张紧调节

调节张紧度并得到所需的张力,需调节导纱器所装配的输出处张紧 (TWM),转动调节旋钮。

相反,对装备有电子张紧ATTIVO的导纱器,其张紧器的调节可自动完成。



4-工作参数和纱线吸收配套设备

4.1 双列直插式开关设置

可通过移去在导纱器顶板上的限位块(D)打开双列直插式开关。

DS1	设置含义 (预置位置 = OFF)
OFF	Z 旋转
ON	S 旋转
DS2	设置含义 (预置位置 = OFF)
OFF	标准光学传感器灵敏度
ON	增大的光学传感器灵敏度,使用于低于 40 den 的纱线类型。
DS3	设置含义 (预置位置 = OFF)
OFF	运行位置 (标准)
ON	自动校准磁感应器。其操作程序如下: - 将转换器 0-1 置于位置 0。将 DS3 置于位置 ON。 - 从鼓轮上将储备线移除,导纱器处于穿纱状态。 - 将转换器 0-1 置于位置 1。导纱器将储备纱绕到鼓轮上固定数目 的线圈上。 - 如果程序运作方式正确,导纱器的指示灯将亮一秒钟以显示其正 确标度。
DS4	设置含义 (预置位置 = OFF)
OFF	分离总线的终止。
ON	连接总线的终止 (参见第 4.2段)。



4-工作参数和纱线吸收配套设备

4.2 安装纱线吸收配套设备 在 "VECTOR XL" 模式上

该配套设备可在机器的显示器上相关页里,以机器每一转的厘米数显示所有输 出同期纱线消耗量。

配套设备由多个**T**连接器和相关连接电缆组成。如果机器没有配置以显示纱线 消耗量,

LGL 提供一小的纱线消耗量显示配置 (便携式), 以及一适当的适配器线缆。 如果机器提供同步信号,该配置显示一当前的机器每一转的纱线消耗厘米数。 也可一通过便携式的设置选择显示厘米/每秒值。

安装:

将 T 连接器插入通信接口 (参见第 4.2 章节),注意在连接器上的编号需对应 机器上相应的号码。

通过适当的螺丝 (36) 固定连接器 (35) 到导纱器机身 (如图 1所示)。

然后如图 2 所示连接相应的接线 (如还未连接)。连接第一个导纱器的电缆到 机器上。

图 1



4-工作参数和纱线吸收配套设备

在将导纱器安装到机器上的最初和最后阶段, DS4都需处于 ON 的位 (i 置(总线终止)。

实例: 一个纱线消耗量装置已经被安装在机器里并且一个额外的导纱 器数字须被添加。操作程序如下:

● 在最新的导纱器装置,将DS4的设置从ON转到OFF:

❷ 依序连接导纱器到装置,确保T连接器渐进性并遵循装置已安装的 数字。

在这些情况下需告知相关的 注释: LGL, 这样可被提供一具正确渐进数 字的适当T连接器。

❸那些将成为新的装置的最新的导 纱器, 需将DS4置于ON 位置 (总线 终止)。



连续输出

5-修保养操作

5.1 绕线轴拆除

拆除绕线轴,实施如下:

- 1) 关掉机器开关并断开主电源。
- 2) 断开导纱器供电盒电缆并将导纱器从机器上拆除。
- 3) 旋下固定在顶板 (2) (两个在信号灯(C)罩下)上的 4 个螺丝 (11),从盖子上 旋下螺丝 (12) 并拆除顶板。



5-修保养操作

19

@ 13 18

- 4) 旋松固定插销的螺丝钉 (16) 并将两个都卸除; 旋松在绕线轴 (4) 上的3个紧固螺钉 (13) 并卸除绕线轴。
- 5) 通过旋松相关的固定螺钉 (18) 来卸除 固定在搅拌枢纽的衬垫。该衬垫在后 来应被小心地放回,以使得在外部光 盘的槽口 (19) 与绕线轴 (4) 上的孔 相匹配。

13

4

16



((6)

6) 在保持飞轮(3) 稳定不动的前提下, 旋松螺丝钉(14)并将其跟盘形(贝 氏)弹簧(15)一起卸除;将保护衬套 (17)从其位置上卸除。之后该衬套将 会被放回同样的位置适当地方,即保 护参照槽口进入衬套槽内。

<u>息</u> 13 5-修保养操作

- 7)将绕线装置从轴上卸除;保护薄片 (20)可通过旋松3个紧固螺钉 (21)来更换。该绕线装置之后会被放回原处适当位置,并与孔相匹配,使薄片如图中所示不会被拴紧。
- 8) 此时,如果有必要,可能需旋松紧固螺钉 (22) 以拔出线程触角固定器 (23) 并更换进口传感器 (24) (灰色塑料)和线程触角 (25) (黑色塑料)。



9) 移除前磁体座 (28),需要适当的装置 (29),该装置被3 个绕线轴固定螺丝 (13)固定到需移除的前磁体座 上。在移除后,松开移出设备。



10) 现在可脱开飞轮 (30)。此时也可轻易地更换在导纱器轴上的瓷套管 (31)。



5.2 控制电子板的更换0

控制电子板的更换只能由 L.G.L. 授权的服务维修中心实施。

6.1 TWM 张紧装置的更换

移除 TWM 张紧调节器,实施如下:

1) 转动旋钮直到张紧 (33) 到最终,标度处于位置 0 (图 A)。 在具有张紧 ATTIVO的情况下,按下释放按钮。灯光开始快速闪动。张紧 TWM 打开 (图 B)。只有当闪光由快转慢时,可实施 TWM 功能。



2) 按压其中一个环形护耳(34)即可将TWM张紧器解脱开。



3) 拆除张紧装置 (33)。注意在TWM 支撑上弹簧的安装方式:弹簧钩需朝 TWM 外部安装以避免与轴体接触而将其损害



4) 在装置有张紧attivo的情况下,当安装一新的 TWM, 按下释放按钮。灯光 闪动由慢到快。这样张紧返回先前的工作位置。

7.1 电子张紧 ATTIVO

ATTIVO 是一电子系统,用于维持一纱线的恒定张紧度,并可编程设置。张 紧感应器提供对输出处张紧的实时测量,一电动机使用这些信息来调节张紧 TWM的位置。在该种方式下所有张紧问题,归因于同一绕线轴上纱线类型 的不同,涂蜡的区别,满和空的绕线轴之间张紧的不同等等,都可以导致问题 的产生。

所需的张紧可通过一便携式计算机来编程设置(第 8/9)。 以下为 2 个相关参数:

- T des. dgr: 用于设置所需的张紧;
- T read dgr: 用于读现有的张紧 (以了解张紧感应器是否正确工作)。

注意:如在正常运行过程中,不能保持所需的张紧度,前沿灯将开始闪烁。



7 - ATTIVO

7.2 偏置

在首次安装本设备后,需要启动张紧度传感器,才能获得偏置功能(机械误差回零功能)。

操作程序如下:

- 从张紧送纱器上取下纱线。
- 断开送纱器开关。
- 按下"释放"键,并保持下按状态,直至设备灯点亮。
- 合上送纱器开关。
- 设备灯将熄灭,此时获得偏置功能。

注意:当机器在停止了一段时间后,有必要进行偏移量的步骤。 在任何情况下,如传感器显示张紧量度同其实际值有很大区别,建议多重复 该步骤几次。



8.1 LGL KYC 连接器



它是什么? 它是送纱器和笔计本电脑之间的接口装置。 它通过串行电缆连接送纱器。它与笔计本电脑之间无线连接。 它由一个带天线的小型黑色盒子组成。 它通过 LGL 动力箱供电(24V 交流 - 35V 直流)。

笔计本电脑必须具备哪些特征组件?

- 1. 网络浏览器
- 2. 无线连接
- 3. JAVA(从 JAVA 网站免费下载)

如何在 **KYC** 连接器和笔计本电脑之间建立连接? 如果是 LGL 提供的上网本,单击桌面上的"LGL Connect"(连接 LGL)图标。 此时,机器和 KYC 盒必须打开。 如果不是 LGL 提供的上网本/笔计本电脑,按以下程序操作: 打开"网络连接" 单击"刷新网络列表"按钮 笔计本电脑将开始检索可用的网络。 不久,找到的网络中将出现"LGL KYC00XX"网络 单击"连接"按钮 几秒钟后,将出现"已经连接"字样。 在笔计本电脑上,打开网络浏览器。
数字地址: http://169.254.0.1/ Java 应用程序将自动启动。

	🛓 LGL Con	nect 1.2		
	File Level	Feeder		
	Rel. Em	Get Feeders		
				KYC 连接器主
图 2				界面(图 2)
	es Pa	age 1 of	1 >>	

Feeder(送纱器)> Get Feeder(获取送纱器)

将出现一个窗口(图 3)。

在本界面上,选择"Rel."(版本),将显示送纱器和软件版本号。在下图中,共有 8 个送纱器使用 VXL0013 版软件。

	🕌 LGL Conn	ect 1.2	
	File Level	Feeder 10	
	Rel. Emp	ity	
	1	¥ 2	¥ 3
	Release	Release	Release
	VXL0013	VXL0013	VXL0013
	¥ 4	¥ 5	✓ 6
	Release	Release	Release
	VXL0013	VXL0013	VXL0013
	7	8	
图 3	Release	Release	
_ •	VXL0013	VXL0013	
	e Pa	ge 1	of 1 >>

8.2 KLS 系统: 自动输出止动系统

KLS 系统使得送纱器能够在发生断线时将机器停止,而不必依靠传感器。如果送纱器与机器之间出现断线,送纱器能够检测到断线事件,并将机器停止。 注意:如果断线的位置在送纱器之前(梭子和送纱器之间),则不涉及本系统。 送纱器上还另装一个传感器,用于检测这种情况

注意:如果断线的位置在送纱器之前(梭子和送纱器之间),则不涉及本系统。 送纱器上还另装一个传感器,用于检测这种情况 选择"KLS"标签

Subscription LGL Connect 3.1	
Rel. Empty YC KLS Value in storage Set Filter Time	过滤时间:在标示的标签位置输入"3"秒,按下 Send Value(发送输入值)按钮。
3,0	
Send Value Page 1 of 1 >>	

过滤时间与机器的加速期相关。根据机器的加速爬升时间选择过滤时间。通常选择数字 3(即:3 秒钟)

8.2.1 KYC 连接器上的学习程序按钮



当安装完毕并且机器启动准备完成后,执行以下学习程序:

- 按下学习程序按钮, 直至全部送纱器的灯都点亮(约1秒)。当机器待机时, 送纱器的灯将保持点亮状态。
- 以工作速度启动机器。所有灯光熄灭。
- 运行机器, 直至本模式结束。
- 在本模式结束时, 停止机器。
- 当机器停车时,送纱器将把对应的时间计入存储器。现在,送纱器可以检测送纱器和机器之间出现的断线了。

注意事项 1: 机器运行时间不得短于 10 秒。如果任何原因致使机器的运行时间不足 10 秒,则需重新启动机器。如果机器的运行时间虽然超过 10 秒,但 是在学习模式结束之前停车,则送纱器也可检测输出纱线断线的情况。无论在 任何情况下,当发生不当停车时,应当重复执行学习程序,确保机器完成一个 完整的学习模式。

注意事项 2: 在学习过程中,送纱器不能检测输出纱线的断线情况。

注意事项 **3**:按下学习程序按钮后,所有送纱器的灯将会点亮。如果此时再次按下学习程序按钮,所有送纱器的灯将会熄灭,系统将不再处于活动状态

8.3 YCM 功能: 纱线消耗量

Feeder(送纱器)> YCM > Enable YCM (启用 YCM) 可以选择厘米或英寸为单位(图 6)

File	Level	Feeder	
Rel.	Em	Get Feeders Change Type Feeder	
		YCM •	• cm
		Read Alarm	inches

选择"YCM"标签,将会出现以下界面:

冬

rite Level Fee	ader		
Rel. Emply	YC Nd.S		
Val.: 293	P 10 Val.: 114	₩ 11 Val.: 146	₩ 12 Val.: 21
13 Val.: 146	14 Val.: 114	15 Val: 146	₩ 16 Val.: 11
			2
			2 LUAD
			2 LOAD STAR
			2 LDAD STARI STOP

在右下角空白标签处,设置转数。

冬

在本例中,设置转数为2周。

通过选择每个标签左上方相应的标号,选择相应的送纱器。

按下"LOAD"(载入)按钮 - 按下"START"(启动)按钮

KYC 系统将开始计算转数。

在本模式结束(2 周)时,将显示每个被选中的送纱器转动 2 周所消耗的纱线 量,YCM 功能运行结束。

注意:如果在计算期间机器停车,纱线消耗数据将会丢失。

可以在本模式结束时保存纱线消耗信息,存入一个文件(例如: Excel 文件或 OpenOffice 文件)。

8.4 ATTIVO 电子制动器(如果安装): 在所有送纱器上设置需要的张紧度



选择 "Empty" (清空), 将显示送纱器参数列表(图 9)。 注意: 应用程序不同, 列表内容也可能有所不同。



选择 "T des dgr" 参数。此时,显示图 10。 1 号送纱器参数 "Tdes dgr=50"。这是读数值。



升级 6 号送纱器的参数。

在标签内输入 20, 按"输入"键"T des. Dgr"参数的范围从



图 11

升级所有已连接的送纱器的参数。 在右下角标签内输入 20,按 OK(确认)按钮。



注意:按下"All"(全部)按钮,用户可以选择无送纱器、所有送纱器、奇数或偶数送纱器(图 13)

	Nothing
	Even
	Odd
	All
13	ок

8.5 保存参数

可以将需要的参数保存到文件,以备后期在软件中加载。 保存参数 T des dgr. FILE (文件)> Save file (保存文件)>(图 14)

	LGL Connect	3.1 eder	
	Open File	r YC	KLS
	Save File	3	¥ 4
	Load Table AF	12	12
	Option	ENTER	ENTER
	Exit	12	≥ 7 12
	ENTER	+ • ENTER	ENTER
	¥ 8		All
图 14	12		20
P-4 ••	ENTER		ОК
	Page	1 0	of 1 >>

选择适当的文件夹,取一个适当的文件名。 本文件必须使用 .ldb 后缀保存(图 15) 注意:本功能针对读/写参数。

	Please choose	a directory:			2 🛛
	Salva in:	🚞 temp	~	0000-	
	Documenti recenti Desktop Documenti	(3694899E- test.ldb	5C7F-4eaa-A26B-ED163D5DCADB}	ł	
图 15	computer		-		
		Nome file:	ldb	×	Salva
	Risorse di rete	Salva come:	Tutti i file (".")	~	Annulla

8.5.1 调用已保存的参数

File (文件) > Open file (打开文件) (图 16)

	LGL Connect	3.1 der	
	Open File	YC	KLS
	Load Table AF	12	[▶] 4 12
	Option	ENTER	ENTER
	Exit	12	12
	ENTER	ENTER	ENTER
图 40	12		All
图 16	ENTER		ок
	Page	1 (of 1 >>

选择包含所需参数的 .ldb 后缀文件,打开文件(图 17)

Please choose	a file:			?
Cerca in:	C temp		- O 🕈 🖻 🖬	+
Documenti recenti Desktop Documenti	€ (3694899E	-5C7F-4eaa-A268-ED163D	SOCADB)	
Risorse del computer	Nome file:			Apri
Discussion in the	Time Has	·		

显示参数值。 在本例中,加载的参数值 "Tdes dgr=12"(图 18)。



图 18

8.6 送纱器组

8.6.1 创建送纱器组

本项功能的目的是为了方便送纱器编程。 例如,如果必须对送纱器进行 4 选 1 设置 2 克张紧度,那么可以将 1 号、5 号和 9 号送纱器编为 1 组,并且为这一组单独设置张紧度参数。 从 FILE(文件) 菜单,选择 CONFIGURATION(配置),单击 SEARCH-CREATE NEW CONFIGURATION (检索并创建新配置)(图 19)。

	LGL Connect 4	A der sid	
	Reset Cpu Open File Save File	KLS YCM	
	Configuration +	Search-Create New Config.	
图 19	Load Table AF	Modify Config.	
	Option	Open Config.	
	Exit		

KYC 系统将检索可用的送纱器,在检索结束时,将显示下图:

8 New Config.	-0×
1 feeder on 2	
1 feeder on 3	
O 1 feeder on 4	
1 feeder on 5	_
O feeder on	
CONTINUE	
MANUAL CONFIGURATIO	N
	New Config. 1 feeder on 2 1 feeder on 3 1 feeder on 4 1 feeder on 5 CONTINUE MANUAL CONFIGURATION

在本图中,有几个不同选项可用:

• 2 选 1, KYC 系统将创建 2 组送纱器: 第一组: 1 号、3 号、5 号…… 第二组: 2 号、4 号、6 号……

8-LGL KYC 连接器(版本 4.4)

- 3选1, KYC系统将创建3组送纱器: 第一组:1号、4号、7号……
 第二组:2号、5号、8号……
 第三组:3号、6号、9号……
- 4选 1, KYC 系统将创建 4 组送纱器:
 第一组: 1 号、5 号、9 号、13 号……
 第二组: 2 号、6 号、10 号、14 号……
 第三组: 3 号、7 号、11 号……
 第四组: 4 号、8 号、12 号……
- 1选 1, KYC 系统将创建 5 组送纱器 第一组: 1 号、6 号、11 号……
 第二组: 2 号、7 号、12 号……
 第三组: 3 号、8 号、13 号、18 号……
 第四组: 4 号、9 号、14 号、19 号……
 第五组: 5 号、10 号、15 号……
- 举例: 5 选 3, KYC 系统将创建 2 组送纱器:
 第一组: 1 号、2 号、3 号、6 号、7 号、8 号……
 第二组: 4 号、5 号、9 号、10 号、14 号……
- 手动配置:操作员创建个性化组。

除手动配置外(将在后文说明),对于所有选项:选择需要的选项,按下 CONTINUE(继续)按钮。将显示以下界面:



输入适当的第一组组名, 按下 OK(确认)按钮。

	Rename	
	Rename Group:	
图 22	Save Config	a

输入适当的第二组组名,按下 Save Config(保存配置)按钮。 在笔计本电脑上,将文件以适当的名字保存到适当位置。 如果选择手动配置,将显示以下界面:

Create Group	
Gr_SPN	
Group Name:	
	1
CREATE	DELETE

图 23

本界面允许选择组名。输入想要使用的组名,按下 CREATE(创建)按钮。 针对需要配置的所有组,重复本操作程序。在完成组名创建后,按下 CONTINUE(继续)按钮。

	Setting Gr	roup		
	Rel.	Feeder	Group	1
	CMX0027	1	Gr_CMX	-
	SPN0357	11	Gr_SPN	-
24		Bac	:k	
		Save (Conf.	

在图 24 中,显示了所有已连接的送纱器及其软件版本。对于每个送纱器,可以通过界面右侧的下拉菜单选择需要的组。下拉菜单中包括先前创建的全部组。

当所有送纱器都与相应的组建立关联后,按下 SAVE CONF (保存配置) 按钮,将配置文件保存到笔计本电脑上。

如果在关联过程中出现错误,图 25 将会出现。

	B Error	
	WRONG association	groups
图 25	EXIT	

按下 EXIT(退出)按钮, 重复本操作程序。

8.6.2 修改现有配置

从 FILE(文件)菜单,选择 CONFIGURATION(配置)。

	LGL Connect 4	4
	File Level Fee	der 4.4
	Open File	KLS YCM
	Save File	
	Configuration +	Search-Create New Config.
	Load Table AF	Modify Config.
26	Option	Open Config.
	Exit	

单击 MODIFY CONFIG(修改配置)。

冬

Gr_SPN	
Group Name:	

在本界面上,可以修改、删除或创建组。要删除一个组,只需选中相应的组,然后按下 DELETE(删除)按钮。要创建新组,输入组名,然后按下 CREATE(创建)按钮。要修改组,按下 CONTINUE(继续)按钮。

8-LGL KYC 连接器(版本 4.4)



修改完毕后,保存新的配置时,按下 SAVE CONFIG (保存配置)按钮。

8.6.3 打开现有配置

从 FILE (文件)菜单,选择 CONFIGURATION (配置)和 OPEN CONFIG (打 开配置)。

	LGL Connect 4	.4 GruppiProva.cfg
	Open File Save File	KLS YCM
		Search-Create New Config. Modify Config.
29	Option	Open Config.
	Exit	

选择相应的配置文件,按下 OPEN(打开)按钮。

在 LGL CONNECT 界面的顶部,将出现配置文件的名称。 双击 REL(版本)标签。将显示以下界面:

	Select Group View	_0 ×
四 00	Gr_CMX	-
图 30	View Group	

从下拉菜单中选择相应的组,根据需要进行操作。

9.1 CONNECT KYC LGL



什么是LGL CONNECT KYC?

LGL CONNECT KYC是喂纱器与笔记本之间的接口。

LGL CONNECT KYC通过串行电缆连接至喂纱器,与笔记本之间存在无线连接。

LGL CONNECT KYC由一只设有天线的小黑匣子所组成。

LGL CONNECT KYC供电电源(24VAC~35VDC)来自LGL电源箱。

笔记本需具备哪些特征?

- 1. 装有因特网浏览器。
- 2. 支持无线连接。
- 3. 装有JAVA(可从JAVA网站免费下载)。

如何在CONNECT KYC和笔记本之间建立连接?

若上网本装有LGL,点击桌面上的"LGL连接(LGL Connect)"图标。在此之前,需启动机器和KYC匣子。

若上网本/笔记本未装LGL,按以下步骤进行操作:打开"网络连接(Net connections)",点击"刷新网络列表(Refresh network list)"。

这时, 笔记本将搜索可用网络。

稍后,查找到的网络中会出现"LGL KYC00XX"。点击"连接(Connect)"。数秒钟后,将显示"已连接(Connected)"。 打开笔记本上的因特网浏览器。 数字地址: http://169.254.0.1/ 此时, JAVA应用程序会自动启动。 若首次使用CONNECT KYC, 会显示如下界面:



C:\LGL_files是保存KYC应用程序所有相关文件的默认文件夹。 最新配置自动保存在该文件夹中。下次使用时,可打开该文件夹。 该文件可复制到其他笔记本上。 点击"确定(OK)"。

主界面



喂纱器(Feeder) > 获取喂纱器(Get Feeders)



界面显示以下信息:输入需连至KYC的喂纱器数量(即安装在机器上的喂纱器数量)(插入最小和最大地址,无需担心中间地址丢失)。

提示:若连接喂纱器数量不多,为节省时间,建议输入KYC实际搜索的数量 作为喂纱器连接数量。



界面边缘变绿,界面底部出现进度条。



若之前所选的地址范围内存在喂纱器,界面稍后会显示这些喂纱器,例如:



每个方框对应一台喂纱器。方框边缘为红色,表示喂纱器未连接或未响应。 本例中,只有喂纱器2作出了响应。屏幕显示软件版本为CMX2011。 可通过屏幕擦除未连接的喂纱器。

9.1.1 可视化擦除无用喂纱器

选择无需显示的喂纱器,然后选择设置(Settings) 删除(Delete) 删除所 选喂纱器(Delete Selected Feeder)。

下图中, 红色方框中所有喂纱器已被选中。

All Feeders	Grou	Setting KLS	6			
22	12	Group				u
RELEASE	RE	Delete +		Delete Selected Feeder from AllFeeder RELEAST		
???	CN	Change Ma	chine Configuration	7775	???	777
STATUS	S	TATUS	STATUS	STATUS	STATUS	STATUS
	i					

删除后界面如下:

File Feeder	Level Setti	ngs Idd
All Feeders	Group All	YCM
2		
RELEASE		
CMX2011		
STATUS		

9.2 喂纱器参数

选择"所有分组(Group all)"。



点击两个"选择参数....(Select Paramet...)"按钮中的某一按钮,可显示 参数表。

🚳 Parameters Selection 🛛 🔳 🗖	×
Neg_primo	-
T des. dgr	
T read dgr	
EN OFF Stp	-
Neg_centro	
ENBrkOpAlr	
OYB SW Tmr	
Neg_ultimo	-
Single	
O All Same Feeders	
EXIT	

提示: 仅当有喂纱器被选中时, 方可显示参数表。



喂纱器未选中

喂纱器已选中

选择需要查看的参数,然后点击"查看参数(View Parameter)"(见"Tdes. Dgr"图片)。

提示:可选择"单台喂纱器(Single)"或"所有相同的喂纱器(All Same Feeder)"。

"单台喂纱器(Single)": 仅显示一台喂纱器的所需参数。

"所有相同的喂纱器(All Same Feeder)":显示所有已连接喂纱器的所需参数(前提是所有已连接喂纱器型号相同)。

参数显示示例如下:

EGL Connect 5.	14					
File Feeder L	evel Settings	570				
All Feeders	Group All YC	M				
¥ ?	₽ 2 GOMP2	¥ ?	¥ ?	٧ ?	¥ ?	
Select Paramet	T des. dgr	Select Paramet	Select Paramet	Select Paramet	Select Paramet	
?	41	?	?	?	?	
Select Paramet	Select Paramet	Select Paramet	Select Paramet	Select Paramet	Select Paramet	
?	(1444)	?	?	?	?	

参数显示值为41(即4.1g)。

由于存在及时变动的参数(例如, T read dgr 代表称重传感器上当前张力。 张力会发生变化),在操作员点击"停止(STOP)"之前,系统会一直读 取实时参数。

然后,操作员可以选择同时显示另一参数,并点击"运行(RUNNING)"

, 读取实时参数。

下一幅图同时显示了Tdes dgr 和 Tread dgr 参数。

Tdes.dgr =40 (即4g)

Tread dgr=1 (即0.1g)

这是机器静止且称重传感器上无纱线的典型特征。

T des. Dgr是读/写参数,用白色字体显示。读/写参数既可以被读取,也可以 根据需要进行调整。

T read dgr是只读参数,用灰色字体显示。只读即意味着只可读取参数的实际数值。

调整Tdes.dgr所需值时,必须将新的数值输入到白色标签中(当前数值为41), 敲回车(ENTER)。这时,新数值将被发送到选中的所有相同型号喂纱器上。 若操作员想只针对某一特定喂纱器对新数值进行调整,则必须取消其他所有 相同型号喂纱器(点击右侧的"全不选(NONE)")。



9.2.1 参数值保存

读/写参数一旦设置,即可将其保存为可在电脑中储存的文件,供必要时加载。可将文件发送至所选喂纱器。

选择喂纱器 (Feeder) > 储存类型 (Storage types) > 保存参数设置 (save parameter settings)

Feeder Le	aver	settings
Get Feeders	-	All YOM
Storage types	s 🕨	Save parameter settings
Recalling type	es 🕨	2
YCM Unit		
Save Report 1	/CM	
	10ALA	1
_		

A INFORMATION	
Choose types to save settings	the parameters
 Feeder ID: First feeder each (group
SAVE	EXIT

可选择喂纱器ID(如下图所示,喂纱器1的地址已被插入),点"保存(save)"。

SLGL Connect 5.15 —					X
All Feeders Group All YCM					
v 1 COMP1 T des. dgr 40 T read dgr 1		X			
	SAVE ENIT		PLANE		Selection ALL NONE
		KUNNING STOP	STATUS	Page	1 OT 1
灯 Start 🏾 🏉 🍃 🚺 🚺 🚺	*			* 🛱	()) 🚮 🔂 2:34 PM



文件以.ldb格式(此处为pippo.ldb)保存在所需文件夹中。

提示: 屏幕上会弹出如下警告:



该警告信息显示了地址为1的喂纱器(Fd:1)及其3个参数: Neg_primo、Neg_centro、Neg_ultimo,表明喂纱器1未对这些参数进行处理。这可能是喂纱器型号或软件版本问题。

该警告信息不会产生任何问题。点"是(OK)"继续。

🛃 Information	
Successfully Created	
OK	Exit

此时,包含喂纱器1所有参数的文件创建成功。

提示:可选择"各组第一台喂纱器(FIRST FEEDER EACH GROUP)"。 这时,系统仍会创建文件,但该文件会保存所有各组第一台喂纱器的参数, 而不仅仅是喂纱器1的参数。详见7.2章。

9.2.2 加载已保存参数值

喂纱器(Feeder) > 召回类型(Recalling types) > 召回参数设置(Recall the parameters setting)

e	Feeder Leve	1	Settings
11 1	Get Feeders Storage types		YCM
R	Recalling types		Recall the parameters setting
CI	YCM Unit Save Report YCM	+	43

A INFORMATION	_ 🗆 🗙
Select for recall	
 Send to selected f Send to first feede 	eeder Ir each group
RECALL	EXIT

文件可发送至某一特定喂纱器,或各组的第一台喂纱器。

. 一旦选择了"召回(RECALL)",系统即开始查找需发送的参数(必须在 笔记本内存中)。见7.2章。

All Feeders Group YCM	🛃 Please cho	ose a file:		×
Interest of the selection of the se	In a contract of the definition of the definitio	in Desktop	Attivo Attivo Attivo Attivo ale Prolific 2 ato rogrammalane estare annect	G 🗘 🔊 🚥
		File name: Files of type:	pippo.ldb All Files (".")	Open Cancel
				Selection ALL NONE

9.2.3 参数表修改

特定情形下(例如添加了需要创建新参数的功能),可加载升级参数表。 文件(File) > 发送文件到DIGI(Send File to DIGI) > 发送自定义参数表 (Send CUSTOM Parameters Table).

Open machine configuration	YCM	
Send File to Digi	Send CUSTOM Parameters Table	
Option	Send DEFAULT Table Association	
Exit		

系统查找需加载的文件(格式为. cfg.)。选中文件后,立即选择"打开(OPEN)"。



新参数表会写入到系统内存中。

结束前,选择喂纱器(FEEDER)>获取喂纱器(GET FEEDER),启用新参数表。

提示:图…显示了"发送默认表关联(SEND THE DEFAULT TABLE ASSOCIATION)"选项。

系统查找需加载的文件类型为.atd。此类文件仅供内部使用,因此无需使用 该选项。

9.3 KLS: 自动输出停机系统

KLS系统支持喂纱器在输出纱线断裂时实施停机(不通过传感器)。 若喂纱器探测到喂纱器和机器间的纱线发生断裂,喂纱器会使机器停运。 提示:若喂纱器前方(线筒和喂纱器之间)纱线发生断裂,该系统不会作出 动作。喂纱器自身另设的传感器会探测到这一故障。 选择设置(Select settings) > KLS 设置(setting KLS)。

le Feeder	Level	Settings
II Feeders	Grou	Setting KLS
2 RELEASE	1	Group Let Delete
STATUS		Change Machine Configuration

e Feeder Level Settings	Setting KLS Value		
RELEASE CMX2012 STATUS	KLS DELAY:	Read actual value	
KLS延迟:	MACHINE STATUS	Read actual value	
在显示标签中输入"3",按回	Machine Status Output Sta	Read actual value	
车(ENTER)	Enabling COMMAND:(Machine must be stoped)		
	Note: Press enter on your ke	ayboard to send a new value	
			Selection ALL NONE
		THINNE • STOP • STATUS	Page 1 of 1

KLS设置:新文件夹中可以看到以下区域:

1. KLS延迟:可通过"读取实际值(read actual value)"按钮读取当前数 值,可在标签内写入所需数值(推荐值为3; 输入3,按回车ENTER)。

2. 机器状态: (只读)通过"读取实际值(read actual value)"按钮,显示 机器相关信息。下图中,机器处于静止状态,而KLS系统处于激活状态。

I Feeders Group YCM	Setting KLS Value			
RELEASE CMX2012 STATUS	KLS DELAY:	3.0	Read actual value	
	MACHINE STATUS		Read actual value	
	Machine Status	Output Status	KLS Status	
	STOP	Output Stop OFF	KLS ON	
	GREEN BUTTON		Read actual value	
	Enabling COMMAND:(Machine m Note: Press ent	Enable gr ust be stoped) Enable gr er on your keDisable gr	een button on KYC Box een button on KYC Box een button on KYC Box	
		EXIT		
				Selecti
				ALL

3. 绿色按钮"启用"(GREEN BUTTON. ENABLING): KYC匣子上的 绿色按钮可被启用或禁用(见上文相关图)。若被禁用,触动该按钮,机 器不会发生任何动作。

命令(必须停机) COMMAND (machine must be stopped):可禁用KLS 功能或按自动调优程序(即9.2.1段落所述的学习程序)发送喂纱器。

LGE Connect 5.15 LastConfilcu File Feeder Level Settings	<			
All Feeders Group YCM	Setting KLS Value			
RELEASE CMX2012 STATUS	KLS DELAY:	3.0	Read actual value	
	MACHINE STATUS	R	ead actual value	
	Machine Status C	utput Status	KLS Status	
	STOP	Output Stop OFF	KLS ON	
	GREEN BUTTON	R	ead actual value	
	Enabling	Enable gree	en button on KYC Box 🔻	
	COMMAND: (Machine must r	e stoped)		
	Note, Press enter o	EXTT	5	
				Selection
				ALL
		-		NONE

过滤时间与机器加速期有关。根据机器加速斜坡时长,选择过滤时间。一般 选择"3"(即3s)。

9.3.1 KYC匣子上的学习程序按钮



一旦安装完成,机器即进入准备启动状态。实施以下学习程序:

按住学习程序按钮,直至所有喂纱器指示灯被点亮(约需1s)。
 这时,喂纱器指示灯会始终处于点亮状态,而机器则处于静止状态。

2. 以工作速度启动机器。这时,所有指示灯将熄灭。

3. 运行机器直至图案形成。

4. 图案形成后,停机。

停机时,喂纱器会将停机时刻储存在内存中。停机后,喂纱器开始检查其与机器之间是否存在纱线断裂。

提示1:机器需至少运行8s。若任何原因导致机器运行不足8s,重启。若机 器运行时间超过8s但在图案形成前停机,喂纱器会检查输出纱线是否发生断 裂。若发生错误停机,必须重复以上步骤,确保图案完整。 提示2:上述过程中,喂纱器无法探测输出纱线断裂。 提示3:通过学习程序按钮可打开所有喂纱器指示灯。 此时,长按1s,可熄灭所有喂纱器指示灯,同时系统将进入静止状态。

9.3.2 OYB SW Tmr

SLGL Connect 5.15 LastConfilcu File Feeder Level Settings	10		- 🗆 X
LILE Connect 5:15 LostConf.Lcu File Feeder Level Settings All Feeders Group All YCM Ventor Ventor Select Paramet. ? Solicit Paramet. ? Solicit Paramet.			
		STATIK	Selection ALL NONE

该参数可作为KLS系统测试参数。

运行期间,若操作员提升机器速度,该参数值应降低。若操作员降低机器速度,该参数值应上升。

若OYB SW Tmr=0,则输出停机系统处于未激活状态,喂纱器后纱线发生断裂时,喂纱器不会使机器停运。

这时,KYC匣子上的两个LED将以每秒1次的频率闪烁。


此时, 按9.2.1段落所述, 按住学习程序绿色按钮。

9.4 YCM特征: 纱线消耗量

按YCM标签,显示以下界面。



- 1. 通过界面选择需要纱线消耗量信息的喂纱器。
- 2. 在右下标签内,插入机器转数数值,按"加载(LOAD)"。
- 3. 按"启动 (START)",开始读取。
- 4. 运行机器。

运行期间,"加载(LOAD)"标签内的机器转数数值将不断升高,直至达到预设值(上文2中设置的转数)。

此时,计算结束,"加载(LOAD)"标签内将显示"无错误(NO ERROR)"。同时,界面上将显示各选中喂纱器的纱线消耗量(单位: cm/转)。 点击喂纱器(Feeder)>YCMunit,调整英寸/转的数值。

File	Feeder Level	Settings
All	Get Feeders	All YCM
Selec	Recalling types	COMP2 es. dgr
	YCM Unit	• cm
Selec	Save Report YEM	O inches

提示:若需采用连续计算模式,操作员必须选中"重复(REPEAT)"标签。该功能支持自动进行重复计算,直至操作员取消选中,或按下"停止(STOP)"按钮。

"机器"标签内显示机器状态相关信息(运行(RUN)或停止(STOP))。

可将纱线消耗量信息保存在某一文件中,并将该文件转化成excel文件或开放 式办公文件。

纱线消耗量信息采集完成后,立即选择喂纱器(Feeder)> 保存YCM报告 (Save Report YCM)。



9.5 ATTIVO电子制动器设置: Tdes. Dgr 和 Tread dgr



可读取纱线实际张力,并对各喂纱器所需张力进行编程。

Arameters Selection	
Neg_primo	*
T des. dgr	
T read dgr	
EN OFF Stp	=
Neg_centro	
ENBrkOpAlr	
OYB SW Tmr	-
Neg_ultimo	*
Single	
○ All Same Feeders	
	ER
EXIT	

例如,下图中,KYC正在读取 Tread dgr 和 Tdes dgr。 这些参数已在参数表(上文图中有显示)被选中,因此已被写入喂纱器中。 该系统处于连续读取模式(底部有绿色进度条,界面周围有绿色边线)。 参数值可能发生变动。



通过"停止(STOP)"按钮可随时终止连续读取模式。见下图。



图中,系统处于静止状态,界面中显示了上次读取的数值。 Tdes.dgr 以白色字体显示,数值为 3.5g。 T read dgr (只读参数)以灰色字体显示,数值为 0.3g。

除了这两个与张力相关的参数外,系统还有其他可能发挥重要作用的参数。 ENBrkOPAIr: 若 ENBrkOPAIr=1,当ATTIVO制动器完全打开时(可通过 ATTIVO支架上的相关按钮实现),喂纱器会发送警报,且机器将无法启动。 若ENBrkOPAIr=0,当ATTIVO制动器完全打开时,喂纱器不会发送警报,且 机器可以启动。

TensTmOut: 该参数默认设置为40s。若ATTIVO电子制动器在该时间内未达 到预设张力,喂纱器会将机器停运。制动器动作一般较慢,因此该参数的设 置值不得少于20s。

EN OFF Stp: 若EN OFF Stp=1,当某台喂纱器断电时,会向机器发送警报, 且机器将无法启动。若EN OFF Stp=0,不会有警报发出,且机器可以启动。

9.6 喂纱器警报

点击各喂纱器上的"状态(STATUS)"按钮,可获取喂纱器状态。若某一 喂纱器的指示灯处于点亮或闪烁扎状态,即意味着该喂纱器处于警报状态。 此时,该喂纱器会发送警报信息。点击"状态(STATUS)"按钮,可显示 警报原因。



该示例中,喂纱器2状态"良好(OK)"。

界面底部的"状态(STATUS)"标签:连续模式警报监控。若电脑与机器 距离较远,则电脑必须具备该功能,以支持远程获取警报有关信息。

"状态(STATUS)"标签被选中时,若机器运行期间发生警报,喂纱器将 使机器停运,且屏幕上会出现大幅提示文字,如下图所示。



若喂纱器状态"良好(OK)",则屏幕无显示。可能警报列表:

警报名称	含义	解除措施
AC PWRFAIL	2相(蓝色)和/或3相(黄色) 丢失。	检查扁平电缆上的输入电压和 喂纱器连接。
纱线断裂	喂纱器前纱线发生断裂。	修复纱线。
电机被锁	纱线在线筒和喂纱器之间发生 缠绕。	检查线筒和喂纱器之间的纱线 通道。
温度过高	喂纱器电子制动器温度过高。	 減少纱线上的输入张力。 检查飞轮是否能自由转动。必要时拆开卷纱筒除去灰尘和残留纱线。
时间错误	喂纱器启动时卷纱筒卷取纱线消 耗太多时间。	用一只手指按住纱线,方便留 头纱纬丝。

警报名称	含义	解除措施
VB电机故障	电机DC电压过低。	检查变压器一次电压绕组上的 连接。
AC1电源故障	1相(黑色)丢失。	检查扁平电缆上的输入电压和 喂纱器连接。
未开启	开关处于"关(OFF)"位 置。	开动喂纱器(见77页EN OFF STP参数)。
TENSMTRERR	喂纱器无法在预设时间内 达到预设张力值(见 77 页 TensTMOut参数)。	检查以下内容: 1. 纱线是否经过称重传感器。 2. TWM制动器和弹簧是否满足 达到所需张力的要求。 3. 称重传感器是否发生了偏 移。
输出制动器错误	喂纱器后纱线发生断裂(或纱 线消耗量太低)。	修复纱线。
电子制动器打开	制动器被打开(ATTIVO)。	通过ATTIV0的支架上的相关按 钮将制动器关闭。
卷纱前错误	只会出现在卷纱筒卷纱期间、 启动期间或纱线断裂后。	意味着卷纱筒卷纱期间,机器 无法运行。
I2T错误	I2T保护	 減少纱线上的输入张力。 检查飞轮是否能自由转动。必要时拆开卷纱筒除去灰尘和残留纱线。

9.7 机器配置

.可创建不同的喂纱器组,并对各组分别进行设置。

例如,若操作员必须在喂纱器1、5、9...上设置2g张力,可将喂纱器1、4、9...编成一组。

系统支持仅在屏幕上显示特定组别,支持对仅对特定组别有效的参数进行 设置。

喂纱器(FEEDER) > 获取喂纱器(GET FEEDER)

设置(SETTINGS) > 分组(GROUPS) > 更新/修改组别设置(NEW/ MODIFY GROUPS CONFIGURATION)



🎂 New Configu	iration	
Automat	ic group associ	iation
• 1 feeder to		
Semi-Auton	natic group ass	ociation
O Range	n°Group	
	CONTINUE	
MANUA	L CONFIGURAT	ION

有两个自动选项和一个手动配置。 1. 自动分组关联-喂纱器1~... 在相关标签内必须键入所需分组数量。 例如,现有30台喂纱器,其中喂纱器1~5被选中。这时,系统会建立5个 组别。 1组: 喂纱器 1、6、11、16、21、26 2组: 喂纱器 2、7、12、17、22、27 3组: 喂纱器 3、8、13、18、23、28 4组: 喂纱器 4、9、14、19、24、29 5组: 喂纱器 5、10、15、20、25、30 2. 半自动分组关联-range n°group Range指一次形成图案需要的喂纱器数量。 N°aroup代表组数。 例如:现有60台喂纱器,要求分成4组。 1组: 喂纱器 1、喂纱器 2 2组:喂纱器3、喂纱器4、喂纱器5 3组: 喂纱器6、喂纱器9、喂纱器10 4组:喂纱器7、喂纱器8 喂纱器10之后的各台喂纱器将按照上述规则重复进行分组(喂纱器11、12 分到1组,喂纱器13、14、15分到2组,等等)。 此时, RANGE=10, n°group=4

选择"自动分组关联(AUTOMATIC GROUP ASSOSCIATION)"、"半自 动分组关联(SEMI-AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION)"、填写相关标 签后,界面如下:

LGL Connect 5.15 LastConf.lcu		-0
Cid Lonett's J: Lastconitor le Feeder Level Settings NI Feeders Group YCM 1 RELEASE CMX0035 STATUS	Automatic group association	
	MANUAL CONFIGURATION	Selection

这时,必须为各创建组设置名称。插入第1组名称后,点"确定(OK)"。第2组及以后各组设置名称时均会弹出类似的窗口,直至所有各组名称均设置完成。

最后一组名称设置完成时,将出现"保存至机器(SAVE MACHINE)"标签。



插入最后一组名称,然后点击"保存至机器(SAVE MACHINE)"。 按86页规定程序继续。

3. 手动配置: 点击手动配置后, 界面如下:

🕌 Create Group	
No Group	
Group Name:	pippo
COLATE	
CREATE	DELETE
со	NTINUE
	1111111

插入第一组名称,点"创建(CREATE)",然后插入第二组名称,点"创 建(CREATE)"......重复此操作,直至插入所有要求组号。

下图中,Gr_CMX 和Gr_SPN两组已创建完成。

<u>_ 0 x</u>
the state of the state of the
DELETE
DELETE

结束时,点"继续(CONTINUE)"。

📓 Setting Gr	oup		×
Rel.	Feeder	Group	-
CMX0027	1	Gr_CMX	
SPN0357	11	Gr_SPN	-
	Bac	:k	
	Save C	Conf.	

左侧显示选中的喂纱器及其软件版本和地址。右侧下拉菜单显示所有新创建的组别。该示例中只显示了1和2两台喂纱器。 操作员必须将各喂纱器分配到所需组别中。 结束时,点"保存至机器(SAVE MACHINE)"。

下图显示了"自动分组关联(AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION)"、" 半自动分组关联(SEMI-AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION)"和"手动 配置(MANUAL CONFIGURATION)"中系统显示内容示例(汇总表)。

🖪 Change 🛙	efault Table	& Feeder Nan	ne's Associal	tion						- 0 ×
FEEDER ID	RELEASE	FD NAME	TABLE	GROUP	MARK	ID_P_1	D_P_1	V_P_1	ID_P_2	D_P_2
1	CMX0031	COMPACT1	NEGATIVE	Gr1	true	15	TestMode	0	15	TestMode -
2	SPN0357	SPIN2	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
11	SPN0412	SPIN11	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
12	SPN0412	SPIN12	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
13	SPN0412	SPIN13	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
14	SPN0412	SPIN14	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
15	SPN0412	SPIN15	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
16	SPN0412	SPIN16	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
17	SPN0412	SPIN17	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
18	SPN0412	SPIN18	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
19	SPN0412	SPIN19	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
20	SPN0412	SPIN20	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens 2
21	SPN0412	SPIN21	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
22	SPN0412	SPIN22	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
23	SPN0412	SPIN23	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
24	SPN0412	SPIN24	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens, 1	23	130	T2-Tens, 2
25	SPN0412	SPIN25	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens. 2
26	SPN0412	SPIN26	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens, 1	23	130	T2-Tens 2
27	SPN0412	SPIN27	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens, 1	23	130	T2-Tens, 2
28	SPN0412	SPIN28	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens 2
29	SPN0412	SPIN29	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
30	SPN0412	SPIN30	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens, 1	23	130	T2-Tens 2
31	SPN0412	SPIN31	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens. 1	23	130	T2-Tens 2
32	SPN0412	SPIN32	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens, 1	23	130	T2-Tens 2
33	SPN0412	SPIN33	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
34	SPN0412	SPIN34	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
35	SPN0412	SPIN35	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
36	SPN0412	SPIN36	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens, 1	23	130	T2-Tens 2
37	SPN0412	SPIN37	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
3.8	SPN0412	SPIN38	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
39	SPN0412	SPIN39	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
40	SPN0412	SPIN40	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
41	SPN0412	SPIN41	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
42	SPN0412	SPIN42	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
43	SPN0412	SPIN43	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
44	SPN0412	SPIN44	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
45	SPN0412	SPIN45	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
46	SPN0412	SPIN46	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
47	SPN0412	SPIN47	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
48	SPN0412	SPIN48	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
01	SPN0412	SPIN49	POSITIVE	Grt	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
50	SPN0412	SPIN50	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
51	SPN0412	SPIN51	POSITIVE	Gr1	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
52	SPN0412	SPIN52	POSITIVE	Gr2	true	129	T1-Tens 1	23	130	T2-Tens 2
4				10			and a sector.	-		b
				Fil	e Configurat	ion:				
					Groups Mo	dify				
					SAVE	EXIT				

所有各栏,除"喂纱器名称(FD NAME)"外,均为只读。

"喂纱器ID(FEEDER ID)"显示喂纱器地址。

"版本(RELEASE)"显示各喂纱器软件版本。

"喂纱器名称(FD NAME)"显示喂纱器名称,支持修改。因此,可为各 喂纱器设置所需名称。

"组别(GROUP)"显示各喂纱器所属组别。 操作员无需关心其他各栏的服务参数。

在屏幕上,选择"修改组别(GROUPS MODIFY)",可对新建配置进行修改。

若所有配置内容均准确无误,根据要求选择"保存(SAVE)",为配置文件命名(文件类型为.mac),并保存在笔记本上。

请注意,.mac文件名长度不得超过9个字符,否则无法保存。



Successfully	on Createc	1	<u>- 0 x</u>
			2
	ок	Exit	

请注意,配置名称(此例中为pippo.mac)会出现在界面左上角LGL CONNECT版本号附近。

9.7.1 打开现有配置

根据不同图案和机器,可创建许多不同的机器配置和分组。 这些配置可随时保存或重新加载。 文件(FILE)>打开机器配置(OPEN MACHINE CONFIGURATION)

Send File to Digi
Option
Exit

选择所需.mac文件(此处为pippo.mac),选择"打开(OPEN)"。



配置名称pippo.mac会出现在界面左上角。

双击"所有分组(GROUP ALL.)",将显示如下内容:



下拉菜单显示组别列表。图中只显示了1组,该组名称为"1"。选择需显示的组别,点"查看(VIEW GROUP)"。

界面显示所选组别内的所有喂纱器,不显示其他组别的喂纱器。要显示其他 组别的喂纱器,必须选中其他组别。一次仅显示一组。

9.7.2 保存、召回喂纱器参数

机器加载或创建机器配置后,即可保存特定机器配置已设置的参数,且可在以后进行召回。

🛃 LGL (Connect 5.	17 pa	attern34.m	iac				
File F	eeder L	evel	Settings					
All Get Feeders			YOM					
5	Storage types		Save parameter settings					
RF	Recalling types		LEASE	RELE	以须收扣	却界起是夕		
VY	YCM Unit Save Report YCM			L0045 VXL 称显示在界面顶				
5 5								
-								
V 10 V 11			¥ 12		13			
RELEASE		RE	LEASE	RELEA	SE	RELE		
VXL0045 V		VX	(L0045 VXL0045		VXLC			
STATUS S		TATUS	STAT	JS	STA			

Choose types to save settings	the parameters
🔾 Feeder ID:	
First feeder each	group
SAVE	EXIT

选择"各组第一台喂纱器(First feeder each group)",可保存含有各组第 一台喂纱器相关参数的. ldb文件。

此例中,机器配置已命名为"pattern34.mac",因此,喂纱器参数文件可命 名为"pattern34.ldb"。

Please choose a directoxy:						
Salva in:	LGL_Files			1 🗈 🖽 -		
Documenti recenti Desktop						
Risorse del computer Risorse di rete	Nome file: Salva come:	pattern ldb Tutti i file (*.*)		× (Salva	

召回喂纱器参数之前,必须在笔记本上加载机器配置。 机器配置名称会出现在界面顶部(例如pattern34)。



然后,点击"召回参数设置(Recall the parameters setting)",可加载参数文件pattern34.ldb。

一旦实施该操作,喂纱器即拥有所有加载参数,系统即进入准备工作状态。

10.1 张紧TWM模式的使用范围

TWM 类型 K (代码 A1N2S759) - TWM 类型 KL (代码 A1N2S794)

纱线类型	弹簧	纱线范围
毛纱	0,4	从 Nm 100 到 Nm 15
棉和粘胶短纤维	0,4	从Ne 120到10
高度加捻纱,绉丝和丝线	0,3	从Den 20到Den 120
高度加捻纱, 绉丝和丝线	0,4	从Den 100到Den 250
粘胶纤维和合成纤维	0,3	从10 Den到120 Den
粘胶纤维和合成纤维	0,4	从100 Den到250 Den



TWM 类型 K



TWM 类型 KL

- 张紧超过 10 克的,建议使用 TWM KL。

由于采用新版铬环,现在更换 TWM 张紧度调节器的同时,可以保留盘片、O 型环以及 TWM 调节器上已经安装的 O 型铬环。如果使用旧版铬环,必须更换整个总成。



11 - 转换表格

11.1 不同纱线计数系统转换表格

Nm	Ne	tex	den	Dtex	NeL	Nm	Ne	tex	den	Dtex	
NeL											
18.000	10,63	56	500	550	29,76	48.000	28,35	21	187	208	79,37
18.140	10,71	56	496	551	30	48.380	28,57	21	186	206	80
19.350	11,43	52	465	516	32	50.000	29,53	20	180	200	82,68
20.000	11,81	50	450	500	33,07	50.800	30	20	177	197	84
20.320	12	50	443	492	33,60	54.190	32	18	166	184	89,6
21.170	12,50	48	425	472	35	54.430	32,14	18	165	183	90
22.500	13,29	44	400	440	37,20	60.000	35,43	17	150	167	99,21
23.710	14	42	380	420	39,20	60.480	35,71	17	149	166	100
24.190	14,29	42	372	413	40	60.960	36	16	147	165	100,8
25.710	15,19	38	350	390	42,52	64.350	38	16	140	156	106,4
27.090	16	36	332	369	44,80	67.730	40	15	132	147	112
27.210	16,07	36	331	367	45	70.000	41,34	14	129	143	115,7
30.000	17,72	34	300	335	49,61	74.510	44	13	121	134	123,2
30.240	17,86	34	297	330	50	75.000	44,29	13	120	133	124
30.480	18	32	295	328	50,40	80.000	47,24	12,5	112	125	132,3
32.000	18,90	32	280	310	52,91	81.280	48	12,5	110	122	134,4
33.260	19,64	30	270	300	55	84.670	50	12	106	118	140
33.870	20	30	266	295	56	90.000	53,15	11	100	110	148,8
34.000	20,08	30	265	294	56,22	101.600	60	10	88	97	168
36.000	21,26	28	250	280	59,53	118.500	70	8,4	76	84	196
36.290	21,43	28	248	275	60	120.000	70,86	8,4	75	84	198,4
39.310	23,21	25	229	254	65	135.500	80	7,2	66	73	224
40.000	23,62	25	225	250	66,14	150.000	88,58	6,8	60	67	248
40.640	24	25	221	246	67,20	152.400	90	6,4	59	64	252
42.330	25	24	212	235	70	169.300	100	6	53	58	280
44.030	26	23	204	227	72,80	186.300	110	5,2	48	53	-
45.000	26,57	22	200	220	74,41	203.200	120	5	44	49	-
47.410	28	21	189	210	78,40						

12.1 安装过程

 如在安装到机器上后,导纱器不工作 (如:橙色灯没有亮和电动机不转), 检查供电盒连接的正确方向(参见第 2.1章节)。如需要,从供电盒电缆上 脱开并再重新连接导纱器。如仍不能启动,试着将供电盒电缆固定点向旁 移动一厘米。如在此操作后还是不能开动导纱器,则可能控制电子板已损 坏而需被更换。

12.2 操作过程

- •导纱器在正常工作后,停机的橙色信号灯不再应发亮,检查灯的工作状况。
- •如导纱器的非正常工作不是因安装和连接错误而导致的,有可能是控制电子板故障。在这种情况下,需由经L.G.L.授权人员实施更换和维修。

13-拆除处理

13. 拆除处理

在决定拆除机器时需毁坏或消除标识牌和相关文件。

如委托第三者实施机器拆除, 仅授权中心可用于处理剩下原料的回收和/或报 废。

如自行拆除机器需根据类型,装载和处理,为每一种类授权公司细分原料。

将金属元件,电动机,橡胶元件,人工合成元件分开以便可以重复使用。无论如何,拆除处理需在符合当机器所在地方的当时法规要求;这些法规在目前 是不能预见的,但是对它们的遵循是机器最终所有者或其代理的专属职权。

L.G.L. Electronics 不对那些因再次使用机器某些单一元件来实施与机器最 初构想不同的装配功能或条件而随之发生的任何人或物的损害负责。