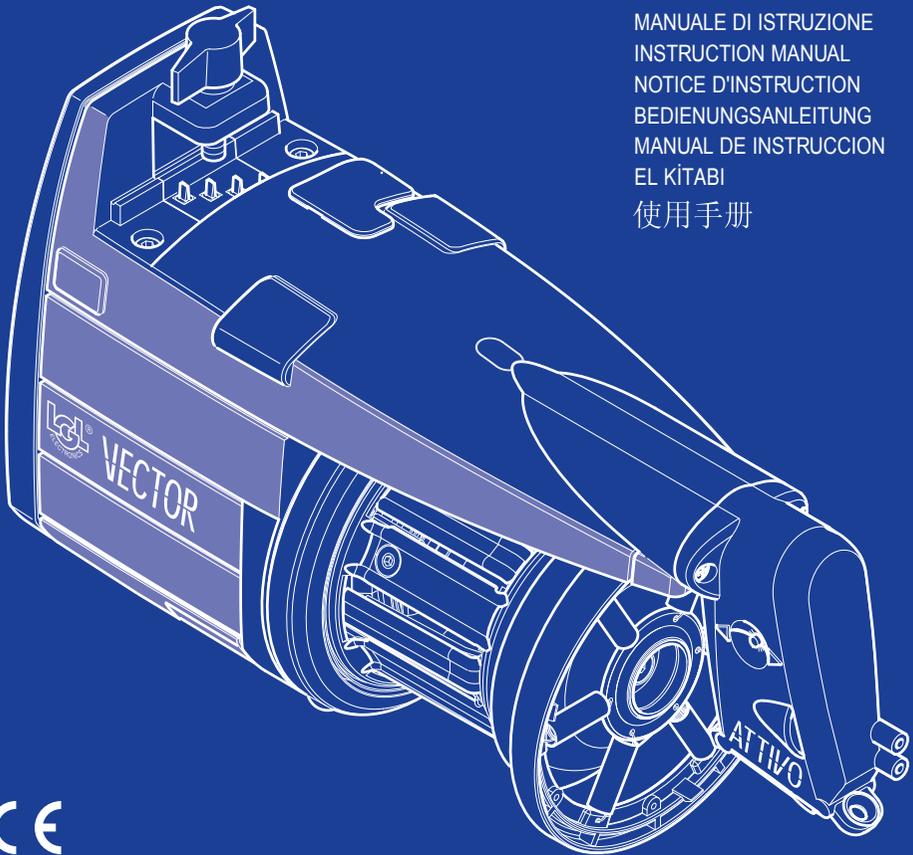




VECTOR

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

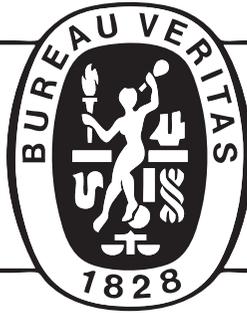


ALIMENTATORE DI FILO A SPIRE SEPARATE
YARN FEEDER WITH SEPARATE COILS
DELIVREUR DE FIL A SPIRES SEPARÉES
SCHUSSFADENGEBER MIT GETRENNTEN WINDUNGEN
ALIMENTADOR DE HILO DE ESPIRAL SEPARADOS
İPLİK ARASI MESAFELİ İPLİK BESLEYİCİSİ
分离线圈导纱器

VALID FROM SERIAL
n° KVLG 27/0001

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification



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

La L.G.L. Electronics se siente halagada por habernos elegido y les agradece de corazón por su preferencia.

MANUAL DE INSTRUCCION alimentador de hilo VECTOR

PREPARADO POR:

El Responsable
L.G.L. Electronics S.R.L.

Fecha: 01/01/12

APROBADO POR:

El Responsable
Servicio Técnico

Fecha: 01/01/12

ADVERTENCIAS



- 1) Cortar la corriente de la caja de alimentación y del alimentador de trama antes de efectuar operaciones de conexión, manutención o sustitución de partes.



- 2) El alimentador de hilo se puede poner en marcha en cualquier momento durante su normal funcionamiento sin dar ningún aviso anticipado. **ATENCIÓN:** Las luces color naranja no señalizan que el alimentador está encendido, más bien es solo una alarma. Por lo tanto durante su normal funcionamiento **aparecen apagadas**.



- 3) Verificar la integridad de la máquina antes de ponerla en marcha (volante/casquillo/elementos en movimiento).



- 4) No tocar mientras trabajan las partes en movimiento.



- 5) Utilizar exclusivamente accesorios y piezas de repuesto originales L.G.L. Electronics.



- 6) La reparación de partes electrónicas tiene que ser llevada a cabo por personal idóneamente cualificado y autorizado por L.G.L. Electronics.



- 7) Al pasar del almacén al ambiente cálido de la tejeduría podría formarse condensación en el alimentador de hilo, antes de efectuar la conexión, esperar a que esté seco, en caso contrario podría dañarse la parte electrónica.



- 8) No aferrar nunca el alimentador de hilo por el cono enrollador o por el grupo de frenado.

ADVERTENCIAS

CONSEJOS PARA MANTENER EL ALIMENTADOR SIEMPRE EN PERFECTAS CONDICIONES PROLONGANDO ASÍ SU VIDA.

Para obtener con el pasar de los años prestaciones siempre eficaces del alimentador de trama, creemos oportuno seguir algunas sencillas advertencias:

- 1. Al momento de la instalación, Al pasar desde el almacén al ambiente cálido de la tejeduría podría formarse condensación en el alimentador de trama; antes de efectuar la conexión, esperar a que esté seco, en caso contrario podría dañarse la parte electrónica.*
- 2. El agua y la humedad son enemigos de las partes electrónicas del alimentador. Mantener el alimentador en función por períodos prolongados en ambientes muy húmedos (humedad de más del 80%), o utilizar hilos empapados de agua pueden comprometer rápidamente las tarjetas electrónicas. Además no se debe limpiar con agua o similares.*
- 3. Las máquinas que trabajan en ambientes muy polvorientos necesitan de una mayor manutención. Manteniendo el ambiente tejedor limpio, se evita que residuos de suciedad y de polvo puedan comprometer la prestación de la máquina estresando las partes en movimiento. Estas últimas están protegidas, pero la acumulación de polvo podría resultar en una mayor dificultad de movimiento y como consecuencia en un temprano desgaste.*
- 4. Se aconseja de tener los alimentadores que no se utilicen por largos períodos en sus respectivas cajas de poliestireno, que garantizan una excelente conservación.*
- 5. Cuando el alimentador viene ensartado, usar su respectivo instrumento. No usar otras herramientas, sobretodo de metal, porque se corre el riesgo de dañar el sensor de ingreso y eventuales frenos en salida.*

INDICE

	página
1 GENERALIDADES	8
1.1 Partes principales - Puntos de mando y de regulación.....	8
1.2 Dimensiones máximas ocupadas.....	9
1.3 Usos previstos - Características técnicas y funcionales.....	10
1.4 Prescripciones para el traslado y el almacenamiento	11
1.5 Detector de entrada	11
1.6 Detector de salida.....	12
1.7 Detector control reserva hilo en el tamburo.....	12
1.8 Detector palpador de hilo en salida.....	13
2 INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA	14
2.1 Instalación y puesta en marcha del alimentador de hilo	14
2.2 Instalación de la caja eléctrica de alimentación	17
2.3 Kit transformador	19
2.4 Detección ruptura cable en salida al alimentador: KIT KLS	21
3 ENHEBRADO Y REGULACIONES	22
3.1 Enhebrado alimentador con modulador de frenado TWM.....	22
3.2 Regulación de la velocidad.....	23
3.3 Regulación del frenado.....	23
4 PARÁMETROS DE FUNCIONAMIENTO Y KIT ABSORCIÓN HILO	24
4.1 Regulación DIP-SWITCH.....	24
4.2 Instalación kit absorción hilo.....	25
5 INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN	27
5.1 Desmontaje del cono enrollador.....	27
5.2 Sustitución de la tarjeta electrónica de mando	31
6 SUSTITUCIÓN DE PIEZAS	32
6.1 Sustitución del freno TWM.....	32
7 ATTIVO	34
7.1 Freno electrónico ATTIVO.....	34
7.2 Offset	35
8 LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)	36
8.1 LGL connect KYC	36
8.2 KLS: dispositivo parada automática producción.....	38

INDICE

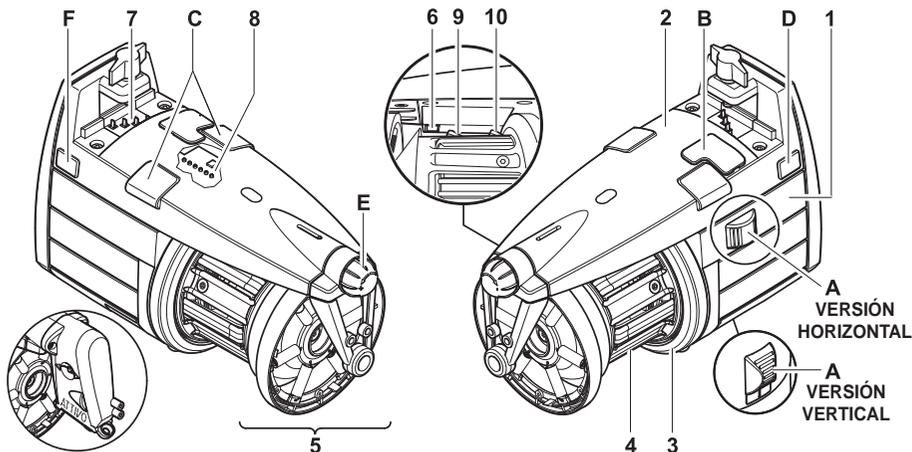
	página
8.2.1 Botón para el procedimiento de memorización en el conector KYC.....	39
8.3 Característica YCM: consumo del hilo.....	40
8.4 Freno eléctrico activo (si se instala): establecimiento de la tensión deseada en todos los alimentadores.....	41
8.5 Guardar parámetros.....	44
8.5.1 Recuperar un parámetro salvado.....	45
8.6 Grupos de alimentadores.....	46
8.6.1 Creación de grupos de alimentadores.....	46
8.6.2 Modificación de una configuración existente.....	51
8.6.3 Abrir una configuración existente.....	52
9 CONNECT KYC LGL (RELEASE 5).....	54
9.1 Conector LGL KYC.....	54
9.1.1 Dejar de visualizar alimentadores no deseados.....	54
9.2 Parámetros de los alimentadores.....	59
9.2.1 Grabar valores de parámetros.....	60
9.2.2 Cargar valores de parámetros ya grabados.....	63
9.2.3 Modificación de la lista de parámetros.....	66
9.3 KIs: dispositivo de parada automático de la producción.....	69
9.3.1 Botón para el procedimiento de aprendizaje situado en la caja KYC.....	71
9.3.2 OYB SW TMR.....	72
9.4 Función ycm: consumo del hilo.....	73
9.5 Ajustes electrónicos de freno activo: Tdes dgr and T read dgr.....	75
9.6 Señales de los alimentadores.....	77
9.7 Configuración de la máquina.....	80
9.7.1 Apertura de una configuración ya existente.....	86
9.7.2 Guardar y recuperar alimentadores de parámetros.....	87
10 CAMPO DE USO.....	90
10.1 Campo de uso del modulador de frenado TWM.....	90
11 TABLA DE EQUIVALENCIA.....	92
11.1 Tabla de equivalencia de los hilados en los varios sistemas de titulación.....	92
12 AVERÍAS Y SOLUCIONES.....	93
12.1 Instalación.....	93
12.2 Funcionamiento.....	93
13 DEMOLICIÓN.....	94
PIEZAS DE REPUESTO.....	95

1 - GENERALIDADES

1.1 PARTES PRINCIPALES - PUNTOS DE MANDO Y DE REGULACIÓN

Partes principales:

- | | |
|--------------------------------|--|
| 1 • CUERPO MOTOR | 6 • DETECTOR DE SALIDA |
| 2 • CÁRTER | 7 • ENCHUFE CABLE DE ALIMENTACIÓN |
| 3 • VOLANTE | 8 • TARJETA ELECTRÓNICA PRINCIPAL DE MANDO |
| 4 • CONO ENROLLADOR DE HILO | 9 • DETECTOR CONTROL RESERVA |
| 5 • GRUPO DE FRENADO EN SALIDA | 10 • DETECTOR DE ENTRADA |



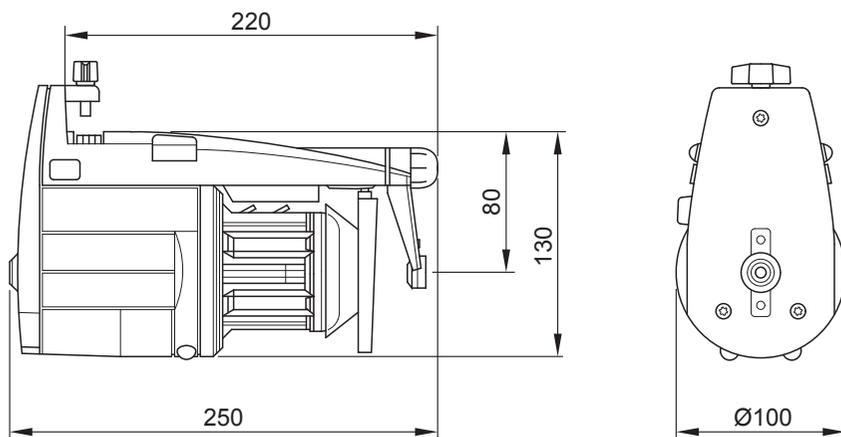
PARA FRENO
ELECTRÓNICO ACTIVO
VÉASE CAPÍTULO 7.

MANDOS/REGULACIONES	FUNCIÓN
A INTERRUPTOR 0 - 1	<ul style="list-style-type: none"> • Enciende y apaga el alimentador de hilo.
B PUERTA DE COMUNICACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Permite el interfaz con el pocket y una PC.
C LUCES DE SEÑALIZACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Si no existen problemas al producirse el encendido del alimentador de hilo, permanece apagado. • Si surgen defectos de funcionamiento se encienden. (véase párrafo 9 "Averías y soluciones").
D DIP SWITCH	<ul style="list-style-type: none"> • Permite regular la sensibilidad del detector óptico, invertir el sentido de rotación, autotarrar los detectores magnéticos y efectuar la terminación del bus serial (véase capítulo 4.1).
E MANECILLA DE REGULACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Permite regular la intensidad de frenado a la salida.
F ENCHUFE A 3 VÍAS	<ul style="list-style-type: none"> • Permite conectar un detector palpador de hilo en salida (véase capítulo 1.8).

1 - GENERALIDADES

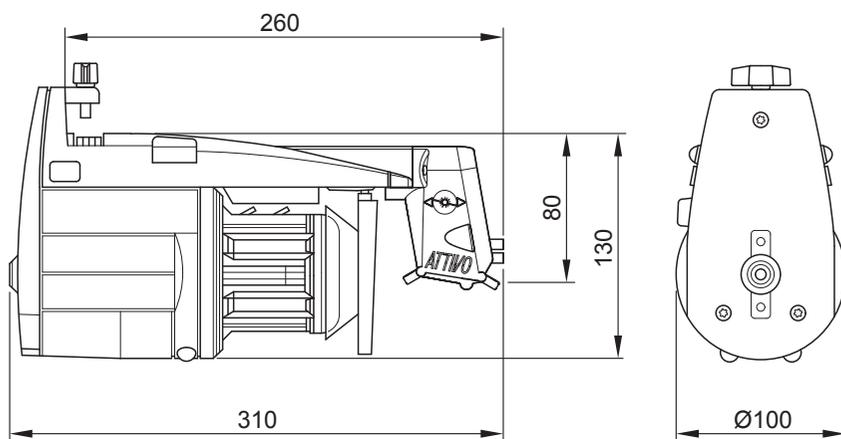
1.2 DIMENSIONES MÁXIMAS OCUPADAS

VECTOR con modulador de frenado TWM



Peso 2.5 Kg

Vector con freno electrónico ATTIVO



Peso 2.6 Kg

1 - GENERALIDADES

1.3 USOS PREVISTOS - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Y FUNCIONALES

Usos previstos:

El VECTOR es un alimentador de hilo de **espiras separadas** que puede ser utilizado en cualquier tipo de máquinas de géneros de punto o máquinas textiles que necesitan una alimentación hilado con tensión constante.

Puede trabajar perfectamente una gama de títulos de hilado variable de **500 den** (hilo grueso) a **10 den** (hilo fino).

Características funcionales:

- Autoregulación de la velocidad en función de la cantidad de hilo requerida por la máquina.
- Control de la reserva de hilo con un sistema de detector magnético.
- Función parada alimentador y máquina en ausencia de hilo en la entrada del alimentador (hilo roto o bien final de bobina).
- Kit KLS (Optional):
Función interrupción alimentador y máquina en ausencia de cable en salida del alimentador sin utilizar sensores mecánicos (cable roto o fuera de lugar de la máquina).
- Posibilidad de aplicar, en la entrada y en la salida del alimentador, diferentes dispositivos de frenado en función del hilado trabajado.
- Posibilidad de instalación vertical u horizontalmente según necesidad.
- Función extracción y visualización consumo hilado para toda caída en tiempo real (VECTOR XL).
- Freno electrónico **ATTIVO** (optional). El operador marca la tensión de salida deseada, y el sistema la mantendrá, evitando todas las variaciones de tensión unidas al hilado, a las bobinas, etc.

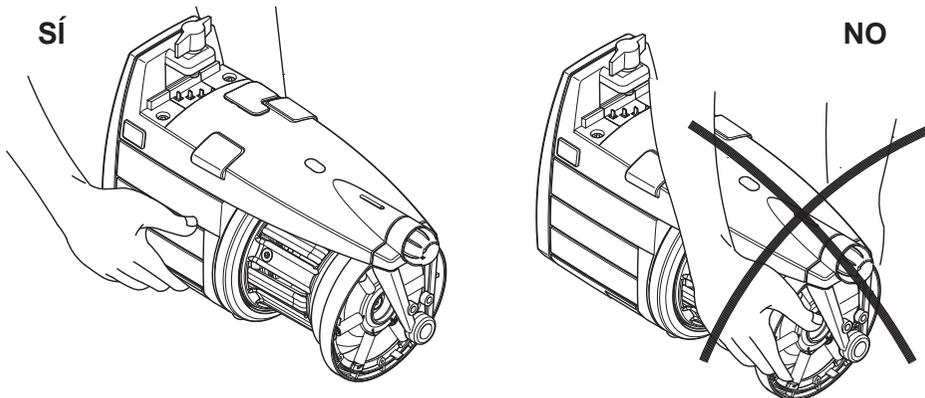
Especificaciones técnicas:

- Alimentación eléctrica mediante conexión directa con la máquina o con la caja eléctrica suministrada separadamente por L.G.L.
Características alimentación: **V = 42-48V AC trifásico Hz = 50/60**
- Regulación automática de la velocidad de alimentación de hilo hasta un máximo de **1000 m/min.**
- Separación de las espiras sujetas de **1 mm.**
- Motor asíncrono trifásico exente de manutención.
Características motor:
Potencia máx.: **35 W** Potencia media absorbida: **18 W**
- Nivel de presión acústica **A**, a la velocidad máxima, inferior de **70 dB (A)**
- Condiciones de funcionamiento y almacenamiento
Temperatura ambiente: de **+10 a +40 °C**
Humedad máx.: **80%**

1 - GENERALIDADES

1.4 PREDISPOSICIONES PARA EL TRASLADO Y EL ALMACENAMIENTO

No aferrar nunca el alimentador por el cono enrollador, por el cárter o por el grupo de frenado de salida.

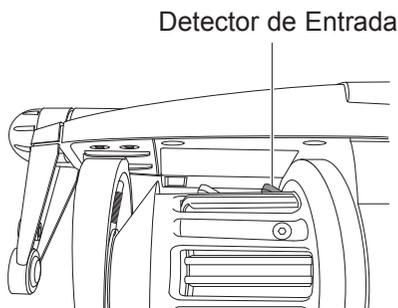


El alimentador de hilo se entrega en la apropiada caja de poliestireno; conservar la misma para eventuales traslados sucesivos.

1.5 DETECTOR DE ENTRADA

El alimentador está equipado de un detector de entrada que ejerce la función de:

- **Función “parada máquina”:**
Para el alimentador y la máquina en ausencia de hilo en la entrada del alimentador (hilo roto o bien final de bobina).



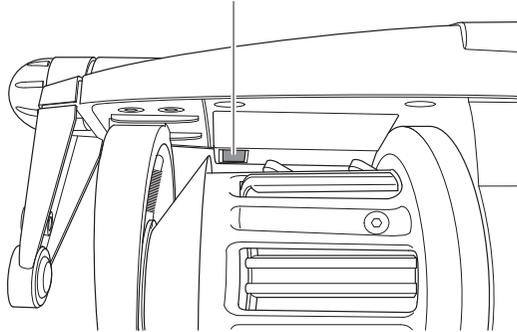
Atención: si se apaga el alimentador, la máquina no se para. La señal stop máquina está activo solo con luces de señalización encendidas.

1 - GENERALIDADES

1.6 DETECTOR DE SALIDA

El detector óptico con el que está equipado el alimentador de hilo permite autorregular la velocidad en función de la cantidad de hilo requerida por la máquina. Necesita regulación trabajando hilados muy finos (inferiores a 40 den), mediante DIP SWITCH (véase párrafo 4).

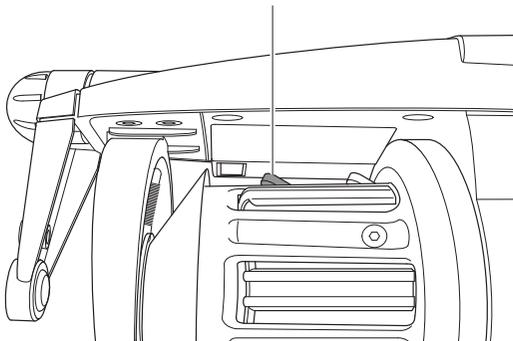
Detector de salida
(fotocélula)



1.7 DETECTOR CONTROL RESERVA HILO EN EL TAMBURO

El detector magnético con el que está equipado el alimentador tiene la función de monitorar la reserva de hilo en el tamburo.

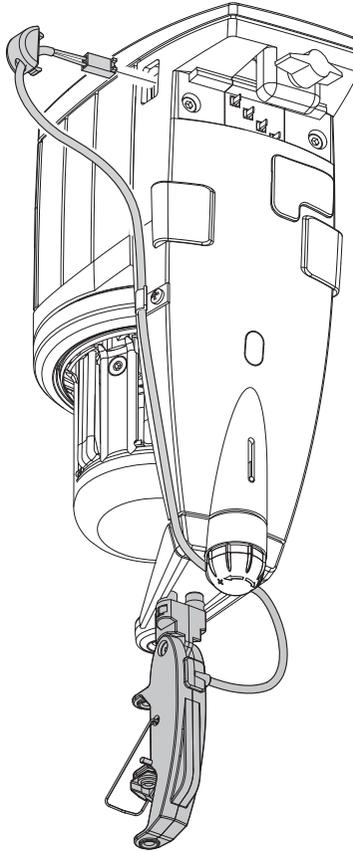
Detector Control
reserva hilo



1 - GENERALIDADES

1.8 DETECTOR PALPADOR DE HILO DE SALIDA

La aplicación de este detector de salida al alimentador permite el envío, a través del alimentador, de una señal de stop a la máquina en caso de avería hilo de salida.



Instalación: después de haber fijado el detector al alimentador, mediante los tornillos y los dados presentes en el soporte, conectar el cable al conector de 3 vías presente en el cárter.

2 - INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

2.1 INSTALCIÓN Y PUESTA EN MARCHA DEL ALIMENTADOR DE HILO

N.B.: Pasando del almacén al lugar de trabajo, podría formarse condensación en el alimentador de hilo; antes de efectuar la conexión esperar a que esté seco, en caso contrario podría dañarse la parte electrónica.

Para instalar y poner en marcha el alimentador de hilo actuar como sigue:

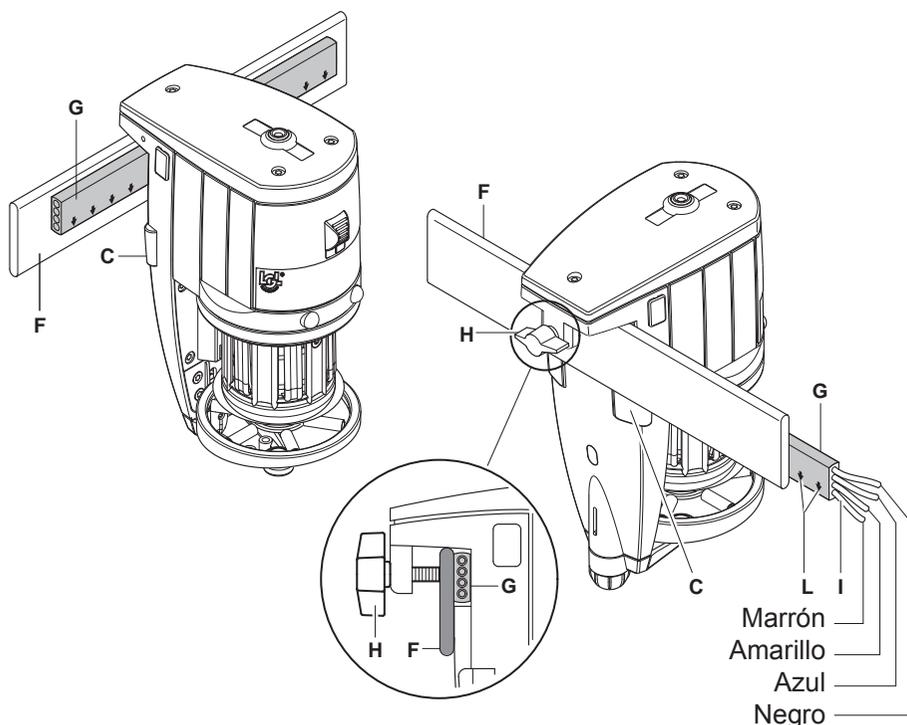
VERSIÓN VERTICAL

Fijar el alimentador en su apropiado plato de soporte (F) introduciendo también el cable plano de alimentación (G); cerrar el grano (H) hasta la perforación de el cable plano.

IMPORTANTE: Respetar absolutamente la secuencia exacta representada en la figura para evitar daños en la electrónica.

El hilo marrón (I) debe quedarse hacia las luces de señalización (C) (si el cable plano está suministrada por LGL, el hilo marrón (I) está identificado por las fechas (L) imprimidas en el cable plano).

N.B.: Asegurarse que el soporte en el que el alimentador de hilo viene fijado esté eléctricamente conectado a tierra, así como también el centro estrella del transformador de alimentación 48V trifásico.

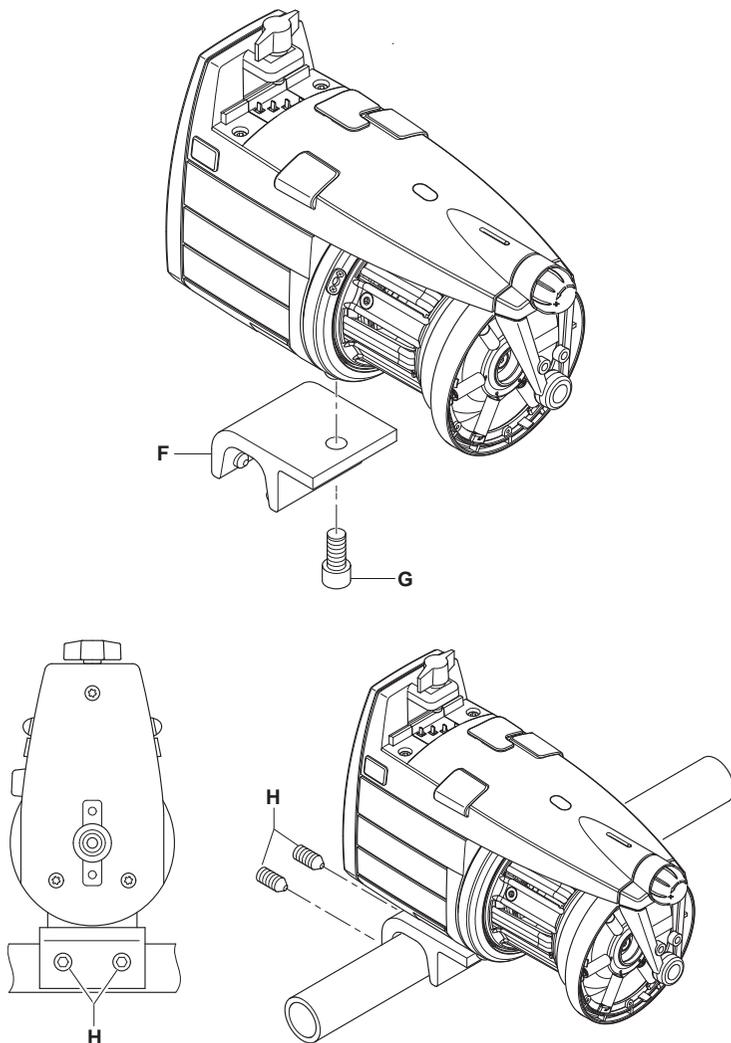


2 - INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

VERSIÓN HORIZONTAL

Para instalar el alimentador en la máquina, actuar como sigue:

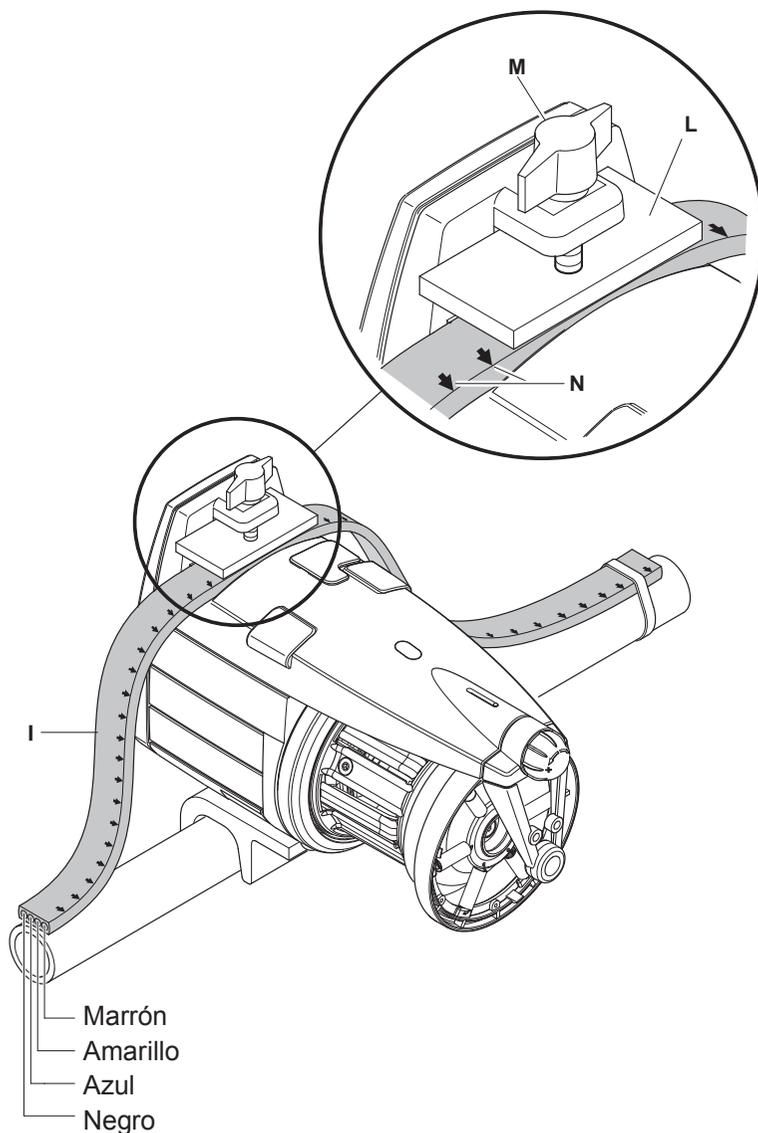
- fijar la mordaza (F) con los tornillos (G) bajo el alimentador; posteriormente bloquear la mordaza en el tubo de la máquina mediante los granos (H) presentes en la mordaza, posicionando el alimentador con la inclinación exacta para su funcionamiento.



2 - INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

- Conectar los alimentadores al cable plano (I) utilizando su apropiada placa de sujeción (L) bloqueándola con los tornillos (M) presente en el cárter.

ATENCIÓN: el cable plano se conecta respetando las referencias imprimidas que indican la posición exacta donde será fijada (las flechas (N) deben estar dirigidas hacia la parte frontal del alimentador).

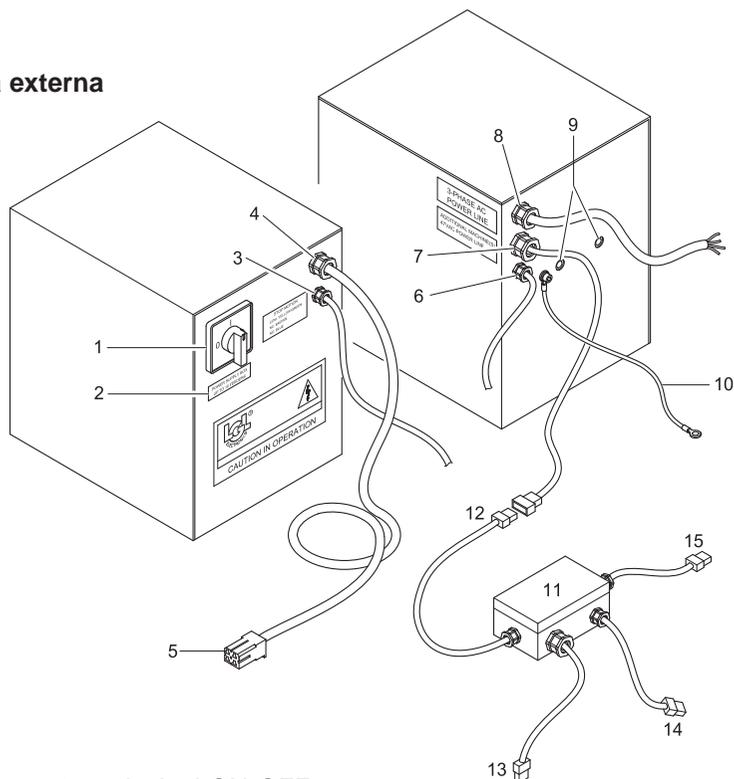


2 - INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

2.2 CAJA DE ALIMENTACIÓN

(Disponible para las máquinas que en origen no tienen alimentadores)

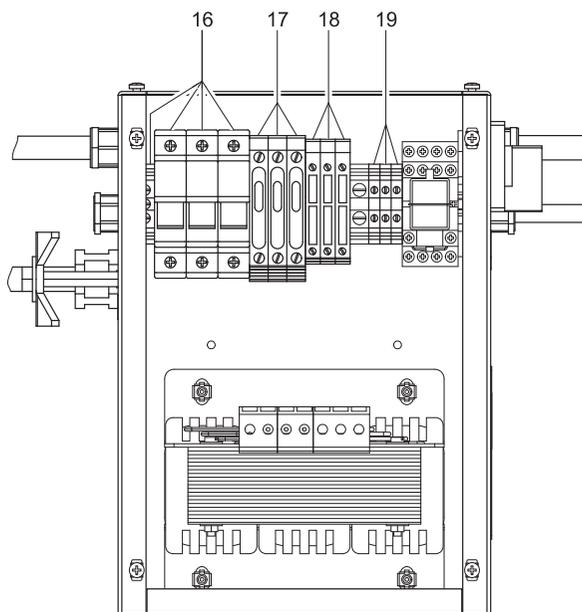
Vista externa



1. Interruptor principal ON-OFF.
2. Etiqueta que indica el número máximo de alimentadores conectables.
3. Cable función STOP Máquina (1), final bobina o hilo roto.
4. Cable plano de conexión de alimentación Máquina (1).
5. Enchufe conexión cable plano.
6. AUX
7. Cable para conexión máquinas adicionales mediante cajas de derivación.
8. Cable de alimentación principal. *Extraer la alimentación de la máquina.*
9. Orificios para sujetar.
10. Cable de puesta a tierra. *Canectar terminantemente a la máquina.*
11. Caja de derivación para máquinas adicionales.
12. Cable de conexión a caja de derivación en máquina precedente.
13. Cable de alimentación para cable plano máquina utilizadora.
14. Cable función STOP Máquina para final bobina o hilo roto.
15. Cable conexión máquina sucesiva (si presente).

2 - INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

Vista interna



- 16. Entrada alimentación.
- 17. Fusibles retardados Protección 48 V AC.
- 18. Fusibles retardados Protección 48 V AC línea máquina principal.
- 19. Mordazas conexión cable parada máquina
 - hilo amarillo/verde: común
 - hilo marrón: contacto normalmente cerrado
 - hilo gris: contacto normalmente abierto

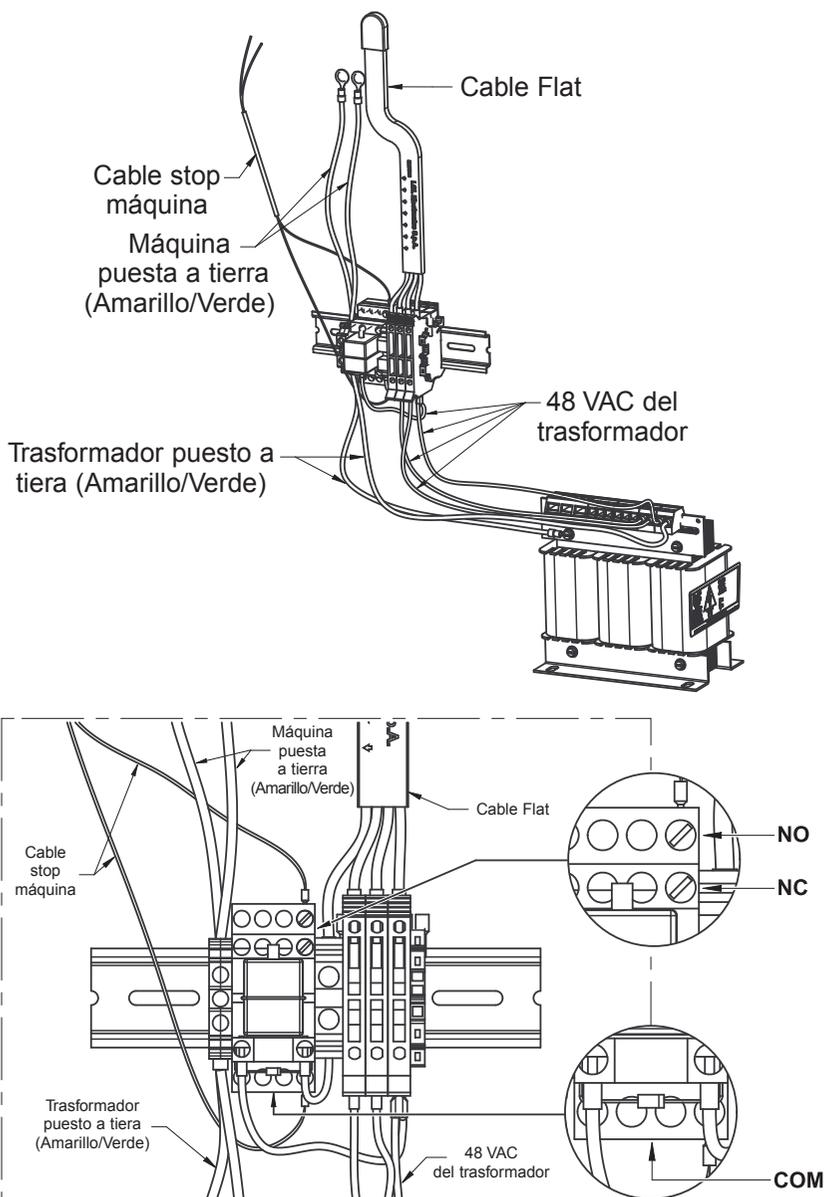
N.B. Los fusibles de reserva se encuentran al interno de sus relativos portafusibles (17-18)

- i*** Sustituir los fusibles con otros de igual valor
- i*** Verificar que la conexión a la entrada del transformador corresponda a la tensión de red

2 - INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

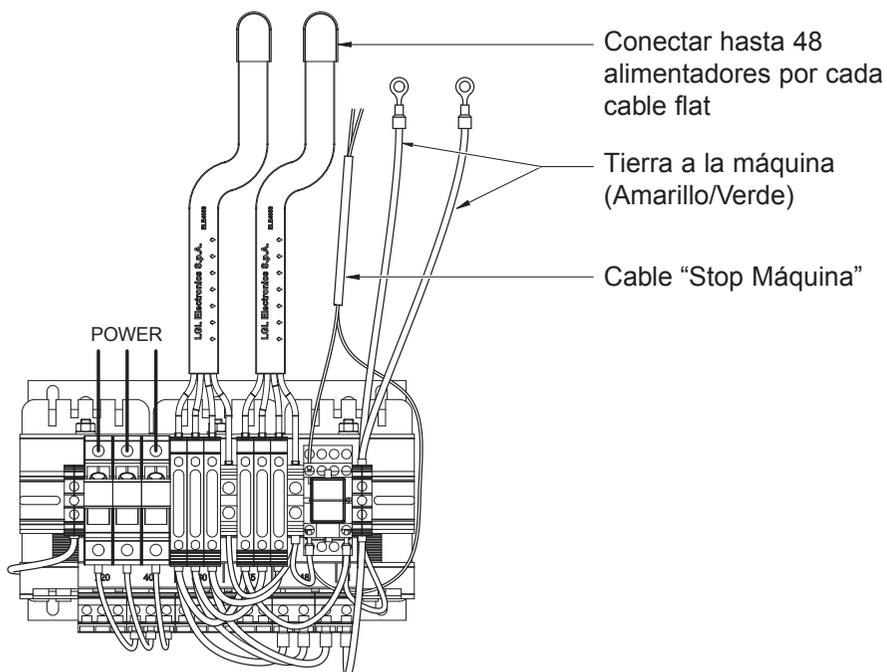
2.3 KIT TRANSFORMADOR

Hasta 10 Alimentadores



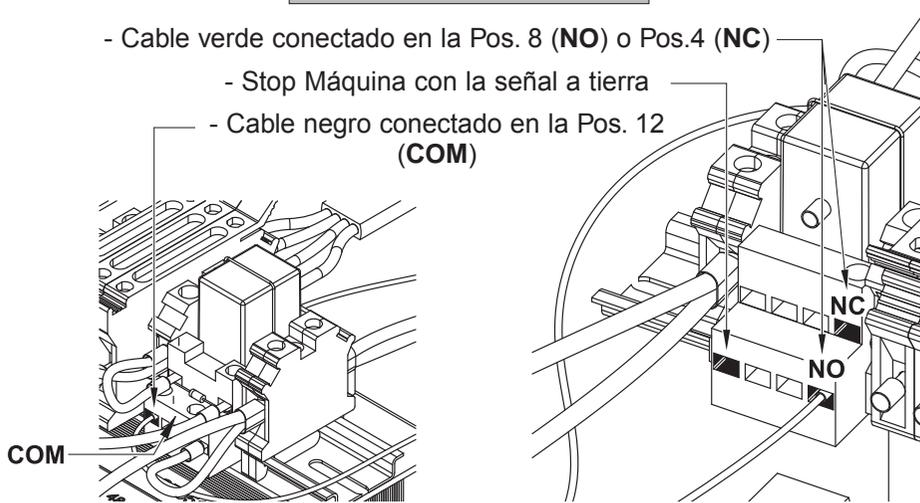
2 - INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

Hasta 96 Alimentadores



Cable "Stop Máquina"

- Cable verde conectado en la Pos. 8 (NO) o Pos.4 (NC)
- Stop Máquina con la señal a tierra
- Cable negro conectado en la Pos. 12 (COM)



2 - INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

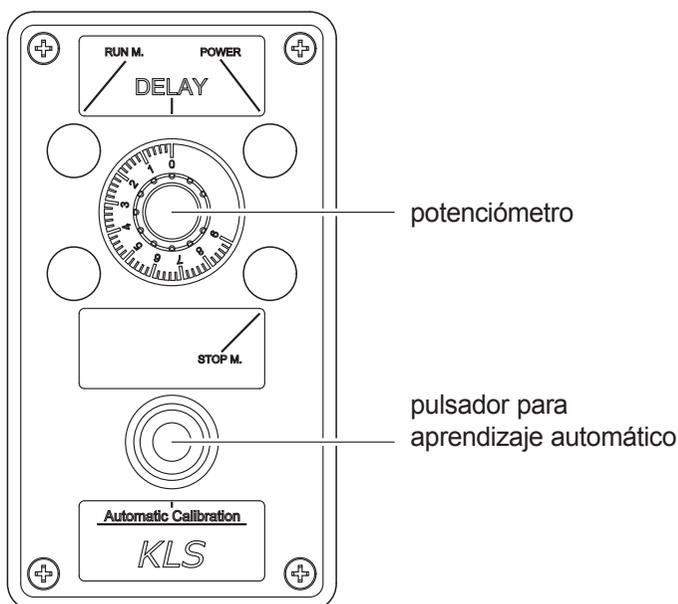
2.4 ETECCIÓN ROTURA CABLE EN SALIDA A ALIMENTADOR: KIT KLS

Este Kit permite la detección de anomalías en el consumo de cable de la máquina sin utilizar sensores mecánicos.

Dichos sensores producen indeseadas variaciones de tensión en el cable que pueden tener efectos negativos en la eficiencia global de la máquina.

El KIT KLS permite eliminar completamente estos sensores sin sustituirlos, sirviéndose exclusivamente de los sensores ya presentes en el alimentador.

Este Kit, a diferencia de los sensores mecánicos, no detecta solo las roturas, sino también cuando el cable, aunque tenso, se sale de las agujas de la máquina y no se desgasta.



Potenciómetro: tiempo empleado por la máquina para alcanzar la velocidad de trabajo partiendo con máquina parada. **Predisponer 3 segundos.**

Pulsador para aprendizaje automático: cada alimentador aprende la velocidad característica del artículo en ejecución.

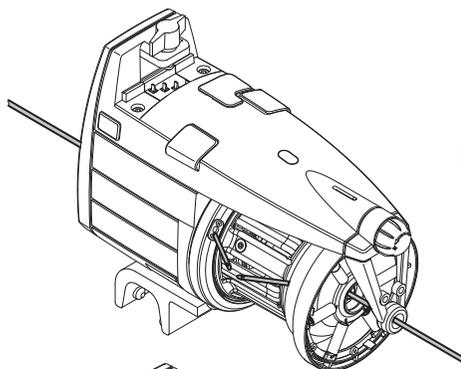
Procedimiento (para realizarse en cada cambio de artículo):

1. Apretar el pulsador. Los alimentadores encienden las luces.
2. Poner en marcha la máquina, producir un artículo completo y detener la máquina. Durante la producción el sistema de detección en salida no está activo.
3. Cuando la máquina se detiene los alimentadores memorizan la velocidad.
4. Para el siguiente arranque el sistema está activo y en función.

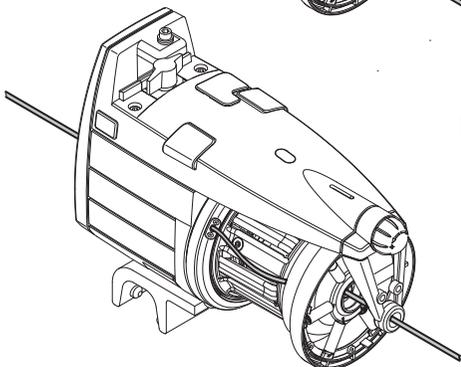
3 - ENHEBRADO Y REGULACIONES

3.1 ENHEBRADO ALIMENTADOR CON MODULADORES DE FRENADO TWM

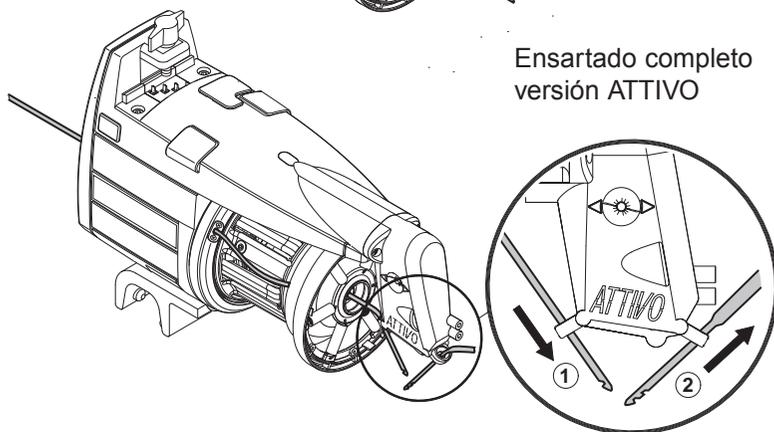
El enhebrado se debe realizar con el alimentador apagado como ilustra la figura:



Ensertado parcial



Ensertado completo



Ensertado completo
versión ATTIVO

Para no dañar el TWM se aconseja de utilizar ganchos de enhebrado en buenas condiciones sin acumulaciones de hilo en el extremo. Para enhebrar el alimentador no hay que usar en absoluto las agujas de hierro ya que dañan el TWM.

3 - ENHEBRADO Y REGULACIONES

3.2 REGULACIÓN DE LA VELOCIDAD

El alimentador VECTOR está equipado por un microprocesor y un detector de salida que le permiten **autorregular** su velocidad en función de la velocidad de inserción de la máquina.

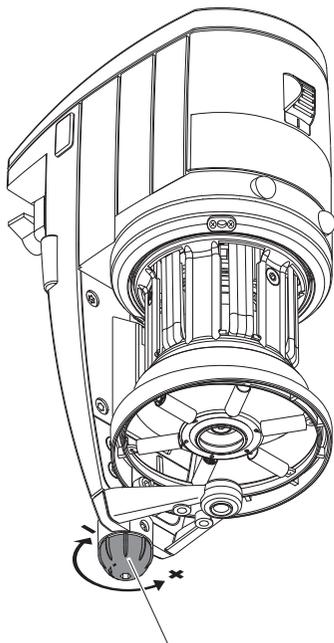
La velocidad no necesita por tanto ninguna regulación por parte del operador. Para aplicaciones en las que se requieren condiciones de funcionamiento particulares véase el siguiente párrafo 4.

3.3 REGULACIÓN DEL FRENADO

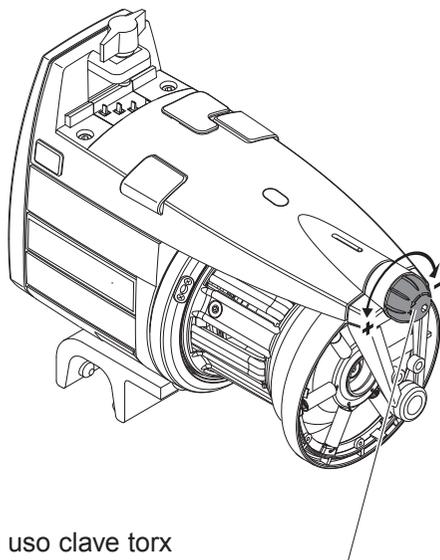
Para regular el frenado y obtener la tensión deseada del hilado hay que mover los frenos de salida (TWM) con los que el alimentador de hilo está equipado, operando la manecilla de regulación.

La regulación del frenaje, en cambio, es completamente automática para los alimentadores equipados con el freno electrónico ATTIVO.

VERSIÓN VERTICAL



VERSIÓN HORIZONTAL



Sede para uso clave torx

4 - PARÁMETROS DE FUNCIONAMIENTO Y KIT ABSORCIÓN DEL HILO

4.1 AJUSTE DIP-SWITCH

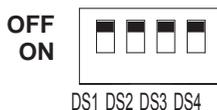
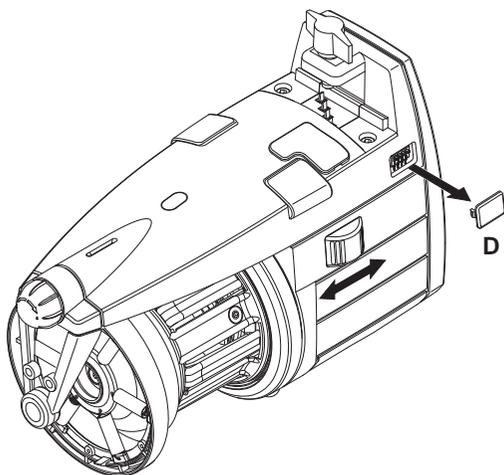
El acceso a los DIP-SWITCH está permitido quitando el tapón (D) en el cárter del alimentador.

DS1	SIGNIFICADO AJUSTE (Posición de Default = OFF)
OFF	Rotación Z
ON	Rotación S

DS2	SIGNIFICADO AJUSTE (Posición de Default = OFF)
OFF	Sensibilidad detector óptico STD
ON	Sensibilidad detector óptico ampliada, se utiliza para título hilado inferior a 40 den.

DS3	SIGNIFICADO AJUSTE (Posición de Default = OFF)
OFF	Posición del trabajo (standard)
ON	Autotara detectores magnéticos. El procedimiento aconsejado es el siguiente: <ul style="list-style-type: none">- Poner el interruptor 0-1 en posición 0. Poner el DS3 en posición ON.- Remover la reserva de hilo de tamburo, manteniendo el alimentador ensartado.- Poner el interruptor 0-1 en posición 1. El alimentador enrolla la reserva poniendo un número fijo de espiras en el tamburo- Si el procedimiento se ha realizado correctamente, el alimentador enciende las lámparas de aviso por un segundo para indicar la correcta tara.

DS4	SIGNIFICADO AJUSTE (Posición de Default = OFF)
OFF	Terminación bus desinserida.
ON	Terminación bus inserida (véase párrafo 4.2).



Nota: Para activar la función prevista de cada Dip-Switch, es necesario apagar el alimentador con el interruptor 0-1; en seguida poner el Dip-Switch en la posición deseada y poner en marcha de nuevo el alimentador.

4 - PARÁMETROS DE FUNCIONAMIENTO Y KIT ABSORCIÓN DEL HILO

4.2 INSTALACIÓN KIT ABSORCIÓN HILO EN MODELO VECTOR XL

Este kit permite visualizar en el display de la máquina, en la relativa pantalla, el consumo de hilo contemporáneamente para todas las caídas, en centímetros por n° de giros máquina.

El kit está compuesto por dos contenedores a **T** enumerados y sus relativos cables de conexión. En el caso de que la máquina no sea predispuesta para visualizar el consumo, la LGL suministra un pequeño display de visualización (POCKET) y su relativo cable adaptador. El kit suministra a través del display una medida del consumo de hilo en centímetros por n° de giros máquina si la máquina da una señal de sincronismo, en alternativa en centímetros por n° segundos, ajustables mediante el Pocket.

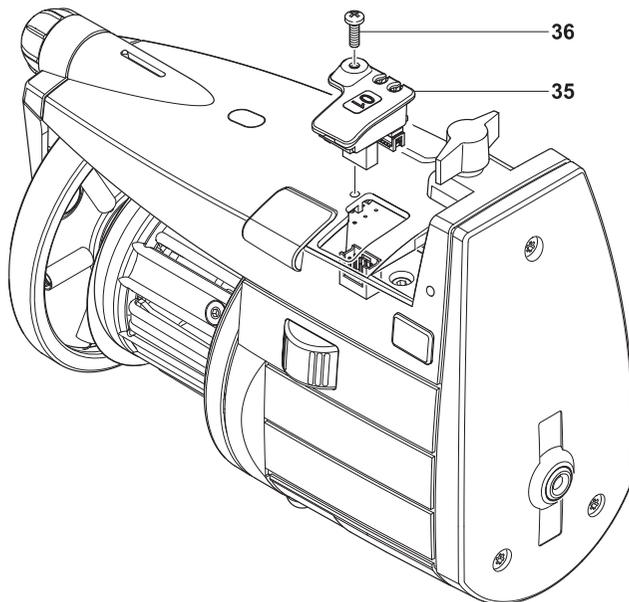
Instalación:

Inserir el conector a **T** en la puerta de comunicación (véase cap. 4.2), prestando atención a la numeración que debe corresponder a la de la caída de la máquina.

Fijar el conector (**35**) mediante sus tornillos (**36**) al cuerpo del alimentador (véase Figura 1).

Entonces conectar sus relativos cables (si no es que ya están conectados) como muestra la figura 2. Conectar la máquina al cable del primer alimentador.

FIGURA 1



4 - PARÁMETROS DE FUNCIONAMIENTO Y KIT ABSORCIÓN DEL HILO

i En el primer y último alimentador instalado en la máquina, el DS4 se debe posicionar en ON (Terminación Bus).

Ejemplo de aplicación: Un kit de absorción hilo está instalado en la máquina y se necesita agregar otros alimentadores? Se procederá como sigue:

❶ En el último alimentador del kit, modificar el ajuste del DS4 de ON a OFF);

❷ Conectar los nuevos alimentadores en cascada al último alimentador del kit, prestando atención que la numeración de los contenedores a T sea progresiva y siga la del del kit ya instalado.

N.B: es importante en este caso informar la LGL, de modo que reciba los conectores a T con la numeración progresiva correcta.

❸ El que será el último alimentador del nuevo kit tendrá que tener el DS4 ajustado en ON (Terminación Bus).

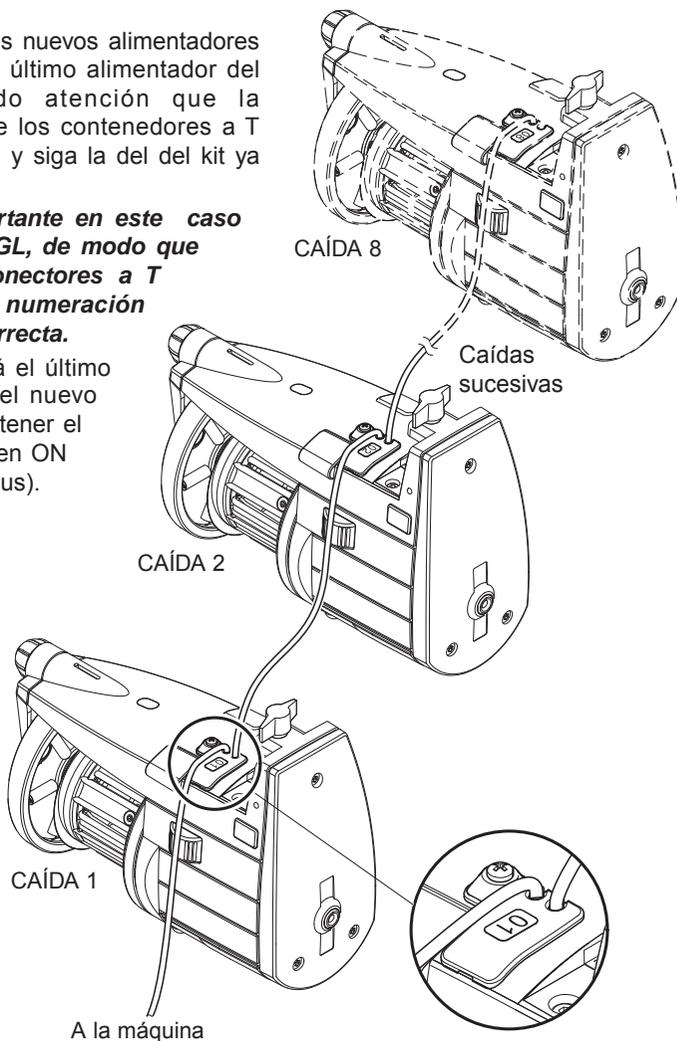


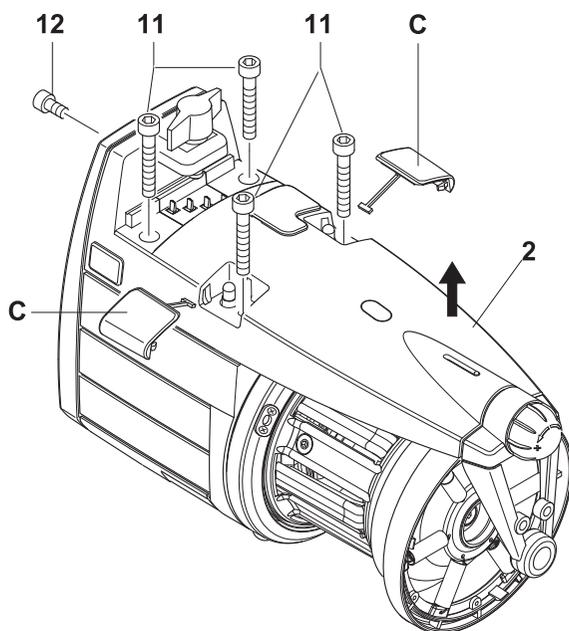
FIGURA 2

5 - INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN

5.1 DESMONTAJE DEL CONO ENROLLADOR DE HILO

Para quitar el cono enrollador de hilo, actuar como sigue:

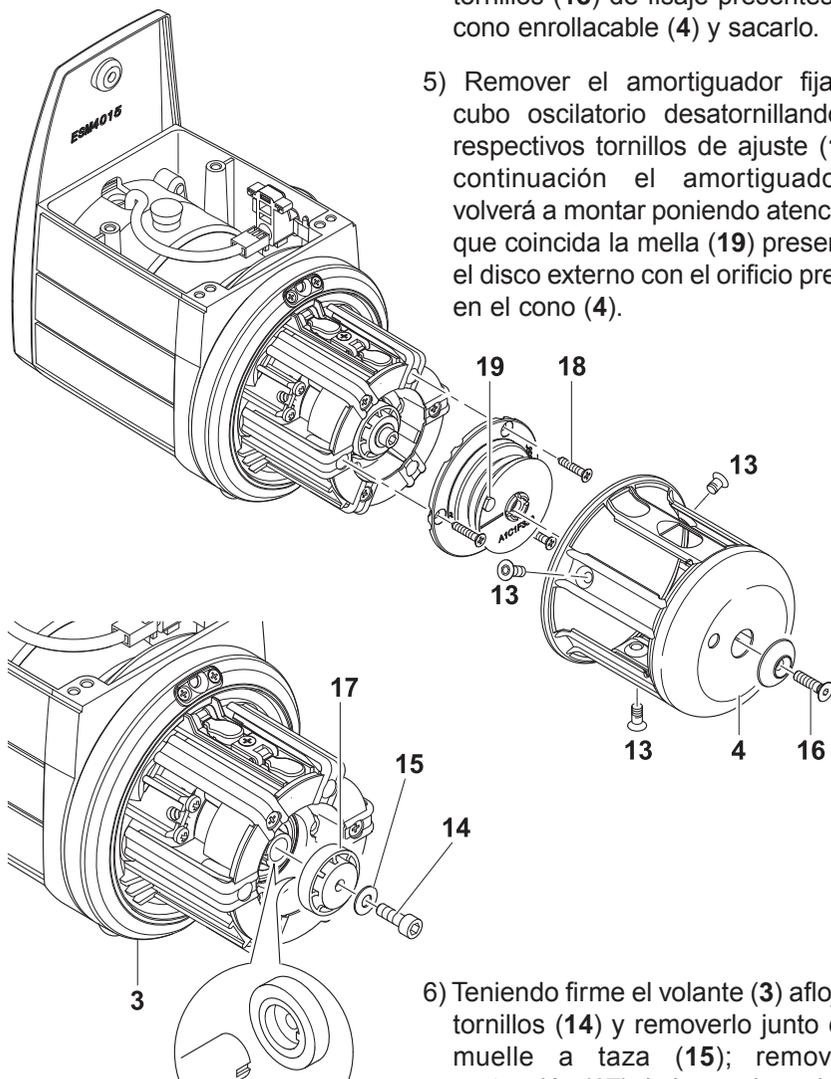
- 1) Apagar el alimentador de la máquina mediante el interruptor principal.
- 2) Desenchufar el cable del alimentador y quitar el alimentador de la máquina.
- 3) Desatornillar los cuatro tornillos (11) de sujeción del cárter (2) (dos se encuentran debajo de la tapa de las luces de señalización (C), desatornillar los tornillos (12) de la tapa y quitar el cárter.



5 - INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN

4) Aflojar los tornillos (16) que fijan el tapón y removerlos; desatornillar los 3 tornillos (13) de fijaje presentes en el cono enrollable (4) y sacarlo.

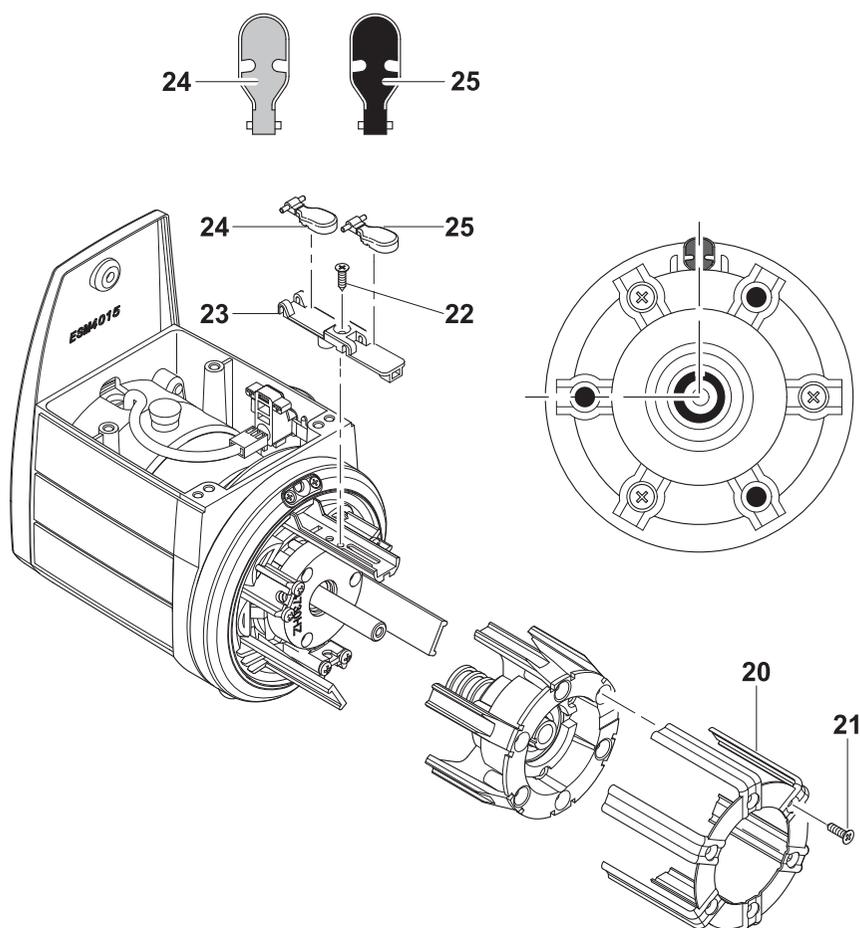
5) Remover el amortiguador fijado al cubo oscilatorio desatornillando sus respectivos tornillos de ajuste (18). A continuación el amortiguador se volverá a montar poniendo atención de que coincida la mella (19) presente en el disco externo con el orificio presente en el cono (4).



6) Teniendo firme el volante (3) aflojar los tornillos (14) y removerlo junto con el muelle a taza (15); remover la protección (17) de la propia sede en el casquillo. Esta se volverá a montar en la misma posición, es decir, con la mella de referencia de la protección en la ranura del casquillo.

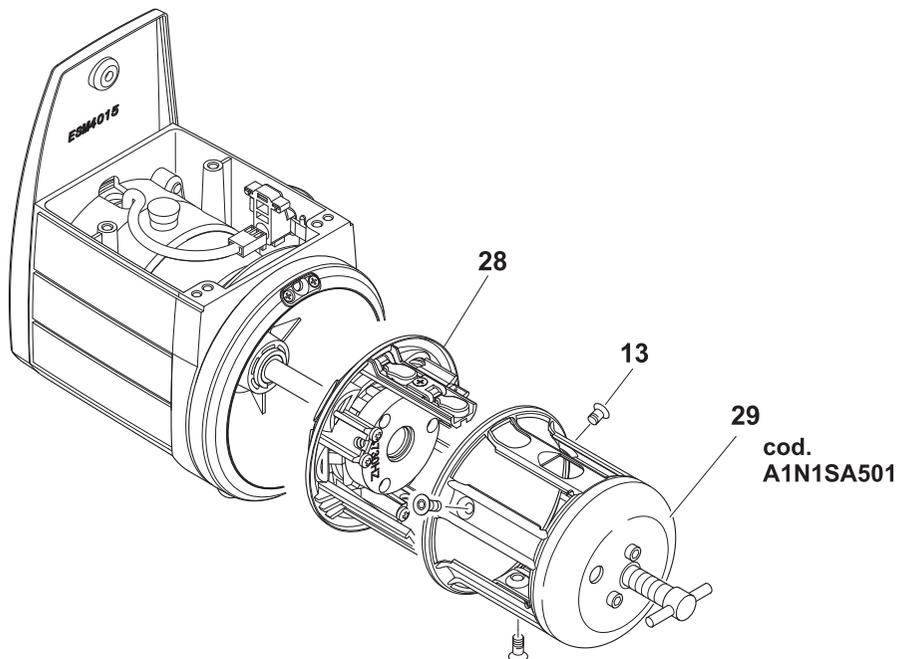
5 - INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN

- 7) Remover el grupo de enrollamiento sacándolo del árbol; es posible sustituir la lámina de protección (20) aflojando los 3 tornillos de ajuste (21). En seguida el grupo se volverá a montar manteniendo la correspondencia del orificio donde no está fijada la lámina como se representa en la figura.
- 8) En seguida, si es necesario, es posible desatornillar los tornillos de ajuste (22), sacar el seguro por palpador (23) y sustituir el sensor en ingreso (24) (color de plástico gris) y el palpador de hilo (25) (color de plástico negro).



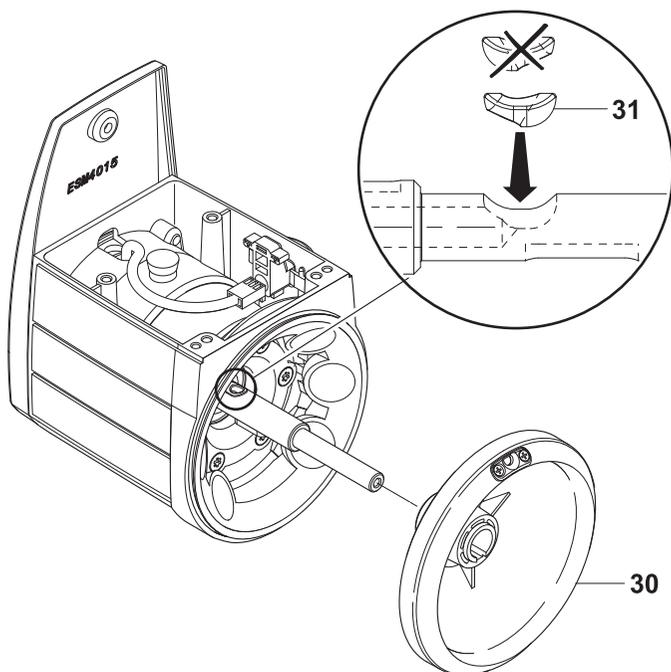
5 - INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN

- 9) Para extraer el portamagneto anterior (28), servirse de su correspondiente equipo (29) que va sujeto al portamagneto que se quiere extraer, sirviéndose de los tres tornillos (13) de sujeción del cono enrollador de hilo. Después de extraerlo, desgancharlo del equipo de remoción.



5 - INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN

- 10) Ahora se puede extraer el volante (30). En este momento es fácilmente sustituible también la brújula de cerámica (31) insertada en el árbol del alimentador.



5.2 SUSTITUCIÓN DE LA TARJETA ELECTRÓNICA DE MANDO

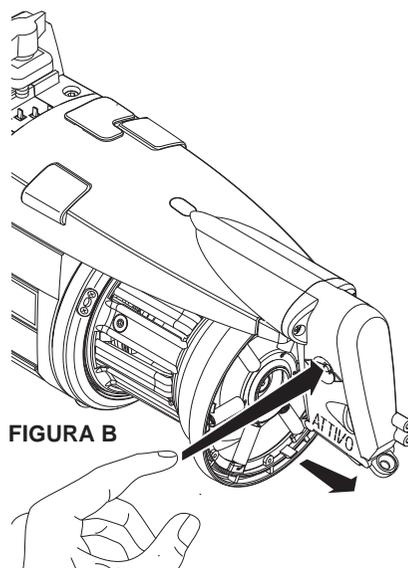
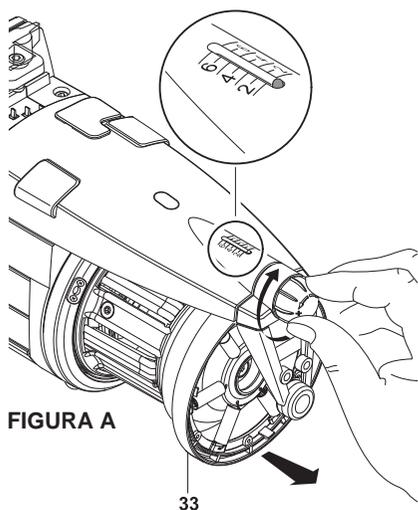
La sustitución de la tarjeta electrónica de mando es posible solo por un centro de asistencia autorizado L.G.L.

6 - SUSTITUCIÓN DE PIEZAS

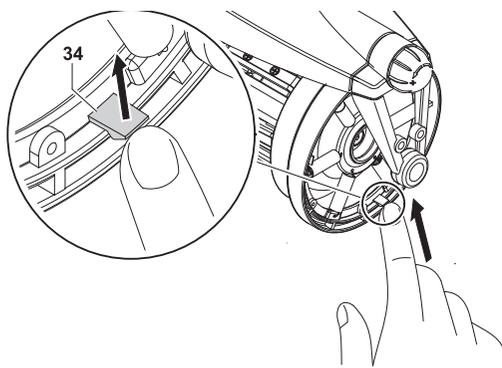
6.1 SUSTITUCIÓN DEL FRENO TWM

Para sustituir el modulador de freno TWM actuar como sigue:

- 1) Girar la manopla hasta que el freno (33) llegue hasta al fondo del recorrido, al número 0 de la escala (Figura A). Si el freno ATTIVO, está presente, apretar el interruptor de liberación. Las luces comienzan a parpadear velozmente. El freno TWM se abre (Figura B). Es posible obrar en el TWM solo cuando el parpadero pasa de veloz a lento.

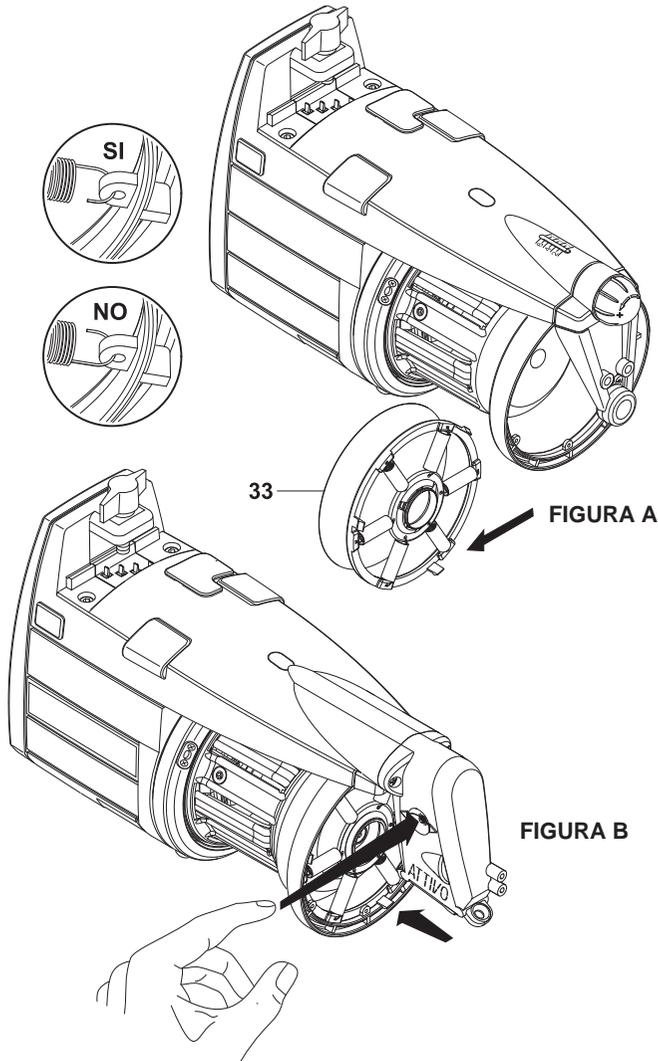


- 2) Desenganchar el modular de freno TWM, oprimiendo en uno de los linguetes del anillo (34).



6 - SUSTITUCIÓN DE PIEZAS

- 3) Quitar el freno (33). Prestar atención al modo en que los muelles se montan al soporte del TWM: el gancho de los muelles se debe montar hacia el externo del TWM para impedir contactos con el tronco cono y por tanto arruinarlo.



- 4) Si el freno activo, está presente, cuando ya haya sido instalado el nuevo TWM apretar el interruptor de liberación. Las luces pasarán de un parpadeo lento a un parpadeo veloz. El freno por tanto regresará a la posición de trabajo precedente.

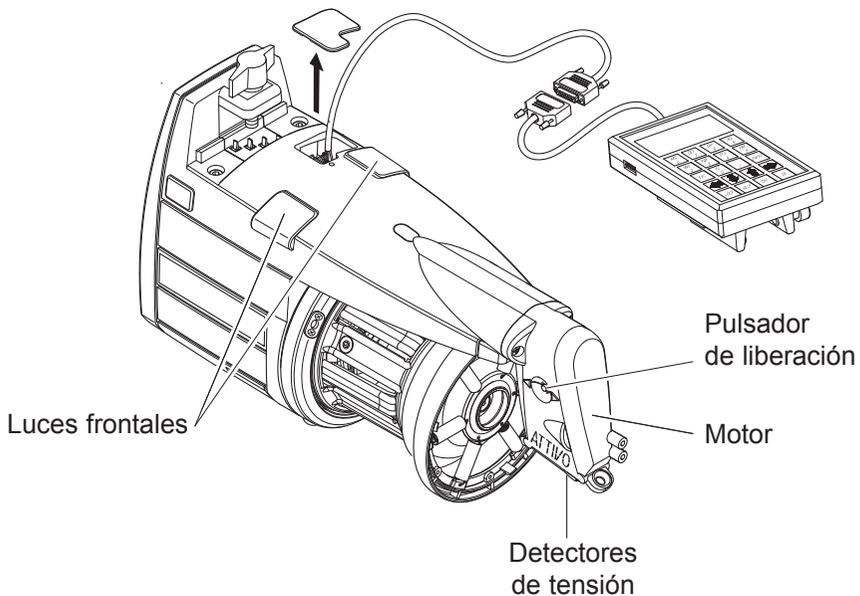
7 - ATTIVO

7.1 FRENO ELECTRÓNICO ATTIVO

ATTIVO es un sistema electrónico, estudiado para mantener una tensión del hilo constante y programable. El detector de tensión suministra una medida en tiempo real de la tensión en salida y un motor eléctrico utiliza esta información para regular la posición del freno TWM. De esta manera todos los problemas de tensión, debidos a variaciones de características del hilo en la misma bobina, diferencias de parafinación, variaciones de tensión entre bobinas llenas y vacías y así por el estilo, se pueden resolver (Capítulo 8/9). La tensión deseada se puede programar a través de un pocket computer. Interesan 2 parámetros.

- T des. dgr: para ajuste de la tensión deseada;
- T read: para leer la tensión actual (para saber si el detector de tensión está trabajando correctamente).

Nota: si durante el normal funcionamiento la tensión deseada no se puede obtener, las luces delanteras empezarán a parpadear.



7 - ATTIVO

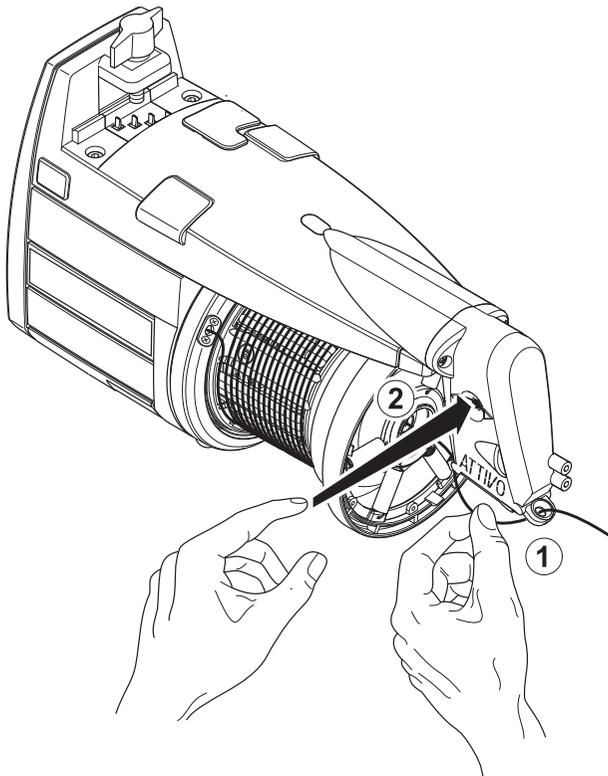
7.2 OFFSET

Una vez instalado por primera vez este dispositivo, necesita permitir que el sensor de tensión adquiera la función de COMPENSACIÓN (error mecánico función de cero).

Siga el procedimiento de abajo:

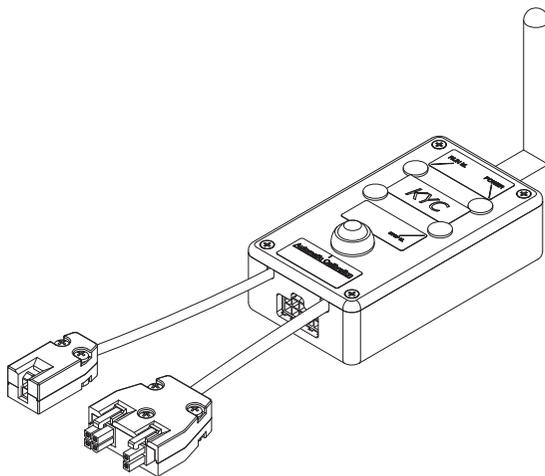
- Quite el hilado del alimentador de tensión.
- Desconecte el alimentador.
- Apriete el botón de apertura y manténgalo apretado hasta que la luz del dispositivo se encienda.
- Conecte el alimentador.
- La luz se apagará y se conseguirá la COMPENSACIÓN.

Nota: El procedimiento de OFFSET puede ser necesario también después de que la máquina haya estado parada por algún tiempo.



8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

8.1 LGL CONNECT KYC



Qué es?

Es una interfaz entre los alimentadores y el ordenador portátil.

Se conecta a los alimentadores mediante un cable serial. Tiene una conexión inalámbrica con el ordenador portátil.

Consta de una pequeña caja negra con antena.

Toma la alimentación eléctrica (24VAC – 35VDC) del cuadro eléctrico LGL.

Qué características debe tener el ordenador portátil?

1. Explorador de Internet.
2. Conexión inalámbrica.
3. JAVA (descarga gratuita del sitio web de JAVA).

Cómo establecer una conexión entre CONNECT KYC y el ordenador portátil?

Si LGL le ha distribuido el sub-portátil, haga click en el icono “LGL Connect”, situado en el escritorio. La máquina y el cuadro KYC deben estar conectados.

Si LGL no ha distribuido el sub-portátil/ordenador portátil, siga el procedimiento de abajo: Abra “conexiones de red”

Clique en el botón **“actualizar listas de redes”**;

El ordenador portátil buscará las redes disponibles.

Tras un breve periodo, una de las redes encontradas será “LGL KYC00XX”

Apriete el botón “Connect” (Conectar).

Después de algunos segundos aparecerá el mensaje “connected” (conectado). Abra el explorador de Internet en el ordenador portátil.

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

Teclee la dirección <http://169.254.0.1/>

La aplicación Java arrancará automáticamente.



Fig.2

Pantalla principal
CONNECT KYC
(Fig.2)

Alimentador > Obtener Alimentador

Aparecerá una ventana(Fig.3).

En la pantalla, seleccionando "rel", aparecerán los alimentadores con la versión de software. En el cuadro tenemos 8 alimentadores conectados con la versión de software VXL0013.



Fig.3

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

8.2 KLS: DISPOSITIVO PARADA AUTOMÁTICA PRODUCCIÓN

El sistema KLS permite al alimentador parar la máquina sin usar un sensor, en el caso de que ocurra un problema con la producción de hilado. Si el hilado se rompe entre el alimentador y la máquina, el alimentador será capaz de detectar el problema y parará la máquina.

Nota: Si el hilado se rompe antes del alimentador (entre la bobina y el alimentador), no se necesita este sistema. Hay otro sensor en el alimentador que detecta por si mismo este problema.

Seleccione “KLS” TAB.

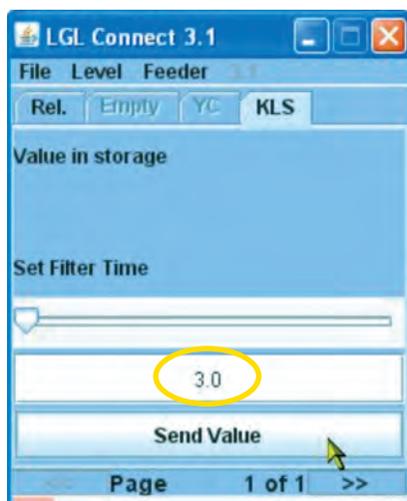


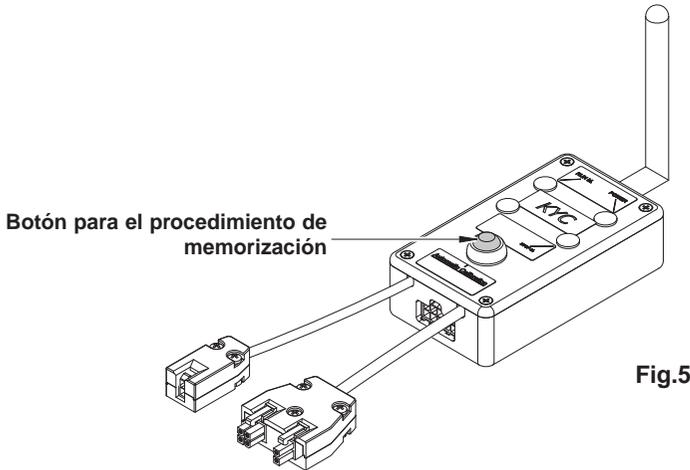
Fig.4

Tiempo de filtrado: Escriba 3 segundos en la tabla mostrada y apriete Enviar Valor

El tiempo de filtrado se relaciona con la fase de aceleración de la máquina. Seleccione el tiempo de filtrado según la duración de la rampa de aceleración de la máquina. Generalmente el número 3 es adecuado (significa 3 segundos).

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

8.2.1 Botón para el procedimiento de memorización en el conector KYC



Una vez terminada la instalación y estando la máquina lista para arrancar, lleve a cabo el siguiente procedimiento de memorización:

- Apriete el botón para el procedimiento de memorización hasta que se enciendan las luces de los alimentadores (aproximadamente 1s). Los alimentadores mantendrán las luces encendidas mientras la máquina esté parada.
- Arranque la máquina con la velocidad de funcionamiento. Todas las luces se apagan.
- Haga funcionar la máquina hasta el final del ciclo.
- Al final del ciclo pare la máquina.
- Cuando la máquina para, los alimentadores almacenan el tiempo en su memoria. Ahora los alimentadores están preparados para comprobar las roturas de hilado entre el alimentador y la máquina.

Nota 1: La máquina tiene que funcionar durante al menos 10 segundos. Si por alguna razón la máquina se para antes de 10 segundos, reanude la máquina. Si la máquina funciona durante más de 10 segundos, pero se para antes del final del ciclo, los alimentadores estarán listos para comprobar roturas en la producción del hilo. En cualquier caso, si se producen paradas falsas, repita el procedimiento asegurándose de que la máquina complete un ciclo entero.

Nota 2: durante el procedimiento, los alimentadores no son capaces de detectar roturas en la producción del hilo.

Nota 3: presionando el botón para el procedimiento de memorización, se encienden todas las luces de los alimentadores. Si en ese momento se aprieta el botón una segunda vez, todas las luces de los alimentadores se apagan y el sistema ya no se encuentra activo.

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

8.3 CARACTERÍSTICA YCM: CONSUMO DEL HILO

Alimentador > YCM > Permitir YCM

Es posible seleccionar entre Cm o pulgadas (Fig. 6).

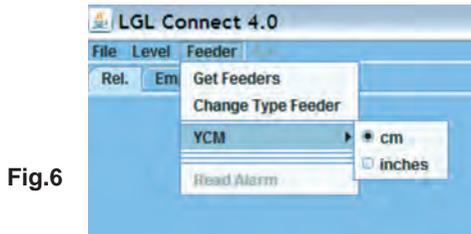


Fig.6

Seleccione la pestaña “YCM” y aparecerá esta pantalla:



Fig.7

En el botón de la derecha, en la pestaña vacía establezca la cantidad de revoluciones. En este ejemplo se ha elegido el 2 como cantidad.

Seleccione los alimentadores mediante la señal correspondiente en la parte superior izquierda de cada pestaña - Apriete “CARGAR” - Apriete “INICIAR”

El KYC empezará a contar el número de revoluciones.

Al final del ciclo (2 revoluciones) se mostrará el consumo de hilo de cada uno de los alimentadores seleccionados en cm para 2 revoluciones y el YCM acabará.

Nota: si durante el recuento para la máquina, se pierde el consume de hilo.

Es posible salvar la información sobre el consumo de hilo al final del ciclo y guardarla en un archivo (excel o openoffice por ejemplo).

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

8.4 FRENO ELÉCTRICO ACTIVO (SI SE INSTALA): ESTABLECIMIENTO DE LA TENSIÓN DESEADA EN TODOS LOS ALIMENTADORES.

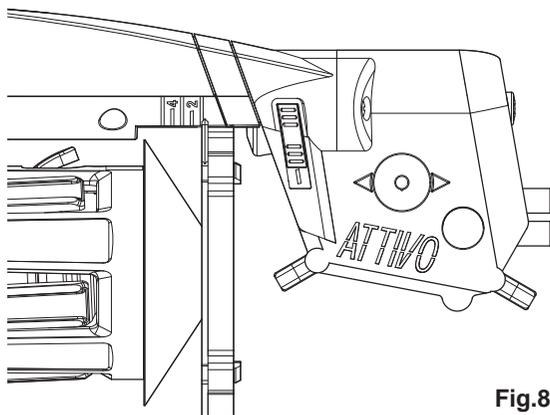


Fig.8

Seleccionando “Vacío”, aparecerá la lista de los parámetros de los alimentadores (Fig.9).

Nota: La lista puede cambiar según las diferentes aplicaciones.

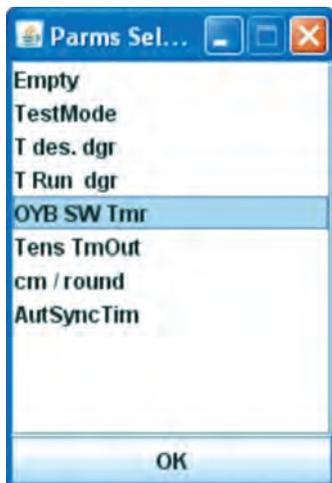


Fig.9

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

Seleccione el parámetro “T des dgr”. Aparece la imagen 10.
El alimentador número 1 tiene “Tdes dgr=50”. Este es el valor de lectura.



Fig.10

Actualice el parámetro para el alimentador número 6.
Escriba 20 en la pestaña - Apriete ENTER
“T des. Dgr” va de 12 a 20 (Fig.11)



Fig.11

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

Actualice el parámetro para todos los alimentadores conectados.
Escriba 20 en la pestaña inferior derecha – Apriete el botón OK

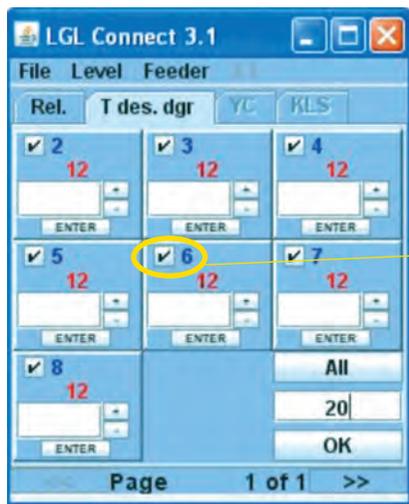


Fig.12

Es posible seleccionar/deseleccionar un alimentador apretando en la señal correspondiente (Fig.12)

Nota: Es posible seleccionar /deseleccionar un alimentador apretando en la señal correspondiente (Fig.12).

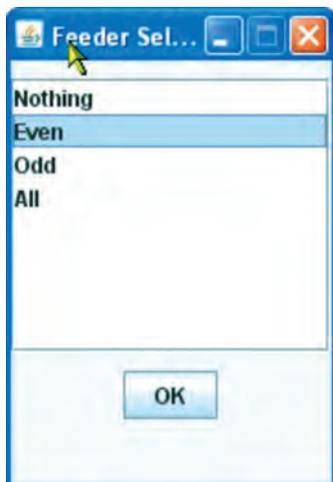


Fig.13

8 - LGL CONNECT KYC (VERSION 4)

8.5 GUARDAR PARÁMETROS

Es posible guardar el parámetro deseado en un archivo y cargarlo más tarde en el software.

Salvar parámetro Tdes dgr - ARCHIVO > Guardar archivo > (Fig.14)

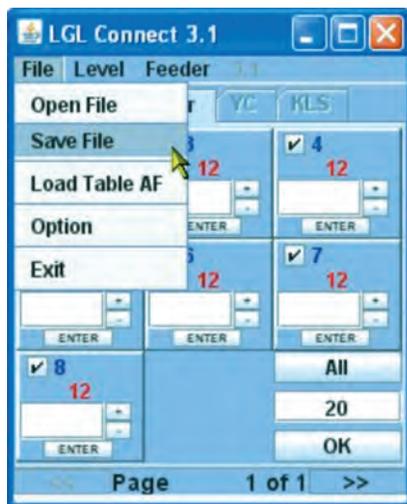


Fig.14

Seleccione la carpeta deseada y el nombre deseado para el archivo. El archivo debe tener una extensión .ldb (Fig.15)

Nota: Esta característica está hecha para lectura/escritura de parámetros.

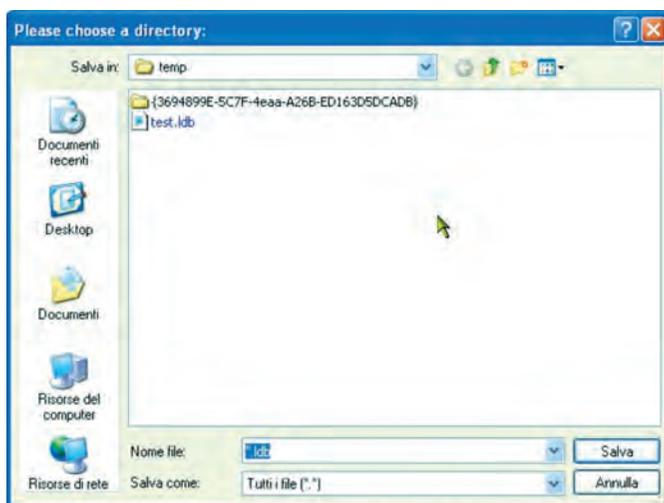


Fig.15

8 - LGL CONNECT KYC (VERSION 4)

8.5.1 Recuperar un parámetro salvado

Archivo > Abrir archivo (Fig.16)



Fig.16

Seleccione el archivo .ldb que contiene el parámetro deseado y ábralo (Fig.17).

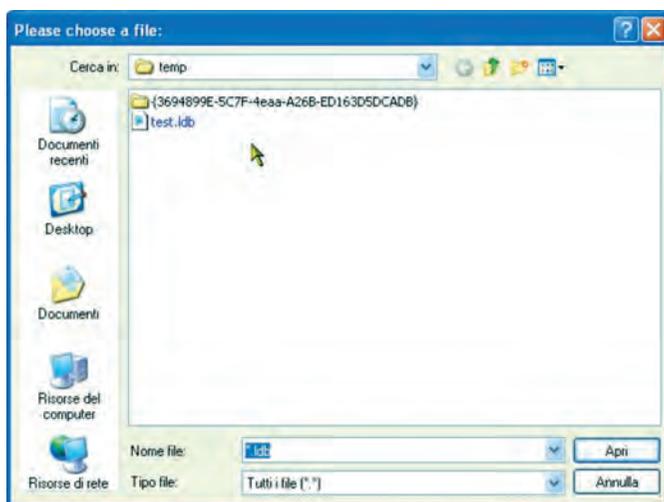


Fig.17

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

Aparece el valor del parámetro.

En este caso se ha cargado "Tdes dgr=12" (Fig.18).



Fig.18

8.6 GRUPOS DE ALIMENTADORES

8.6.1 Creación de grupos de alimentadores

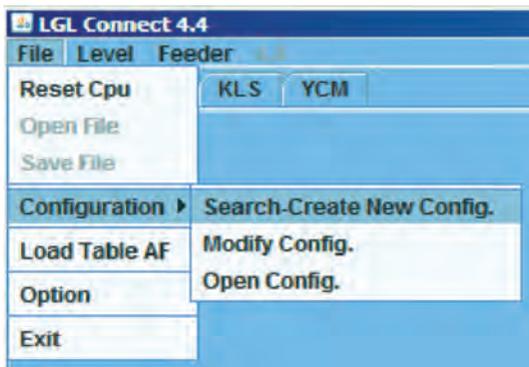
El propósito de esta función es hacer que las operaciones de programación de los alimentadores sean más fáciles.

Por ejemplo, si deben establecerse 2 gramos de tensión en uno de cada 4 alimentadores, es posible crear un grupo específico de alimentadores compuesto por el alimentador número 1, el número 5, el número 9 y que trabajen de forma separada solamente en este grupo.

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

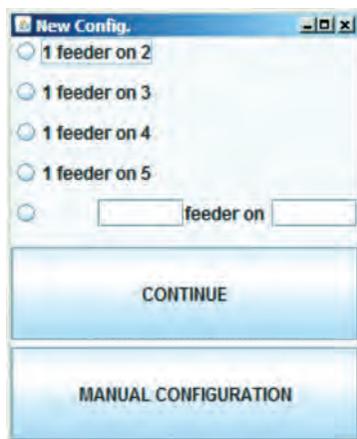
Desde el Menú ARCHIVO seleccione CONFIGURACIÓN y haga click en BUSCAR-CREAR NUEVA CONFIGURACIÓN (Fig. 19).

Fig.19



El KYC buscará los alimentadores disponibles y al final aparecerá la siguiente imagen:

Fig.20



En la imagen, diferentes opciones son posibles:

- 1 de cada 2 alimentadores. El KYC creará dos grupos de alimentadores:
Primer Grupo: alimentador 1, alimentador 3, alimentador 5...
Segundo Grupo: alimentador 2, alimentador 4, alimentador 6...

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

- 1 de cada 3 alimentadores. El KYC creará tres grupos de alimentadores:
Primer Grupo: alimentador 1, alimentador 4, alimentador 7...
Segundo Grupo: alimentador 2, alimentador 5, alimentador 8...
Tercer Grupo: alimentador 3, alimentador 6, alimentador 9...
- 1 de cada 4 alimentadores. El KYC creará cuatro grupos de alimentadores:
Primer Grupo: alimentador 1, alimentador 5, alimentador 9, alim. 13...
Segundo Grupo: alimentador 2, alimentador 6, alimentador 10, alim. 14...
Tercer Grupo: alimentador 3, alimentador 7, alimentador 11...
Cuarto Grupo: alimentador 4, alimentador 8, alimentador 12...
- 1 de cada 5 alimentadores. El KYC creará cinco grupos de alimentadores:
Primer Grupo: alimentador 1, alimentador 6, alimentador 11...
Segundo Grupo: alimentador 2, alimentador 7, alimentador 12...
Tercer Grupo: alimentador 3, alimentador 8, alimentador 13, alim. 18...
Cuarto Grupo: alimentador 4, alimentador 9, alimentador 14, alim. 19...
Quinto Grupo: alimentador 5, alimentador 10, alimentador 15...
- Por ejemplo 3 de cada 5 alimentadores. El KYC creará dos grupos de alimentadores:
Primer Grupo: alimentador 1, alim. 2, alim. 3, alim. 6, alim. 7, alim. 8...
Segundo Grupo: alimentador 4, alim. 5, alim. 9, alim. 10, alim. 14...
- Configuración Manual: el operador crea sus grupos personalizados

Para todas las opciones excepto la configuración manual (que se describirá después): Elija la opción deseada y apriete CONTINUAR. Aparecerá la siguiente pantalla:

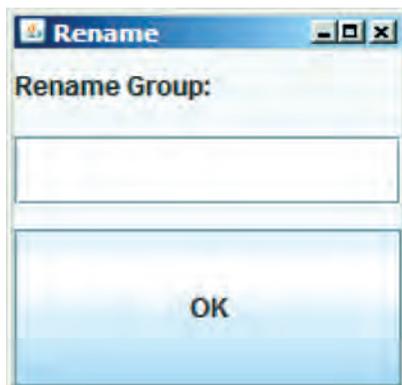


Fig.21

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

Escriba el nombre deseado para el primer grupo y apriete OK.

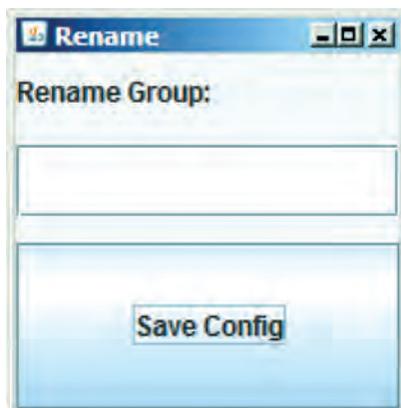


Fig.22

Escriba el nombre deseado para el segundo grupo y apriete GUARDAR CONFIG. Guarde el archivo en el ordenador portátil con el nombre y la posición deseada. Si se ha elegido la opción de la configuración manual, aparecerá la siguiente pantalla:



Fig.23

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

Esta pantalla permite elegir los nombres de los grupos. Escriba el nombre del grupo que quiera usar y apriete CREAM. Repita la operación para todos los grupos que quiera tener. Una vez se hayan creado los nombres de los grupos, apriete CONTINUAR.

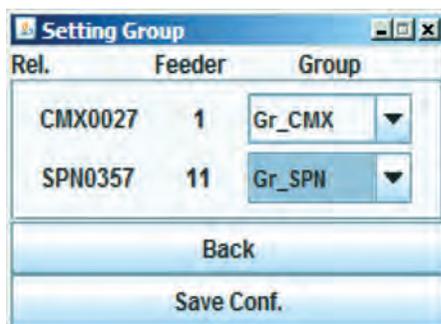


Fig.24

En la Fig.24, se mostrarán todos los alimentadores conectados con su versión de software. Para cada alimentador es posible elegir el grupo deseado mediante el menú desplegable situado en la parte derecha de la pantalla. En el menú desplegable se incluyen todos los grupos anteriormente creados.

Cuando todos los alimentadores se hayan asociado a los grupos, apriete GUARDAR CONF y salve el archivo de configuración en el ordenador portátil.

Si algo fue mal durante el periodo de asociación, aparecerá la Fig. 25:



Fig.25

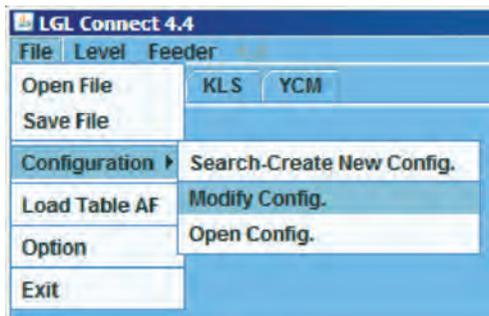
Apriete SALIR y repita el procedimiento.

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

8.6.2 Modificación de una configuración existente

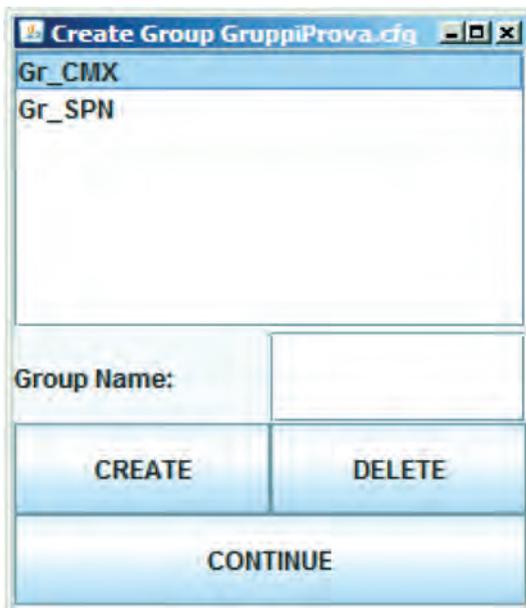
Desde el menú ARCHIVO elija CONFIGURACIÓN.

Fig.26



Haga click en MODIFICAR CONFIG.

Fig.27



En esta pantalla es posible modificar, borrar o crear un grupo. Para borrar un grupo, seleccione simplemente el grupo deseado y apriete BORRAR. Para crear un grupo nuevo, escriba el nombre de un grupo y apriete CREAM. Para modificar un grupo, apriete CONTINUAR.

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

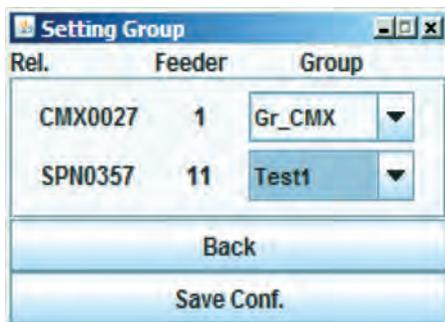


Fig.28

Modifique grupos y guarde la nueva configuración apretando GUARDAR CONFIG.

8.6.3 Abrir una configuración existente

Desde el menú ARCHIVO elija CONFIGURACIÓN y ABRIR CONFIG.



Fig.29

Seleccione la configuración a abrir y apriete ABRIR.

8 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 4)

En la parte superior de la pantalla LGL CONNECT aparecerá el nombre de la configuración.

Haga click dos veces en la pestaña REL. Aparecerá la siguiente pantalla:

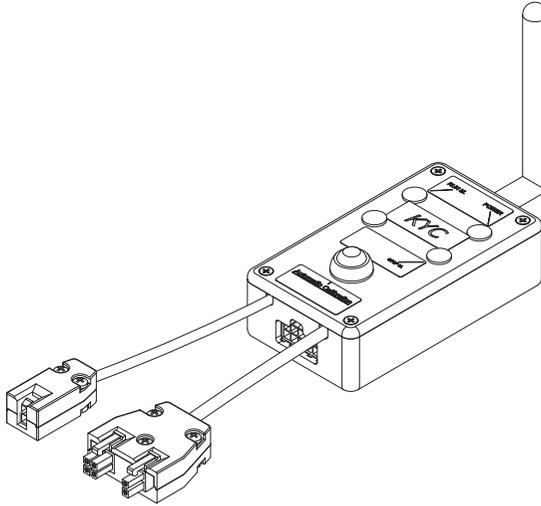


Fig.30

Seleccione el grupo deseado del menú desplegable y proceda con la opción deseada.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

9.1 CONNECT KYC LGL



¿Qué es?

Es una interfaz entre los alimentadores y el ordenador portátil.

Se conecta a los alimentadores a través de un cable serial. Posee conexión wi-fi con ordenador portátil.

Consta de una pequeña caja negra con una antena.

Toma la alimentación eléctrica (24VAC-35VDC) del cuadro eléctrico LGL.

¿Qué características ha de tener el ordenador portátil?

1. Internet explorer.
2. Conexión wi-fi.
3. JAVA (descarga gratuita desde la página web de JAVA).

Cómo se establece una conexión entre CONNECT KYC y un ordenador portátil.

Si LGL le proporciona un subportátil, presione en el icono "LGL Connect", situado en el escritorio. El aparato y la caja KYC han de estar conectados.

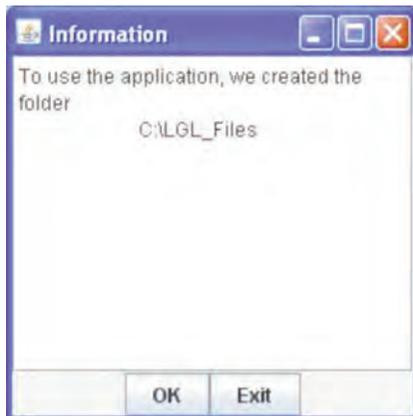
Si LGL no le proporciona el subportátil/portátil, siga el procedimiento indicado más abajo: Abra "net connections", presione en el botón "refresh network list". El ordenador portátil buscará redes disponibles.

Al cabo de un rato, una de las redes que encuentre será "LGL KYC00XX". Presione el botón "Connect", en unos segundos aparecerá escrito "connected". Abra Internet explorer en el portátil.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Dirección de dígitos **http://169.254.0.1/**

La aplicación Java se iniciará automáticamente. Si es la primera vez que la utiliza, aparecerá la siguiente pantalla:



C:\LGL_files es la carpeta por defecto donde se grabarán todos los ficheros relativos a la aplicación KYC.

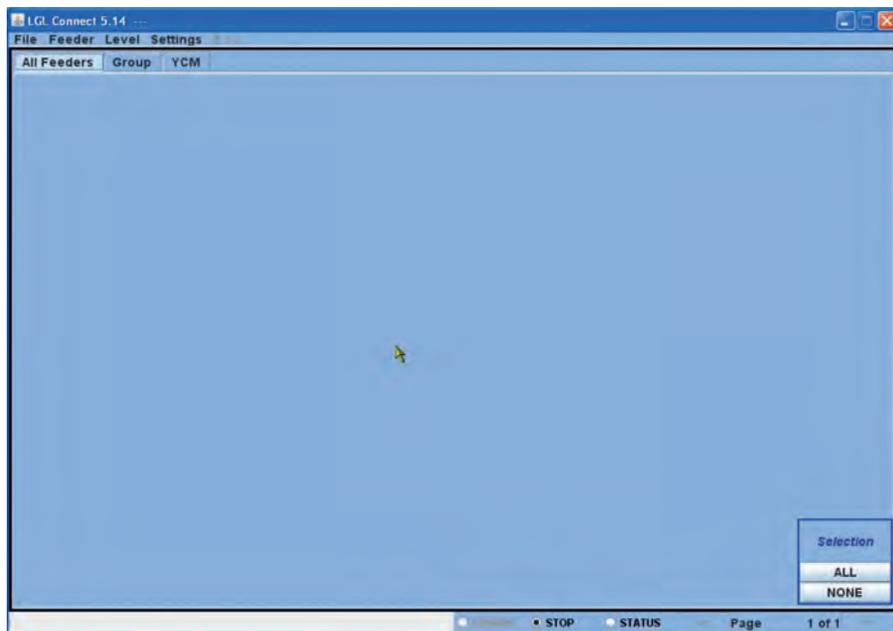
La última configuración se grabará automáticamente en esta carpeta y se podrá abrir de nuevo la próxima vez que se utilice.

Si utiliza otro ordenador, puede igualmente copiar el archivo al nuevo dispositivo.

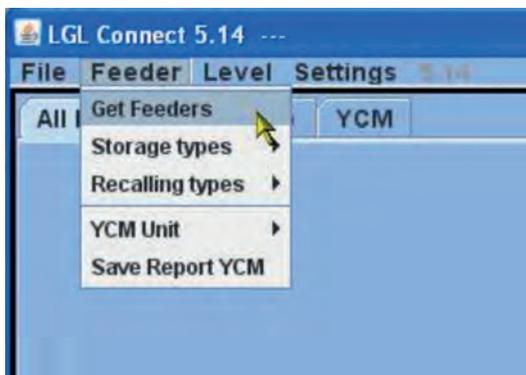
Presione OK.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Pantalla principal



Feeder > Get Feeders



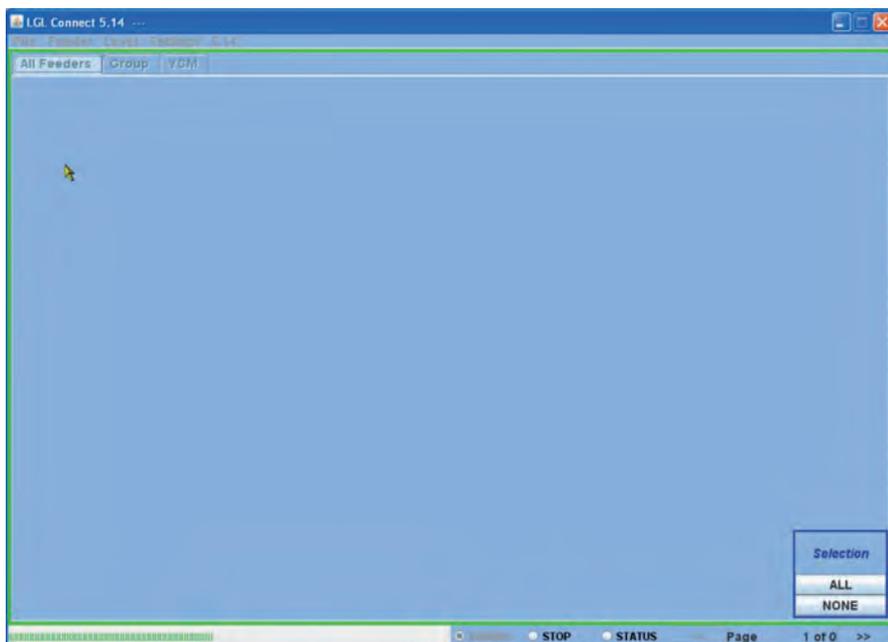
Aparecerá el siguiente mensaje. Inserte la cantidad total de alimentadores que estén conectados al KYC
(alimentadores añadidos al aparato, inserte un mínimo y un máximo de direcciones, no se preocupe si algunas direcciones no salen en el centro).

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Atención: si el número de alimentadores conectados no es especialmente alto, se recomienda que inserte el número. De hecho el KYC sólo realizará búsquedas basándose en la cantidad de alimentadores conectados para ahorrar tiempo.

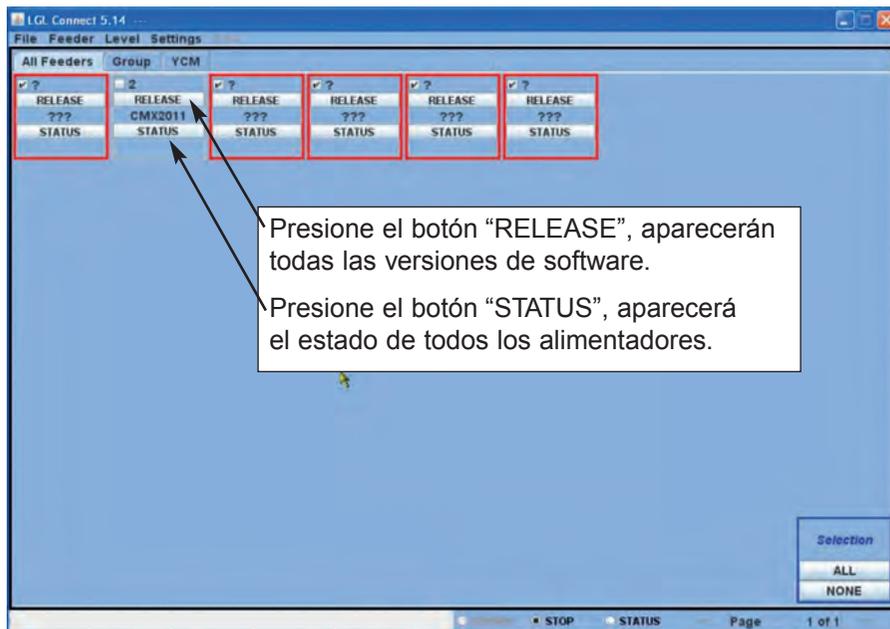


El borde de la pantalla se pondrá verde y debajo aparecerá una barra (cargándose)



9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Al cabo de unos instantes los alimentadores aparecerán en la pantalla si éstos se encontraban en el intervalo de direcciones que previamente seleccionó. Como ejemplo la siguiente imagen:



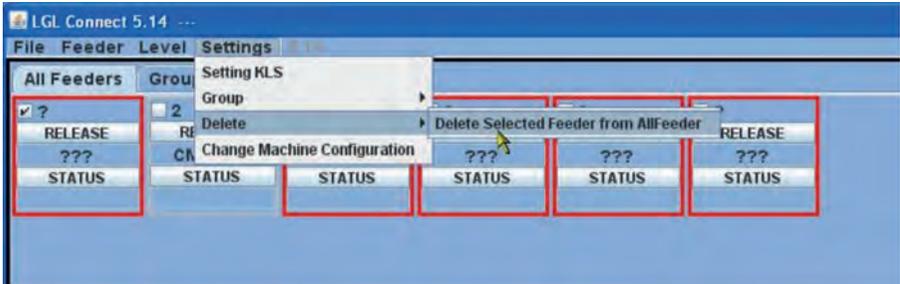
Cada recuadro corresponde a un alimentador. Si el recuadro tiene el borde rojo significa que el alimentador no está conectado o no se ha contestado. En este ejemplo puede ver que sólo el alimentador número 2 se ha contestado. Se mostrará la versión de software (CMX2011). Se pueden borrar los alimentadores desconectados de la pantalla.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

9.1.1 Dejar de visualizar alimentadores no deseados

Seleccione los alimentadores que no quiere que aparezcan, después presione SETTINGS > DELETE > BORRAR EL ALIMENTADOR QUE HA SIDO SELECCIONADO DE ENTRE TODOS LOS ALIMENTADORES.

Por ejemplo, en la imagen todos los alimentadores que aparecen en los recuadros rojos se han seleccionado.



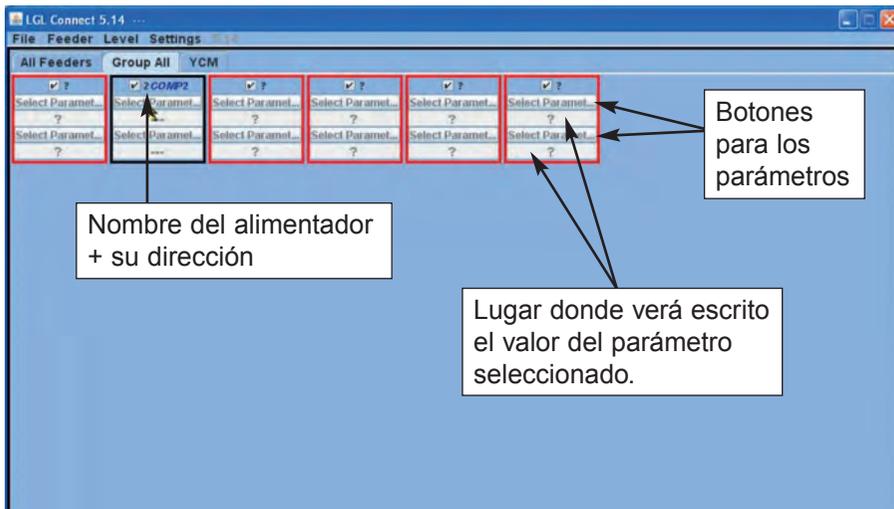
Lo que permanecerá es lo siguiente:



9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

9.2 PARÁMETROS DE LOS ALIMENTADORES

Presione GROUP ALL.



Presione en uno de los dos botones “select paramet...” Aparecerá una lista de parámetros:



ATENCIÓN: sólo se mostrará la lista si se han seleccionado algunos alimentadores.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)



Alimentador no seleccionado



Alimentador seleccionado

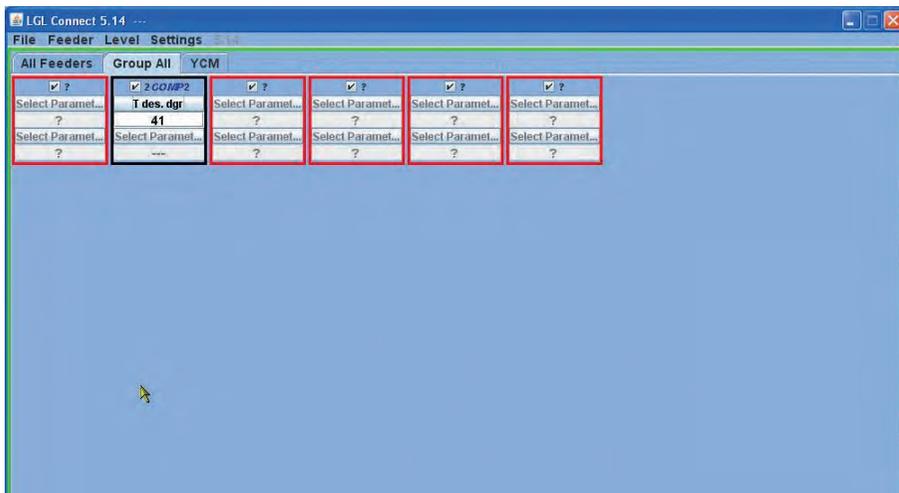
Presione en el parámetro que le gustaría ver y en “view parameter” (en la imagen Tdes.Dgr).

ATENCIÓN: existen dos opciones a seleccionar “single” o “all same feeder”.

“single”: sólo se mostrará el parámetro que desea ver por alimentador.

“all same feeder” significa que se mostrará el parámetro que desea ver por alimentadores conectados (si todos los que están conectados son del mismo modelo)

Según el ejemplo, el parámetro se mostrará como en la siguiente imagen:



El parámetro se ha mostrado y el valor es 41 (que significa 4.1 gramos).

Ya que hay parámetros que pueden cambiar a tiempo real (por ejemplo T read dgr indica la tensión actual en la célula de carga. Esta tensión puede cambiar), el sistema sigue leyendo el parámetro a tiempo real hasta que el operador no presiona STOP.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

De esta manera el operador puede elegir ver otro parámetro al mismo tiempo junto con el anterior, y al presionar RUNNING los parámetros se leerán a tiempo real.

En la siguiente imagen Tdes dgr y Tread dgr se muestran juntos.

Tdes.dgr=40 significa 4 gramos.

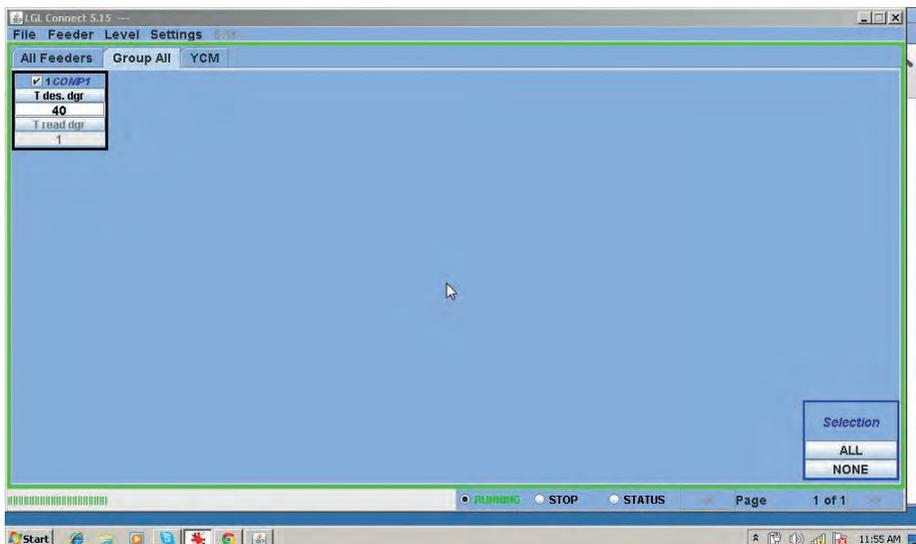
Tread dgr=1 significa 0.1 gramos. Esto ocurre cuando el aparato se encuentra parado y no hay hilo en la célula de carga.

T des.dgr es un parámetro de lectura/escritura, y sale en blanco. Lectura/escritura significa que es posible leer el valor del parámetro así como establecer el valor deseado.

T read dg es solamente un parámetro de lectura y sale en gris. Esto significa que sólo se puede leer el valor actual del parámetro.

Para ajustar un valor deseado Tdes.dgr, se debe escribir el nuevo valor en la casilla blanca (donde ahora está escrito 41) y presione ENTER. El nuevo valor se enviará a todos los alimentadores del mismo modelo que hayan sido seleccionados.

Si el operador quiere establecer un nuevo valor para un alimentador en concreto, ha de deseleccionar todos los otros alimentadores del mismo modelo (presionando el botón derecho NONE).

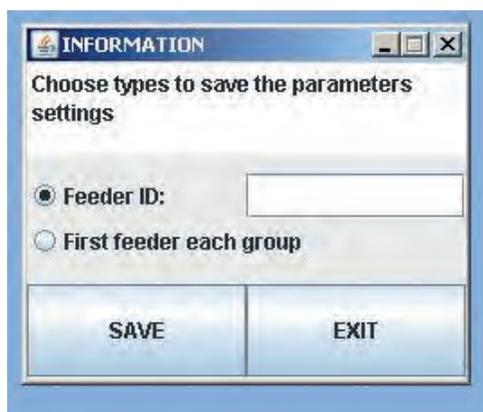
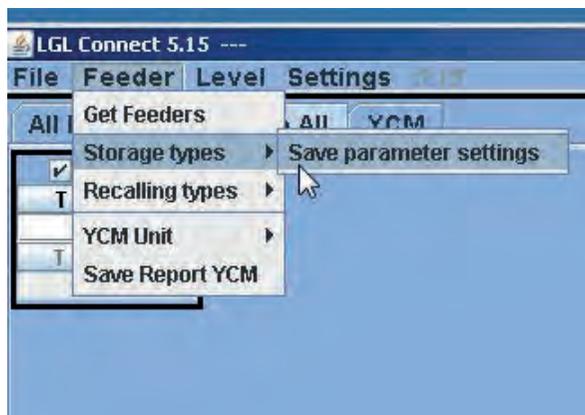


9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

9.2.1 Grabar valores de parámetros

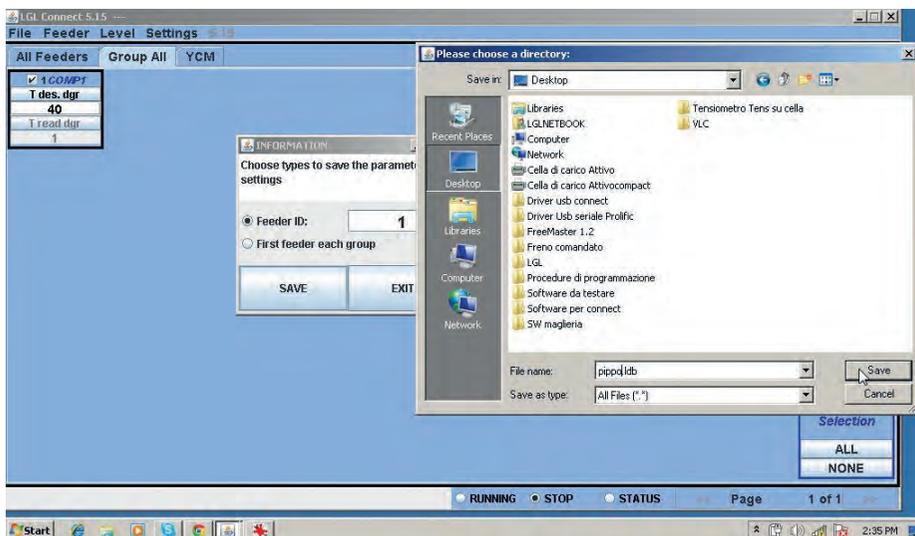
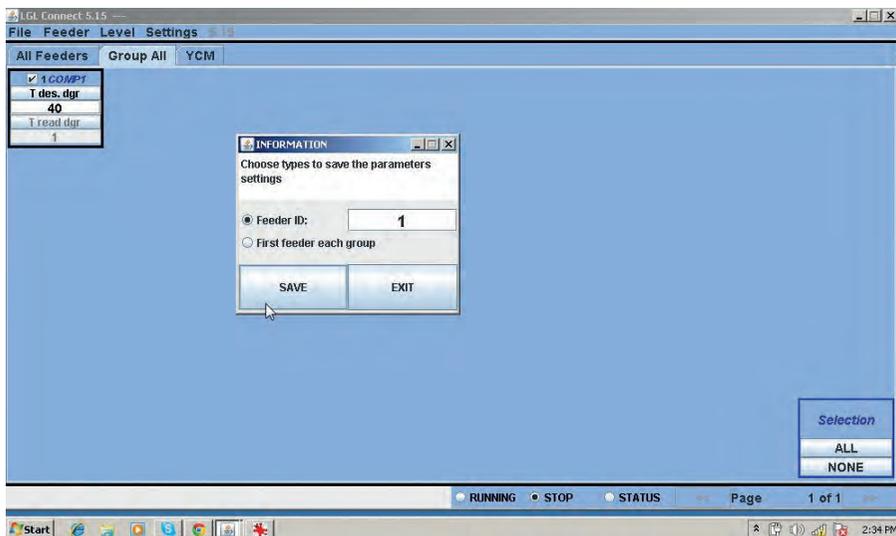
Una vez los parámetros de lectura/escritura se hayan ajustado, puede grabarlos como si fuera un archivo que se guarda en el ordenador y se abre cuando se necesita. Este fichero se puede enviar a los alimentadores que se hayan seleccionado.

Elija Feeder > Storage types > Save parameter settings.



Existe la posibilidad de elegir el alimentador ID, como se indica en la siguiente imagen, donde se ha insertado la dirección del alimentador número 1, presione SAVE después.

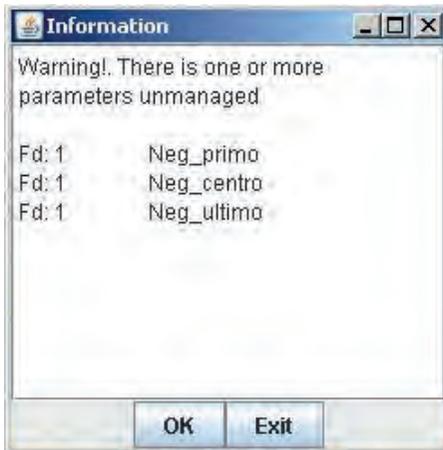
9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)



El fichero se grabará en la carpeta que usted desee como un fichero .ldb (aquí pippo.ldb).

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

ATENCIÓN: Podría ver en la pantalla un mensaje de advertencia como el siguiente:



Esta advertencia muestra el alimentador con dirección 1 (Fd:1) y tres parámetros de este alimentador: Neg, primo, Neg, centro, Neg, último. La ventana nos dice que el alimentador número 1 no está manejando esos parámetros. Esto podría deberse al modelo de alimentador o a la versión de software.

Se trata de cualquier manera de una simple advertencia y no causa ningún problema. Presione OK y continúe:



El archivo que contiene todos los parámetros del alimentador número 1 se ha creado correctamente.

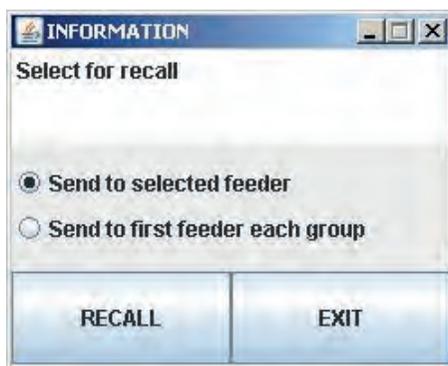
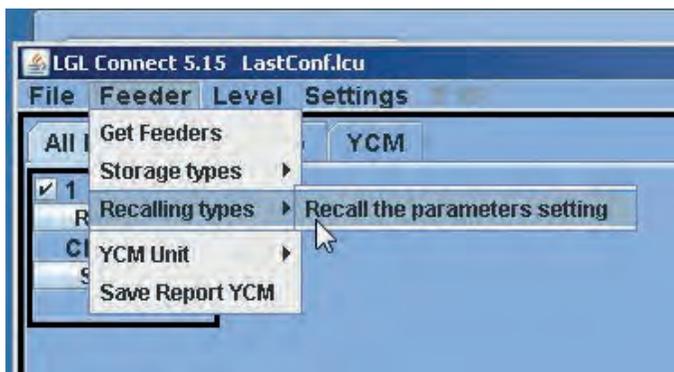
9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

ATENCIÓN: Existe la opción FIRST FEEDER EACH GROUP.

En este caso el sistema aún creará un fichero en el que no sólo se grabarán los parámetros del alimentador número 1 sino que también los parámetros de cada primer alimentador de cada grupo. Para más información vea capítulo 7.2.

9.2.2 Cargar valores de parámetros ya grabados.

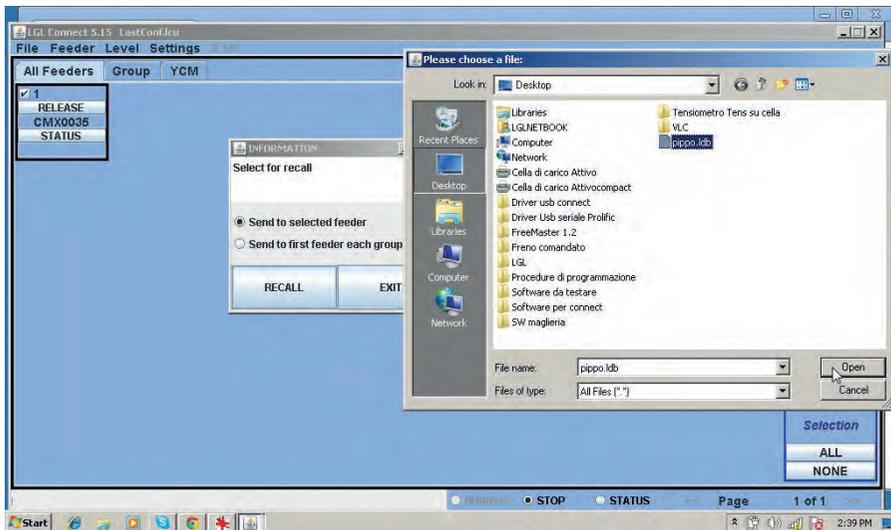
Feeder > Recalling types > Recall the parameters setting.



Se puede enviar el archivo a un alimentador en concreto o al primer alimentador de cada grupo.

Una vez se haya presionado RECALL, el sistema pedirá que se le envíe el fichero de los parámetros (que debe estar en la memoria del ordenador) Vea también capítulo 7.2.

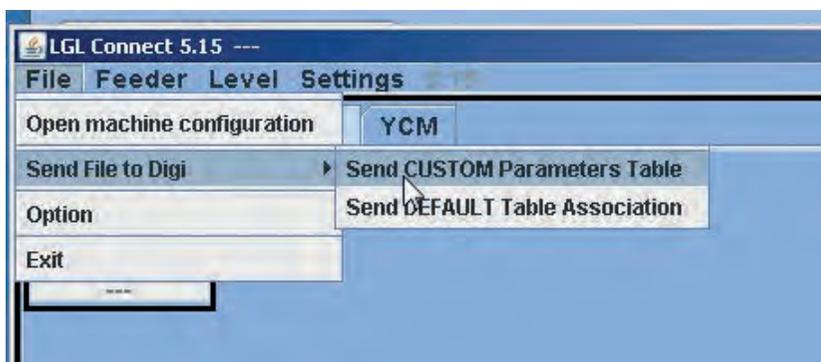
9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)



9.2.3 Modificación de la lista de parámetros

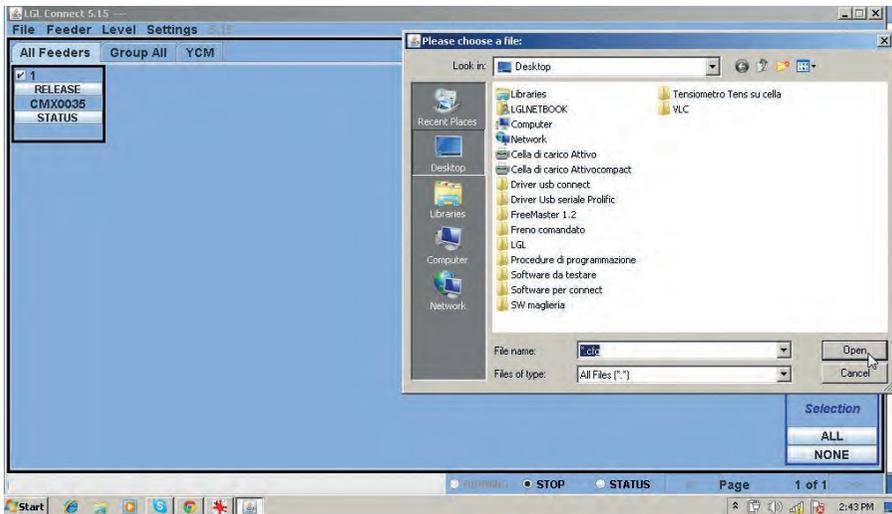
En casos específicos se puede cargar una lista de parámetros actualizada. Por ejemplo, cuando se añade una nueva función que requiere crear un nuevo parámetro.

File > Send file to DIGI > Send CUSTOM Parameters Table.



El sistema le pedirá que cargue el archivo que es un .cfg. Cuando seleccione el fichero presione OPEN.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)



La nueva lista de parámetros se escribirá en la memoria del sistema. Finalmente presione FEEDER > GET FEEDER para que la nueva lista se empiece a utilizar.

ATENCIÓN: en la cifra...se encuentra la opción SEND THE DEFAULT TABLE ASSOCIATION.

El sistema le pedirá que cargue un archivo. El fichero que necesita tiene la extensión .atd y sólo es de uso interno. Por consiguiente no puede utilizar esta opción.

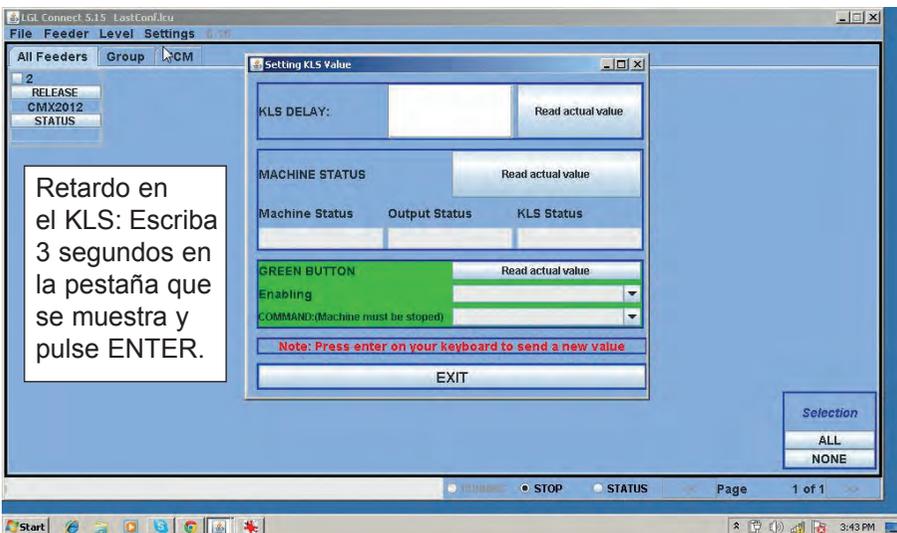
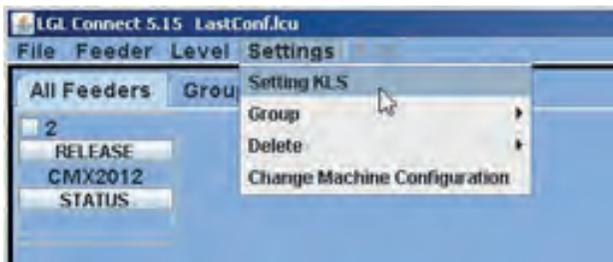
9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

9.3. KLS: Dispositivo de parada automático de la producción

El sistema KLS permite que el alimentador pare la máquina sin utilizar un sensor, en caso de producirse un fallo en la producción de hilo.

Si el hilo se rompiera entre el alimentador y la máquina, el alimentador podrá detectarlo y parará la máquina.

ATENCIÓN: si el hilo se rompiera antes de llegar al alimentador (entre la bobina y el alimentador), este sistema no será válido pero existe otro sensor en el mismo alimentador que lo detectaría. Seleccione settings > Setting KLS

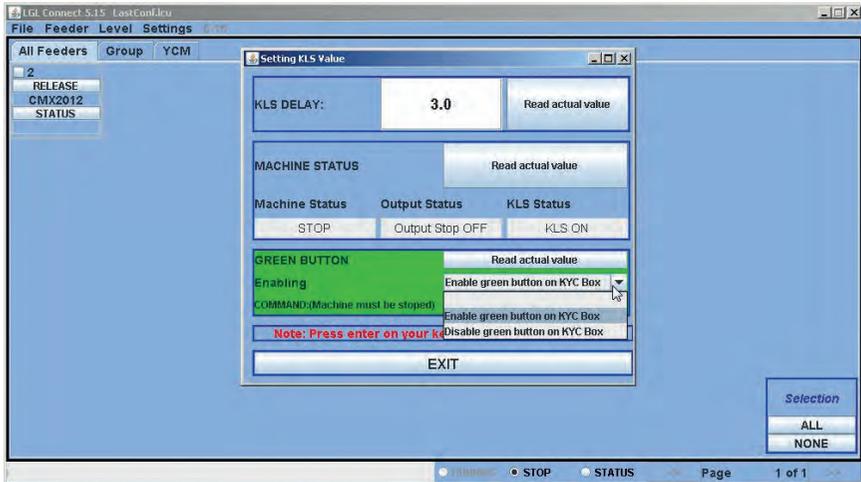


SETTING KLS: Mire la nueva carpeta, hay tres áreas:

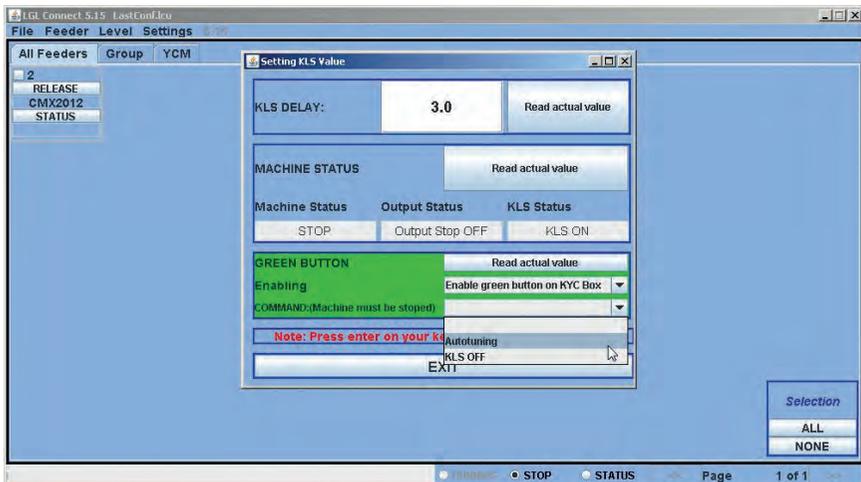
1. KLS DELAY: Se puede leer el valor actual por medio del botón "read actual value" y se puede escribir el valor deseado en el espacio en blanco. El valor sugerido es 3. Escriba 3 y presione ENTER.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

2. MACHINE STATUS: (solo lectura) se mostrará la información sobre la máquina presionando en el botón “read actual value”. En la imagen siguiente la máquina está detenida y el sistema KLS está activo.



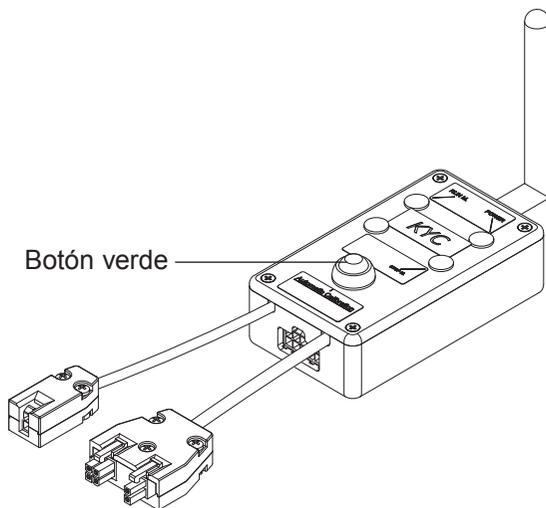
3. GREEN BUTTON. ENABLING: existe la posibilidad de habilitar o deshabilitar el botón verde que se encuentra en la caja KYC (mire la imagen precedente). Si el botón verde en la caja KYC está deshabilitado, el operador puede seleccionarlo tantas veces quiera que no ocurrirá nada. COMMAND (se tiene que parar la máquina): Se puede deshabilitar la función KLS o enviar alimentadores en procedimiento de ajuste automático. Este es el proceso de aprendizaje descrito en el párrafo 9.2.1.



9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

El tiempo de filtrado tiene que ver con la fase de aceleración de la máquina. Seleccione el tiempo de filtrado según la duración de la rampa de aceleración de la máquina. Normalmente el número 3 es válido (significa 3 segundos).

3.1. Botón para el procedimiento de aprendizaje situado en la caja KYC



Una vez finalice la instalación y la máquina esté lista para encenderse, realice el siguiente proceso de aprendizaje:

1. Presione el botón para el proceso de aprendizaje hasta que se enciendan todas las luces de los alimentadores (aproximadamente 1 segundo). Los alimentadores mantendrán las luces encendidas mientras la máquina está parada.
2. Ponga en marcha la máquina en modo working Speed. Todas las luces se apagarán.
3. Haga funcionar la máquina hasta el final del patrón.
4. Pare la máquina al final del patrón.

Cuando la máquina se para, los alimentadores guardan el ritmo en su memoria. Ahora los alimentadores están preparados para comprobar las roturas de hilo entre alimentador y máquina.

ATENCIÓN 1: La máquina tiene que estar en funcionamiento al menos 8 segundos. Si por alguna razón se para antes de pasados 8 segundos, vuelva a encenderla. Si está en funcionamiento durante más de 8 segundos pero se para antes del final del patrón, los alimentadores estarán listos para comprobar el fallo en la producción de hilo.

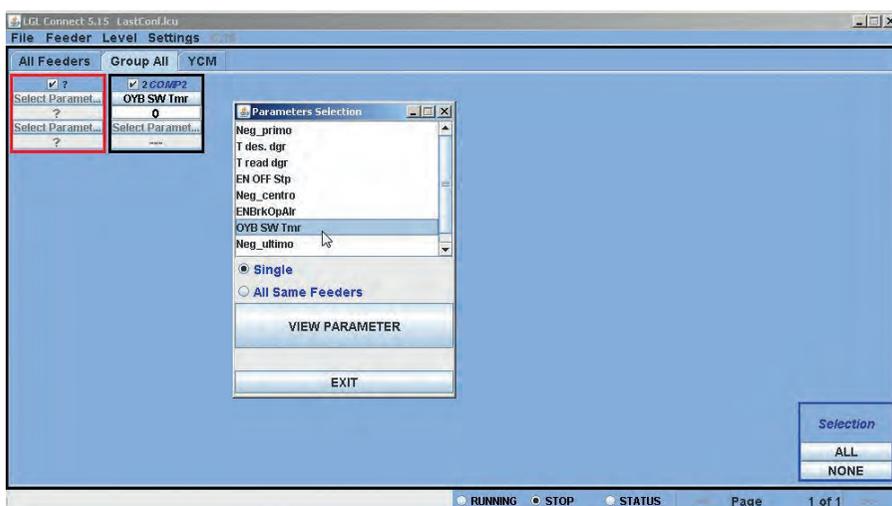
9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

En cualquier caso, si la máquina se para en falso, repita el procedimiento asegurándose que la máquina completa un ciclo entero.

ATENCIÓN 2: Durante el procedimiento, los alimentadores no pueden detectar roturas de hilo.

ATENCIÓN 3: Presionando el botón para obtener el proceso de aprendizaje, todas las luces de los alimentadores se encienden. Si en este momento se presiona el botón una segunda vez, las luces de los alimentadores se apagarán y el sistema quedará inactivo.

3.2 OYB SW Tmr



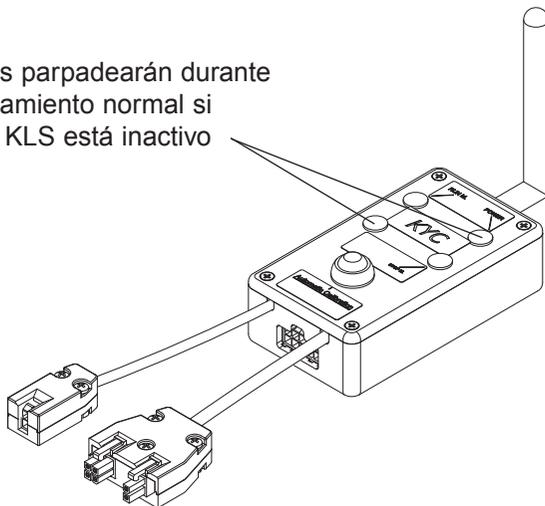
Este parámetro puede ser concebido como una prueba para el sistema KLS. Durante el funcionamiento, si el operador aumenta la velocidad de la máquina, el valor de este parámetro debería disminuir. Si el operador disminuye la velocidad de la máquina, su valor debería aumentar.

Si OYB SW Tmr=0, entonces el dispositivo de parada de la producción está inactivo y los alimentadores no pararán la máquina si el hilado se rompe después del alimentador.

En este caso dos LED en la caja KYC parpadearán una vez por segundo.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Estas luces parpadearán durante un funcionamiento normal si el sistema KLS está inactivo



Presione el botón verde para el procedimiento de aprendizaje como se describe en el párrafo 9.2.1.

9.4 FUNCIÓN YCM: CONSUMO DE HILO

Presione la pestaña YCM. Aparecerá la siguiente imagen:

Una captura de pantalla de la interfaz de usuario de LGL Connect 5.0x. La barra superior muestra 'LGL Connect 5.0x LastConf.lcu' y 'File Feeder Level Settings 5.0x'. Hay tres pestañas: 'All Feeders', 'Compact' y 'YCM'. La pestaña 'YCM' está seleccionada. A la izquierda hay un panel con un checkbox '1Gr1' y un campo 'Value in cm:' con 'Val.:'. A la derecha hay un panel con botones 'LOAD', 'Machines', 'Repeat' (con un checkbox) y 'START'/'STOP'. Hay tres cuadros de texto con flechas rojas que apuntan a elementos de la interfaz: uno al panel de 'Value in cm:', uno al botón 'LOAD' y uno al botón 'START'.

Introducir el número de revoluciones de la máquina y apretar LOAD

Estado de la máquina (máquina en funcionamiento o parada)

Compruebe aquí para repetir el cálculo de consumo de hilo consumpticalculation for next revolutions

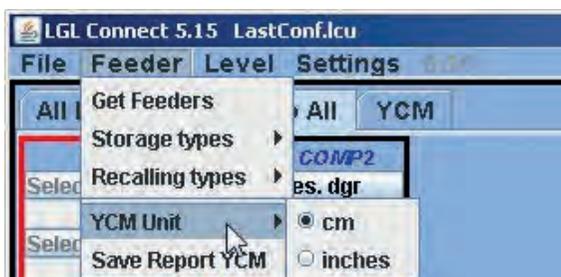
Presione el botón START para empezar el cálculo. Presione STOP para parar el cálculo.

1. Estando en la pantalla, seleccione los alimentadores para ver la información sobre el consumo de hilo.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

2. Inserte el número de revoluciones de la máquina en el recuadro inferior derecho y presione LOAD.
3. Para comenzar la lectura presione START.
4. Ponga en funcionamiento la máquina.

Mientras está en funcionamiento, el número de revoluciones se incrementará en el recuadro LOAD hasta que coincida con lo programado (según lo establecido en el punto 2 anterior). Llegados a este punto, el cálculo habrá terminado y aparecerá escrito "NO ERROR" en el recuadro LOAD. Mientras tanto se mostrará el consumo de hilo en la pantalla de cada alimentador seleccionado. La información se da en cm por revoluciones de la máquina. Se pueden ajustar las pulgadas por revoluciones de la máquina presionando Feeder > YCMunit.



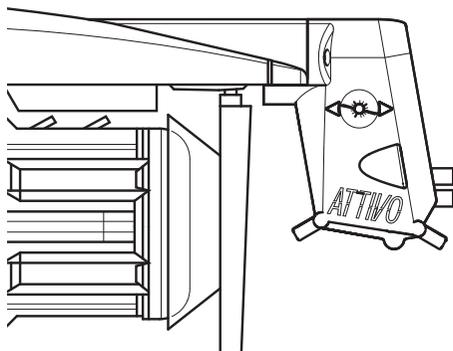
ATENCIÓN: si se necesita el modo de cálculo continuo, el operador tiene que verificar el recuadro REPEAT. Esta función permite una repetición automática del cálculo para las próximas revoluciones, hasta que se deje de comprobar o se presione STOP. En el recuadro MACHINE encontrará la información del estatus de la máquina (RUN o STOP).

Se puede grabar la información sobre el consumo de hilo en un fichero y después convertir este archivo en un fichero Microsoft Excel o en un Open Office. Una vez recogida la información sobre el consumo de hilo, presione Feeder > Recuadro Save report YCM.



9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

9.5 AJUSTES ELECTRÓNICOS DE FRENO ACTIVO: Tdes. dgr y Tread dgr

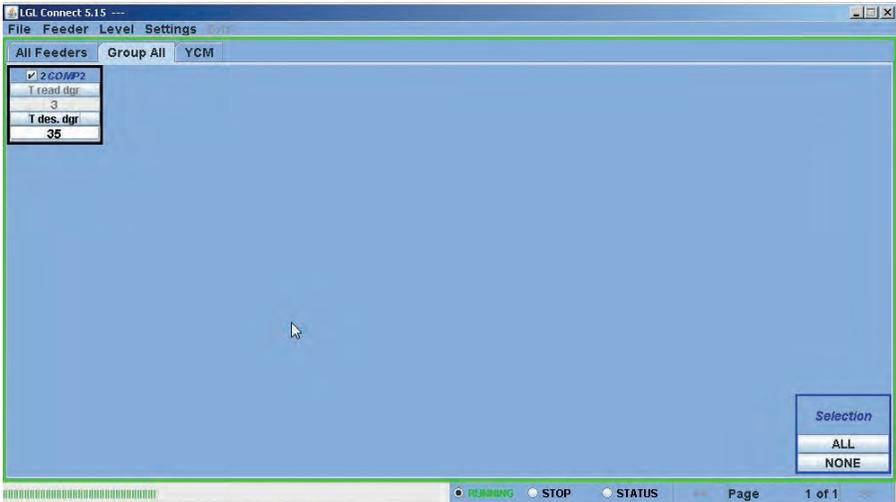


Se puede leer la tensión actual del hilo y programarla como desee en cada alimentador.

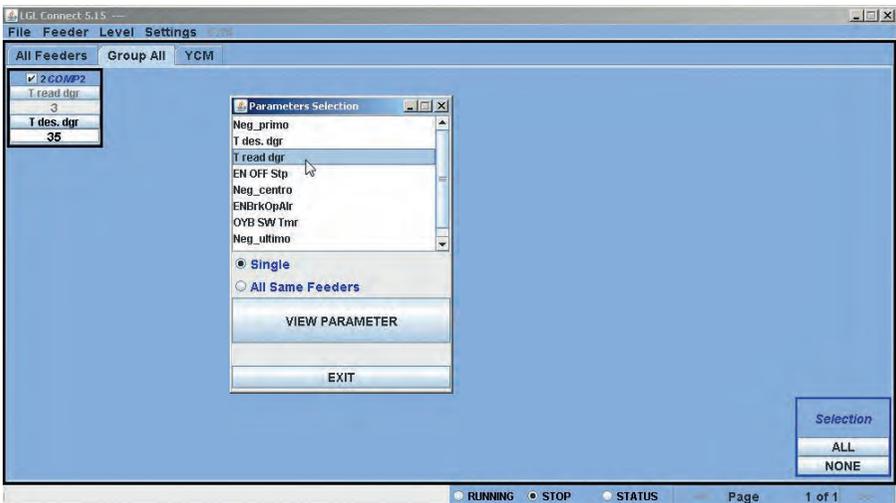


Por ejemplo, en la siguiente imagen el KYC está leyendo Tread dgr y Tdes dgr. Estos parámetros están escritos en el recuadro del alimentador porque han sido seleccionados de la lista (se muestran en la imagen precedente). El sistema se encuentra en modo de lectura continua (barra verde cargándose debajo de la línea verde que bordea la pantalla). El valor de los parámetros puede cambiar.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)



Puede parar en cualquier momento el modo de lectura continua presionando STOP. Vea la imagen siguiente.



En esta imagen el sistema está parado y la pantalla muestra los últimos números leídos.

Tdes.dgr está escrito en blanco (parámetro de lectura/escritura) y pesa 3.5 gramos.

T read dgr está escrito en gris (parámetro de solo lectura) y pesa 0.3 gramos.

Además de los dos parámetros relativos a la tensión, hay otros parámetros que pueden ser importantes:

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

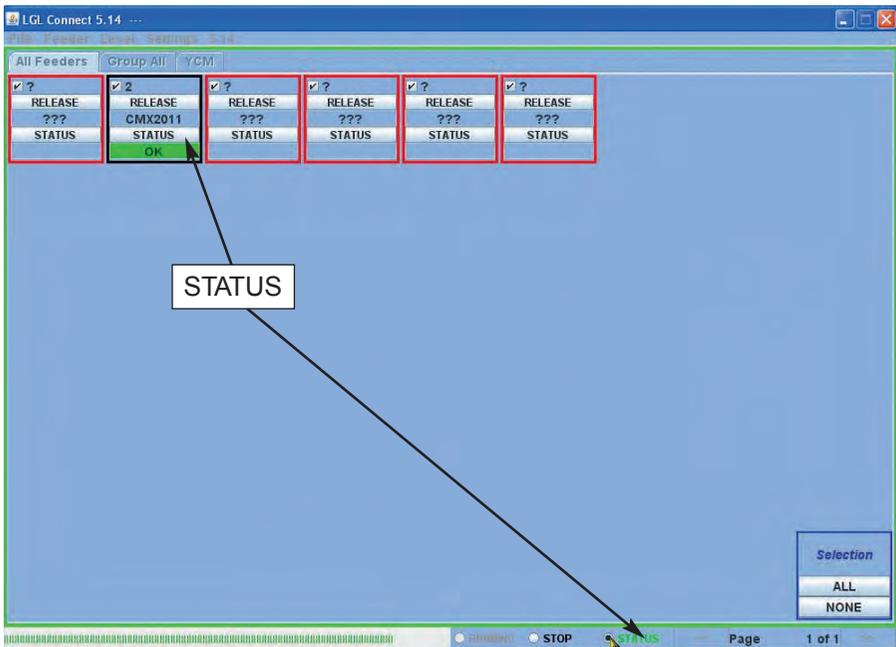
ENBrkOPAIr: Si es =1, cuando el freno ATTIVO está completamente abierto (abierto con el pertinente botón encendido situado en el soporte ATTIVO) el alimentador envía una señal para que la máquina no comience a funcionar. Si es = 0, cuando el freno ATTIVO está completamente abierto, el alimentador no envía la señal y así la máquina se pone en funcionamiento.

TensTmOut: valores configurados por defecto, 40 segundos. Si el freno electrónico ATTIVO no se conecta a una tensión predeterminada en ese tiempo, el alimentador parará la máquina. La actuación del freno normalmente es lenta, así que no ajuste el tiempo a menos de 20 segundos.

EN OFF Stp: Si es = 1, cuando un alimentador está apagado, envía una señal a la máquina y ésta no puede ponerse en marcha. Si es = 0, no se envía ninguna señal por lo que la máquina se pondrá en funcionamiento.

9.6. SEÑALES DE LOS ALIMENTADORES

Si presiona el botón STATUS situado en cada alimentador se puede saber cuál es su situación. Si un alimentador tiene sus luces ENCENDIDAS o está parpadeando, significa que el alimentador está en condición de señal. Al mismo tiempo el alimentador está enviando información sobre la señal. Si presiona en el botón STATUS se mostrará la razón de esta señal.

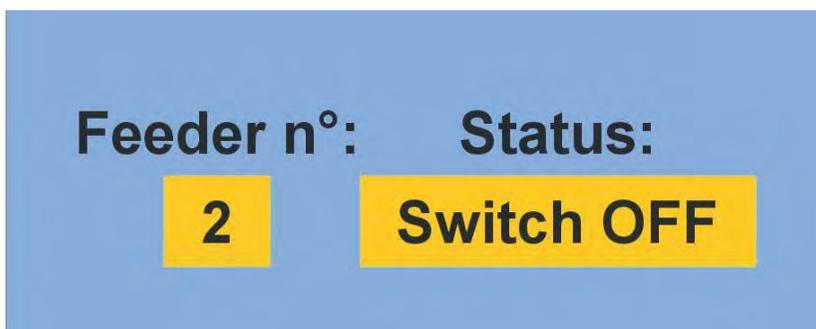


9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

En este ejemplo el alimentador número 2 es válido.

LA CASILLA STATUS situada al final de la pantalla: modo continuo del monitoraje de la señal. Esta función es necesaria si el ordenador se encuentra alejado de la máquina. De esta manera se obtiene información sobre posibles señales sin estar en la misma.

En el caso de que se envíe una señal mientras la máquina está funcionando y la casilla STATUS esté seleccionada, el alimentador parará la máquina y aparecerán unas letras grandes en la pantalla como en la siguiente imagen:



Si los alimentadores están bien, no se mostrará nada en la pantalla. A continuación una lista de posibles señales:

SEÑAL	SIGNIFICADO	ACCIONES
AC PWRFAIL	Faltan fase número 2 (azul) y /o fase número 3 (amarillo)	Verifique la entrada de tensión y la conexión del alimentador en el cable plano
YARN BREAK	Rotura del hilo antes del alimentador	Arregle el hilo
MOTOR LOCK	Hilo enredado en algún lugar entre la bobina y el alimentador	Compruebe el fragmento de hilo entre la bobina y el alimentador
HIGH TEMPERATURE	Temperatura demasiado alta en el alimentador electrónico	1. Reduzca la tensión de entrada en el hilo. 2. Compruebe que el volante gira sin problemas. En caso contrario desmonte la bobina y quite el polvo y/o restos de hilo
TIME ERROR	El alimentador tarda en enrollar el hilo en la bobina al ponerse en marcha.	Detenga el hilo de la bobina con un dedo para facilitar el relleno de hilo de reserva.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

SEÑAL	SIGNIFICADO	ACCIONES
VB MOT FAIL	Tensión DC demasiado baja en el motor.	Compruebe las conexiones en el transformador de tensión del devanado primario.
AC1PWRFAIL	Falta fase número 1 (negro).	Compruebe la entrada de tensión y la conexión del alimentador al cable plano
SWITCH OFF	Botón ON OFF en posición OFF	Encienda el alimentador (Vea también parámetro en posición OFF STP en la página 77)
TENSMTRERR	El alimentador no puede alcanzar el valor de tensión predeterminado en un tiempo preestablecido (Vea también el parámetro TensTMOOut en la página 77).	Compruebe lo siguiente: 1. El hilado está pasando por las células de carga. 2. El freno y los muelles son adecuados para alcanzar la tensión deseada. 3. OFFSET de la célula de carga
OYB ERROR	Hilo roto después del alimentador (o consumo demasiado bajo del hilo)	Arregle el hilo
ELBRK OPEN	Freno (ATTIVO) abierto.	Ciérrelo presionando el botón situado en el soporte negro ATTIVO
PREWINDERR	Sólo durante la fase de enrollado de la bobina, durante la puesta en funcionamiento o después de la rotura del hilo	Indica que la máquina no se pone en funcionamiento durante la fase de relleno de.
I2T ERROR	Protección I2T	3. Reduzca la tensión de entrada en el hilo. 4. Compruebe que el volante gira sin problemas. En caso contrario desmonte la bobina y quite el polvo y/o restos de hilado.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

9.7 CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA

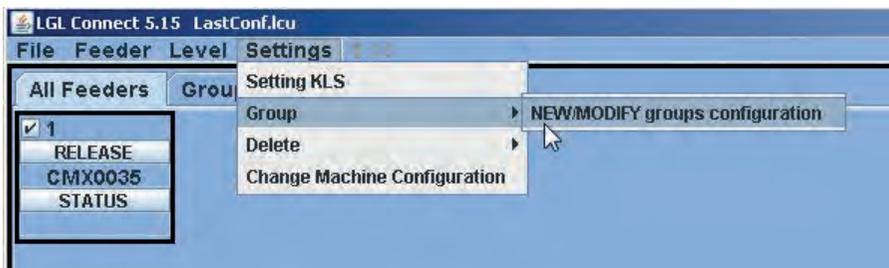
Se pueden crear diferentes grupos de alimentadores y trabajar en cada grupo por separado.

Por ejemplo, si el operador tiene que ajustar 2 gramos de tensión en el alimentador número 1, 5,9, etc....podría ser más fácil crear un solo grupo con alimentador 1, 4, 9...

El sistema permite tener en la pantalla solo este grupo específico y ajustar los parámetros que sean válidos sólo para este grupo.

FEEDER > GET FEEDER

SETTINGS > GROUPS > NEW/MODIFY GROUPS CONFIGURATION



9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Existen dos opciones automáticas y una configuración manual.

1. AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION – del alimentador 1 al ...

En la consiguiente casilla se tiene que escribir la cantidad deseada de grupos.

Por ejemplo, existen 30 alimentadores y se eligen 5: del alimentador 1 al

5. Se crearán 5 grupos:

Grupo1: alimentador 1, 6, 11, 16, 21, 26

Grupo2: alimentador 2, 7, 12, 17, 22, 27

Grupo3: alimentador 3, 8, 13, 18, 23, 28

Grupo4: alimentador 4, 9, 14, 19, 24, 29

Grupo5: alimentador 5, 10, 15, 20, 25, 30

2. SEMI AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION - range n° grupo

Range indica el número de alimentadores que repite el grupo de patrones.

Por ejemplo, hay 60 alimentadores y se necesitan 4 grupos.

Grupo1: alimentador 1, alimentador 2

Grupo2: alimentador 3, alimentador 4, alimentador 5

Grupo3: alimentador 6, alimentador 9, alimentador 10

Grupo4: alimentador 7, alimentador 8

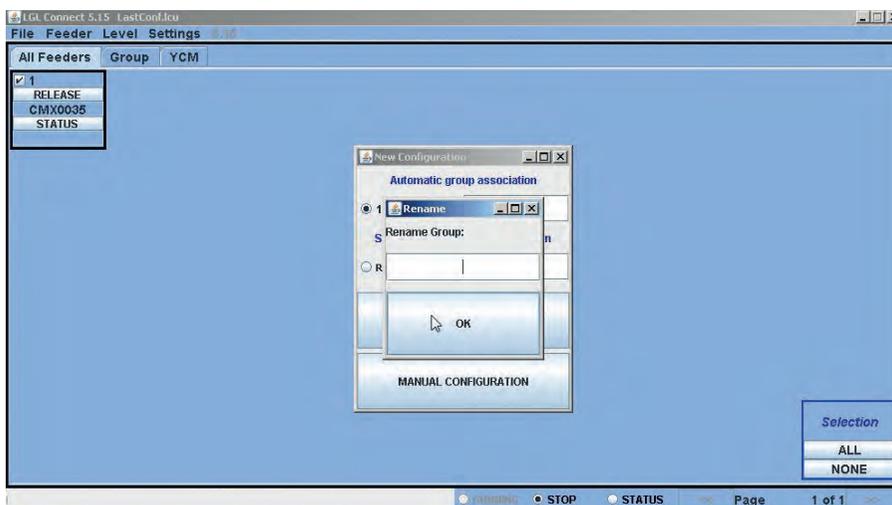
Después del alimentador 10 el conjunto de grupos se repite (de ahí

alimentador 11 y 12 van al grupo 1, alimentador 13, 14 y 15 van al grupo

2, etc....)

En este caso RANGE = 10 y el número del grupo es el 4.

Si se elige AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION o SEMI-AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION, aparecerá la siguiente pantalla una vez los pertinentes recuadros se van rellenando:



9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Aquí se tiene que dar el nombre de cada grupo que se ha creado. Presione OK una vez inserte el nombre del primer grupo. Aparecerá otra ventana del mismo tipo para el grupo número 2, etc....hasta que cada grupo tiene su propio nombre.

Al final, aparecerá el recuadro SAVE MACHINE con el nombre del último grupo.



Inserte el nombre del último grupo y después presione SAVE MACHINE. Continúa en la página 86.

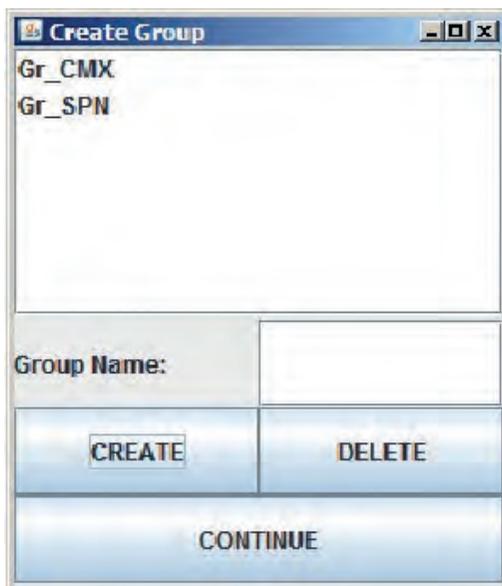
3. **MANUAL CONFIGURATION:** Aparecerá la siguiente pantalla al elegir el botón de configuración manual:



Inserte el primer nombre del grupo y presione CREATE. Después inserte el segundo nombre del grupo y presione CREATE. Esto se tiene que repetir

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

por número total de grupos que se necesite. En la siguiente imagen se han creado dos grupos Gr_CMX and Gr_SPN.



Al final seleccione CONTINUE



A la izquierda se mostrará cada alimentador seleccionado junto con su versión de software y dirección. A la derecha un menú desplegable muestra todos los grupos que se acaban de crear. En este ejemplo solo se muestran dos alimentadores, el número 1 y 11.

El operador tiene que asociar cada alimentador al grupo que desee.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Al final presione SAVE MACHINE.

La siguiente imagen muestra un ejemplo de lo que el sistema enseñará en estos grupos AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION, SEMI-AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION AND MANUAL CONFIGURATION. Es un cuadro sinóptico.

Change Default Table & Feeder Name's Association												
FEEDER ID	RELEASE	FD NAME	TABLE	GROUP	MARK	ID_P_1	D_P_1	V_P_1	ID_P_2	D_P_2	V_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		
38	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		
49	SPN0412	SPIN49	POSITIVE	Gr1	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		

File Configuration:--

Groups Modify

SAVE EXIT

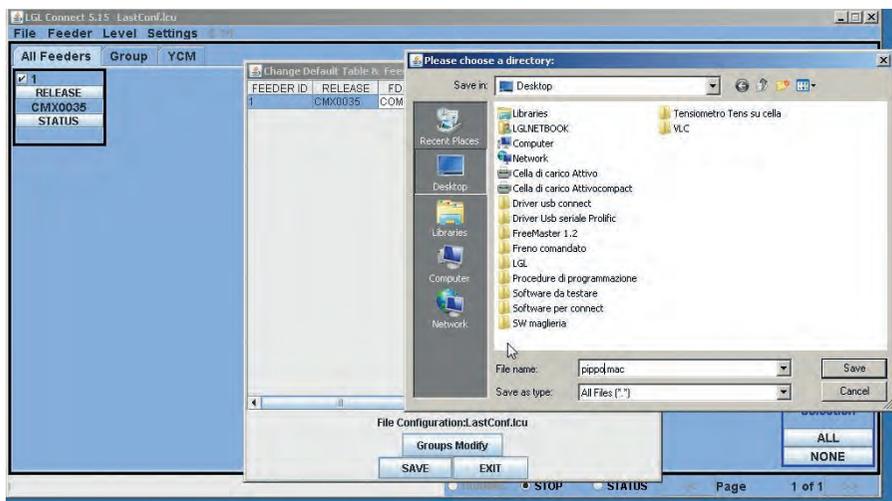
Todas las columnas son SOLO de LECTURA excepto FD NAME. FEEDER ID muestra la dirección de los alimentadores. RELEASE muestra la versión de software de cada alimentador. FD NAME muestra el nombre de los alimentadores y se puede modificar, así que es posible cambiar el nombre de cada alimentador si así se desea. GROUP muestra el grupo asociado a cada alimentador. El resto de columnas están asociadas a los parámetros de servicio que no interesan al operador.

En la pantalla se puede presionar GROUPS MODIFY para cambiar algo de la recién creada configuración.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Si todo está bien y de acuerdo con los requisitos, presione SAVE, déle un nombre al fichero de configuración y grábelo en el ordenador.

El archivo es un .mac. Por favor, tenga en cuenta que el fichero .mac puede tener un máximo de 9 caracteres. Si contiene más no podrá grabarlo.



Por favor, tome nota que el nombre de la configuración (en este caso pippo.mac) aparecerá arriba y a la izquierda de la pantalla, cerca de LGL connect.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

7.1 APERTURA DE UNA CONFIGURACIÓN YA EXISTENTE

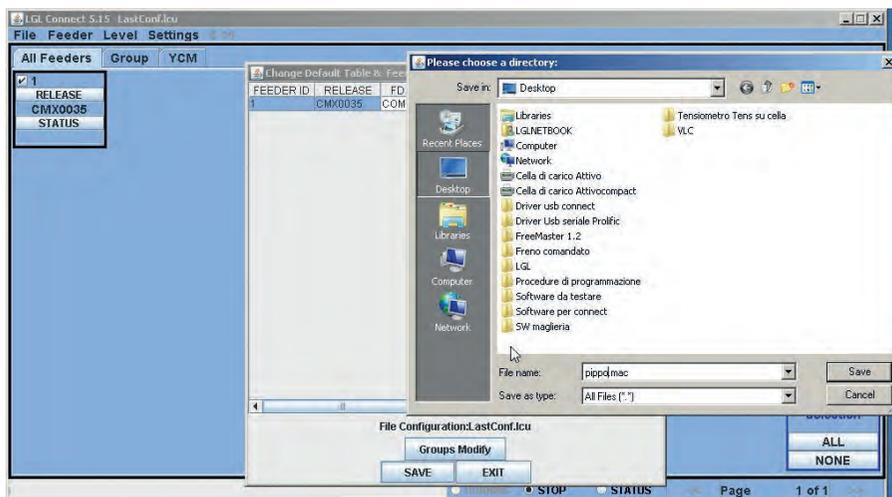
Se pueden crear muchas configuraciones diferentes de máquinas y grupos dependiendo de los diferentes patrones y máquinas.

Dichas configuraciones se pueden grabar y volverse a cargar en cualquier momento.

FILE > OPEN MACHINE CONFIGURATION.



Elija el fichero .mac que desee (aquí pippo.mac) y presione OPEN.



El nombre de la configuración pippo.mac aparecerá en la pantalla arriba a la izquierda.

9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Haga doble click en GROUP ALL. Aparecerá la siguiente pantalla:



Un menú desplegable le mostrará la lista de grupos. En la imagen solo se muestra uno cuyo nombre es "1"

Seleccione el grupo que quiere visualizar y presione VIEW GROUP.

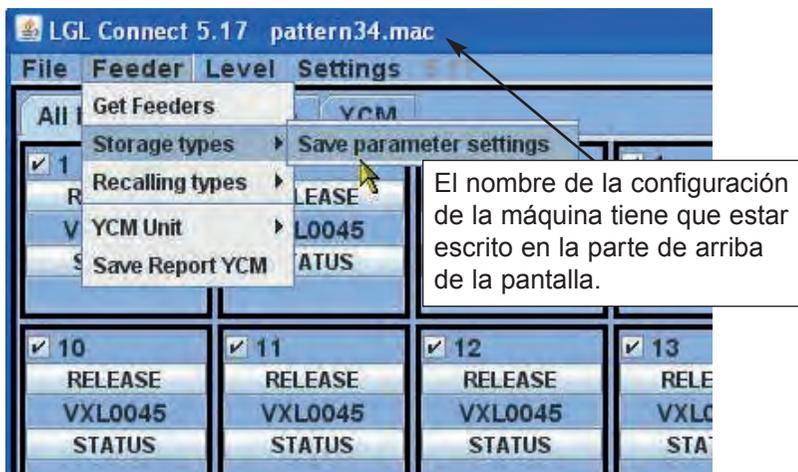
Todos los alimentadores del grupo seleccionado se mostrarán en la pantalla.

Los alimentadores que pertenecen a otros grupos no saldrán en la pantalla.

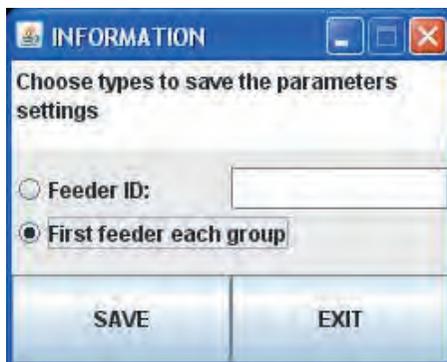
Para poder visualizar otros alimentadores, tiene que seleccionar otros grupos. Los grupos se mostrarán de uno en uno.

9.7.2 Grabar y recuperar los parámetros de los alimentadores

Una vez se ha cargado o creado la configuración de la máquina, se pueden grabar los parámetros que se han establecido para la configuración de esta máquina en particular, y así recuperarlos más tarde.



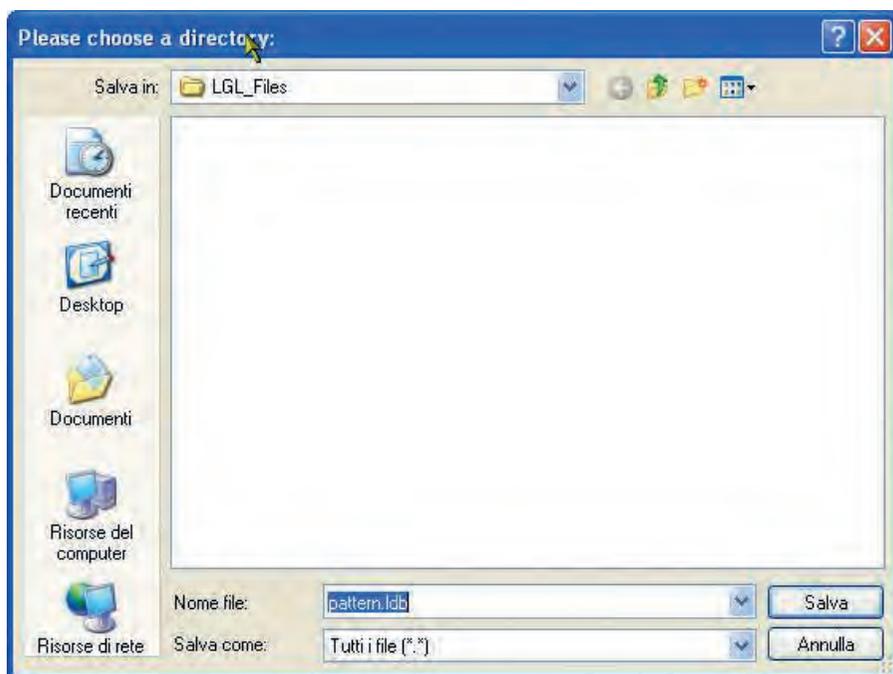
9 - LGL CONNECT KYC (VERSION 5)



El nombre de la configuración de la máquina tiene que estar escrito en la parte de arriba de la pantalla.

Al presionar First Feeder each group, puede grabar un archive .ldb que contiene los parámetros del primer alimentador de cada grupo.

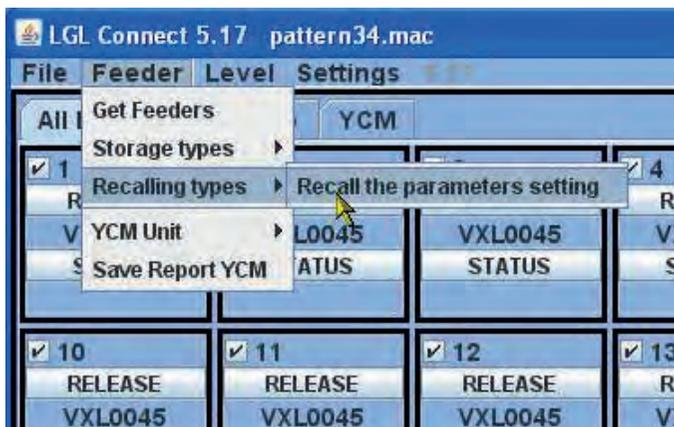
En este ejemplo, a la configuración de la máquina se le ha llamado "pattern34.mac", así que los parámetros de los alimentadores pueden llamarse "pattern34.ldb".



9 - LGL CONNECT KYC (VERSIÓN 5)

Para recuperar los parámetros de los alimentadores, en primer lugar ha de cargar la configuración de la máquina en el portátil.

El nombre de la configuración de la máquina aparecerá en la pantalla (pattern34 en el ejemplo).



Entonces, al seleccionar “recall parameters setting”, se puede cargar el fichero de los parámetros, que será “pattern34.ldb”.

Una vez haya terminado esta operación, los alimentadores habrán cargado todos los parámetros y el sistema estará listo para comenzar a funcionar.

10 - CAMPO DE EMPLEO

10.1 CAMPO DE USO DEL MODULADOR DE FRENADO TWM

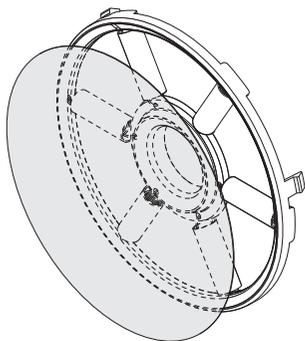
TWM TIPO K

(cod. A1N3S930-03-00 / A1N3S930-04-00)

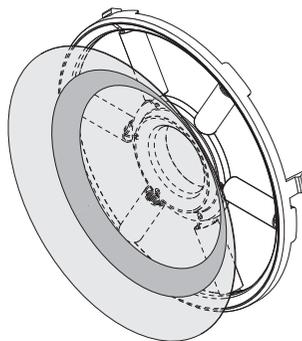
TWM TIPO KL

(cod. A1N3S930-03-KL / A1N3S930-04-KL / A1N3S930-05-KL)

<i>Tipología del hilado</i>	<i>Resortes</i>	<i>Gama de hilo</i>
Hilados de lana	0,4	De 100 Nm a 15 Nm
Hilados de algodón y fibra cortada de viscosa	0,4	De 120 Ne a 10 Ne
Hilados de alta torsión, crespón y artículos de seda	0,3	De 20 Den a 120 Den
Hilados de alta torsión, crespón y artículos de seda	0,4	De 100 Den a 250 Den
Viscosa y fibras sintéticas	0,3	De 10 Den a 120 Den
Viscosa y fibras sintéticas	0,4	De 100 Den a 250 Den



TWM TIPO K

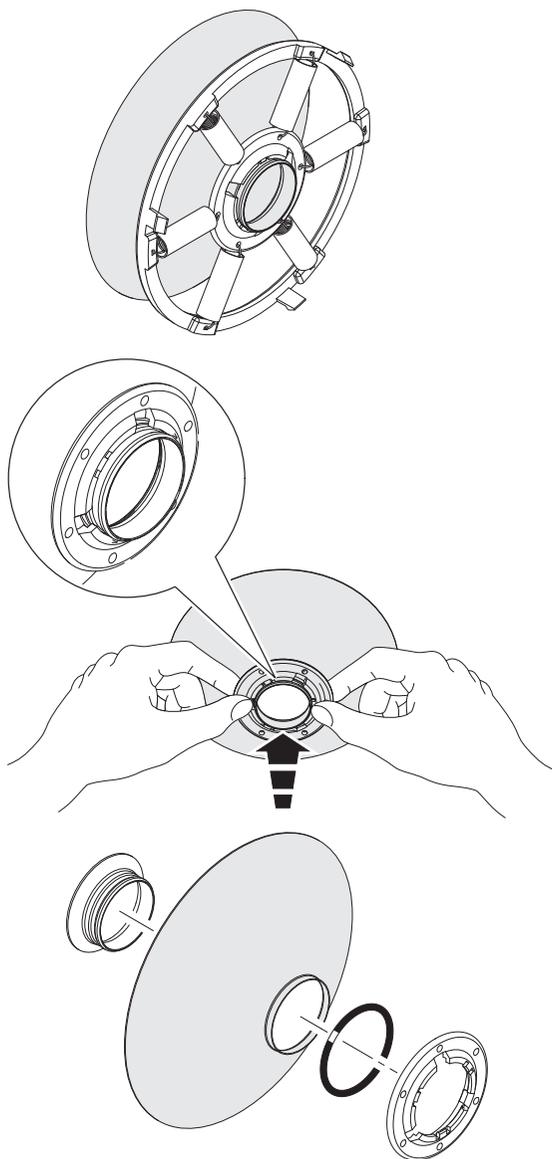


TWM TIPO KL

- Para frenados superiores a 10 gramos, se aconseja el uso del **TWM KL**.

10 - CAMPO DE EMPLEO

Con la nueva versión del anillo cromado, es posible reemplazar el cono truncado de TWM, conservando el disco, el O-ring (junta tónica) y el anillo cromado ya en TWM. Con la antigua versión es necesario reemplazar todo el grupo.



11 - TABLA DE EQUIVALENCIA

11.1 TABLA DE EQUIVALENCIA DE LOS HILADOS EN LOS DIFERENTES SISTEMAS DE TITULACIÓN

Nm	Ne	tex	den	Dtex	Ne _L	Nm	Ne	tex	den	Dtex	Ne _L
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 - AVERÍAS Y SOLUCIONES

12.1 INSTALACIÓN

- Si después de la instalación de la máquina el alimentador no funciona (las luces naranja no se encienden y el motor no gira), asegurarse que el enchufe esté correctamente conectado (véase 2.1). Eventualmente aflojar y volver a cerrar el alimentador en el cable. Si no arranca probar a desplazar la posición de la presión máx. en el cable de un centímetro.
Si después de estas operaciones no es posible encender el alimentador, éste se sustituye por probable avería de la tarjeta de mando.

12.2 FUNCIONAMIENTO

- Si el alimentador, después de haber funcionado correctamente, no volviera a encender las luces de señalización naranja cuando la máquina se para, verificar la funcionalidad de las luces.
- Si el malfuncionamiento del alimentador no fuera causado por un error de instalación o sujeción , es posible que haya una avería en la tarjeta de mando. En este caso el alimentador se sustituye y la reparación se efectuará solo por personal autorizado L.G.L.

13 - DEMOLICIÓN

13. DEMOLICIÓN

Hay que destruir/anular las placas de identificación y la correspondiente documentación si se decide demoler la máquina.

Si la demolición se confía a terceros, hay que recurrir a empresas autorizadas a la recuperación y/o eliminación de los materiales resultantes.

Si la demolición la efectúa la empresa por sí misma es indispensable subdividir los materiales por tipología, encargando luego, para la eliminación, a empresas autorizadas para cada una de las categorías.

Separar las partes metálicas, el motor eléctrico, las partes de goma, las partes de material sintético para permitir su reutilización. La demolición se tiene que llevar a cabo de todas formas según las leyes en vigor en ese momento en el país en que se encuentra la máquina; dichas prescripciones por el momento no son previsibles, pero su cumplimiento respecta exclusivamente al último propietario de la máquina o a su encargado.

L.G.L. Electronics no se asume ninguna responsabilidad por daños a personas o cosas derivantes de la reutilización de partes individuales de la máquina para funciones o situaciones de montaje diferentes de las originales para las que ha sido concebida la máquina.