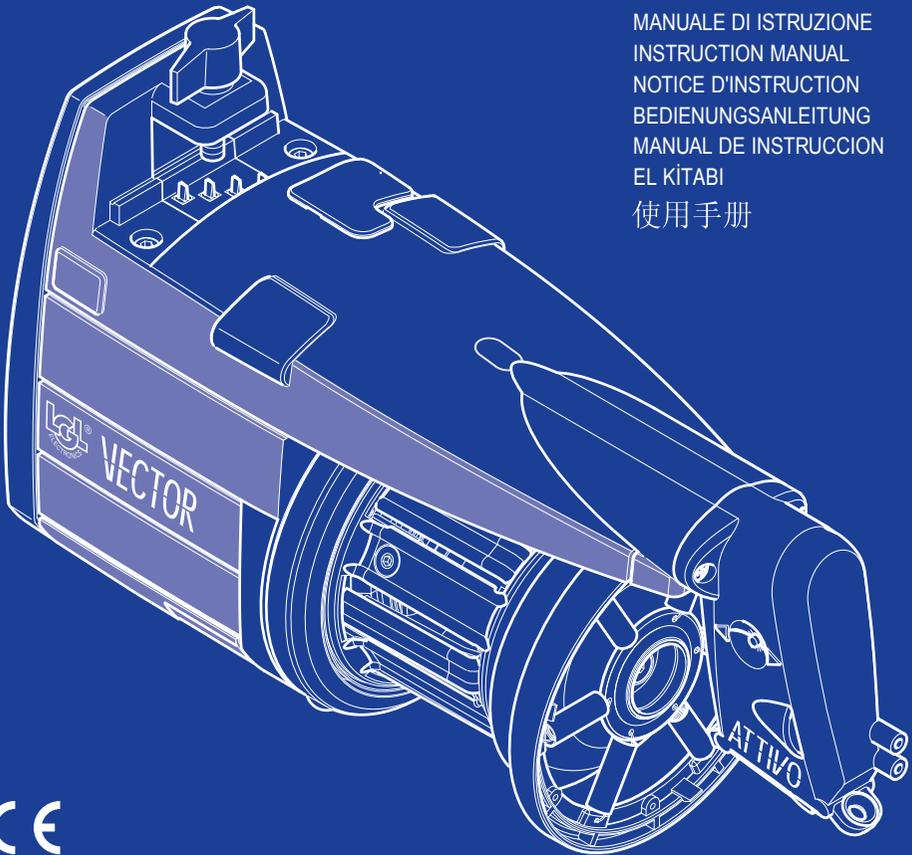




VECTOR

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

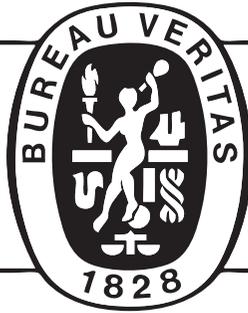


ALIMENTATORE DI FILO A SPIRE SEPARATE
YARN FEEDER WITH SEPARATE COILS
DELIVREUR DE FIL A SPIRES SEPARÉES
SCHUSSFADENGEBER MIT GETRENNTEN WINDUNGEN
ALIMENTADOR DE HILO DE ESPIRAL SEPARADOS
İPLİK ARASI MESAFELİ İPLİK BESLEYİCİSİ
分离线圈导纱器

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 è lusingata per la Vs. scelta e
Vi ringrazia sentitamente per la preferenza accordata**

MANUALE DI ISTRUZIONE alimentatore di filo VECTOR

PREPARATO DA:

Il Responsabile
Benvenuto
S.R.L.

Data: 01/01/12

APPROVATO DA:

Il Responsabile
Giorgio Tedrini
servizio tecnico

Data: 01/01/12

AVVERTENZE



- 1) *Togliere la tensione dalla cassetta elettrica di alimentazione e dall'alimentatore di filo prima di effettuare operazioni di collegamento, manutenzione o sostituzione di parti.*



- 2) *L'alimentatore di filo può mettersi in moto in qualsiasi momento durante il normale funzionamento senza dare alcun preavviso. ATTENZIONE: le luci arancio non segnalano che l'alimentatore è acceso, ma solo uno stato di allarme. Quindi durante il normale funzionamento **rimangono spente**.*



- 3) *Verificare l'integrità della macchina prima dell'avviamento (volano/bussola/elementi in movimento).*



- 4) *Non toccare durante il moto le parti in movimento.*



- 5) *Utilizzare esclusivamente accessori e pezzi di ricambio originali L.G.L. Electronics.*



- 6) *La riparazione di parti elettroniche deve essere effettuata da personale adeguatamente qualificato ed autorizzato dalla L.G.L. Electronics.*



- 7) *Passando dal magazzino all'ambiente caldo della maglieria potrebbe formarsi sull'alimentatore di filo della condensa; prima di procedere al collegamento aspettare fino a che sia asciutto, altrimenti potrebbe essere danneggiato nell'elettronica.*



- 8) *Non afferrare mai l'alimentatore di filo per il cono avvolgifilo o per il gruppo di frenatura.*

AVVERTENZE

CONSIGLI PER MANTENERE L'ALIMENTATORE SEMPRE IN PERFETTA EFFICIENZA E ALLUNGARE LA SUA VITA.

Per ottenere nel corso degli anni prestazioni sempre soddisfacenti dall'alimentatore di filo, riteniamo opportuno seguire alcuni semplici accorgimenti:

- 1. Passando dal magazzino all'ambiente caldo della maglieria potrebbe formarsi sull'alimentatore di filo della condensa; prima di procedere al collegamento aspettare fino a che sia asciutto, altrimenti potrebbe essere danneggiato nell'elettronica.*
- 2. L'acqua e l'umidità sono nemici delle parti elettroniche dell'alimentatore. Mantenere l'alimentatore in funzione per periodi prolungati in ambienti molto umidi (umidità maggiore dell'80%) oppure utilizzare fili impregnati d'acqua possono compromettere velocemente le schede elettroniche. Inoltre l'alimentatore non deve essere pulito con acqua o simili.*
- 3. Le macchine che lavorano in ambienti particolarmente polverosi necessitano di maggiore manutenzione. Mantenendo l'ambiente di maglieria pulito, si evita che residui di sporco e di polvere possano compromettere la prestazione della macchina stressando le parti in movimento. Queste ultime sono protette, ma l'accumulo di polvere potrebbe avere come risultato una maggior difficoltà di movimento e conseguentemente un'usura precoce.*
- 4. Si consiglia di tenere gli alimentatori che non vengono utilizzati per periodi lunghi nelle apposite scatole di polistirolo, che garantiscono una conservazione ottimale.*
- 5. Quando l'alimentatore viene infilato, usare l'apposita passetta. Non usare altri attrezzi, soprattutto di metallo, poiché si corre il rischio di danneggiare il sensore di ingresso ed eventuali freni in uscita.*

INDICE

| | pagina |
|--|-----------|
| 1 GENERALITÀ | 8 |
| 1.1 Parti principali - Punti di comando e di regolazione | 8 |
| 1.2 Ingombri | 9 |
| 1.3 Usi previsti - Caratteristiche tecniche e funzionali | 10 |
| 1.4 Disposizioni per la movimentazione e lo stoccaggio | 11 |
| 1.5 Sensore in ingresso | 11 |
| 1.6 Sensore in uscita | 12 |
| 1.7 Sensore controllo riserva filo sul tamburo | 12 |
| 1.8 Sensore tastafilo in uscita..... | 13 |
| | |
| 2 INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO | 14 |
| 2.1 Installazione e avviamento dell'alimentatore di filo..... | 14 |
| 2.2 Cassetta di alimentazione..... | 17 |
| 2.3 Kit trasformatore | 19 |
| 2.4 Rilevazione rottura filo in uscita all'alimentatore: KIT KLS | 21 |
| | |
| 3 INFILAGGIO E REGOLAZIONI | 22 |
| 3.1 Infilaggio alimentatore con modulatore di frenata TWM | 22 |
| 3.2 Regolazione della velocità | 23 |
| 3.3 Regolazione della frenatura | 23 |
| | |
| 4 PARAMETRI DI FUNZIONAMENTO E KIT ASSORBIMENTO FILO | 24 |
| 4.1 Settaggio DIP-SWITCH | 24 |
| 4.2 Installazione kit assorbimento filo | 25 |
| | |
| 5 INTERVENTI DI MANUTENZIONE | 27 |
| 5.1 Smontaggio del cono avvolgifilo | 27 |
| 5.2 Sostituzione della scheda elettronica di comando | 31 |
| | |
| 6 SOSTITUZIONE DI PARTI | 32 |
| 6.1 Sostituzione del freno TWM..... | 32 |
| | |
| 7 ATTIVO | 34 |
| 7.1 Freno elettronico attivo | 34 |
| 7.2 Offset | 35 |
| | |
| 8 CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4) | 36 |
| 8.1 Connect KYC LGL | 36 |
| 8.2 KLS: sistema automatico di movimentazione arresto in uscita | 38 |

INDICE

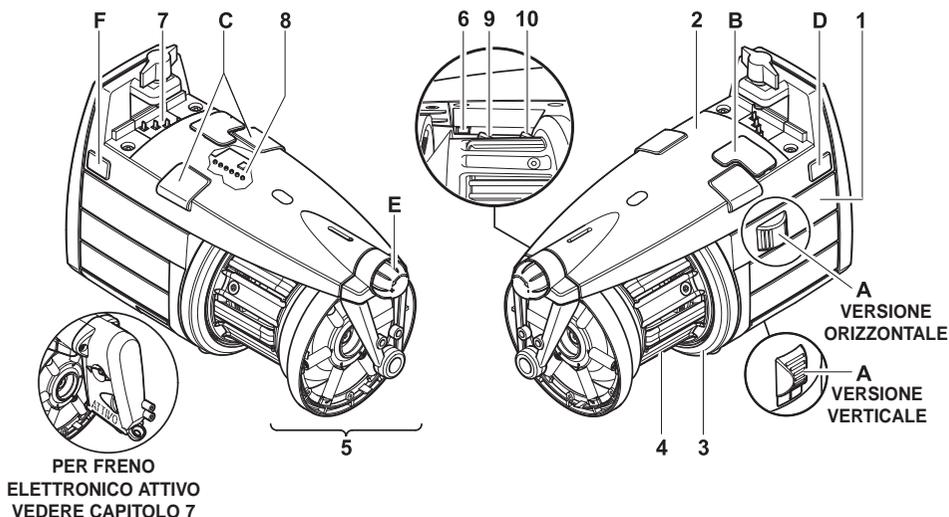
| | pagina |
|--|-----------|
| 8.2.1 Tasto per la procedura di apprendimento sul connect KYC | 39 |
| 8.3 YCM: consumo del filo | 40 |
| 8.4 Freno elettronico attivo (quando installato): impostazione della tensione desiderata su tutti gli alimentatori..... | 41 |
| 8.5 Salvataggio parametri | 44 |
| 8.5.1 Come richiamare un parametro salvato..... | 45 |
| 8.6 Gruppi di alimentatori..... | 46 |
| 8.6.1 Creazione di gruppi di alimentatori | 46 |
| 8.6.2 Modifica di una configurazione esistente | 51 |
| 8.6.3 Apertura di una configurazione esistente | 52 |
| 9 CONNECT KYC LGL (RELEASE 5)..... | 54 |
| 9.1 Connect KYC LGL | 54 |
| 9.1.1 Eliminazione alimentatori indesiderati dalla visualizzazione | 54 |
| 9.2 Parametri alimentatori..... | 59 |
| 9.2.1 Salvataggio valori parametri | 60 |
| 9.2.2 Caricamento valori parametri salvati | 63 |
| 9.2.3 Modifica dell'elenco parametri | 66 |
| 9.3 KIs: sistema di avvio automatico arresto filo in uscita | 69 |
| 9.3.1 Pulsante per procedura d'acquisizione sulla kycbox | 71 |
| 9.3.2 TMR SW OYB | 72 |
| 9.4 Funzione ycm: consumo filo | 73 |
| 9.5 Impostazioni freno elettronico attivo: Tdes dgr e T read dgr | 75 |
| 9.6 Allarmi alimentatori | 77 |
| 9.7 Configurazione macchina | 80 |
| 9.7.1 Apertura di una configurazione esistente | 86 |
| 9.7.2 Parametri di salvataggio e richiamo alimentatori | 87 |
| 10 CAMPO DI UTILIZZO..... | 90 |
| 10.1 Campo di utilizzo del modulatore di frenata TWM..... | 90 |
| 11 TABELLA DI EQUIVALENZA | 92 |
| 11.1 Tabella di equivalenza dei filati nei vari sistemi di titolazione..... | 92 |
| 12 GUASTI E RIMEDI..... | 93 |
| 12.1 Installazione | 93 |
| 12.2 Funzionamento | 93 |
| 13 SMALTIMENTO | 94 |
| RICAMBI..... | 95 |

1 - GENERALITÀ

1.1 PARTI PRINCIPALI - PUNTI DI COMANDO E DI REGOLAZIONE

Parti principali:

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1 • CORPO MOTORE | 6 • SENSORE IN USCITA |
| 2 • CARTER | 7 • INNESTO CAVO DI ALIMENTAZIONE |
| 3 • VOLANO | 8 • SCHEDA ELETTRONICA PRINCIPALE DI COMANDO |
| 4 • CONO AVVOLGIFILO | 9 • SENSORE CONTROLLO RISERVA |
| 5 • GRUPPO DI FRENATURA IN USCITA | 10 • SENSORE IN INGRESSO |

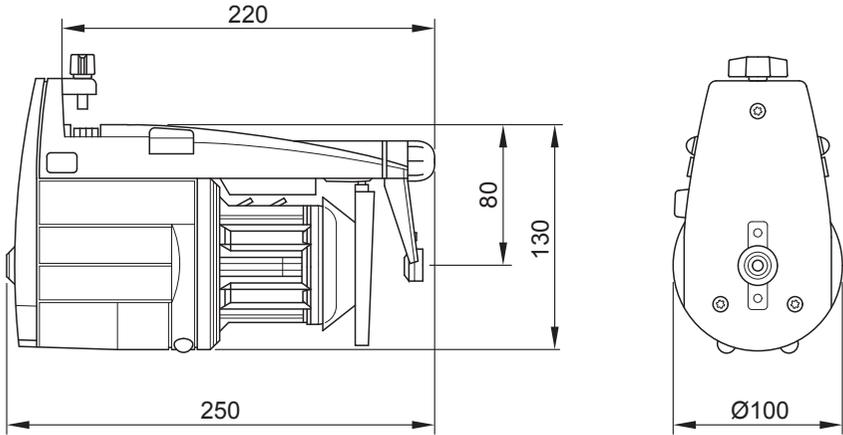


| COMANDI / REGOLAZIONI | FUNZIONE |
|----------------------------------|--|
| A INTERRUTTORE 0 - I | • Accende e spegne l'alimentatore di filo. |
| B PORTA DI COMUNICAZIONE | • Permette l'interfaccia col pocket ed un PC. |
| C LUCI DI SEGNALAZIONE | <ul style="list-style-type: none"> • Se all'accensione dell'alimentatore di filo non vi sono anomalie rimangono spente. • Se insorgono malfunzionamenti si accendono. (vedi paragrafo 9 "Guasti e relativi rimedi"). |
| D DIP SWITCH | • Permette di regolare la sensibilità del sensore ottico, invertire il senso di rotazione autotarare i sensori magnetici ed effettuare la terminazione Bus Seriale (vedi paragrafo 4.1) |
| E MANOPOLA DI REGOLAZIONE | • Permette di regolare l'intensità della frenatura in uscita. |
| F CONNETTORE A 3 VIE | • Permette di collegare un sensore tastafilo in uscita (vedi paragrafo 1.8) |

1 - GENERALITÀ

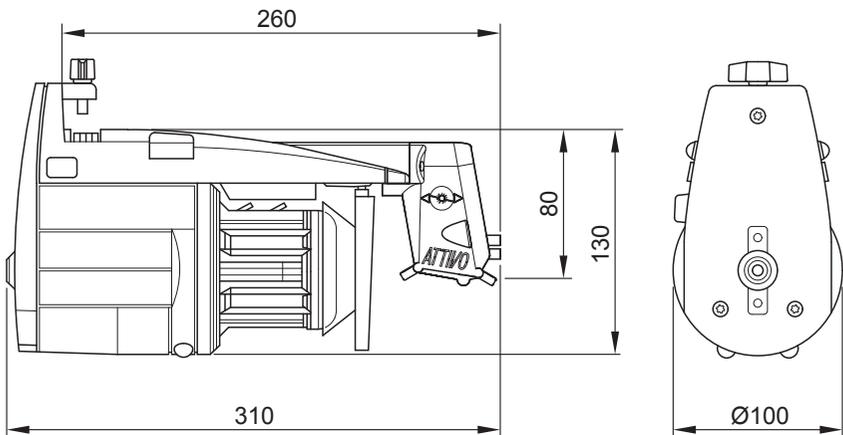
1.2 INGOMBRI

VECTOR con modulatore di frenata TWM



Peso 2.5 Kg

VECTOR con freno elettronico ATTIVO



Peso 2.6 Kg

1 - GENERALITÀ

1.3 USI PREVISTI - CARATTERISTICHE TECNICHE E FUNZIONALI

Usi Previsti:

Il VECTOR è un alimentatore di filo a **spire separate** che può essere impiegato su tutti i tipi di macchine per maglieria o macchine tessili che necessitano di una alimentazione filato con tensione costante.

Può lavorare in modo ottimale una gamma di titoli di filato variabile da **500 den** (filo grosso) a **10 den** (filo fine).

Caratteristiche funzionali:

- Autoregolazione della velocità in funzione della quantità di filo richiesta dalla macchina.
- Controllo della riserva di filo con un sistema a sensore magnetico.
- Funzione arresto alimentatore e macchina in assenza di filo all'ingresso dell'alimentatore (filo rotto o fine bobina).
- Kit KLS (Optional):
Funzione arresto alimentatore e macchina in assenza di filo all'uscita dell'alimentatore senza utilizzare sensori meccanici (filo rotto oppure sfilato dagli aghi della macchina).
- Possibilità di applicare, in ingresso ed in uscita dall'alimentatore, vari dispositivi di frenatura a seconda del filato lavorato.
- Possibilità di installazione in verticale o in orizzontale a seconda delle necessità.
- Funzione rilevamento e visualizzazione consumo filato per ogni caduta in tempo reale (VECTOR XL).
- Freno elettronico **Attivo** (optional). L'operatore imposta la tensione di uscita desiderata, e il sistema riuscirà a mantenerla, evitando tutte le variazioni di tensione legate al filato, alle bobina ecc.

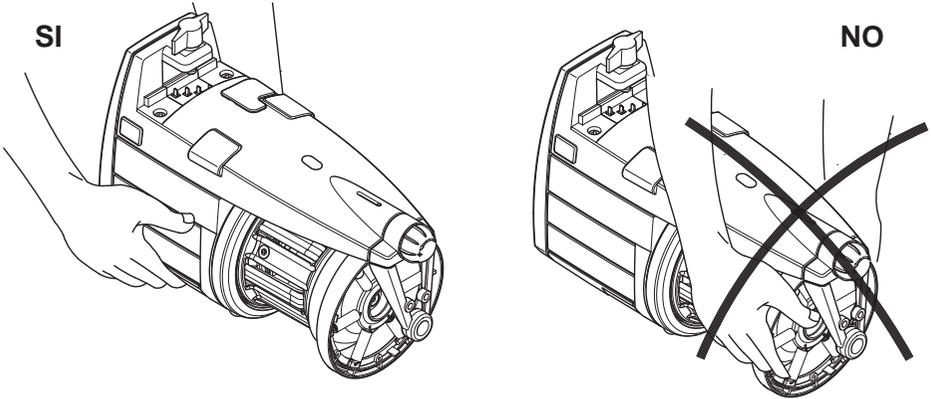
Specifiche tecniche:

- Alimentazione elettrica tramite collegamento diretto con la macchina o con cassetta elettrica fornita separatamente dalla L.G.L.
Caratteristiche alimentazione: **V = 42-48V AC trifase Hz = 50/60**
- Regolazione automatica della velocità di alimentazione di filo fino ad un massimo di **1000 m/min**.
- Separazione delle spire fissa di **1 mm**
- Motore asincrono trifase esente da manutenzione.
Caratteristiche motore:
Potenza max.: **35 W** Potenza media assorbita: **18 W**
- Livello di pressione acustica **A**, alla velocità massima, inferiore ai **70 dB (A)**
- Condizioni di funzionamento ed immagazzinamento:
Temperatura ambiente: da **+10 a +40 °C**
Umidità max.: **80%**

1 - GENERALITÀ

1.4 DISPOSIZIONI PER LA MOVIMENTAZIONE E LO STOCCAGGIO

Non afferrare mai l'alimentatore per il cono avvolgifiло, per il carter e per il gruppo di frenatura in uscita.

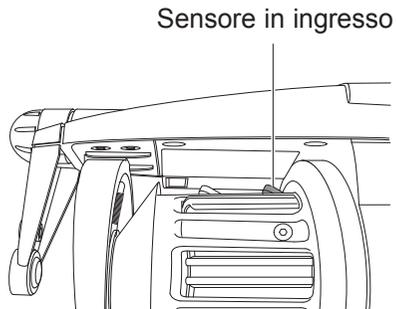


L'alimentatore di filo viene consegnato nell'apposita scatola di polistirolo; conservare la stessa per eventuali movimentazioni successive.

1.5 SENSORE IN INGRESSO

L'alimentatore è dotato di un sensore in ingresso che svolge la funzione di:

- **Funzione “arresto macchina”:**
Arresta l'alimentatore e la macchina in assenza di filo all'ingresso dell'alimentatore (filo rotto oppure fine della bobina).

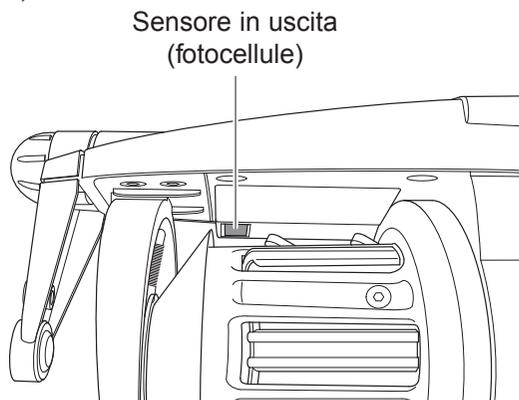


Attenzione: se si spegne l'alimentatore, la macchina non si arresta. Il segnale stop macchina è attivo solo con luci di segnalazione accese.

1 - GENERALITÀ

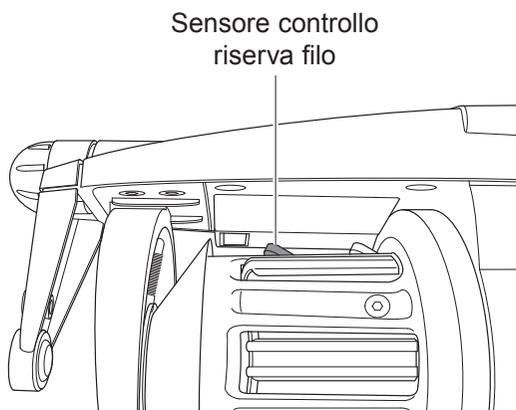
1.6 SENSORE IN USCITA

Il sensore ottico di cui l'alimentatore di filo è dotato permette di autoregolare la velocità in funzione della quantità di filo richiesta dalla macchina. Necessita di settaggio lavorando filati molto fini (inferiori ai 40 den), tramite DIP SWITCH (vedere paragrafo 4).



1.7 SENSORE CONTROLLO RISERVA FILO SUL TAMBURO

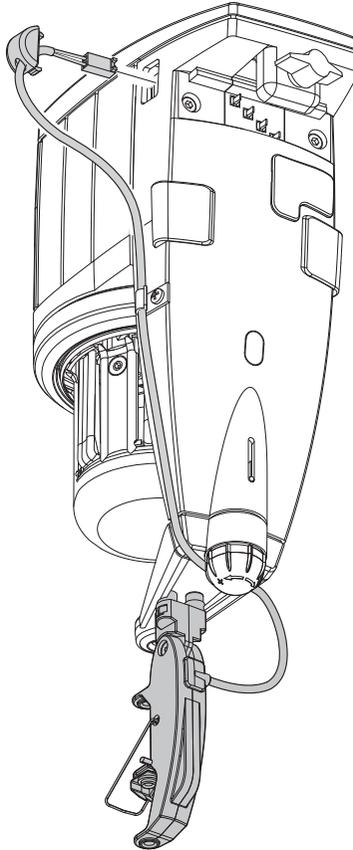
Il sensore magnetico di cui l'alimentatore è dotato ha la funzione di monitorare la riserva di filo sul tamburo.



1 - GENERALITÀ

1.8 SENSORE TASTAFILO IN USCITA

L'applicazione di questo sensore in uscita all'alimentatore permette l'invio, attraverso l'alimentatore, di un segnale di stop alla macchina in caso di rottura filo in uscita.



Installazione: dopo aver fissato il sensore all'alimentatore, tramite le viti e i dadi presenti sulla squadretta, collegare il cavetto al connettore a 3 vie presente sul carter.

2 - INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO

2.1 INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO DELL' ALIMENTATORE DI FILO

N.B.: *Passando dal magazzino all'ambiente di lavoro, potrebbe formarsi sull'alimentatore di filo della condensa; prima di procedere al collegamento aspettare fino a che sia asciutto, altrimenti potrebbe essere danneggiato nell'elettronica.*

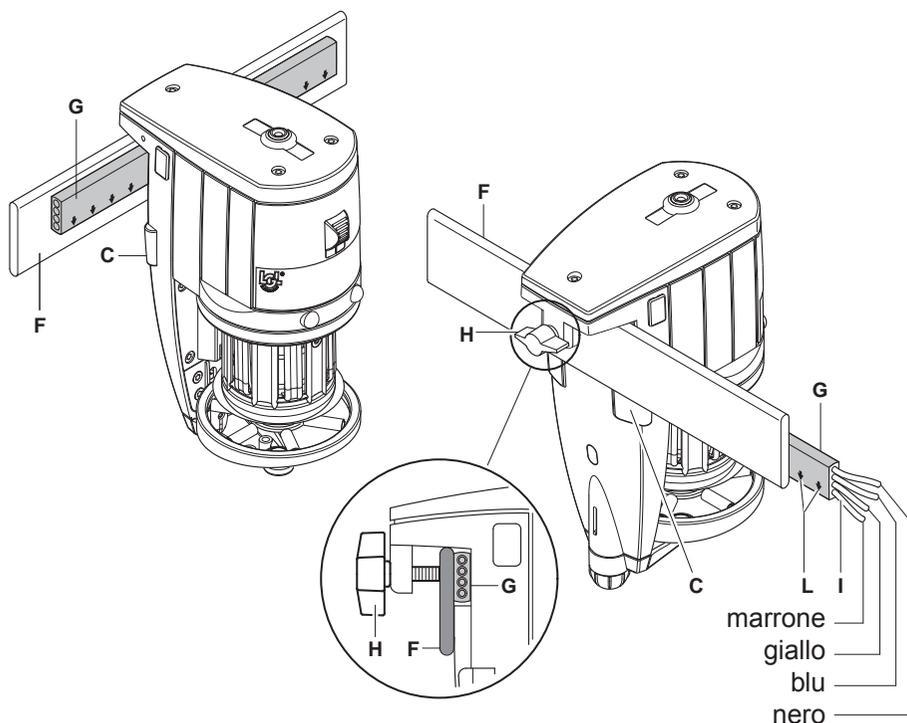
Per installare ed avviare l'alimentatore di filo procedere come segue:

VERSIONE VERTICALE

Fissare l'alimentatore sull'apposito piatto di supporto (F) inserendo anche la piastrina di alimentazione (G); chiudere il grano (H) fino alla perforazione della piastrina. **IMPORTANTE:** *Rispettare assolutamente l'esatta sequenza rappresentata nell'immagine per evitare di danneggiare l'elettronica.*

Il filo marrone (I) deve rimanere verso le luci di segnalazione (C) (se la piastrina è fornita da LGL, il filo marrone (I) è identificato dalle frecce (L) stampate sulla piastrina).

N.B.: *Accertarsi che il supporto su cui l'alimentatore di filo viene fissato sia elettricamente collegato a terra, come pure il centro stella del trasformatore di alimentazione 48V trifase.*

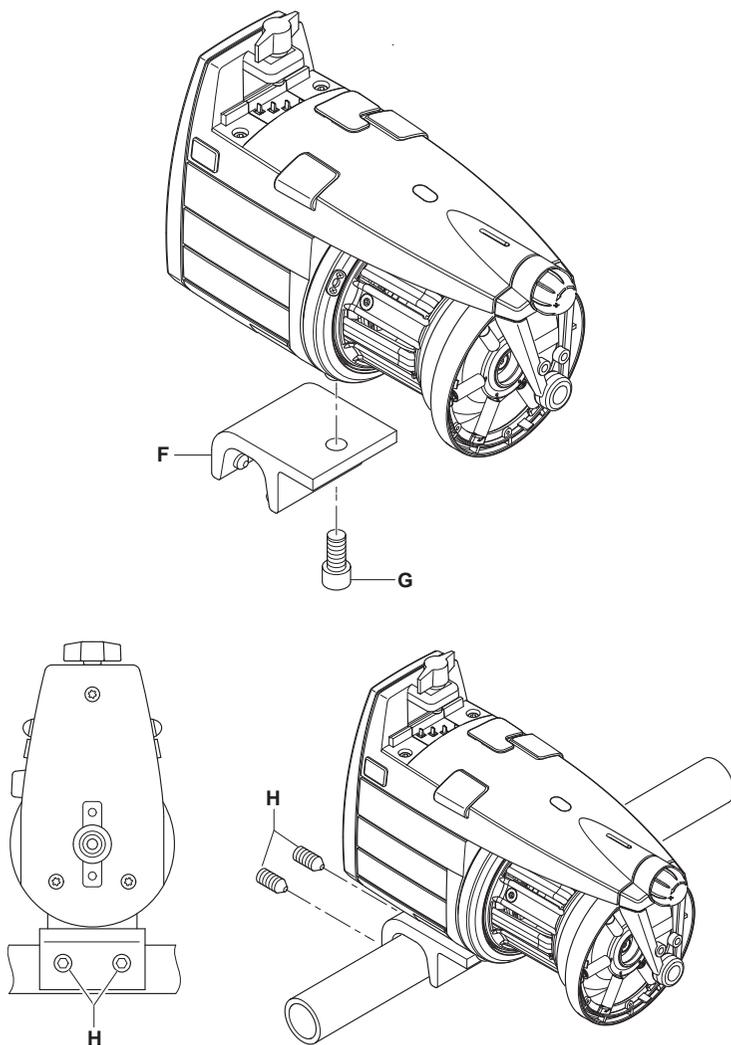


2 - INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO

VERSIONE ORIZZONTALE

Per installare l'alimentatore sulla macchina, effettuare le seguenti operazioni:

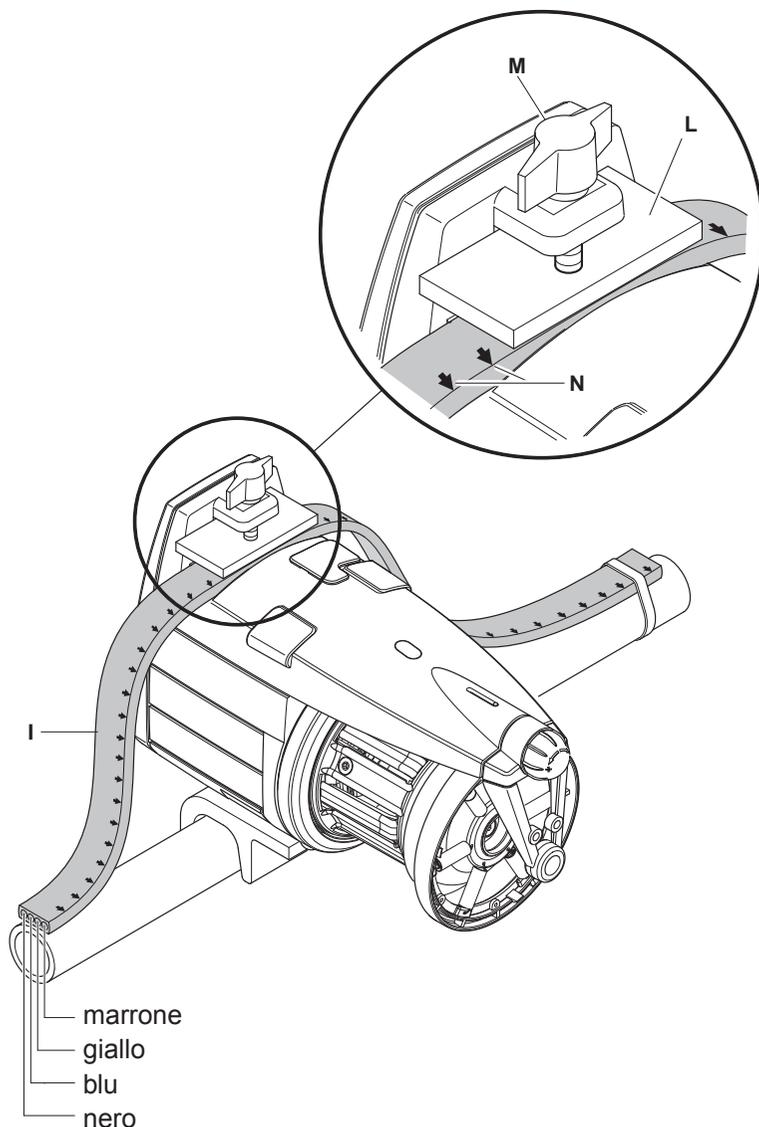
- fissare il morsetto (F) con la vite (G) sotto l'alimentatore; successivamente bloccare il morsetto sul tubo della macchina tramite i grani (H) presenti nel morsetto, posizionando l'alimentatore con l'esatta inclinazione per il funzionamento.



2 - INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO

- Collegare gli alimentatori al cavo piattina (I) utilizzando l'apposita piastrina di fissaggio (L) bloccandola con la vite (M) presente sul carter.

ATTENZIONE: la piattina va collegata rispettando i riferimenti stampati che indicano l'esatta posizione di fissaggio (le frecce (N) devono essere rivolte verso la parte frontale dell'alimentatore).

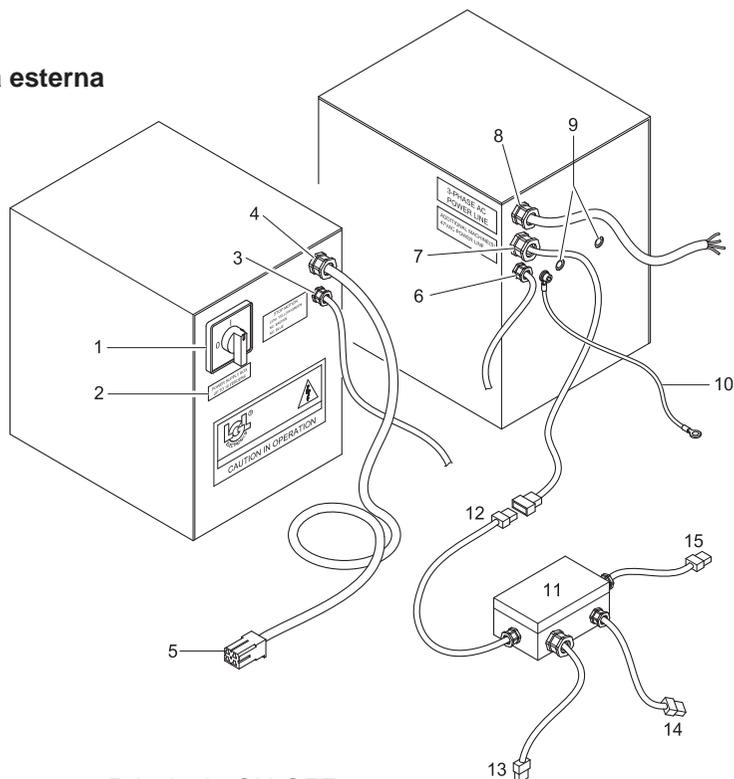


2 - INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO

2.2 CASSETTA DI ALIMENTAZIONE

(Disponibile per le macchine in origine senza alimentatori)

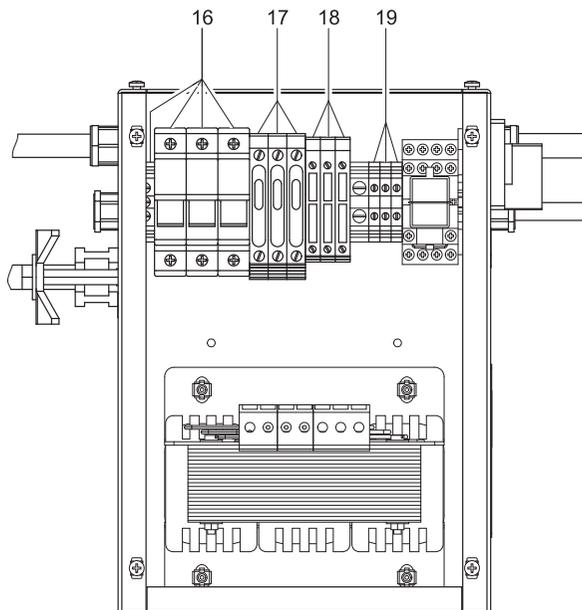
Vista esterna



1. Interruttore Principale ON-OFF.
2. Etichetta che indica il numero massimo di alimentatori collegabili.
3. Cavo funzione STOP Macchina (1), fine bobina o filo rotto.
4. Cavo di collegamento piastrina di alimentazione Macchina (1).
5. Connettore collegamento cavo piastrina.
6. AUX
7. Cavo per collegamento macchine aggiuntive tramite scatole di derivazione.
8. Cavo di alimentazione principale. *Prelevare l'alimentazione dalla macchina.*
9. Fori di fissaggio.
10. Cavo di messa a terra. *Collegare tassativamente alla macchina.*
11. Cassetta di derivazione per macchine aggiuntive.
12. Cavo di collegamento a cassetta o scatola di derivazione su macchina precedente.
13. Cavo di alimentazione per cavo piastrina macchina utilizzatrice.
14. Cavo funzione STOP Macchina per fine bobina o filo rotto.
15. Cavo collegamento macchina successiva (se presente).

2 - INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO

Vista interna



- 16. Ingresso alimentazione.
- 17. Fusibili ritardati Protezione 48 V AC.
- 18. Fusibili ritardati Protezione 48 V AC linea macchina principale.
- 19. Morsetti collegamento cavo arresto macchina
 - filo giallo/verde: comune
 - filo marrone: contatto normalmente chiuso
 - filo grigio: contatto normalmente aperto

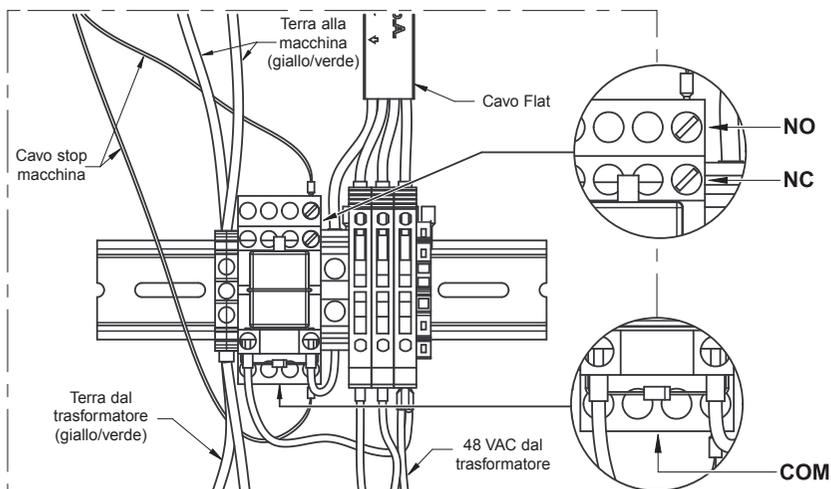
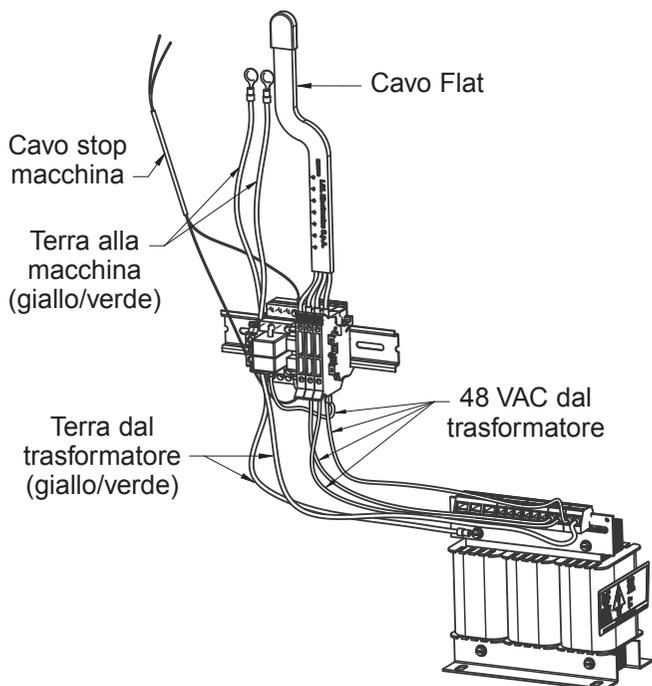
N.B. I fusibili di scorta si trovano all'interno dei relativi portafusibili (17-18)

- i*** Sostituire i fusibili con altri di uguale valore
- i*** Verificare che il collegamento sull'ingresso del trasformatore corrisponda alla tensione di rete

2 - INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO

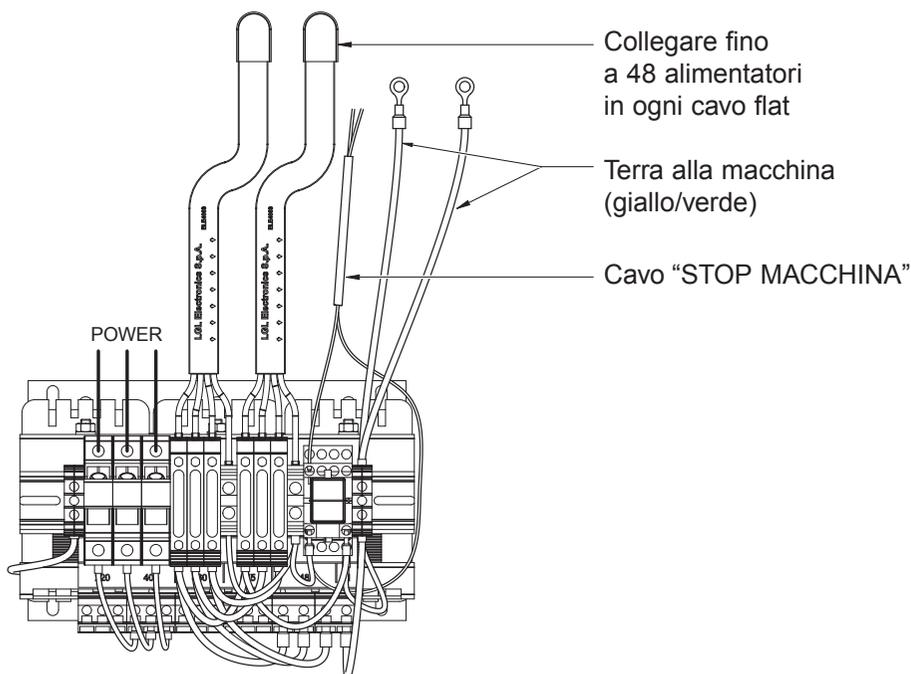
2.3 KIT TRASFORMATORE

Fino a 10 alimentatori



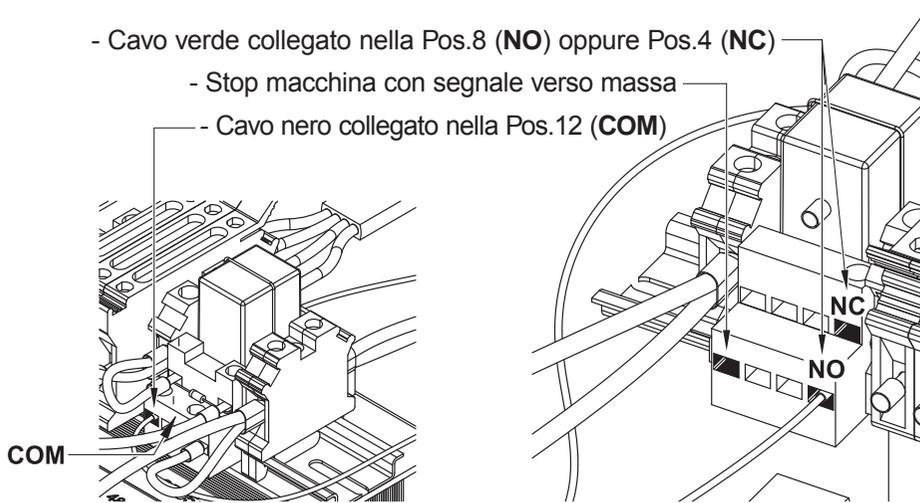
2 - INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO

Fino a 96 alimentatori



Cavo "STOP MACCHINA"

- Cavo verde collegato nella Pos.8 (**NO**) oppure Pos.4 (**NC**)
- Stop macchina con segnale verso massa
- Cavo nero collegato nella Pos.12 (**COM**)



2 - INSTALLAZIONE ED AVVIAMENTO

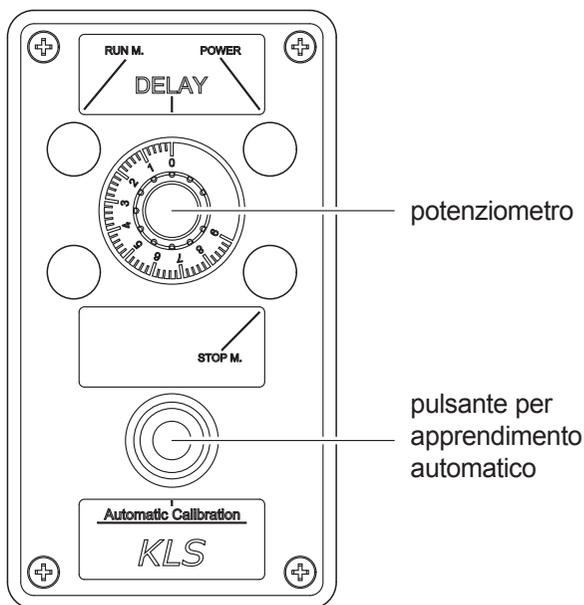
2.4 RILEVAZIONE ROTTURA FILO IN USCITA ALL'ALIMENTATORE: KIT KLS

Questo Kit permette la rilevazione di anomalie nel consumo di filo della macchina senza utilizzare sensori meccanici.

Tali sensori producono indesiderate variazioni di tensione sul filo che possono avere riscontri negativi sull'efficienza complessiva della macchina.

Il KIT KLS permette di eliminare completamente questi sensori senza sostituirli, servendosi esclusivamente dei sensori già presenti nell'alimentatore.

Questo Kit, a differenza dei sensori meccanici, non rileva soltanto le rotture, ma anche il caso in cui il filo, pur rimanendo in tensione, si sfilava dagli aghi della macchina e non viene più consumato.



Potenziometro: tempo impiegato dalla macchina per raggiungere la velocità di lavoro partendo da ferma. **Settare 3 secondi.**

Pulsante per apprendimento automatico: ogni alimentatore apprende la velocità caratteristica dell'articolo in esecuzione.

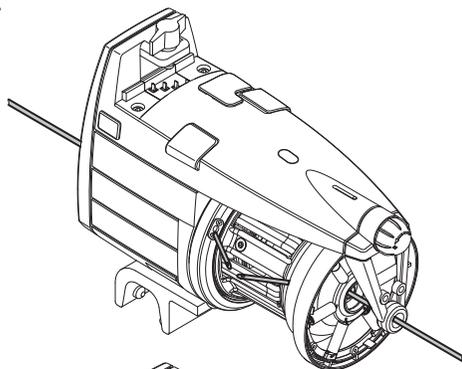
Procedura (da eseguire ad ogni cambio articolo):

1. Premere il pulsante. Gli alimentatori accendono le luci.
2. Avviare la macchina, produrre un articolo completo e fermare la macchina.
Durante la produzione il sistema di rilevamento in uscita non è attivo.
3. Quando la macchina si ferma gli alimentatori memorizzano la velocità.
4. Al successivo riavvio il sistema è attivo e funzionante.

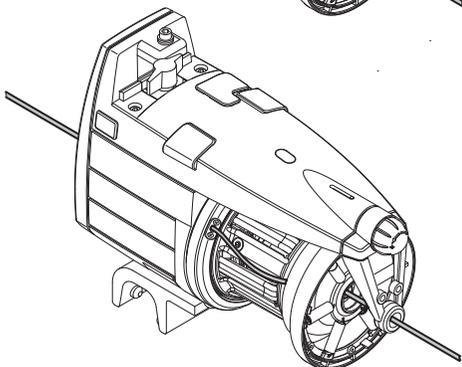
3 - INFILAGGIO E REGOLAZIONI

3.1 INFILAGGIO ALIMENTATORE CON MODULATORE DI FRENATA TWM

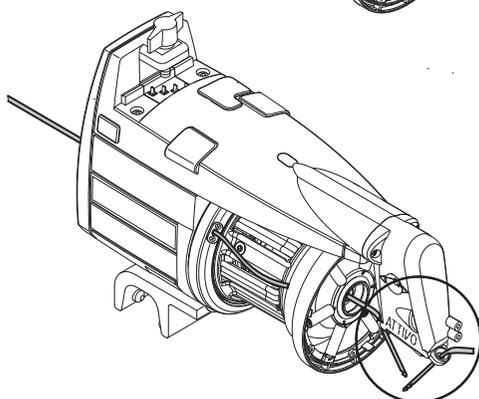
L'infilaggio deve essere eseguito ad alimentatore spento come illustrato nelle figure:



INFILAGGIO PARZIALE



INFILAGGIO COMPLETO



INFILAGGIO COMPLETO
VERSIONE ATTIVO

Per non danneggiare il TWM si consiglia di utilizzare passette di infilaggio in buone condizioni senza accumuli di filo all'estremità. Per infilare l'alimentatore non usare assolutamente gli aghi di ferro in quanto danneggiano il TWM.

3 - INFILAGGIO E REGOLAZIONI

3.2 REGOLAZIONE DELLA VELOCITÀ

L'alimentatore VECTOR è dotato di un microprocessore e di un sensore in uscita che gli consentono di **autoregolare** la sua velocità in funzione della velocità di inserzione della macchina.

La velocità non necessita dunque di alcuna regolazione da parte dell'operatore.

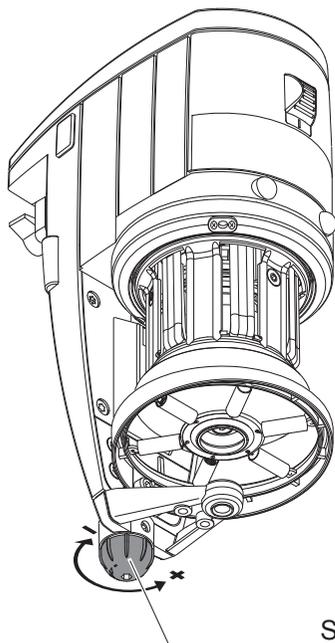
Per applicazioni nelle quali siano richieste condizioni di funzionamento particolari vedasi il successivo paragrafo 4.

3.3 REGOLAZIONE DELLA FRENATURA

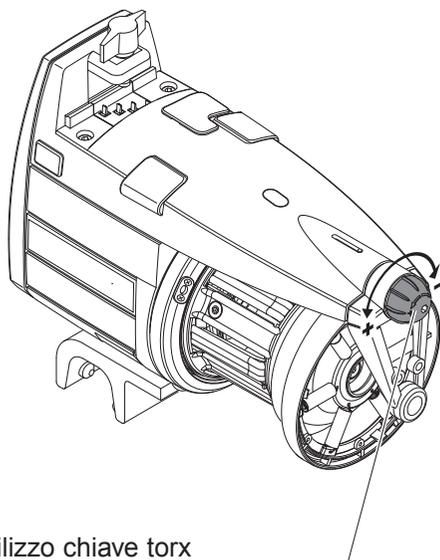
Per regolare la frenatura ed ottenere la tensione desiderata del filato si deve agire sul freno in uscita (TWM) di cui l'alimentatore di filo è dotato, agendo sulla manopola di regolazione.

La regolazione della frenatura è invece completamente automatica per gli alimentatori equipaggiati con il freno elettronico ATTIVO.

VERSIONE VERTICALE



VERSIONE ORIZZONTALE



Sede per utilizzo chiave torx

4 - PARAMETRI DI FUNZIONAMENTO E KIT ASSORBIMENTO FILO

4.1 SETTAGGIO DIP-SWITCH

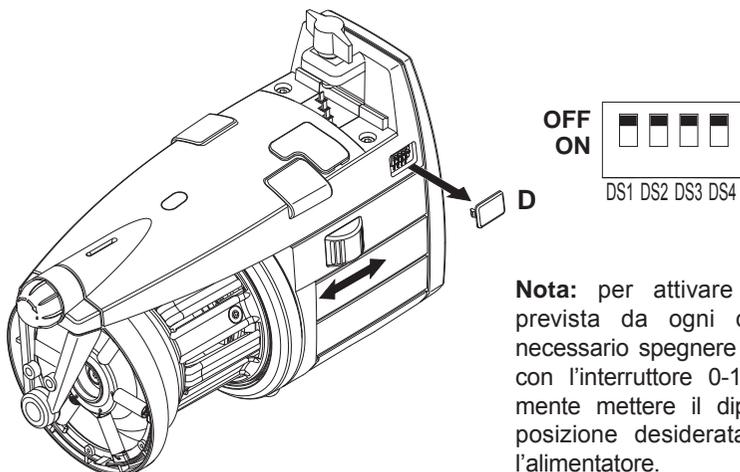
L'accesso ai DIP-SWITCH è permesso togliendo il tappo (D) sul carter dell'alimentatore.

| DS1 | SIGNIFICATO SETTAGGIO (Posizione di Default = OFF) |
|-----|--|
| OFF | Rotazione Z |
| ON | Rotazione S |

| DS2 | SIGNIFICATO SETTAGGIO (Posizione di Default = OFF) |
|-----|---|
| OFF | Sensibilità sensore ottico STD |
| ON | Sensibilità sensore ottico maggiorata, da utilizzare per titoli filato inferiori ai 40 den. |

| DS3 | SIGNIFICATO SETTAGGIO (Posizione di Default = OFF) |
|-----|---|
| OFF | Posizione di lavoro (standard) |
| ON | Autotaratura sensori magnetici. La procedura consigliata è la seguente: <ul style="list-style-type: none">- Porre l'interruttore 0-1 in posizione 0. Porre il DS3 in posizione ON.- Rimuovere la scorta di filo dal tamburo, mantenendo l'alimentatore infilato.- Porre l'interruttore 0-1 in posizione 1. L'alimentatore avvolge la scorta deponendo un numero fisso di spire sul tamburo- Se la procedura è stata svolta in maniera corretta, l'alimentatore accende le lampade di segnalazione per un secondo ad indicare la corretta taratura. |

| DS4 | SIGNIFICATO SETTAGGIO (Posizione di Default = OFF) |
|-----|--|
| OFF | Terminazione bus disinserita |
| ON | Terminazione bus inserita (vedere paragrafo 4.2) |



Nota: per attivare la funzione prevista da ogni dip-switch, è necessario spegnere l'alimentatore con l'interruttore 0-1; successivamente mettere il dip-switch nella posizione desiderata e riavviare l'alimentatore.

4 - PARAMETRI DI FUNZIONAMENTO E KIT ASSORBIMENTO FILO

4.2 INSTALLAZIONE KIT ASSORBIMENTO FILO SU MODELLO VECTOR XL

Questo kit permette di visualizzare sul display della macchina, nella relativa schermata, il consumo di filo in contemporanea per tutte le cadute, in centimetri per n° giri macchina.

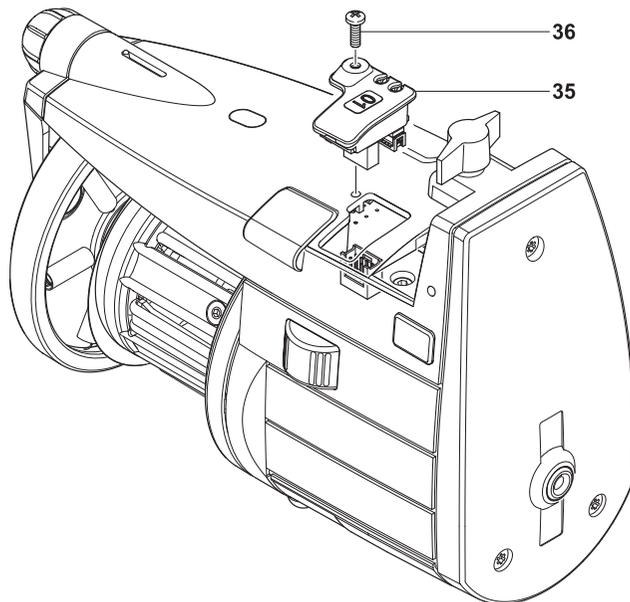
Il kit è composto da più connettori a **T** numerati ed i relativi cavi di collegamento. Nel caso che la macchina non sia predisposta per visualizzare il consumo, la LGL fornisce un piccolo display di visualizzazione (POCKET) e relativo cavo adattatore. Il kit fornisce attraverso il display una misura del consumo di filo in centimetri per n° giri macchina se la macchina fornisce un segnale di sincronismo, in alternativa in centimetri per n° secondi, settabili tramite il Pocket.

Installazione:

Inserire il connettore a **T** nella porta di comunicazione, ponendo attenzione alla numerazione che deve corrispondere a quella della caduta della macchina.

Fissare il connettore (**35**) tramite apposita vite (**36**) al corpo dell'alimentatore. Collegare quindi i relativi cavetti (se non già collegati) come mostrato in figura 2. Collegare alla macchina il cavo dal primo alimentatore.

FIGURA 1



4 - PARAMETRI DI FUNZIONAMENTO E KIT ASSORBIMENTO FILO

 Sul primo e sull'ultimo alimentatore installato sulla macchina, il DS4 deve essere posizionato in ON (terminazione BUS).

Esempio di applicazione: Un kit di assorbimento filo è installato sulla macchina e si ha la necessità di aggiungere altri alimentatori. Si dovrà procedere nel modo seguente:

❶ Sull'ultimo alimentatore del kit, modificare il settaggio del DS4, da ON a OFF;

❷ Collegare i nuovi alimentatori in cascata all'ultimo alimentatore del kit, facendo attenzione che la numerazione dei connettori a T sia progressiva e segua quella del kit già installato.

N.B: è importante in questo caso informare la LGL, in modo da ricevere i connettori a T con la numerazione progressiva corretta.

❸ Quello che diventa l'ultimo alimentatore del nuovo kit dovrà avere il DS4 settato su ON (terminazione BUS).

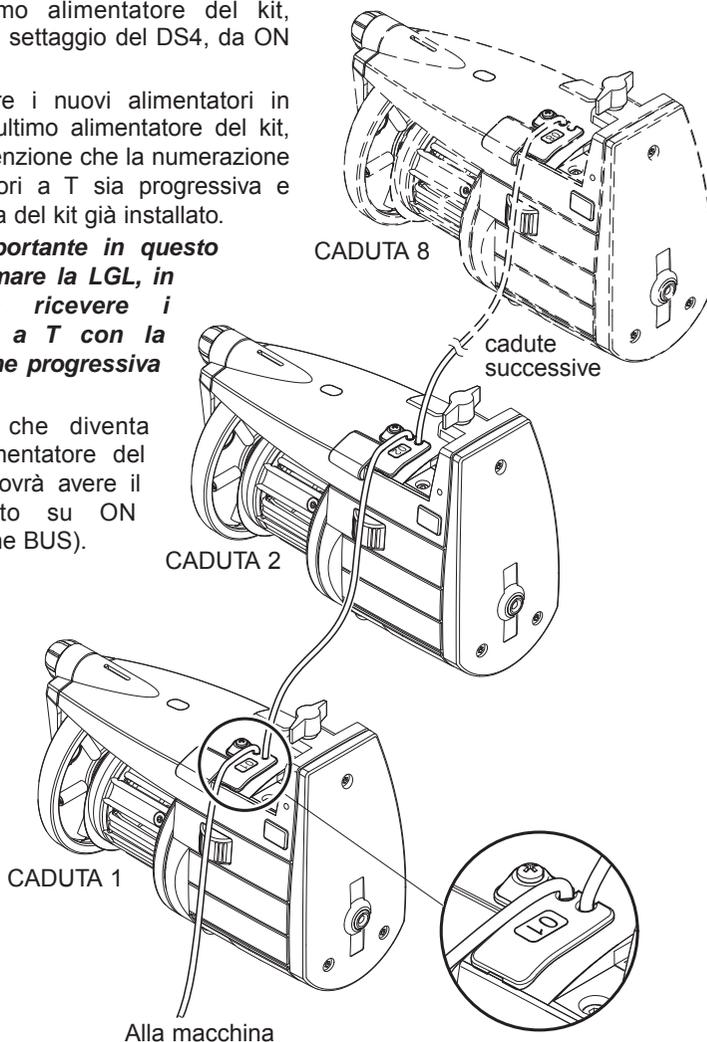


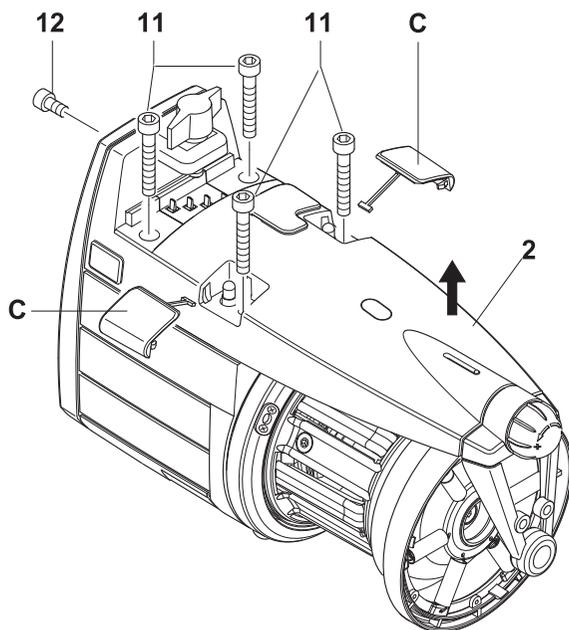
FIGURA 2

5 - INTERVENTI DI MANUTENZIONE

5.1 SMONTAGGIO DEL CONO AVVOLGIFILO

Per smontare il cono avvolgifiло, procedere come segue:

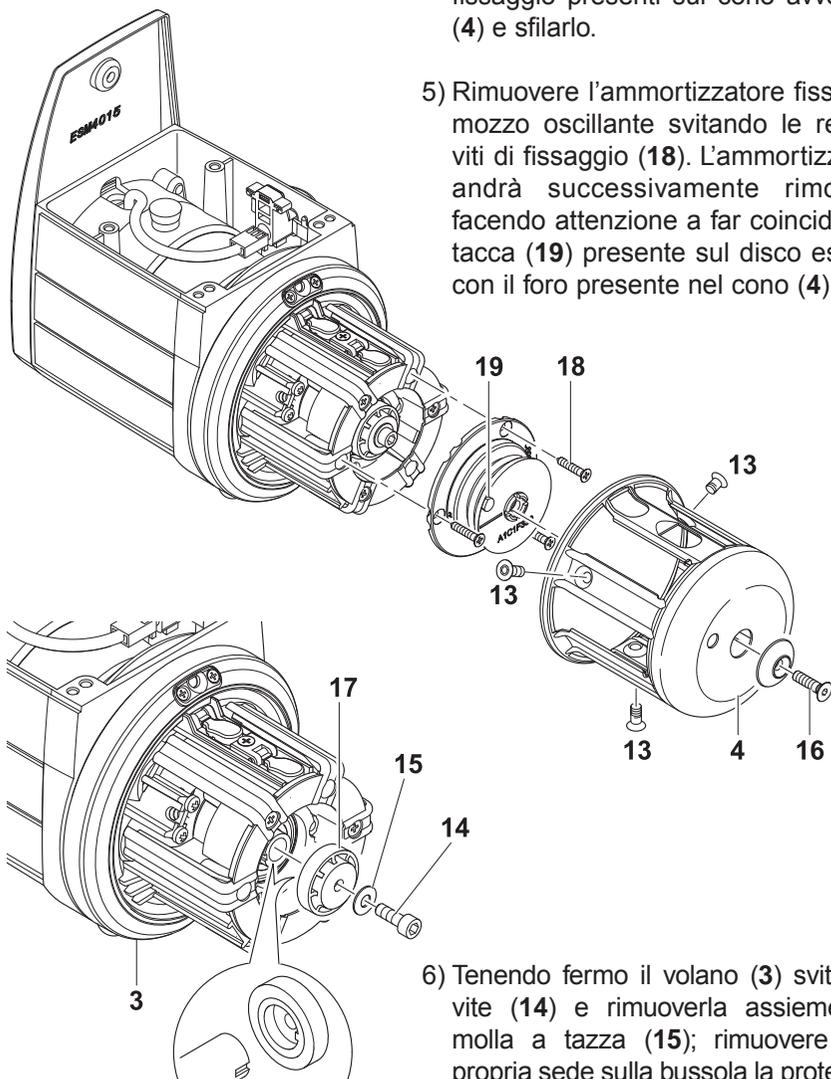
- 1) Togliere l'alimentazione dalla macchina tramite l'interruttore principale.
- 2) Scollegare il cavo piattina di alimentazione e togliere l'alimentatore dalla macchina.
- 3) Svitare le 4 viti (11) di fissaggio del carter (2) (due si trovano sotto il coperchio delle luci di segnalazione (C), svitare la vite (12) dal coperchio e togliere il carter.



5 - INTERVENTI DI MANUTENZIONE

4) Svitare la vite (16) che fissa il tappo e rimuoverli; svitare le 3 viti (13) di fissaggio presenti sul cono avvolgifiло (4) e sfilarlo.

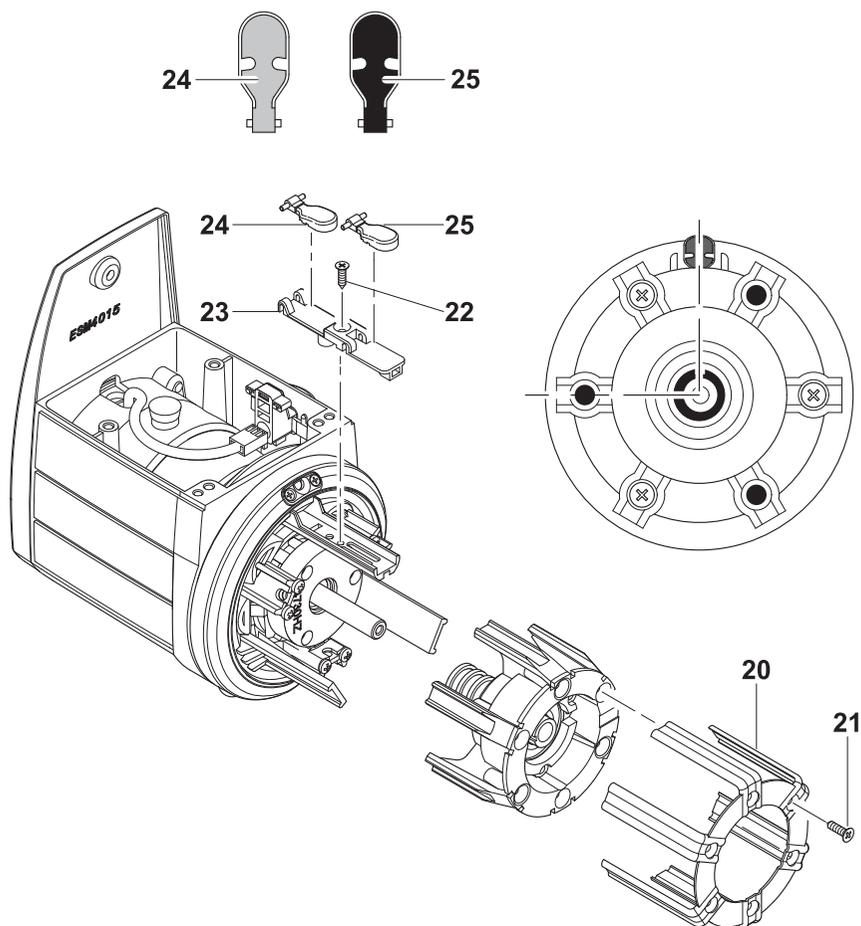
5) Rimuovere l'ammortizzatore fissato al mozzo oscillante svitando le relative viti di fissaggio (18). L'ammortizzatore andrà successivamente rimontato facendo attenzione a far coincidere la tacca (19) presente sul disco esterno con il foro presente nel cono (4).



6) Tenendo fermo il volano (3) svitare la vite (14) e rimuoverla assieme alla molla a tazza (15); rimuovere dalla propria sede sulla bussola la protezione (17). Questa andrà rimontata nella stessa posizione, ovvero con la tacca di riferimento della protezione nella cava della bussola.

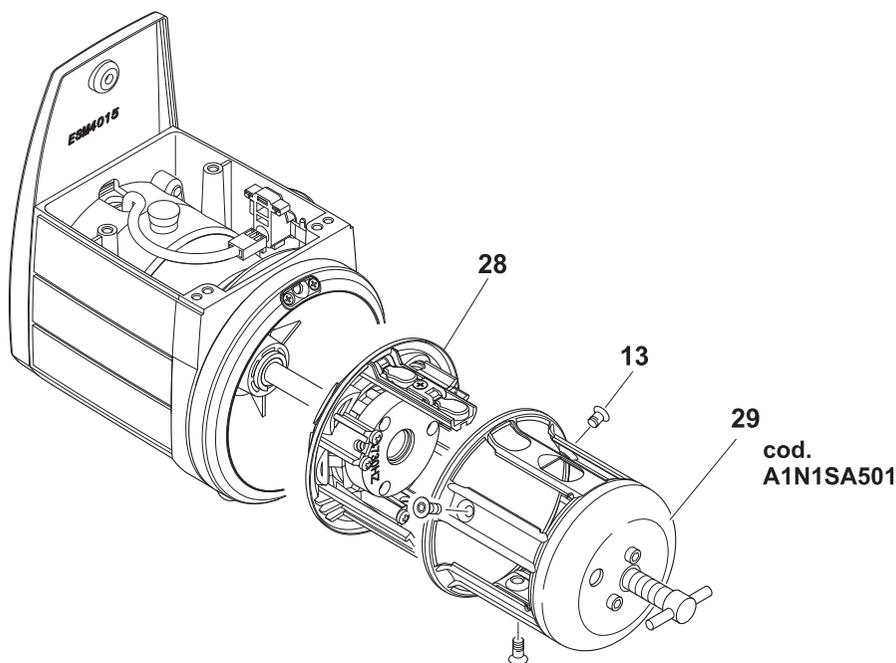
5 - INTERVENTI DI MANUTENZIONE

- 7) Rimuovere il gruppo di avvolgimento sfilandolo dall'albero; è possibile sostituire il lamierino di protezione (20) svitando le 3 viti di fissaggio (21). Il gruppo va successivamente rimontato mantenendo la corrispondenza del foro dove non è fissato il lamierino come rappresentato in figura.
- 8) A questo punto, se necessario, è possibile, svitando la vite di fissaggio (22), sfilare il fermo per tastatore (23) e sostituire il sensore in ingresso (24) (colore della plastica grigio) e il tastafilo (25) (colore della plastica nero).



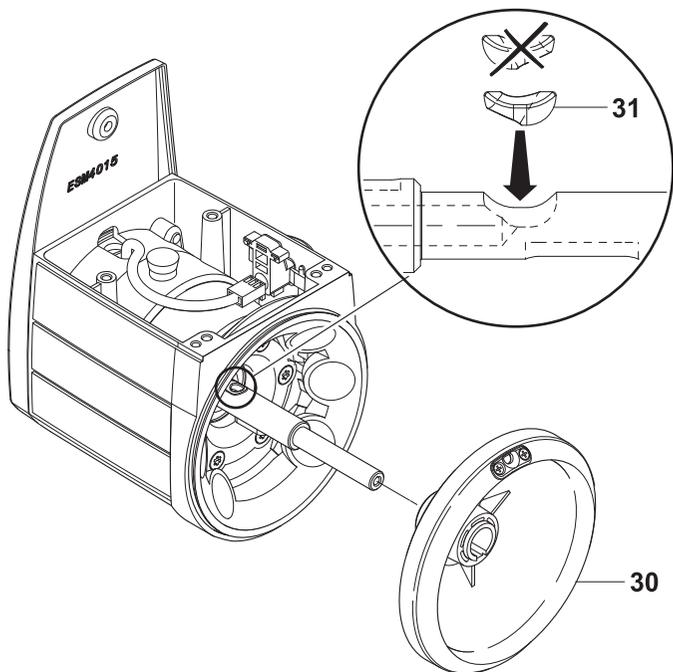
5 - INTERVENTI DI MANUTENZIONE

- 9) Per estrarre il portamagnete anteriore (28), servirsi dell'apposita attrezzatura (29) che va fissata al portamagnete da estrarre, servendosi delle 3 viti (13) di fissaggio del cono avvolgifiло. Dopo averlo estratto, sganciarlo dall'attrezzatura di rimozione.



5 - INTERVENTI DI MANUTENZIONE

10) È ora possibile sfilare il volano (30). A questo punto è facilmente sostituibile anche la bussola di ceramica (31) inserita nell'albero dell'alimentatore.



5.2 SOSTITUZIONE DELLA SCHEDA ELETTRONICA DI COMANDO

La sostituzione della scheda elettronica di comando è possibile, ma solo da un centro di assistenza autorizzato L.G.L.

6 - SOSTITUZIONE DI PARTI

6.1 SOSTITUZIONE DEL FRENO TWM

Per rimuovere il modulatore di frenata TWM procedere come segue:

- 1) Ruotare la manopola finché il freno (33) arrivi a fondo della corsa (al numero 0 della scala - Figura A). Nel caso sia presente il freno ATTIVO, premere il pulsante di rilascio. Le luci cominciano a lampeggiare velocemente. Il freno TWM si apre (Figura B). E' possibile agire sul TWM solo quando il lampeggio passa da veloce a lento.

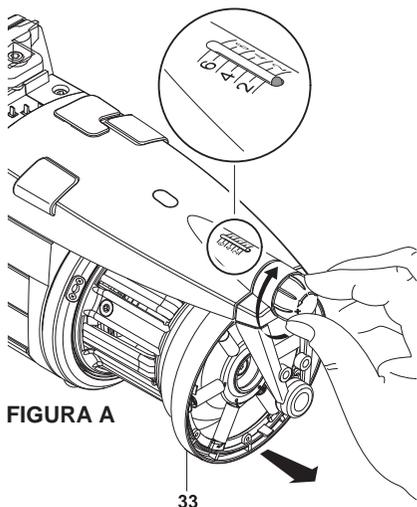


FIGURA A

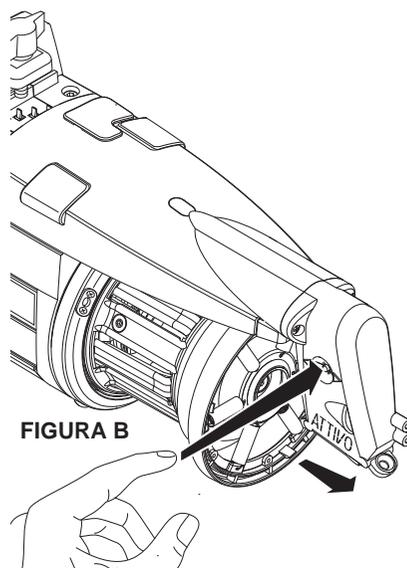
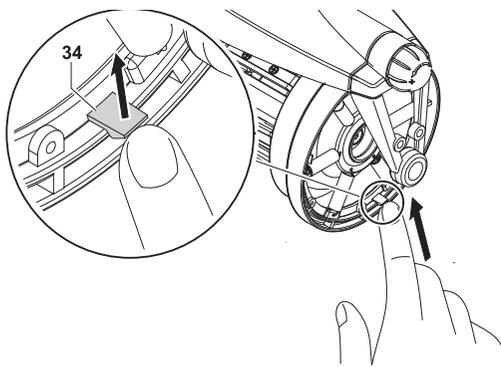


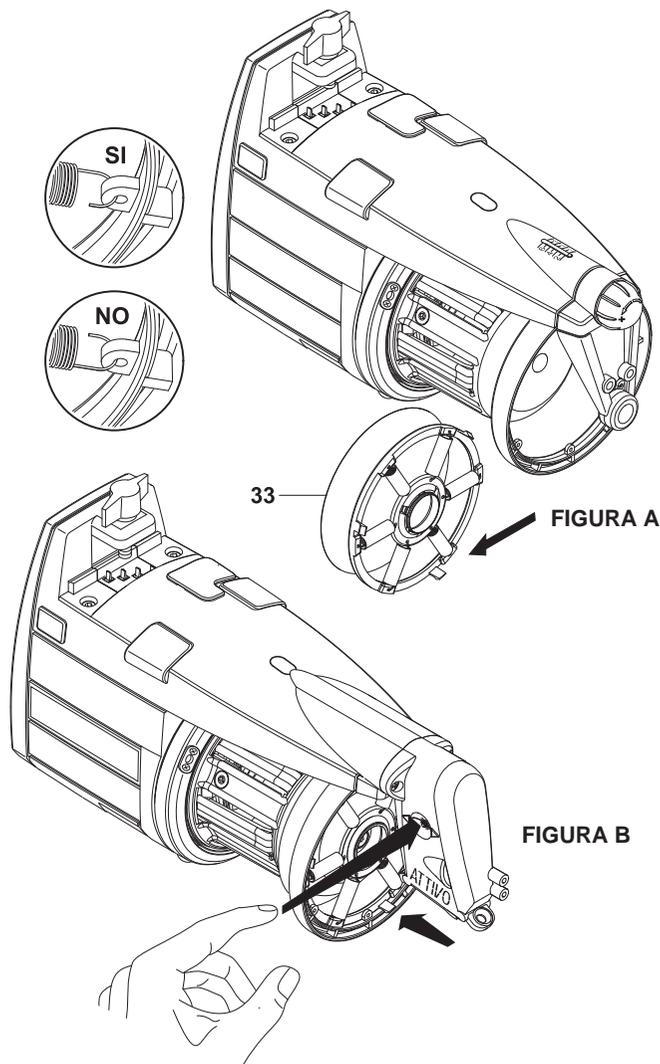
FIGURA B

- 2) Sganciare il modulatore di frenata TWM, premendo su una delle linguette dell'anello (34).



6 - SOSTITUZIONE DI PARTI

- 3) Rimuovere il freno (33). Prestare attenzione al modo in cui le molle vengono montate sul supporto del TWM: il gancio delle molle deve essere montato verso l'esterno del TWM al fine di impedire contatti con il tronco cono e quindi rovinarlo.



- 4) Nel caso sia presente il freno ATTIVO, quando il nuovo TWM è stato installato, premere il tasto di rilascio. Le luci passeranno da un lampeggio lento ad un lampeggio veloce. Il freno tornerà quindi alla posizione di lavoro precedente.

7 - ATTIVO

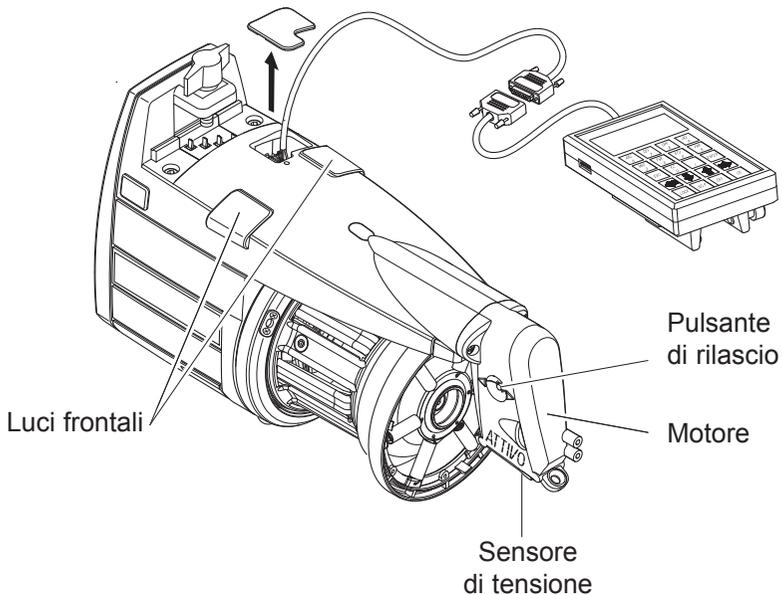
7.1 FRENO ELETTRONICO ATTIVO

ATTIVO è un sistema elettronico, studiato per mantenere una tensione del filo costante e programmabile. Il sensore di tensione fornisce una misura in tempo reale della tensione in uscita e un motore elettrico utilizza questa informazione per regolare la posizione del freno TWM. In questa maniera tutti i problemi di tensione, dovuti a variazioni di caratteristiche del filo sulla stessa bobina, differenze di paraffinatura, variazioni di tensione tra bobine piene e vuote e così via, possono essere risolti. La tensione desiderata può essere programmata attraverso un pocket computer (cap 8/9).

Sono interessati 2 parametri:

- T des. dgr: per settare la tensione desiderata;
- T read dgr: per leggere l'attuale tensione
(per capire se il sensore di tensione sta lavorando correttamente).

Nota: se durante il normale funzionamento la tensione desiderata non può essere ottenuta, le luci anteriori cominceranno a lampeggiare.



7 - ATTIVO

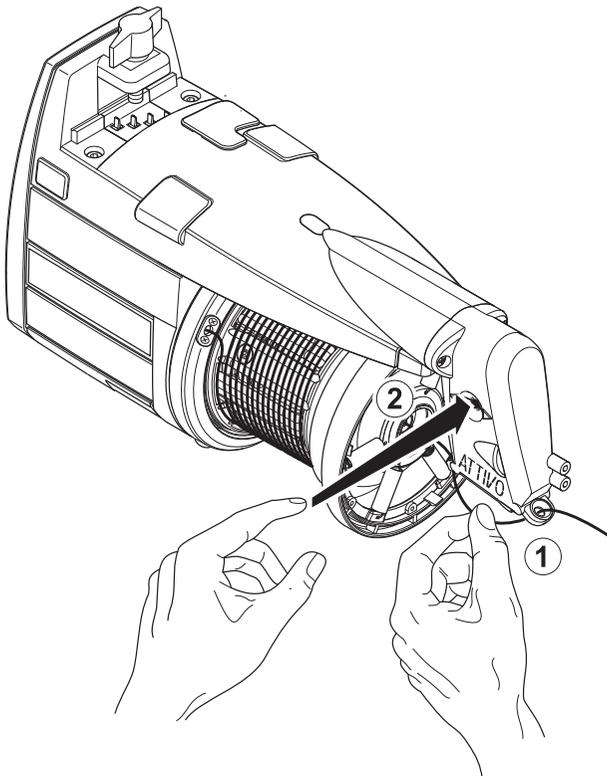
7.2 OFFSET

Al momento della prima installazione del dispositivo, è necessario far acquisire l'OFFSET (funzione di azzeramento dell'errore meccanico) al sensore di tensione.

Seguire la seguente procedura:

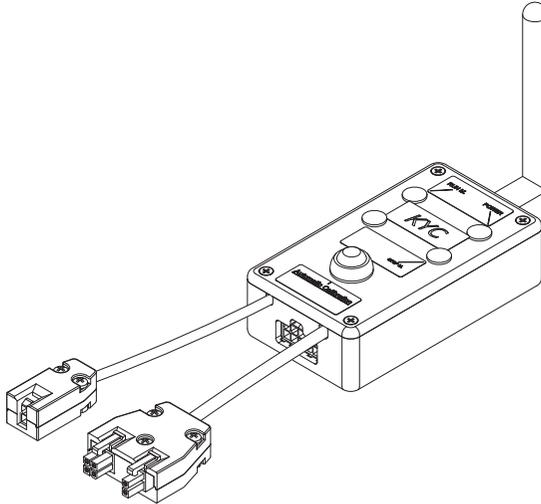
- Togliere il filo dal sensore di tensione.
- Spegnerne l'alimentatore.
- Premere il pulsante di rilascio e tenere premuto fino a quando la luce del dispositivo si accende.
- Accendere l'alimentatore.
- La luce si spegne e l'OFFSET viene acquisito.

Nota: La procedura di OFFSET può essere necessaria anche dopo che la macchina è rimasta ferma per qualche tempo.



8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

8.1 CONNECT KYC LGL



Che cos'è?

È un'interfaccia tra gli alimentatori e un laptop.

È collegato agli alimentatori tramite cavo seriale. Ha una connessione wireless con laptop.

Consiste in una scatoletta nera con antenna.

Prende l'alimentazione (24VAC – 35VDC) dalla power box LGL.

Quali caratteristiche deve avere il laptop?

1. Internet Explorer.
2. Connessione Wireless.
3. JAVA (download gratuito da sito web JAVA).

Come realizzare una connessione tra CONNECT KYC e laptop

Se il netbook è fornito da LGL, cliccare sull'icona "LGL Connect", situata sul desktop. La macchina e la KYC box devono essere accese.

Se il netbook/Laptop non é fornito da LGL, seguire la seguente procedura:

Aprire "Connessioni di rete";

Cliccare sul tasto **"aggiorna elenco reti"**;

Il laptop cercherà le reti disponibili;

Dopo breve, una delle reti trovate sarà "LGL KYC00XX";

Premere il tasto CONNETTI;

Dopo alcuni secondi apparirà la scritta "connesso";

Aprire Internet Explorer sul laptop.

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

Digitare l'indirizzo <http://169.254.0.1/>
L'applicazione Java si avvierà automaticamente.



Fig.2

Schermata
principale
CONNECT KYC
(Fig.2)

Alimentatore > Trova alimentatore
Comparirà una finestra (Fig.3).

Sulla schermata, selezionando "rel", compariranno gli alimentatori con la versione software. Nell'immagine abbiamo 8 alimentatori collegati con versione software VXL0013.



Fig.3

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

8.2 KLS: SISTEMA AUTOMATICO DI MOVIMENTAZIONE ARRESTO IN USCITA

Il sistema KLS consente all'alimentatore di fermare la macchina senza utilizzare un sensore, qualora si verifichi la rottura di un filo in uscita (ovvero tra l'alimentatore e la macchina). Se il filo si rompe tra l'alimentatore e la macchina, l'alimentatore sarà in grado di rilevare l'evento e arrestare la macchina.

Nota: se il filo si rompe prima dell'alimentatore (tra la bobina e l'alimentatore), il sistema non è coinvolto. Vi è un altro sensore sull'alimentatore stesso che rileva questo caso.

Selezionare la scheda "KLS".



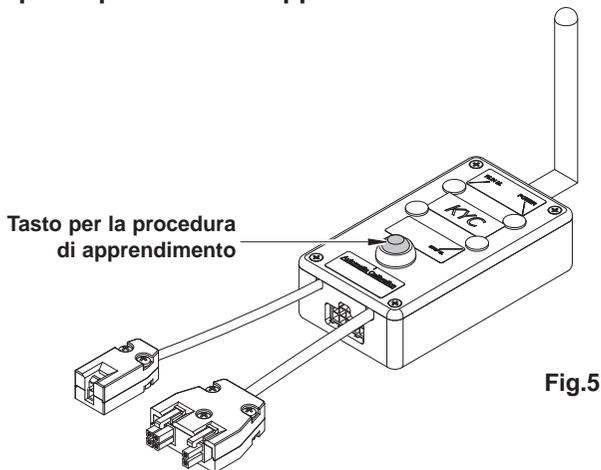
Fig.4

Filter Time:
scrivere
3 secondi nella
scheda
visualizzata
e premere
SEND VALUE

Il tempo filtro (Filter Time) è relativo alla fase di accelerazione della macchina. Selezionare il tempo filtro in funzione della durata della rampa d'accelerazione della macchina. In genere va bene il numero 3 (significa 3 secondi).

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

8.2.1 Tasto per la procedura di apprendimento sul connect KYC



Una volta terminata l'installazione e la macchina è pronta per l'avviamento, eseguire la seguente procedura d'apprendimento:

- Premere il pulsante per la procedura d'apprendimento fino all'accensione di tutte le lampade degli alimentatori (circa 1s). Gli alimentatori manterranno accese le lampade mentre la macchina resta ferma.
- Avviare la macchina alla velocità di lavoro. Tutte le luci si spengono automaticamente.
- Fare girare la macchina fino alla fine del pattern.
- Alla fine del pattern fermare la macchina.
- Quando la macchina si ferma, gli alimentatori memorizzano il timing. Al successivo riavvio della macchina gli alimentatori controlleranno le rotture di filo tra l'alimentatore e la macchina.

Nota 1: La macchina deve marciare per almeno 10 secondi. Se per qualche ragione la macchina si ferma prima di 10 secondi, riavviarla. Se la macchina marcia per più di 10 secondi, ma si ferma prima della fine del pattern, al successivo riavvio gli alimentatori controlleranno le rotture di filo tra l'alimentatore e la macchina. In ogni caso, se si ottengono dei falsi arresti, ripetere la procedura accertandosi che la macchina completi un pattern pieno.

Nota 2: durante la procedura, gli alimentatori non sono in grado di rilevare rotture di filo in uscita.

Nota 3: premendo il tasto per la procedura di apprendimento, tutte le lampade degli alimentatori si accendono. Se in questo momento si preme il tasto un'altra volta, tutte le lampade degli alimentatori si spengono e il sistema non è più attivo.

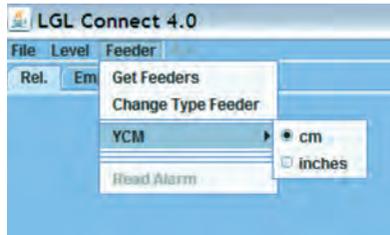
8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

8.3 YCM: CONSUMO DEL FILO

Feeder > YCM > Abilita YCM

È possibile selezionare Cm o Pollici (Fig. 6)

Fig.6



Selezionare la SCHEDA “YCM”, comparirà la seguente schermata:

Fig.7



IN basso a destra nella scheda vuota imposta il valore dei giri.

In questo esempio si è scelto 2 giri.

Selezionare gli alimentatori mediante il relativo segno in alto a sinistra in ciascuna scheda - Premere LOAD - Premere START.

Il KYC comincerà a contare il numero dei giri.

Alla fine del pattern (2 giri) verrà visualizzato il consumo di filo di ciascun alimentatore selezionato in cm per 2 giri e l'YCM terminerà.

Nota: Se durante il conteggio la macchina si ferma, si perde il consumo di filo.

È possibile salvare le informazioni di consumo del filo alla fine del pattern e memorizzarle in un file (Excel o Open office per esempio).

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

8.4 FRENO ELETTRONICO ATTIVO (QUANDO INSTALLATO): IMPOSTAZIONE DELLA TENSIONE DESIDERATA SU TUTTI GLI ALIMENTATORI

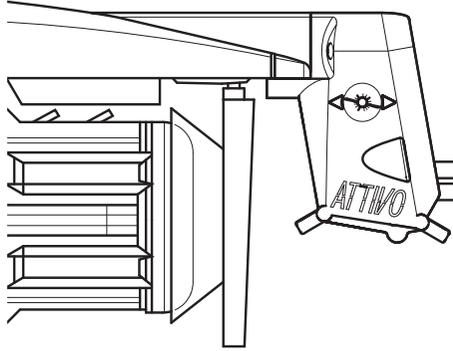


Fig.8

Selezionando “Empty”, comparirà l’elenco dei parametri degli alimentatori (Fig.9).

Nota: La lista può variare in funzione delle diverse applicazioni.

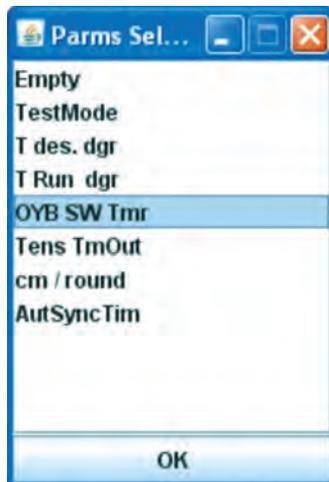


Fig.9

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

Selezionare il parametro “T des dgr” (tensione desiderata). Comparirà la figura 10.

L'alimentatore numero 1 ha “Tdes dgr=50”. Questo é il valore che è impostato nell'alimentatore.

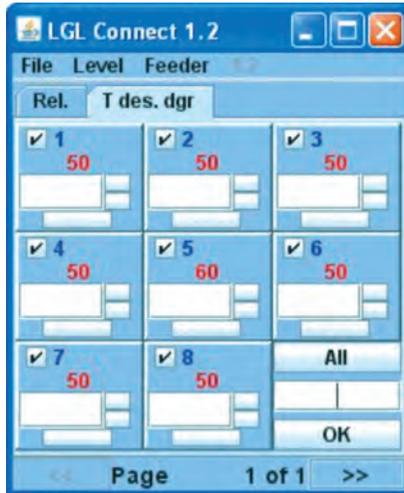


Fig.10

Esempio: Aggiornamento del parametro “T des. Dgr” per l'alimentatore numero 6.

Scrivere 20 all'interno della finestrella numero6 – Premere ENTER “T des. Dgr” va da 12 a 20 (Fig.11)



Fig.11

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

Aggiornamento del parametro per tutti gli alimentatori collegati.
Scrivere 20 nella scheda in basso a destra – Premere il pulsante OK.



Fig.12

È possibile selezionare/deselezionare un alimentatore cliccando sul segno corrispondente (Fig. 12)

Nota: premendo il tasto ALL, l'utente può selezionare nessun alimentatore, tutti gli alimentatori, gli alimentatori dispari o pari (Fig.13).

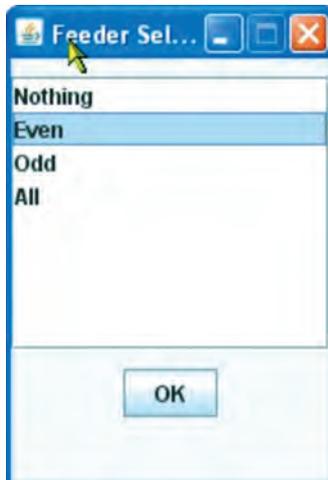


Fig.13

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

8.5 SALVATAGGIO PARAMETRI

È possibile salvare un parametro desiderato in un file e caricarlo nel software in un secondo momento.

Salvare il parametro Tdes dgr FILE > Save file > (Fig.14)

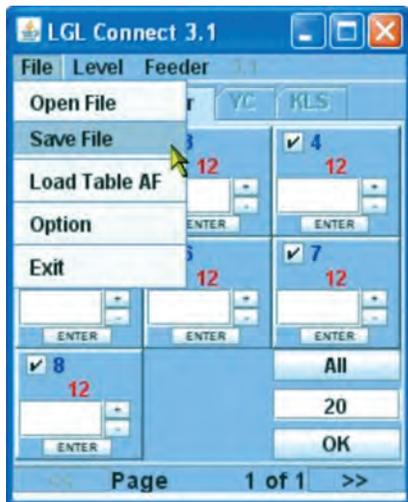


Fig.14

Selezionare la cartella e il nome file desiderato.

Il file deve avere estensione.ldb (Fig.15)

Nota: Questa funzione é per i parametri in lettura/scrittura.

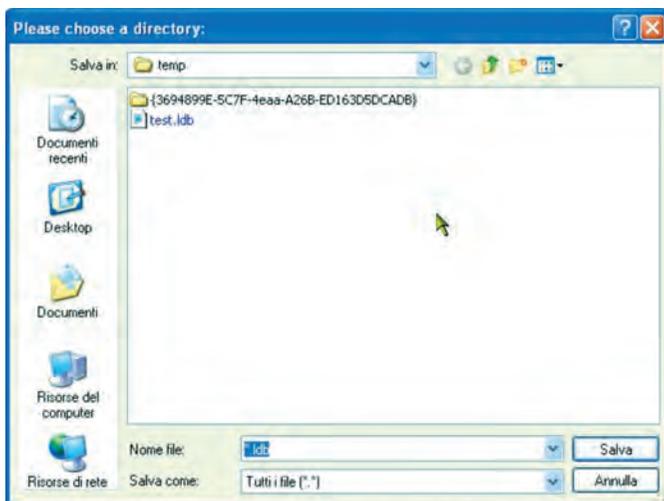


Fig.15

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

8.5.1 Come richiamare un parametro salvato

File > Open file (Fig.16)



Fig.16

Selezionare il file.ldb contenente il parametro desiderato e aprirlo (Fig.17).

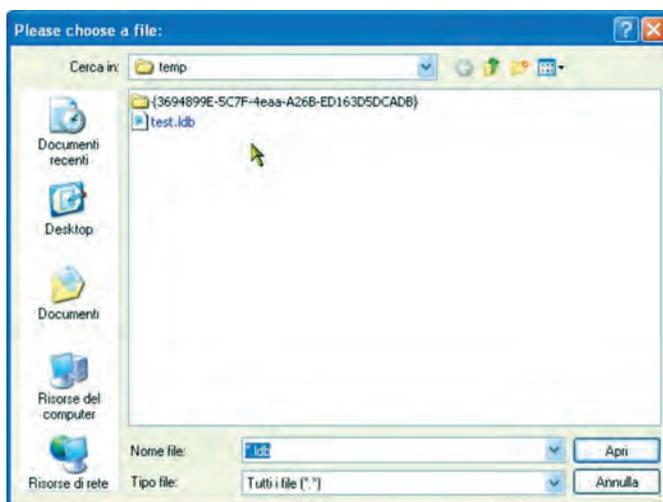


Fig.17

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

Comparirà il valore del parametro.

In questo caso è stato caricato "Tdes dgr=12" (Fig.18).



Fig.18

8.6 GRUPPI DI ALIMENTATORI

8.6.1 Creazione di gruppi di alimentatori

Lo scopo di questa funzione è di facilitare le operazioni di programmazione sugli alimentatori.

Per esempio, se si deve impostare una tensione di 2 grammi per un alimentatore su quattro, è possibile creare un gruppo di alimentatori specifico costituito dall'alimentatore numero 1, numero 5 e numero 9 e lavorare separatamente solo su questo gruppo.

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

Dal menù FILE scegliere CONFIGURATION e cliccare su SEARCH-CREATE NEW CONFIGURATION (Fig. 19)



Fig.19

Il KYC cercherà degli alimentatori disponibili e alla fine comparirà la seguente figura:

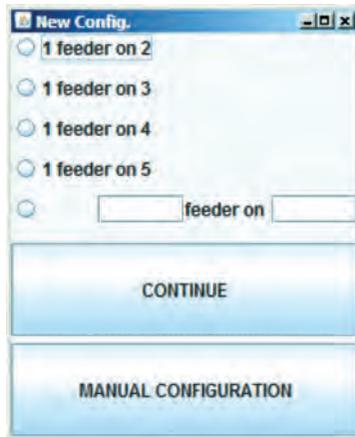


Fig.20

Nella figura sono possibili diverse opzioni:

- 1 alimentatore su 2. Il KYC creerà due gruppi di alimentatori:
Primo gruppo: alimentatore 1, alimentatore 3, alimentatore 5...
Secondo gruppo: alimentatore 2, alimentatore 4, alimentatore 6...

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

- 1 alimentatore su 3. Il KYC creerà tre gruppi di alimentatori:
Primo gruppo: alimentatore 1, alimentatore 4, alimentatore 7...
Secondo gruppo: alimentatore 2, alimentatore 5, alimentatore 8...
Terzo gruppo: alimentatore 3, alimentatore 6, alimentatore 9...
- 1 alimentatore su 4. Il KYC creerà quattro gruppi di alimentatori:
Primo gruppo: aliment. 1, aliment. 5, aliment. 9, aliment. 13...
Secondo gruppo: aliment. 2, aliment. 6, aliment. 10, aliment. 14...
Terzo gruppo: alimentatore 3, alimentatore 7, alimentatore 11...
Quarto gruppo: alimentatore 4, alimentatore 8, alimentatore 12...
- 1 alimentatore su 5. Il KYC creerà cinque gruppi di alimentatori:
Primo gruppo: alimentatore 1, alimentatore 6, alimentatore 11...
Secondo gruppo: alimentatore 2, alimentatore 7, alimentatore 12...
Terzo gruppo: aliment. 3, aliment. 8, aliment. 13, aliment. 18...
Quarto gruppo: aliment. 4, aliment. 9, aliment. 14, aliment. 19...
Quinto gruppo: alimentatore 5, alimentatore 10, alimentatore 15...
- Per esempio 3 alimentatori su 5. Il KYC creerà due gruppi di alimentatori:
Primo gruppo: aliment. 1, aliment. 2, aliment. 3, aliment. 6, aliment. 7, aliment. 8...
Secondo gruppo: aliment. 4, aliment. 5, aliment. 9, aliment. 10, aliment. 14...
- Configurazione manuale: l'operatore crea i suoi gruppi personalizzati

Per tutte le opzioni tranne la configurazione manuale (che verrà descritta in seguito): Scegliere l'opzione desiderata e premere CONTINUE. Comparirà la seguente schermata:



Fig.21

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

Digitare il nome del primo gruppo desiderato e premere OK.



Fig.22

Digitare il nome del secondo gruppo desiderato e premere SAVE CONFIG. Salvare il file sul laptop con nome e posizione desiderati. Se si é scelta l'opzione di configurazione manuale, comparirà la seguente schermata:

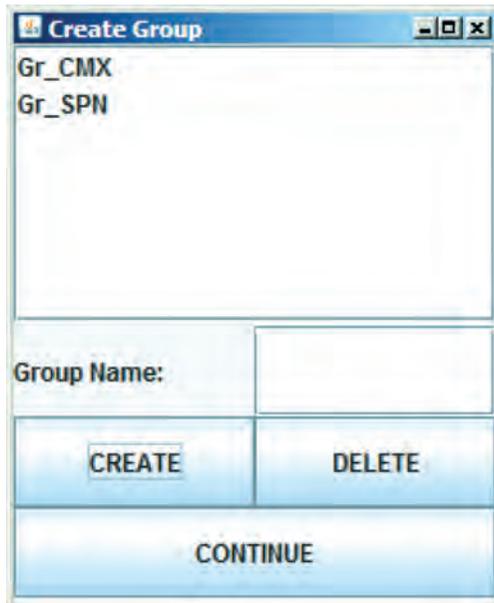


Fig.23

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

Questa schermata consente di scegliere i nomi dei gruppi. Digitare il nome del gruppo che si desidera utilizzare e premere CREATE. Ripetere l'operazione per tutti i gruppi che si desidera avere. Una volta creati i nomi dei gruppi, premere su CONTINUE.



Fig.24

Nella Fig.24, verranno mostrati tutti gli alimentatori collegati insieme alla loro versione software. Per ciascun alimentatore é possibile scegliere il gruppo desiderato mediante il menù a tendina situato nella parte destra dello schermo. Nel menù a tendina sono inclusi tutti i gruppi creati in precedenza. Quando tutti gli alimentatori saranno stati associati ai gruppi, premere su SAVE CONF e salvare il file di configurazione sul laptop.

Se qualcosa va storto durante un'associazione, comparirà la Fig. 25:



Fig.25

Premere su EXIT e ripetere la procedura.

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

8.6.2 Modifica di una configurazione esistente

Dal menù FILE scegliere CONFIGURATION.

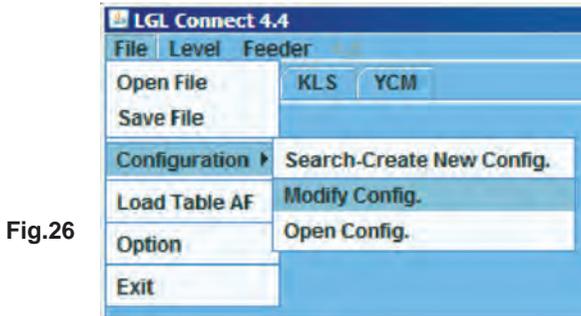


Fig.26

Cliccare su MODIFY CONFIG.



Fig.27

In questa schermata é possibile modificare, eliminare o creare un gruppo. Per eliminare un gruppo basta selezionare il gruppo desiderato e premere DELETE. Per creare un nuovo gruppo, digitare un nome di gruppo e premere su CREATE. Per modificare un gruppo, premere su CONTINUE.

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

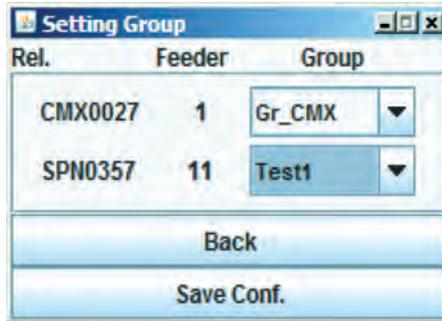


Fig.28

Modificare dei gruppi e salvare la nuova configurazione premendo su SAVE CONFIG.

8.6.3 Apertura di una configurazione esistente

Dal menù FILE scegliere CONFIGURATION e OPEN CONFIG.



Fig.29

Selezionare la configurazione da aprire e premere su OPEN.

8 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 4)

In alto nella schermata LGL CONNECT comparirà il nome della configurazione.

Fare doppio click sulla scheda REL. Comparirà la seguente schermata:

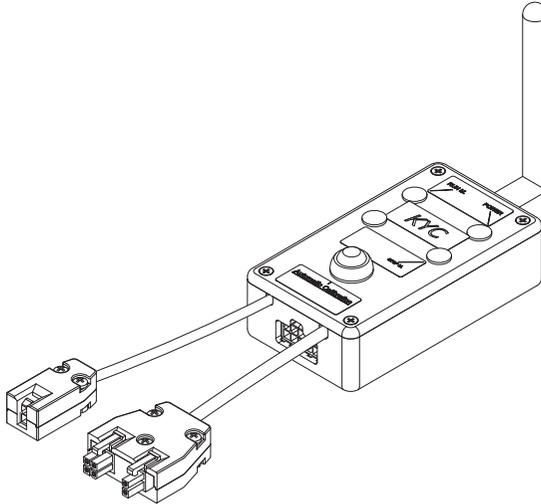


Fig.30

Selezionare il gruppo desiderato dal menù a tendina e procedere con le operazioni desiderate.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

9.1 CONNECT KYC LGL



Che cos'è?

E' un'interfaccia tra alimentatori e Lap Top.

E' connessa agli alimentatori attraverso un cavo seriale. Dispone di una connessione senza fili al lap top.

Consiste in una scatoletta nera con antenna.

Riceve l'alimentazione (24VAC – 35VDC) dalla power box LGL.

Quali caratteristiche deve avere il Lap Top?

1. Internet Explorer.
2. Connessione senza fili.
3. JAVA (download gratuito dal sito web JAVA).

Come realizzare una connessione tra CONNECT KYC e Lap Top.

Se il Netbook è fornito da LGL, cliccare sull'icona "LGL Connect", ubicata sul desktop. La macchina e la KYC box devono essere accese.

Se il Netbook/Laptop non è fornito da LGL, attenersi alla seguente procedura: Aprire "net connections" Cliccare sul pulsante "refresh network list" Il lap Top ricercherà le reti disponibili.

Dopo qualche secondo, una delle reti rilevate sarà "LGL KYC00XX".

Premere il pulsante CONNECT.

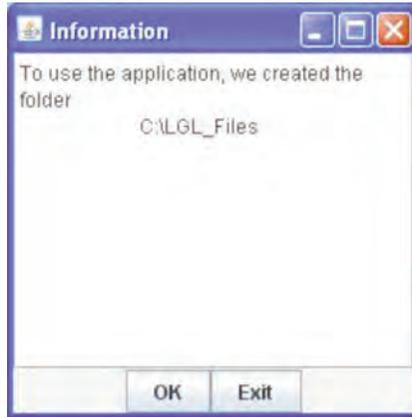
Dopo alcuni secondi apparirà la scritta "connected".

Aprire Internet Explorer sul Lap Top.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Digitare l'indirizzo **http://169.254.0.1/**

L'applicazione Java si avvierà automaticamente. Se si tratta del primo utilizzo, comparirà la seguente videata:



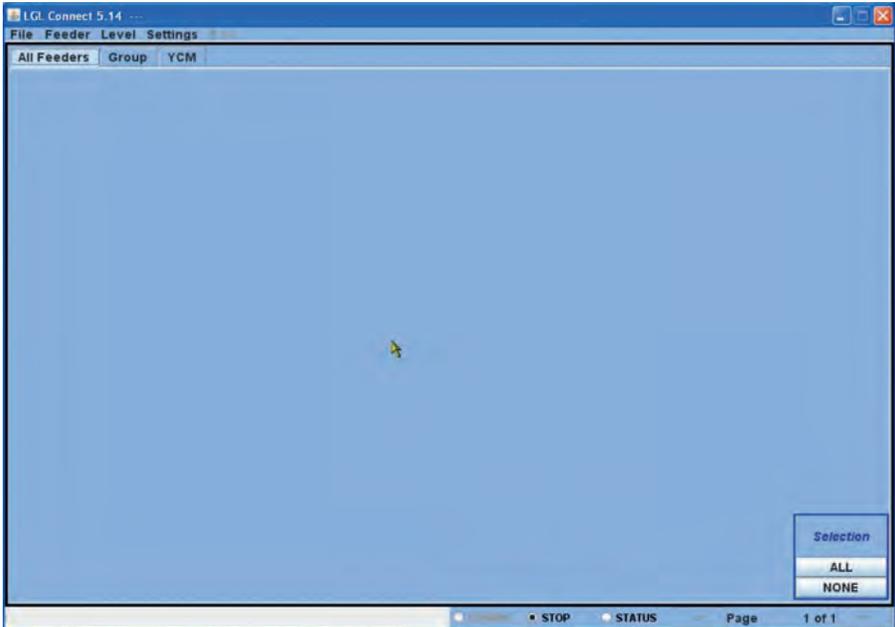
C:\LGL_files è la cartella predefinita in cui verranno salvati tutti i file relativi all'applicazione KYC.

L'ultima configurazione verrà automaticamente salvata in questa cartella e sarà possibile riaprirla al successivo utilizzo.

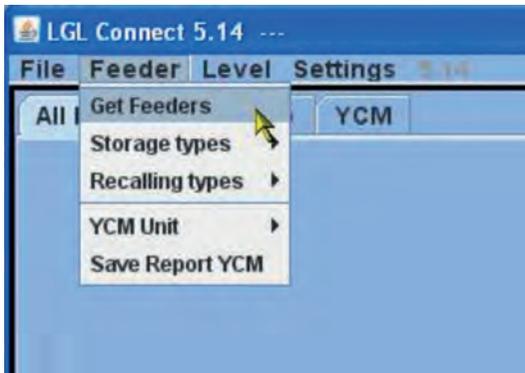
Se si utilizza un computer diverso, si può anche copiare il file sul nuovo PC. Premere OK.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Schermata principale



Feeders > Get feeders



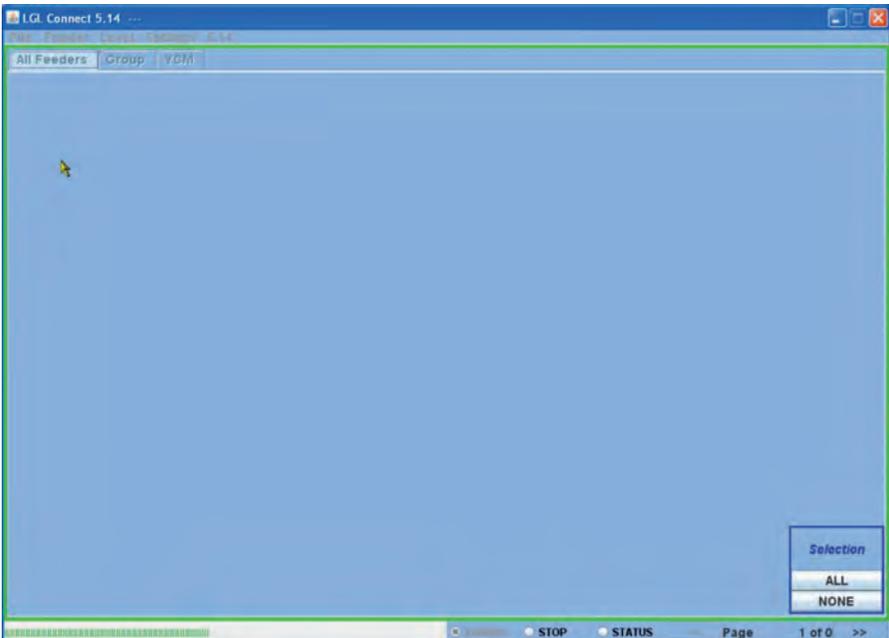
Comparirà il messaggio seguente. Inserire la quantità totale di alimentatori collegati al KYC (alimentatori montati sulla macchina, inserire gli indirizzi minimo e massimo, senza preoccuparsi se mancano alcuni indirizzi intermedi).

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Nota: è consigliabile inserire il numero, soprattutto se il numero di alimentatori collegati non è elevato. Infatti, il KYC esaminerà solo il numero di alimentatori collegati e risparmierà tempo.



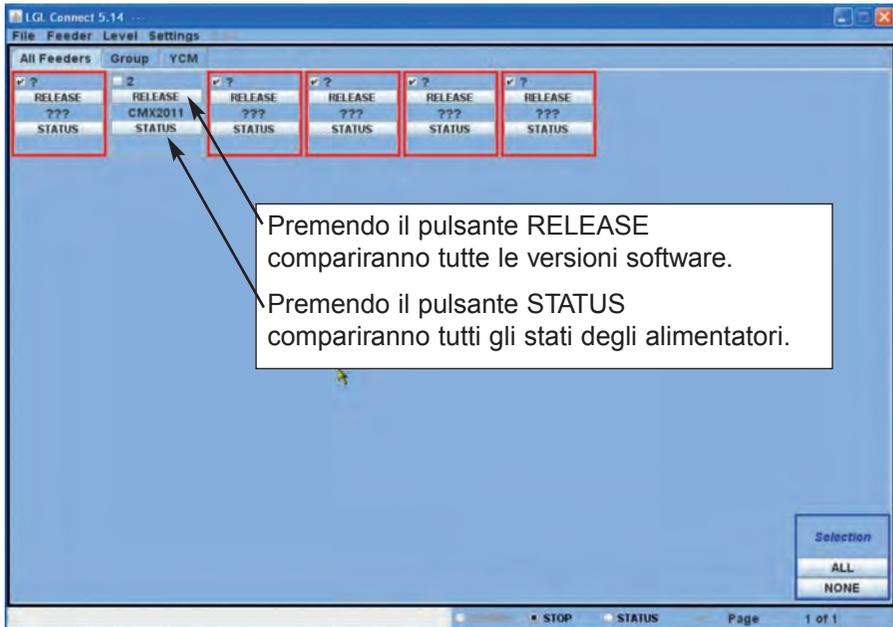
Il bordo dello schermo diventerà verde e in basso verrà visualizzata una barra (in esecuzione).



9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Se nell'intervallo d'indirizzi selezionato in precedenza, vi sono degli alimentatori, dopo un po' essi compariranno sullo schermo.

La figura che segue riporta un esempio:



Ciascun quadrato corrisponde a un alimentatore. Se il quadrato è provvisto di bordo rosso, significa che l'alimentatore non è collegato o non ha risposto. In questo esempio, ha risposto solo l'alimentatore numero 2.

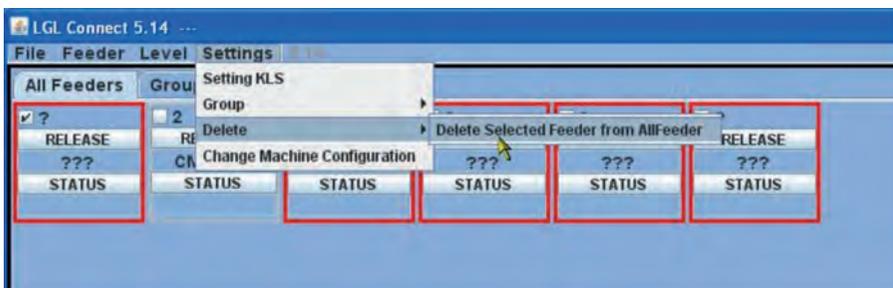
Viene visualizzata la versione software (CMX2011).

E' possibile cancellare gli alimentatori non collegati dallo schermo.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

9.1.1 Cancellazione visualizzazione degli alimentatori indesiderati

Selezionare gli alimentatori di cui non è richiesta la visualizzazione, quindi premere SETTINGS > DELETE > DELETE SELECTED FEEDER FROM ALL FEEDER. Per esempio, nella figura sottostante sono stati selezionati tutti gli alimentatori con il contorno rosso.



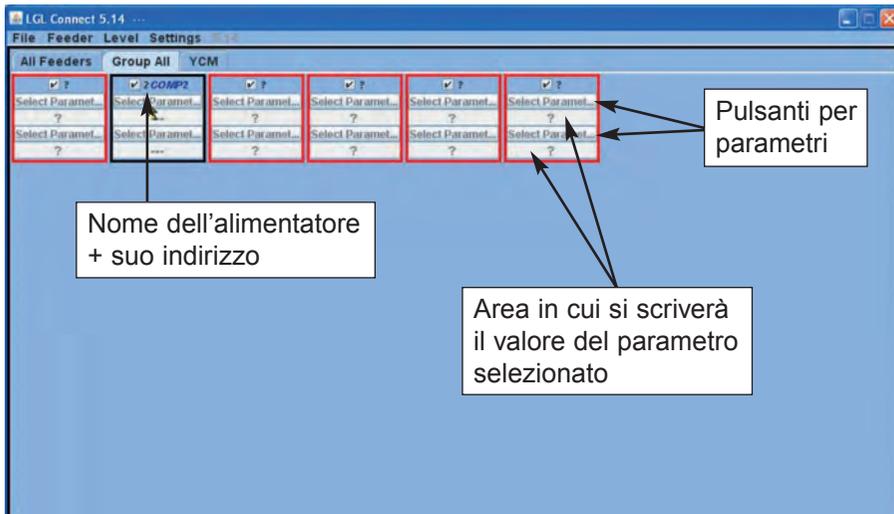
Rimarrà visualizzato solo l'alimentatore visibile nella figura seguente:



9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

9.2 PARAMETRI ALIMENTATORI

Premere GROUP ALL.



Cliccare su uno dei due pulsanti SELECT PARAMET... .
Comparirà un elenco di parametri:



Nota: l'elenco verrà visualizzato solo se vi sono degli alimentatori selezionati.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)



Alimentatore non selezionato



Alimentatore selezionato

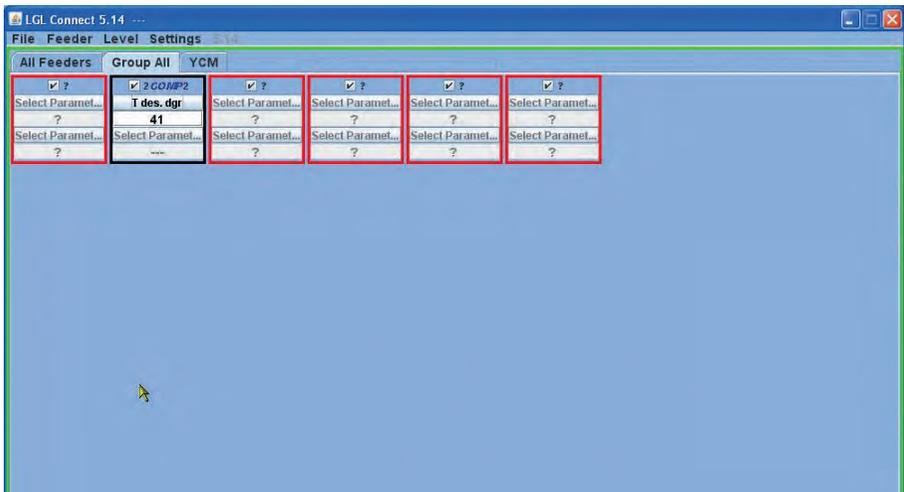
Cliccare sul parametro che desiderate vedere e cliccare su “visualizza parametro” (nella figura Tdes. Dgr).

Nota: si può selezionare l’opzione “single” o “all same feeder”.

“single” : il parametro desiderato verrà mostrato solo per un alimentatore.

“all same feeder” significa che il parametro desiderato verrà mostrato per tutti gli alimentatori collegati (se tutti gli alimentatori collegati sono dello stesso modello).

Nell’esempio, il parametro verrà visualizzato come nella figura che segue:



Il parametro è stato visualizzato e il suo valore è 41 (che significa 4,1 grammi). Poiché vi sono parametri che possono variare nel tempo (per esempio T read dgr indica la tensione presente sulla cella di carico).

Questa tensione può cambiare), il sistema continuerà a leggere il parametro in tempo reale fino a quando l’operatore non premerà STOP.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Quindi l'operatore può scegliere un altro parametro da visualizzare insieme con quello precedente, e cliccando su RUNNING i parametri vengono letti in tempo reale.

Nella figura che segue Tdes dgr e Tread dgr vengono visualizzati insieme.

Tdes.dgr =40 che significa 4 grammi

Tread dgr=1 che significa 0,1 grammi. Questa situazione è tipica di quando la macchina è ferma e non vi è filo sulla cella di carico.

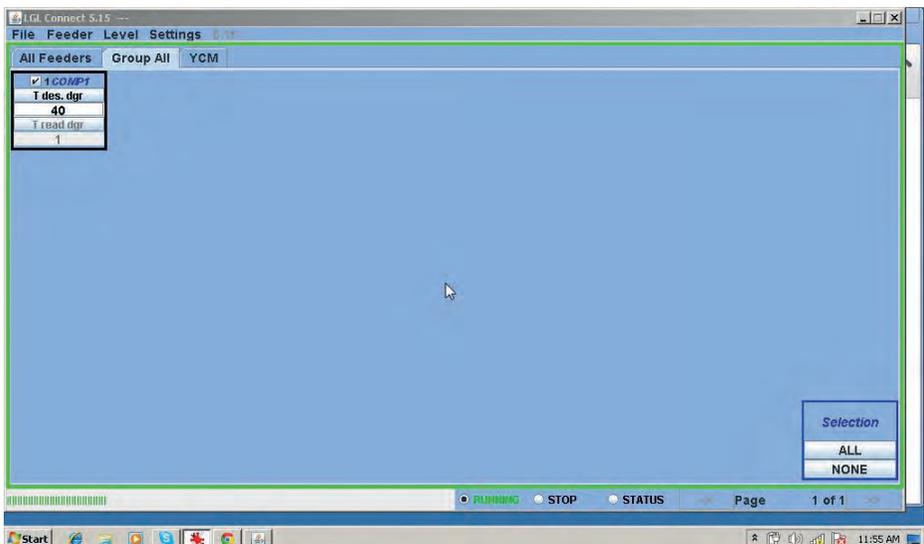
T des. dgr è un parametro di lettura/scrittura, ed è visualizzato in bianco. Lettura/scrittura significa che non è solo possibile leggere il valore del parametro ma anche impostare un valore desiderato.

T read dgr è un parametro di sola lettura, ed è visualizzato in grigio.

Di sola lettura significa che è possibile unicamente leggere il valore reale del parametro.

Al fine di impostare un valore desiderato per Tdes.dgr, si deve digitare il nuovo valore all'interno della casella bianca (dove ora è visualizzato 41) e premere ENTER. Il nuovo valore verrà inviato a tutti gli alimentatori selezionati dello stesso modello.

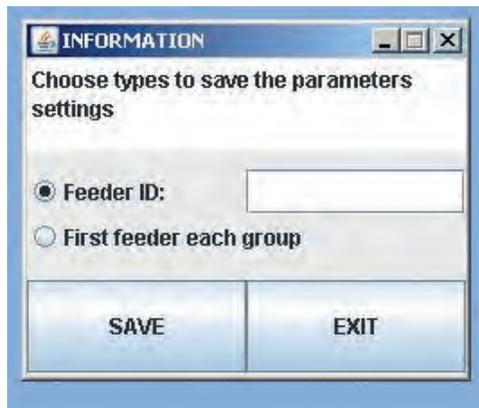
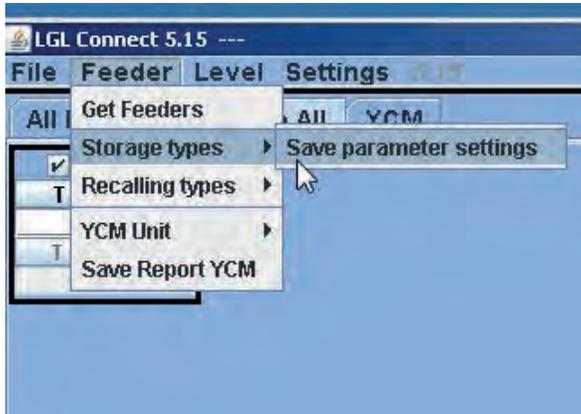
Se l'operatore desidera impostare un nuovo valore per un alimentatore specifico, deve deselezionare tutti gli altri alimentatori dello stesso modello (cliccando su NONE in basso a destra).



9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

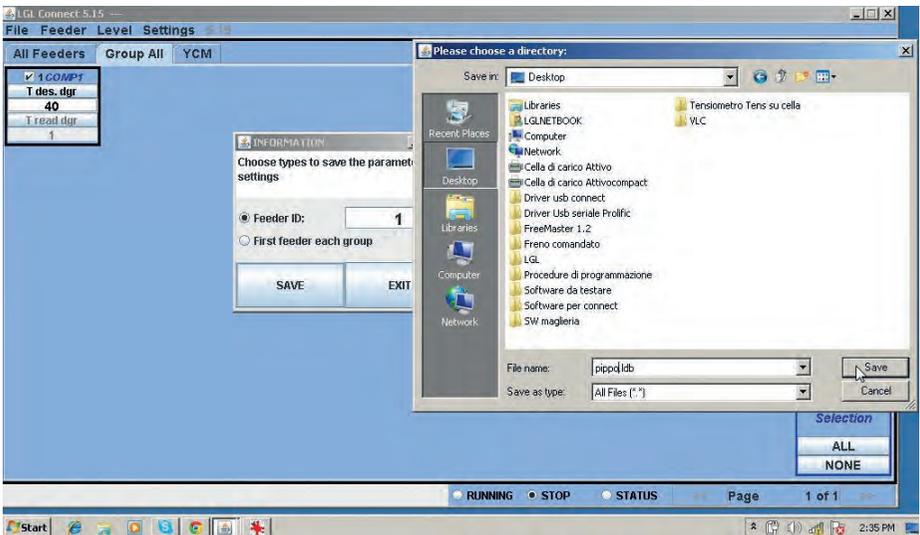
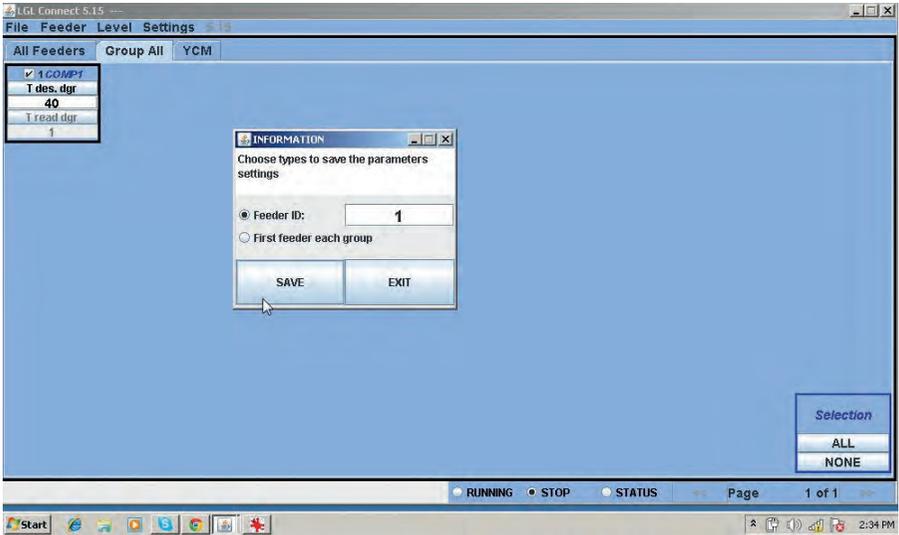
9.2.1 Salvataggio valori parametri

Una volta impostati i parametri di lettura/scrittura, è possibile salvarli in un unico file che può essere memorizzato nel computer e ricaricato quando necessario. E' possibile inviare questo file agli alimentatori selezionati. Selezionare Feeder > Storage types > save parameter settings



Vi è la possibilità di scegliere l'ID dell'alimentatore, come nella figura che segue, in cui è stato inserito l'indirizzo dell'alimentatore numero 1, quindi premere SAVE.

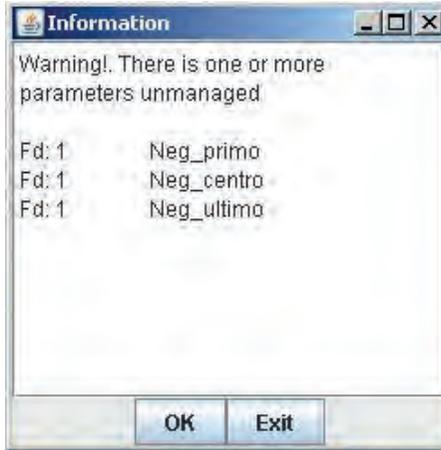
9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)



Il file verrà salvato nella cartella desiderata con estensione .ldb file (nella figura pippo.ldb).

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Nota: potrebbe comparire a schermo un avviso come il seguente:



Questo avviso mostra l'alimentatore con indirizzo 1 (Fd:1) e tre parametri a esso relativi: Neg_primo, Neg_centro, Neg_ultimo. La finestra indica che l'alimentatore numero 1 non gestisce questi parametri. Il motivo potrebbe essere legato al modello d'alimentatore o alla versione software. In ogni caso, si tratta di un semplice avviso che non crea alcun problema. Premere OK per continuare:



Il file contenente tutti i parametri dell'alimentatore numero 1 è stato creato con successo.

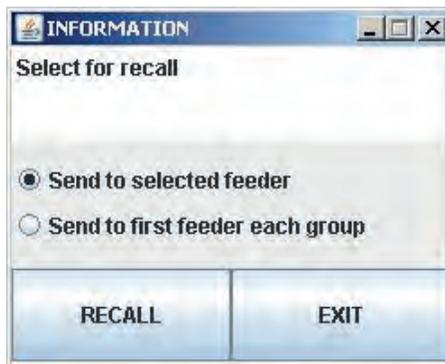
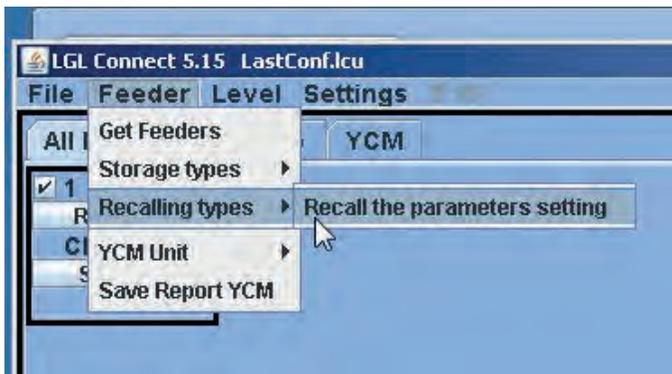
9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Nota: Vi è l'opzione di selezionare FIRST FEEDER EACH GROUP.

In questo caso, il sistema creerà sempre un file, ma in esso saranno salvati non solo i parametri dell'alimentatore numero 1 ma anche i parametri di tutti i primi alimentatori di ciascun gruppo. Per questa opzione, fare riferimento al capitolo

9.2.2 Caricamento valori parametri salvati

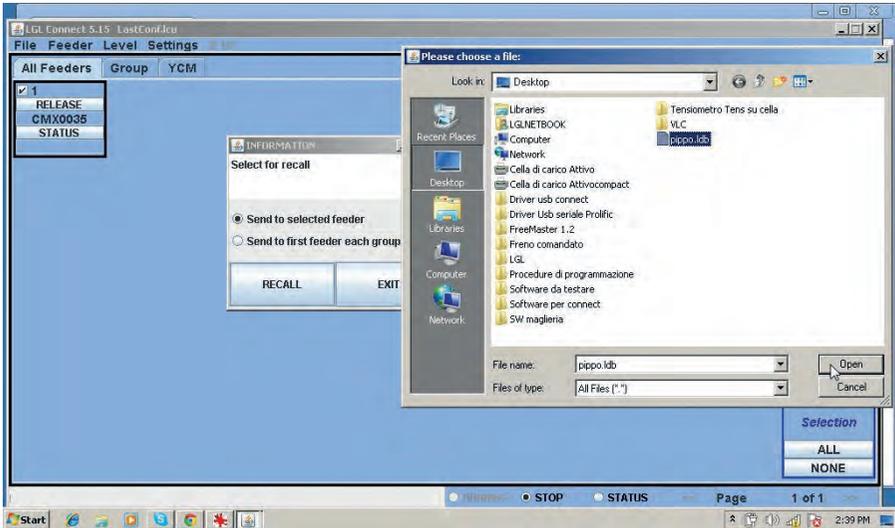
Feeder > Recalling types > Recall the parameters setting.



Il file può essere inviato a un alimentatore specifico o al primo alimentatore di ciascun gruppo.

Una volta premuto il tasto RECALL, il sistema chiederà qual è il file di parametri da inviare (tale file deve trovarsi nella memoria del lap top). Si veda anche il capitolo 7.2.

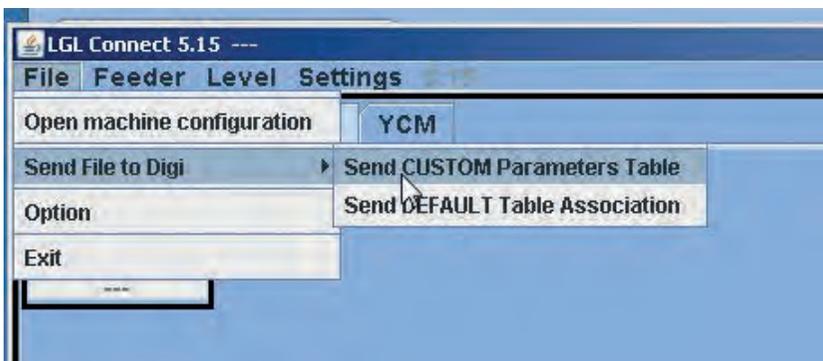
9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)



9.2.3 Modifica dell'elenco parametri

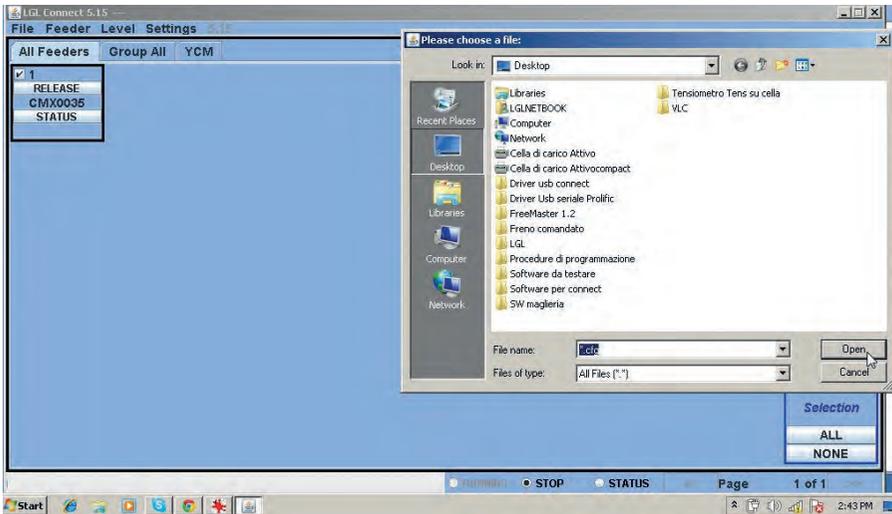
In casi specifici è possibile caricare un elenco di parametri aggiornato. Per esempio quando si aggiunge una nuova funzionalità che richiede la creazione di un nuovo parametro.

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



Il sistema richiederà quale file caricare. Il file ha estensione .cfg. Una volta selezionato il file, premere OPEN.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)



Il nuovo elenco parametri verrà trascritto nella memoria del sistema.
Alla fine, premere FEEDER > GET FEEDER per cominciare a utilizzare il nuovo elenco.

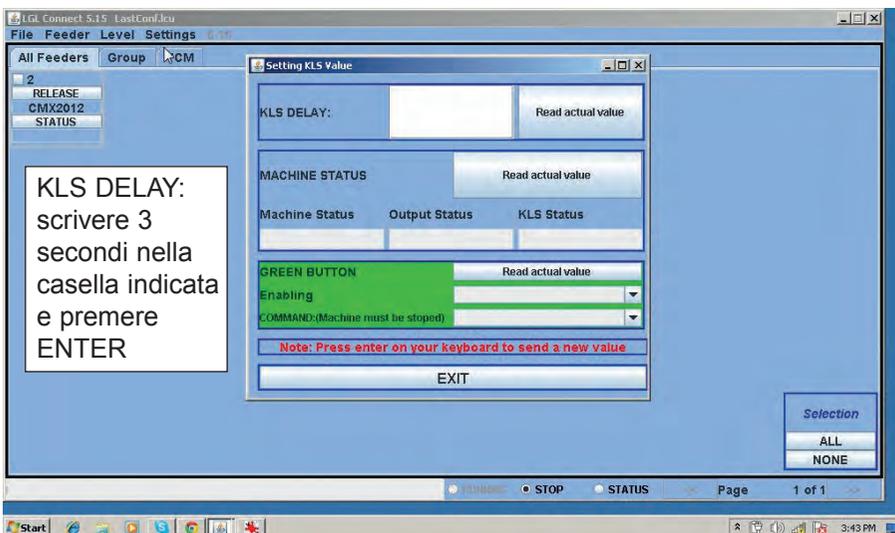
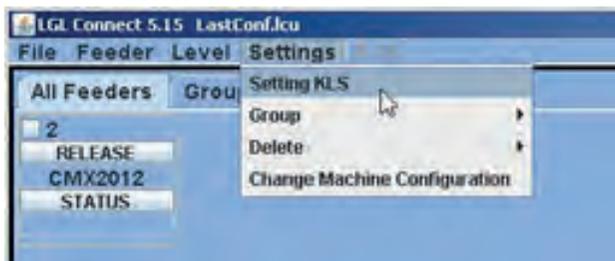
Nota: nella figura... vi è l'opzione SEND THE DEFAULT TABLE ASSOCIATION.
Il sistema richiederà un file da caricare. Il file richiesto ha estensione .atd, ed è disponibile solo per uso interno. Pertanto quest'opzione non deve essere utilizzata.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

9.3 KLS: SISTEMA DI AVVIO AUTOMATICO ARRESTO FILO IN USCITA

Il sistema KLS consente all'alimentatore di fermare la macchina senza utilizzare un sensore, nel caso di un evento di rottura filo in uscita. Se il filo si rompe tra l'alimentatore e la macchina, l'alimentatore sarà in grado di rilevare l'evento e fermare la macchina.

Note: se il filo si rompe prima dell'alimentatore (tra la bobina e l'alimentatore), questo sistema non interviene. Vi è un altro sensore sull'alimentatore che rileva questo caso. Selezionare settings > setting KLS.

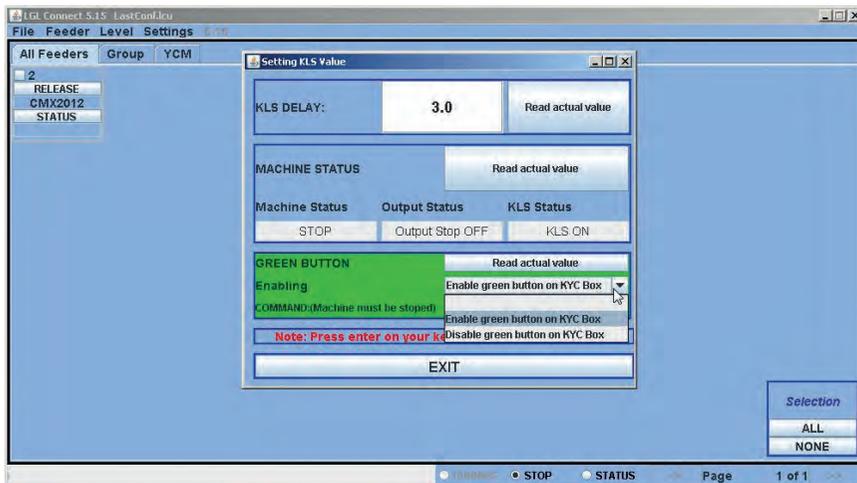


SETTING KLS: guardando la nuova cartella, vi sono tre aree:

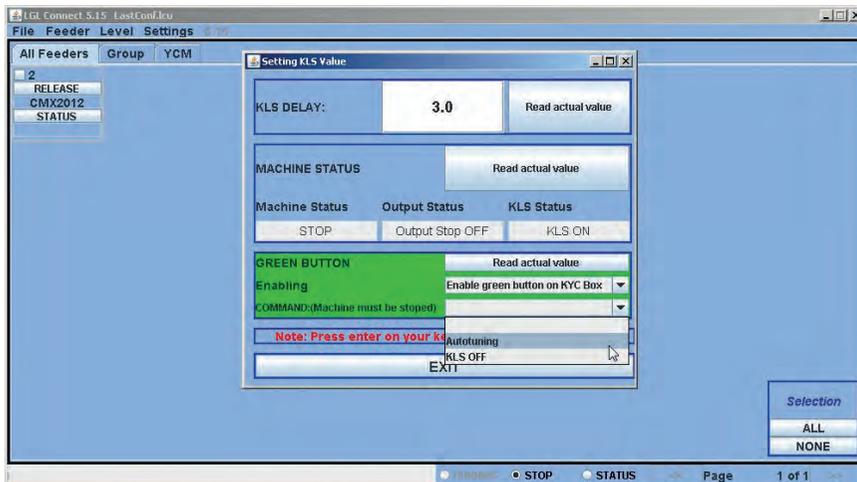
1. KLS DELAY: è possibile leggere il valore attuale con il pulsante "read actual value" ed è possibile scrivere il valore desiderato nello spazio bianco. Il valore consigliato è 3. Scrivere 3 e premere ENTER.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

- MACHINE STATUS: (sola lettura) premendo il pulsante “read actual value” vengono visualizzate le informazioni sulla macchina. Nella figura che segue la macchina è ferma e il sistema KLS è attivo.



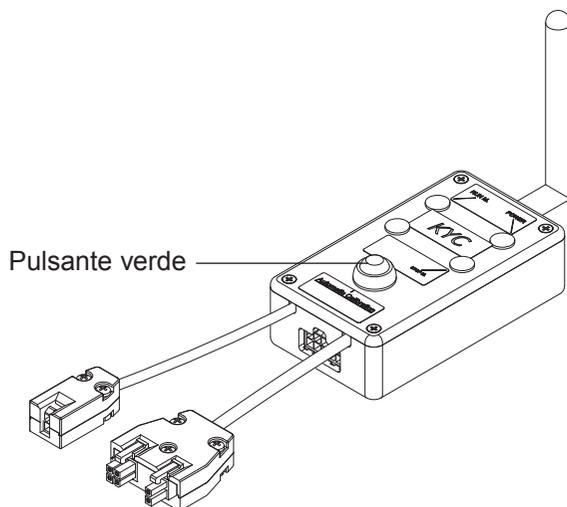
- GREEN BUTTON. ENABLING: vi è la possibilità di abilitare o disabilitare il pulsante verde posizionato sulla KYC box (vedi figura precedente). Se il pulsante verde sulla KYC box è disabilitato, l'operatore potrà premerlo tutte le volte che vorrà, senza produrre alcun effetto.
COMMAND (machine must be stopped): è possibile disabilitare la funzione KLS o inviare gli alimentatori in procedura di autosintonizzazione. Questa è la procedura d'acquisizione descritta nel paragrafo 9.2.1.



9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Il tempo di filtro è relativo alla fase d'accelerazione della macchina. Selezionare il tempo di filtro in base alla durata della rampa d'accelerazione della macchina. In genere il numero 3 va bene (significa 3 secondi)

9.3.1 Pulsante per procedura d'acquisizione sulla KYC box



Una volta terminata l'installazione e la macchina è pronta per l'avviamento, eseguire la seguente procedura di acquisizione:

1. Premere il pulsante per la procedura d'acquisizione fino all'accensione dei led di tutti gli alimentatori (circa 1s). Gli alimentatori manterranno i led accesi mentre la macchina è in stato di fermo.
2. Avviare la macchina alla velocità di lavoro. Tutti i led si spegneranno.
3. Lasciare la macchina in esecuzione fino alla fine del circuito.
4. Alla fine del circuito, fermare la macchina.

Quando la macchina si ferma, gli alimentatori memorizzano il tempo nella loro memoria. Ora gli alimentatori sono pronti a rilevare rotture del filo tra l'alimentatore e la macchina.

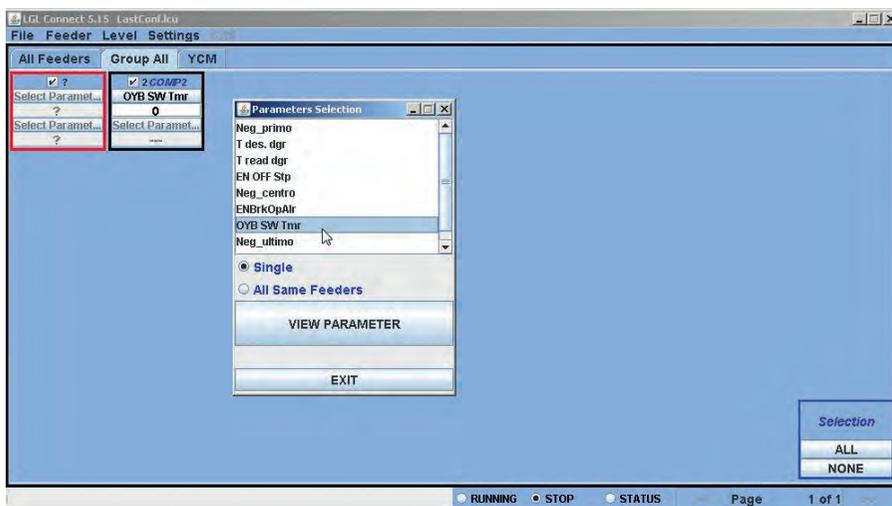
Nota 1: La macchina deve restare in funzione per almeno 8 secondi. Se per qualche motivo la macchina si ferma prima che siano trascorsi 8 secondi, riavviarla. Se la macchina resta in funzione per più di 8 secondi, ma si ferma prima della fine del circuito, gli alimentatori saranno pronti a rilevare le rotture del filo in uscita. In ogni caso, se si verificano degli arresti ingiustificati, ripetere la procedura accertandosi che la macchina completi un circuito intero.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Nota 2: durante la procedura, gli alimentatori non sono in grado di rilevare rotture di filo in uscita.

Nota 3: premendo il pulsante della procedura d'acquisizione, si accendono tutte le luci degli alimentatori. Se in questo momento il pulsante viene premuto una seconda volta, tutte le luci degli alimentatori si spengono e il sistema non è più attivo.

9.3.2 OYB SW Tmr



Questo parametro può essere inteso come un parametro di prova per il sistema KLS.

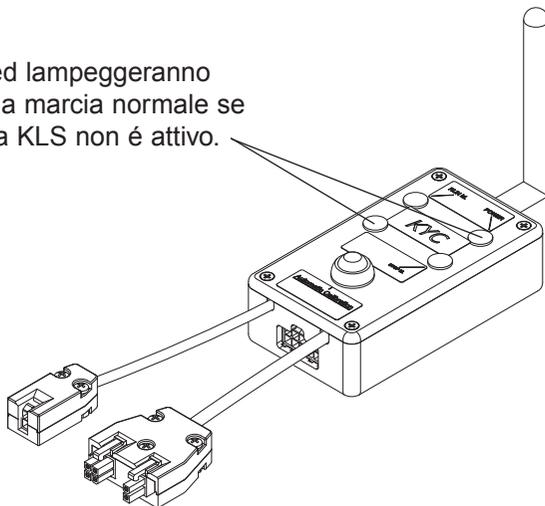
Durante la marcia, se l'operatore aumenta la velocità della macchina, il valore di questo parametro dovrebbe diminuire. Se l'operatore riduce la velocità della macchina, il suo valore dovrebbe aumentare.

Se OYB SW Tmr=0, in tal caso il sistema di avvio dell'arresto in uscita non è attivo e gli alimentatori non arresteranno la macchina se il filo dovesse rompersi dopo l'alimentatore.

In questo caso due LED sulla KYC box lampeggeranno una volta ogni secondo.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Questi led lampeggeranno durante la marcia normale se il sistema KLS non é attivo.



Premere il pulsante verde per la procedura d'acquisizione come descritto nel paragrafo 9.2.1.

9.4 FUNZIONE YCM: CONSUMO FILO

Premere la casella YCM. Comparirà la seguente immagine:

A screenshot of the 'LGL Connect 5.0x LastConf.lcu' software interface. The window title is 'LGL Connect 5.0x LastConf.lcu'. The menu bar includes 'File Feeder Level Settings'. Below the menu bar are three tabs: 'All Feeders', 'Compact', and 'YCM'. The 'YCM' tab is selected. A list box shows '1Gr1' with a checked checkbox. Below it is a field 'Value in cm:' with 'Val.:' below that. At the bottom right, there are four buttons: 'LOAD', 'Machines Repeat' (with a checkbox), 'START', and 'STOP'. Red arrows point from text boxes to these buttons and the 'Machines Repeat' checkbox. The 'LOAD' button is highlighted with a red box.

Inserire numero giri circuito e premere LOAD

Stato macchina (macchina in marcia o ferma)

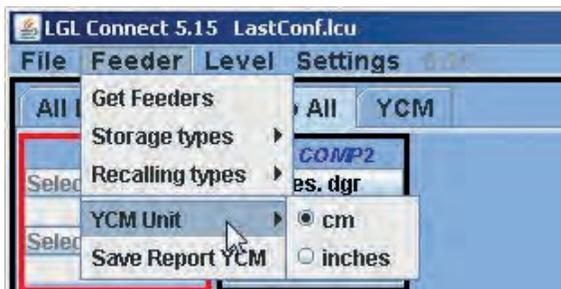
Spuntare questo per ripetere il calcolo di consumo filo per i prossimi giri

Premere il pulsante START per avviare il calcolo. Premere il pulsante STOP per fermare il calcolo

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

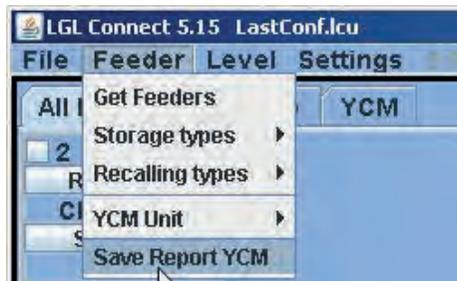
1. Sullo schermo, selezionare gli alimentatori ai quali si richiedono i dati di consumo del filo.
2. Nella casella in basso a destra, inserire il numero di giri macchina e premere LOAD.
3. Per avviare la lettura premere START.
4. Mettere in marcia la macchina.

Durante la marcia, nella casella LOAD il numero di giri macchina aumenterà fino a raggiungere quello pre-programmato (impostato in precedenza al punto 2). In questo momento il calcolo è terminato e nella casella LOAD comparirà la scritta "NO ERROR". Nel frattempo il consumo di filo di ciascun alimentatore selezionato verrà visualizzato a schermo. Il dato viene espresso in cm per giri macchina. E' possibile impostare il valore in pollici per giri macchina cliccando su Feeder > YCMunit.



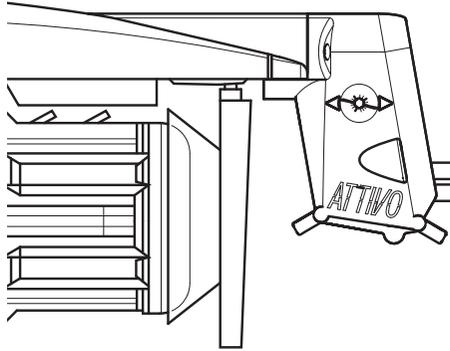
Nota: se è richiesta la modalità di calcolo continuo, l'operatore deve spuntare la casella REPEAT. Questa funzione consente la ripetizione automatica del calcolo per I giri successivi, fino a quando non si toglie il segno di spunta o non si preme il pulsante STOP. Nella casella MACHINE è contenuto il valore relativo allo stato della macchina (MARCIA o ARRESTO).

E' possibile salvare il valore del consumo di filo in un file, quindi convertire tale file in un file di tipo Microsoft Excel o Open Office. Una volta rilevato il valore di consumo filo, premere la casella feeder > save report YCM.



9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

9.5. IMPOSTAZIONI FRENO ELETTRONICO: Tdes. dgr E Tread dgr

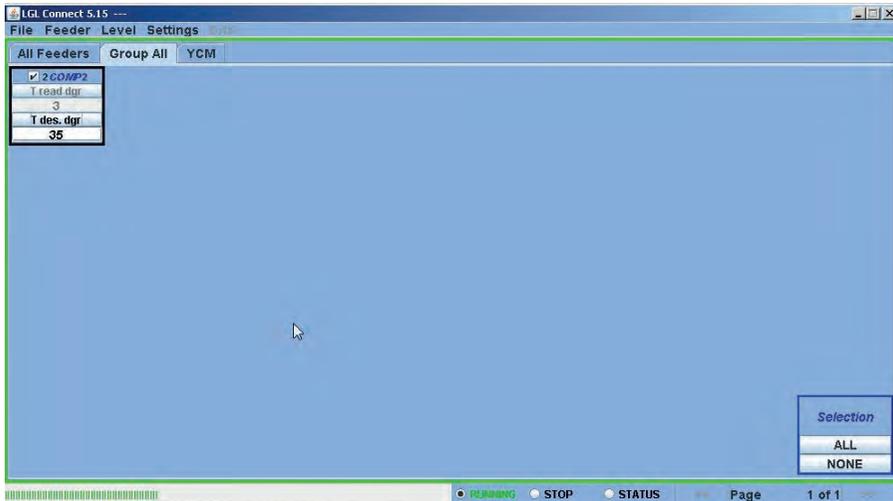


È possibile leggere la tensione effettiva del filo e programmare la tensione desiderata su ciascun alimentatore.

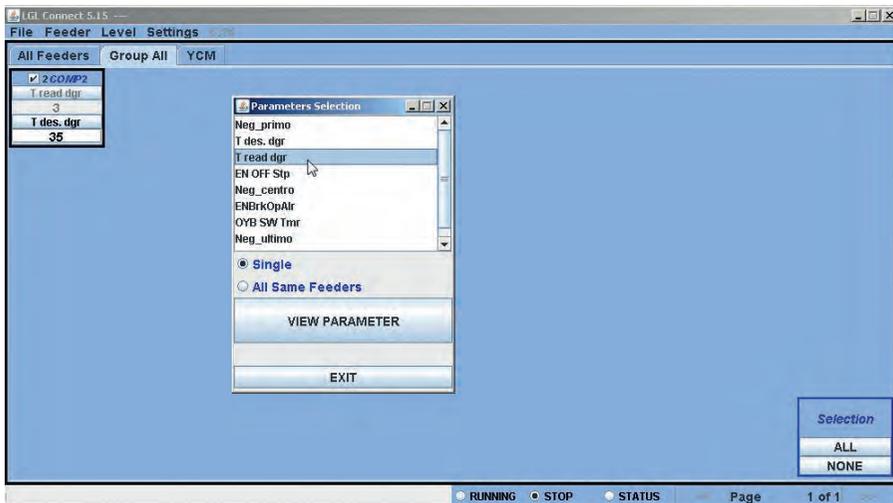


Per esempio, nella figura che segue, il KYC sta leggendo Tread dgr e Tdes dgr. Questi parametri sono scritti nel riquadro alimentatore perché sono stati selezionati dall'elenco (mostrata nella figura precedente). Il sistema è in modalità lettura continua (barra verde in basso in funzione e linea verde intorno allo schermo). Il valore dei parametri può variare.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)



La modalità di lettura continua può essere arrestata in qualsiasi momento premendo STOP. Vedi figura in basso.



In questa figura, il sistema è in stato di fermo e lo schermo mostra gli ultimi valori letti.

Tdes.dgr è scritto in bianco (parametro di lettura/scrittura) ed è pari a 3,5 grammi. T read dgr è scritto in grigio (parametro di sola lettura) ed è pari a 0,3 grammi. Oltre ai due parametri relativi alla tensione, vi sono altri parametri che possono essere rilevanti:

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

ENBrkOPAlr: se =1, quando il freno ATTIVO è completamente aperto (aperto con il pulsante dedicato presente sul supporto ATTIVO) l'alimentatore invia un allarme e la macchina non può avviarsi. Se =0, quando il freno ATTIVO è completamente aperto, l'alimentatore non invia alcun allarme e la macchina si avvia.

TensTmOut: impostazione predefinita 40 secondi. Se il freno elettronico ATTIVO non raggiunge la tensione pre-impostata entro questo tempo, l'alimentatore arresterà la macchina. L'azione del freno è generalmente lenta, pertanto non impostare un valore di tempo inferiore a 20 secondi.

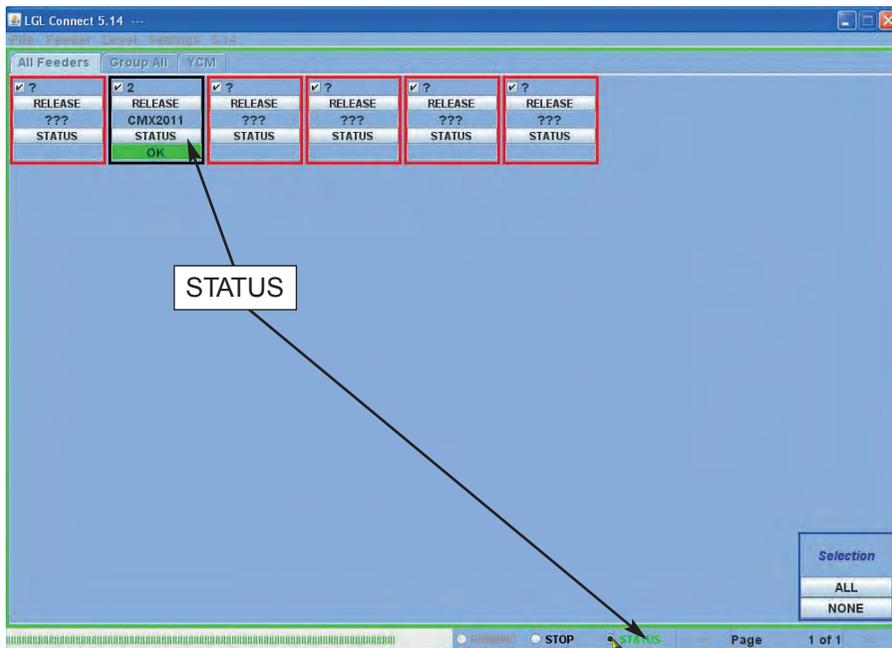
EN OFF Stp: se =1, quando un alimentatore è spento, esso invia un allarme alla macchina che non può avviarsi. Se = 0, non viene inviato alcun allarme e la macchina potrà avviarsi.

9.6 ALLARMI ALIMENTATORI

Cliccando sul pulsante STATUS presente su ciascun alimentatore è possibile richiedere agli alimentatori il loro stato. Se un alimentatore ha i suoi led ACCESI o lampeggianti, significa che esso è in condizione di allarme.

Nel contempo, l'alimentatore invia un dato relativo all'allarme.

Cliccando sul pulsante STATUS è possibile visualizzare la causa dell'allarme.

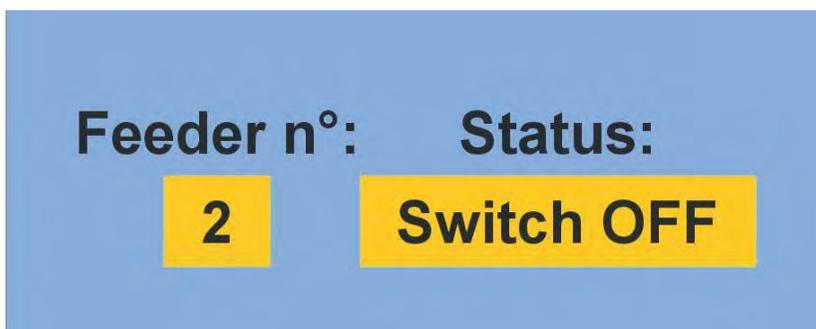


9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

In questo esempio l'alimentatore numero 2 è OK.

CASELLA STATUS in fondo allo schermo: monitoraggio allarmi in modalità continua. Questa funzione è necessaria se il computer è lontano dalla macchina, per poter avere informazioni sugli allarmi possibili senza essere vicini alla macchina.

In caso di attivazione di un allarme quando la macchina è in marcia e la casella STATUS è selezionata, l'alimentatore arresterà la macchina e sullo schermo comparirà una scritta in grande come nella figura che segue:



Se il funzionamento degli alimentatori è regolare, sul display non comparirà nulla. Segue un elenco degli allarmi possibili:

| ALLARME | SIGNIFICATO | AZIONI |
|------------------|--|---|
| AC PWRFAIL | fase numero 2 (blu) e/o fase numero 3 (giallo) mancanti | Controllare la tensione in ingresso e il collegamento dell'alimentatore sulla piattina. |
| YARN BREAK | Filo rotto prima dell'alimentatore | Riparare il filo |
| MOTOR LOCK | Filo impigliato da qualche parte tra la bobina e l'alimentatore | Controllare il passaggio del filo tra la bobina e l'alimentatore |
| HIGH TEMPERATURE | Temperatura troppo alta sull'elettronica dell'alimentatore | 1. Ridurre la tensione in ingresso sul filo 2. Controllare che il volano giri liberamente. Se necessario, smontare il corpo bobina e rimuovere la polvere e/o i residui di filo. |
| TIME ERROR | l'alimentatore impiega troppo tempo ad avvolgere il filo sul corpo bobina all'avvio. | Fermare il filo sul corpo bobina con un dito per aiutare la procedura di riempimento riserva filo. |

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

| ALARM | MEANING | ACTIONS |
|-------------|--|--|
| VB MOT FAIL | tensione DC sul motore troppo bassa. | Controllare i collegamenti sull'avvolgimento primario del trasformatore. |
| AC1PWRFAIL | fase numero 1 (nera) mancante. | Controllare la tensione d'ingresso e la connessione dell'alimentatore sulla piattina |
| SWITCH OFF | interruttore ON OFF posizionato su OFF | Accendere l'alimentatore posizionando l'interruttore su ON (vedi anche parametro EN OFF STP a pag. 77) |
| TENSMTRERR | L'alimentatore non riesce a raggiungere il valore di tensione preimpostato entro un tempo pre-impostato (vedi anche parametro TensTMOOut a pagina 77). | Controllare che: 1. Il filo passi sulla cella di carico 2. Il freno TWM e le molle siano idonee per il raggiungimento della tensione desiderata 3. OFFSET della cella di carico |
| OYB ERROR | filo rotto dopo l'alimentatore (o consumo filo troppo basso) | Riparare il filo |
| ELBRK OPEN | freno aperto (ATTIVO). | Chiuderlo premendo il relativo pulsante presente sul supporto del freno ATTIVO |
| PREWINDERR | Solo durante la fase di avvolgimento del corpo bobina, durante l'avvio o dopo una rottura filo | Dice che durante il riempimento del corpo bobina, la macchina non può funzionare. |
| I2T ERROR | Protezione I2T | 3. Ridurre la tensione d'ingresso sul filo 4. Controllare che il volano giri liberamente. Se necessario, smontare il corpo bobina e rimuovere la polvere e/o i residui di filo. |

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

9.7 CONFIGURAZIONE MACCHINA

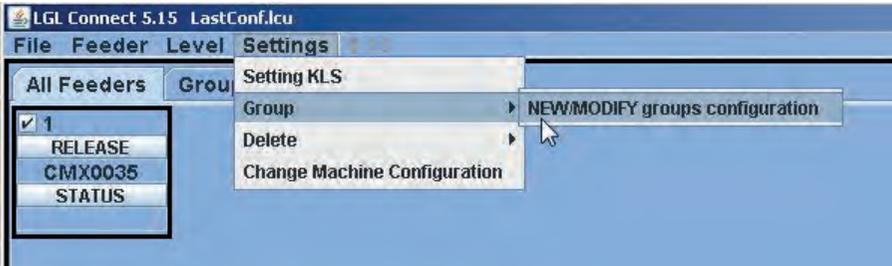
È possibile creare diversi gruppi di alimentatori e lavorare su ciascun gruppo separatamente.

Per esempio, se l'operatore deve impostare la tensione 2 grammi sugli alimentatori numero 1, 5, 9 e così via, può essere più facile creare un gruppo con gli alimentatori 1, 4, 9 ...

Il sistema consente di avere a schermo solo questo gruppo specifico e impostare parametri validi solo per questo gruppo.

FEEDER > GET FEEDER

SETTINGS > GROUPS > NEW/MODIFY GROUPS CONFIGURATION



9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Vi sono due opzioni automatiche e una di configurazione manuale.

1. AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION – 1 feeder to ...

Nella casella corrispondente si deve digitare la quantità di gruppi desiderati. Per esempio vi sono 30 alimentatori e si sceglie 5: 1 feeder to 5. Verranno creati 5 gruppi:

Gruppo1: alimentatore 1, 6, 11, 16, 21, 26

Gruppo2: alimentatore 2, 7, 12, 17, 22, 27

Gruppo3: alimentatore 3, 8, 13, 18, 23, 28

Gruppo4: alimentatore 4, 9, 14, 19, 24, 29

Gruppo5: alimentatore 5, 10, 15, 20, 25, 30

2. SEMI AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION - range n°group.

Range dice ogni quanti alimentatori si ripete il pattern di associazione.

N°group dice la quantità di gruppi.

Per esempio vi sono 60 alimentatori e si richiedono 4 gruppi

Gruppo 1: alimentatore 1, alimentatore 2

Gruppo 2: alimentatore 3, alimentatore 4, alimentatore 5

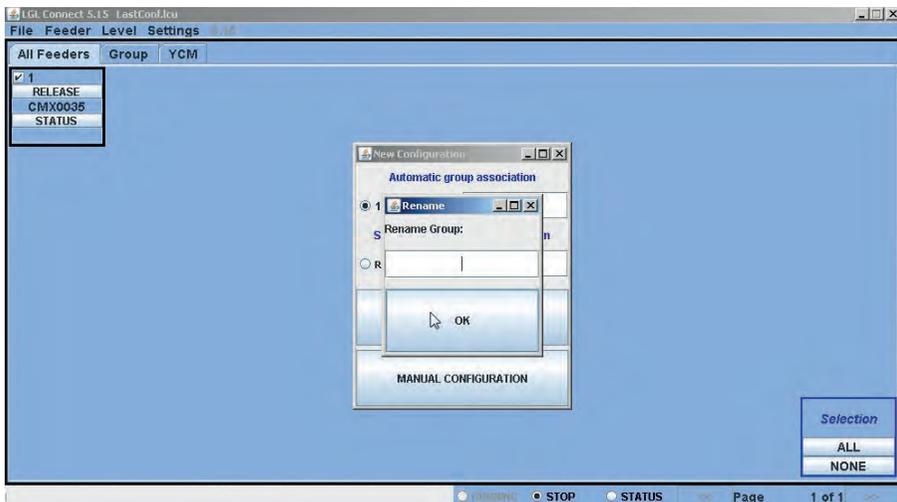
Gruppo 3: alimentatore 6, alimentatore 9, alimentatore 10

Gruppo 4: alimentatore 7, alimentatore 8

Dopo l'alimentatore 10 l'associazione dei gruppi si ripete (quindi alimentatore 11 e alimentatore 12 vanno nel gruppo 1, alimentatori 13,14 e 15 vanno nel gruppo 2 e così via)

In questo caso RANGE=10 e n°group=4

Selezionando AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION o SEMI-AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION, dopo la compilazione delle caselle di pertinenza comparirà la seguente schermata:



9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Qui si deve assegnare il nome a ciascuno dei gruppi creati. Dopo aver inserito il primo nome di gruppo, premere OK. Comparirà un'altra finestra dello stesso tipo e aspetto per il gruppo numero 2 e così via, fino a quando ciascun gruppo non avrà il proprio nome.

Alla fine, con il nome dell'ultimo gruppo, comparirà la casella SAVE MACHINE.



Inserire il nome dell'ultimo gruppo e quindi premere SAVE MACHINE. Continuare a pagina 86.

3. MANUAL CONFIGURATION: selezionando il pulsante di configurazione manuale, comparirà la seguente schermata:



Inserire il nome del primo gruppo e premere CREATE. Quindi inserire il nome del secondo gruppo e premere CREATE. Ciò deve essere ripetuto per il

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

numero totale di gruppi richiesti. Nella figura che segue sono stati create due gruppi, Gr_CMX e Gr_SPN.



Alla fine premere CONTINUE



Sulla sinistra ciascun alimentatore selezionato verrà visualizzato con la sua versione software e il suo indirizzo. Sulla destra un menu a discesa visualizza tutti i gruppi appena create. In questo esempio sono visualizzati solo due alimentatori, il numero 1 e il numero 11.

L'operatore deve associare ciascun alimentatore al gruppo desiderato.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Alla fine premere SAVE MACHINE.

La figura che segue riporta un esempio di ciò che il sistema visualizza in AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION, SEMI-AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION e MANUAL CONFIGURATION. E' una tabella riassuntiva.

| FEEDER ID | RELEASE | FD NAME | TABLE | GROUP | MARK | ID_P_1 | D_P_1 | V_P_1 | ID_P_2 | D_P_2 |
|-----------|---------|----------|----------|-------|------|--------|------------|-------|--------|------------|
| 1 | CMX0031 | COMPACT1 | NEGATIVE | Gr1 | true | 15 | TestMode | 0 | 15 | TestMode |
| 2 | SPN0357 | SPIN2 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 11 | SPN0412 | SPIN11 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 12 | SPN0412 | SPIN12 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 13 | SPN0412 | SPIN13 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 14 | SPN0412 | SPIN14 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 15 | SPN0412 | SPIN15 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 16 | SPN0412 | SPIN16 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 17 | SPN0412 | SPIN17 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 18 | SPN0412 | SPIN18 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 19 | SPN0412 | SPIN19 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 20 | SPN0412 | SPIN20 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 21 | SPN0412 | SPIN21 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 22 | SPN0412 | SPIN22 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 23 | SPN0412 | SPIN23 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 24 | SPN0412 | SPIN24 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 25 | SPN0412 | SPIN25 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 26 | SPN0412 | SPIN26 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 27 | SPN0412 | SPIN27 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 28 | SPN0412 | SPIN28 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 29 | SPN0412 | SPIN29 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 30 | SPN0412 | SPIN30 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 31 | SPN0412 | SPIN31 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 32 | SPN0412 | SPIN32 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 33 | SPN0412 | SPIN33 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 34 | SPN0412 | SPIN34 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 35 | SPN0412 | SPIN35 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 36 | SPN0412 | SPIN36 | POSITIVE | Gr2 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 37 | SPN0412 | SPIN37 | POSITIVE | Gr1 | true | 129 | T1-Tens. 1 | 23 | 130 | T2-Tens. 2 |
| 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

Tutte le colonne sono di tipo READ ONLY ad eccezione di FD NAME.

FEEDER ID visualizza l'indirizzo degli alimentatori

RELEASE visualizza la versione software di ciascun alimentatore

FD NAME visualizza il nome degli alimentatori e può essere modificato, in modo da poter dare a ciascun alimentatore il nome desiderato.

GROUP visualizza quale gruppo è associato a ciascun alimentatore

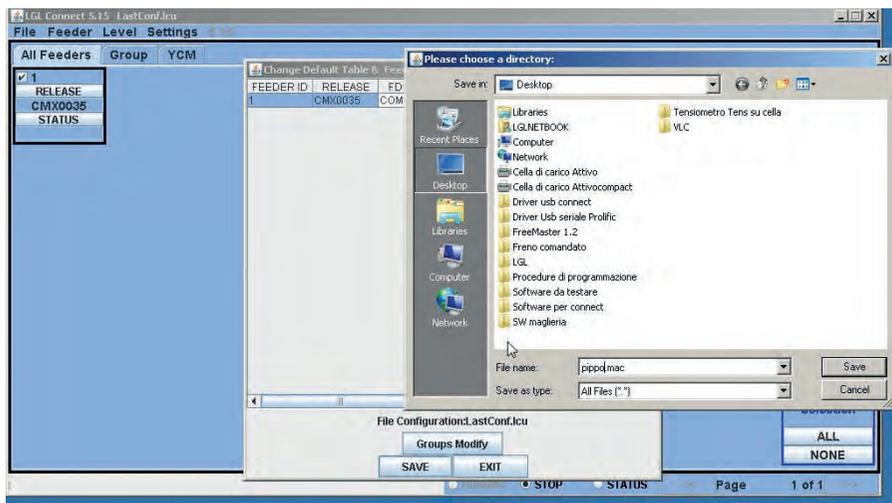
Le altre colonne sono relative a dei parametri di servizio che non sono d'interesse per l'operatore.

Sulla schermata, è possibile premere GROUPS MODIFY per modificare qualche cosa nella configurazione appena creata.

Se tutto è giusto e conforme alle esigenze, premere SAVE, assegnare un nome al file di configurazione e salvarlo nel laptop. Il file ha estensione.mac.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Si prega di notare che il file con estensione .mac può avere fino a un massimo di 9 caratteri. Se è più lungo, risulterà impossibile salvarlo.



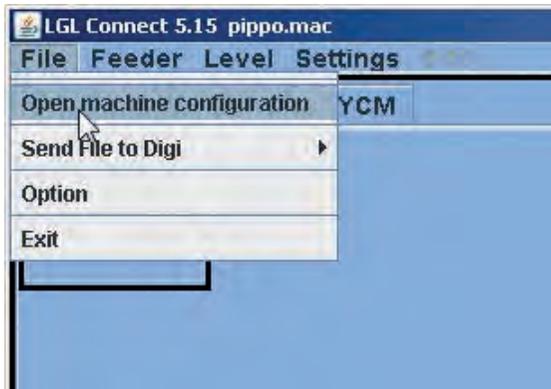
Si prega di notare che il nome della configurazione (in questo caso pippo.mac) apparirà in alto a sinistra dello schermo, accanto alla scritta della versione di LGL Connect.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

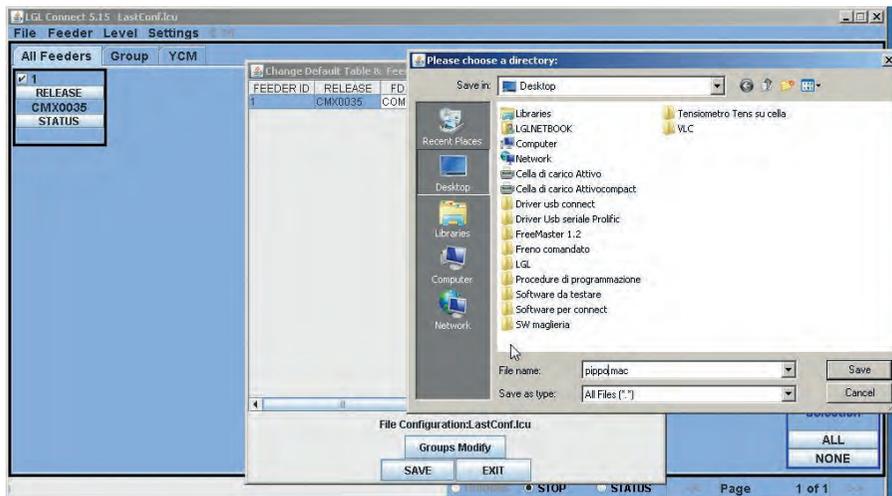
9.7.1 Apertura di una configurazione esistente

E' possibile creare molte diverse configurazioni macchine e associazioni di gruppi in base a diversi pattern e macchine. Queste configurazioni possono essere salvate e richiamate in qualsiasi momento.

FILE > OPEN MACHINE CONFIGURATION



Scegliere il file .mac desiderato (qui pippo.mac) e premere OPEN.



IL nome della configurazione pippo.mac comparirà in alto a sinistra sullo schermo.

9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Fare doppio click su GROUP ALL. Comparirà la seguente schermata:



Un menu a tendina visualizzerà l'elenco dei gruppi. Nella figura è visualizzato solo un gruppo, e questo gruppo è denominato "1". Scegliere il gruppo da visualizzare e premere VIEW GROUP.

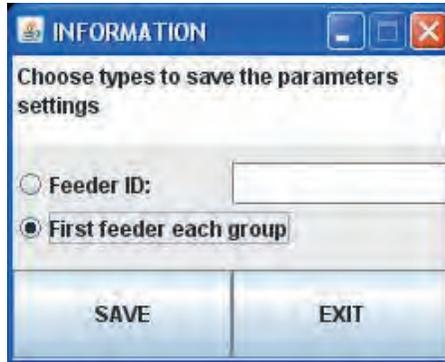
Tutti gli alimentatori del gruppo selezionato verranno visualizzati sullo schermo. Gli alimentatori appartenenti ad altri gruppi non verranno visualizzati sullo schermo. Per visualizzare altri alimentatori, si devono selezionare altri gruppi. Verrà visualizzato solo un gruppo per volta.

9.7.2 Salvataggio e richiamo parametri alimentatori

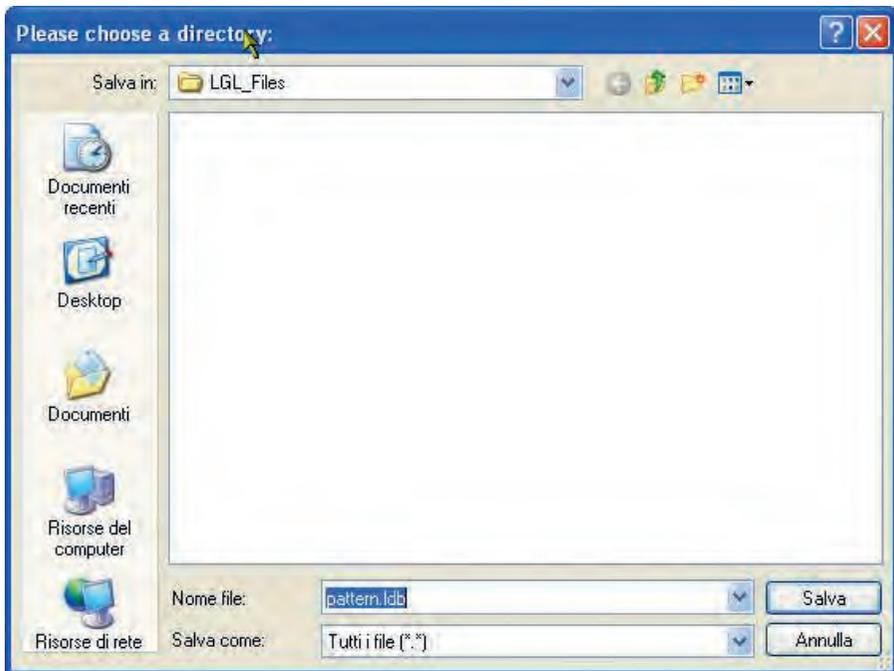
Una volta caricata o create una configurazione macchina sulla macchina, è possibile salvare i parametri che sono stati impostati per questa specifica configurazione macchina, e richiamarli in seguito on.



9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)



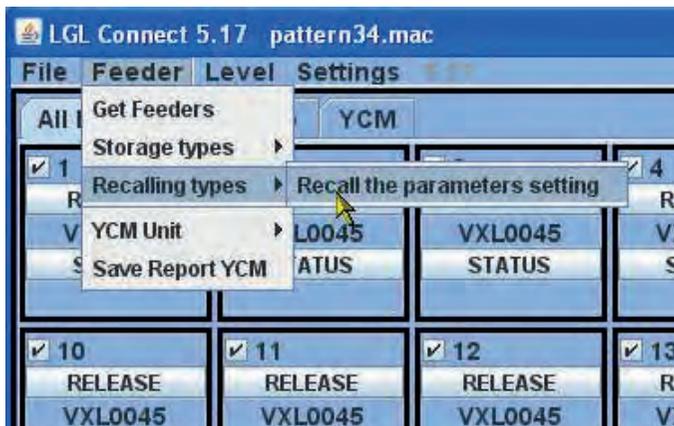
Premendo First feeder each group, è possibile salvare un file con estensione .ldb che contiene i parametri del primo alimentatore di ciascun gruppo. In questo esempio la configurazione macchina è stata denominata “pattern34.mac”, quindi i parametri degli alimentatori possono chiamarsi “pattern34.ldb”.



9 - CONNECT KYC LGL (VERSIONE 5)

Per richiamare I parametri degli alimentatori, si deve innanzitutto caricare la configurazione macchina sul lap top.

Il nome della configurazione macchina comparirà in alto sullo schermo (pattern34 nell'esempio).



Quindi cliccando su “recall parameters setting” è possibile caricare il file dei parametri, che sarà “pattern34.ldb”.

Una volta eseguita questa operazione, gli alimentatori avranno tutti I parametri caricati, e il sistema sarà pronto a operare.

10 - CAMPO DI UTILIZZO

10.1 CAMPO DI UTILIZZO DEL MODULATORE DI FRENATA TWM

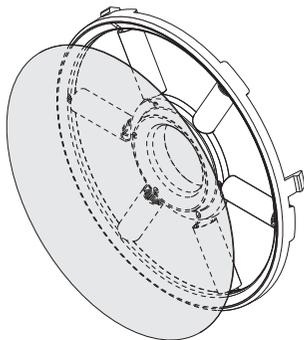
TWM TIPO K

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

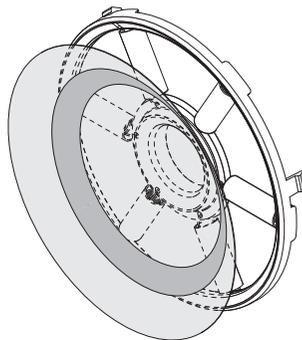
TWM TIPO KL

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

| <i>Tipologia di filato</i> | <i>Molle</i> | <i>Gamma di Filo</i> |
|---|--------------|----------------------|
| Filati di lana | 0,4 | Da 100 Nm a 15 Nm |
| Filati in cotone e fiocco viscosa | 0,4 | Da 120 Ne a 10 Ne |
| Filati ad alta torsione, crespi e articoli serici | 0,3 | Da 20 Den a 120 Den |
| Filati ad alta torsione, crespi e articoli serici | 0,4 | Da 100 Den a 250 Den |
| Viscosa e fibre sintetiche | 0,3 | Da 10 Den a 120 Den |
| Viscosa e fibre sintetiche | 0,4 | Da 100 Den a 250 Den |



TWM TIPO K

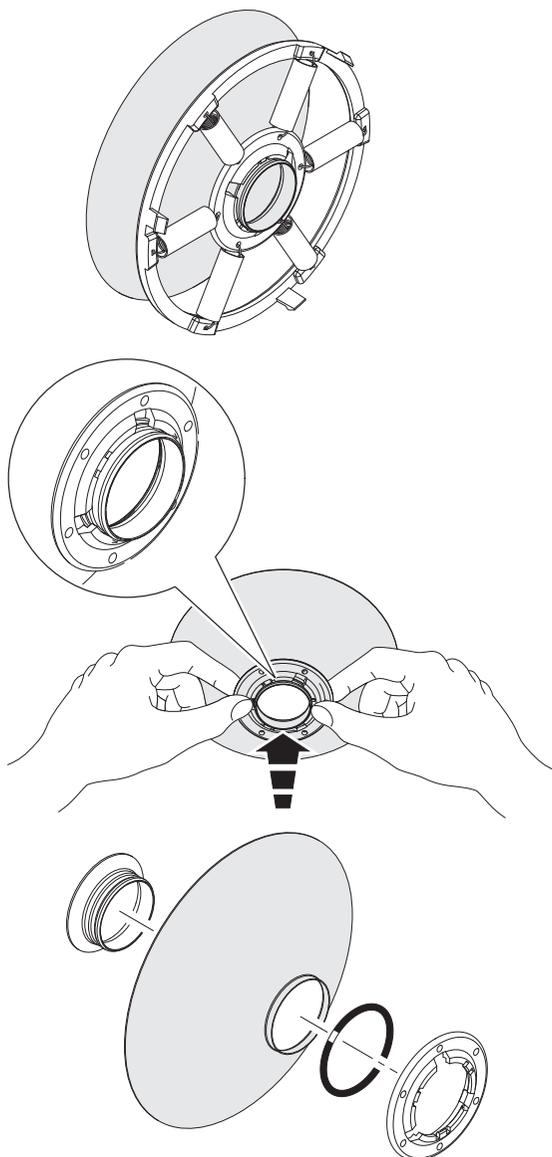


TWM TIPO KL

- Per frenature superiori a 10 grammi, è consigliato l'utilizzo del **TWM KL**.

10 - CAMPO DI UTILIZZO

Con la nuova versione di anello cromato, è possibile sostituire il tronco cono del TWM, mantenendo il dischetto, l'anello OR e l'anello cromato già presenti sul TWM. Con la vecchia versione è invece necessario sostituire tutto il gruppo.



11 - TABELLA DI EQUIVALENZA

11.1 TABELLA DI EQUIVALENZA DEI FILATI NEI VARI SISTEMI DI TITOLAZIONE

| 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 - GUASTI E RIMEDI

12.1 INSTALLAZIONE

- Se dopo l'installazione sulla macchina l'alimentatore non funziona (le luci arancio non si accendono e il motore non gira), verificare l'esatto senso di collegamento della piattina (vedi 2.1). Eventualmente allentare e richiudere l'alimentatore sul cavo piattina. Se non c'è stato l'avviamento provare a spostare la posizione di serraggio sul cavo piattina di un centimetro.
Se dopo queste operazioni non è possibile avviare l'alimentatore, questo va sostituito per probabile rottura della scheda di comando.

12.2 FUNZIONAMENTO

- Se l'alimentatore, dopo aver funzionato correttamente, non dovesse più accendere le luci di segnalazione arancio all'arresto macchina, verificare la funzionalità delle luci.
- Se il non funzionamento dell'alimentatore non fosse causato da un'errata installazione o fissaggio, è probabile che vi sia un guasto sulla scheda di comando. In questo caso l'alimentatore va sostituito e la riparazione deve essere effettuata da personale autorizzato L.G.L.

13 - SMALTIMENTO

13. SMALTIMENTO

È necessario distruggere/annullare le targhe di identificazione e la relativa documentazione se si decide di demolire la macchina.

Se lo smaltimento viene affidato a terzi, ricorrere a ditte autorizzate al recupero e/o smaltimento dei materiali risultanti.

Se lo smaltimento viene effettuato in proprio è indispensabile suddividere i materiali per tipologia, incaricando poi, per lo smaltimento, ditte autorizzate per le singole categorie.

Separare le parti metalliche, il motore elettrico, le parti in gomma, le parti in materiale sintetico per consentirne il riutilizzo. Lo smaltimento deve comunque procedere in conformità con le leggi vigenti in quel momento nel paese in cui si trova la macchina; tali prescrizioni al momento non sono prevedibili, ma il loro rispetto è di esclusiva competenza del proprietario ultimo della macchina o del suo incaricato.

L.G.L. Electronics non si assume alcuna responsabilità per danni a persone o cose conseguenti al riutilizzo di singole parti della macchina per funzioni o situazioni di montaggio differenti da quelle originali per cui è stata concepita la macchina.