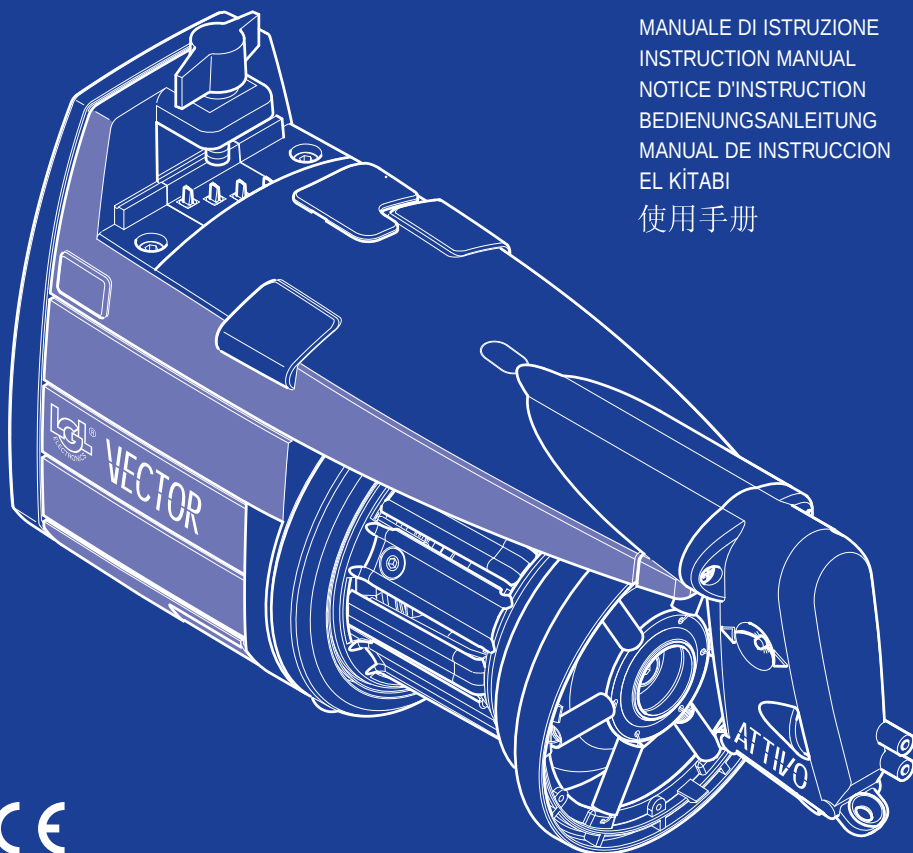




VECTOR

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.

**L.G.L. Electronics’i tercihiniz bizi
onurlandırmıştır,teşekkür ederiz.**

**EL KİTABI
İplik Besleyicisi
VECTOR**

HAZIRLAYAN:


Servis
Yöneticisi

Tarih: 01/01/12

ONAY:


Teknik
Müdür

Tarih: 01/01/12

UYARI



- 1) *Bağlantı, bakım ve parça değiştirme işlemine başlamadan önce Elektrik Kutusu ve İplik Besleyicisi ceryanını kapatınız.*



- 2) *Makine çalışırken İplik Besleyicisi ikaz vermeden çalışabilir. DİKKAT: portakal renkli ışıklar İplik Besleyicisinin açık olduğunu göstermez, sadece alarm durumunu gösterir. Dolayısıyla normal çalışma durumunda bu ışık yanmamalıdır.*



- 3) *İplik Besleyicisini çalıştırmadan önce fiziksel bir hasar olup olmadığını kontrol ediniz. (kasnağı/boncukları ve bütün hareketli parçaları kontrol ediniz).*



- 4) *İplik Besleyicisi çalışırken kesinlikle hareket halindeki parçalara dokunmayınız.*



- 5) *Sadece orijinal LGL yedek parça ve aksesuar kullanınız.*



- 6) *İplik Besleyicisi elektronik donanım tamiri, yetkili LGL elemanı tarafından yapılmalıdır.*



- 7) *Soğuk ve rutubetli ortamlarda depolanmış İplik Besleyicileri çalışma ortamına getirildiklerinde yoğuşma oluşabilir. Cereyana bağlamadan önce tamamen kuruduğundan emin olunuz; aksi takdirde elektronik komponentler zarar görebilir.*



- 8) *İplik Besleyicisini asla iplik rezervinden veya iplik tansiyon ünitesinden tutarak taşımayınız.*

UYARI

AKÜMÜLATÖRÜ HER ZAMAN PERFORMANSLI ÇALIŞTIRMAK VE HİZMET SÜRESİNİ UZATMAK İÇİN ÖNERİLER.

Atkı akümülatörünüzü uzun yıllar performanslı çalıştırmanız için size birkaç basit önerimiz var:

- 1. Soğuk ve rutubetli ortamlarda depolanan akümülatörler, dokuma makinesine bağlanmadan önce bir müddet çalışma ortamında bekletilmelidir;aksi taktirde elektronik elemanlar zarar görebilir.*
- 2. Su ve buhar ,elektronik komponentlere zarar verir..Akümülatörleri uzun müddet su buharı oranı %80 i aflan ortamlarda veya su tutmaz apreli ipliklerle çalıştırmak elektronik karta zarar verir..Ayrıca akümülatörler su veya benzeri ürünlerle temizlenmemelidir.*
- 3. Tozlu ortamlarda çalışan akümülatörlerin daha fazla bakıma ihtiyacı vardır.. Çalışma ortamını temiz tutmakla hareketli parçaların hareketini zorlafltıran ve makinenin performansını dufluren toz ve kiri önlemiş olursunuz.Toz toplanması hareketi zorlafltırdığı gibi erken aflınmaya ve parça kırılmasına sebep olur..*
- 4. Uzun süre kullanılmayan akümülatörlerin stropor kutuları içinde muhafaza edilmesi tavsiye edilir.*
- 5. İplik geçirirken özel tığ kullanınız. Metal tığ kullanmayınız;zira metal tığ giriş sensörüne ve çıkış tansiyon sistemlerine zarar verebilir.*

FİHRİST

	sayfa
1 GENEL ÖZELLİKLER	8
1.1 Ana parçalar,kontrol ve ayar noktaları	8
1.2 Genel ölçüler	9
1.3 Kullanım alanı;teknik ve çalışma özellikleri	10
1.4 Kullanım ve depolama ile ilgili bilgiler	11
1.5 Giriş Sensörü.....	11
1.6 Optik Çıkış Sensörü	12
1.7 İplik Rezervi Sarım Kontrol Sensörü	12
1.8 İplik Kopuş Sensörü	13
2 MONTAJ VE İŞLETMEYE ALMA	14
2.1 İplik Besleyicisi montajı ve çalıştırılması	14
2.2 Elektrik Kutusu.....	17
2.3 Trafo kiti.....	19
2.4 Besleyici çıkışındaki iplik kopma payının tespiti: KLS TAKIMI.....	21
3 İPLİK GEÇİRME VE AYARLAR.....	22
3.1 TWM tansiyon modülatorlü İplik Besleyicisine iplik geçirme.....	22
3.2 Hız ayarı	23
3.3 Tansiyon ayarı	23
4 ÇALIŞMA PARAMETRELERİ VE İPLİK TÜKETİM DONANIMI	24
4.1 DIP-Sviç Şalteri ayarları	24
4.2 VECTOR XL modelinde iplik tüketim donanımı montajı	25
5 BAKIM İŞLEMLERİ	27
5.1 İplik Rezervinin sökülmesi.....	27
5.2 Ana Elektronik Kartın değiştirilmesi	31
6 PARÇALARIN DEĞİŞTİRİLMESİ	32
6.1 TWM tansiyon modülatorünün değiştirilmesi	32
7 ATTIVO	34
7.1 Elektronik fren ATTIVO	34
7.2 Offset.....	35
8 LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)	36
8.1 LGL Connect KYC.....	36
8.2 KLS: otomatik çıkış hareket durdurma sistemi.....	38
8.2.1 Connect KYC'deki öğrenme prosedürünün düğmesi.....	39

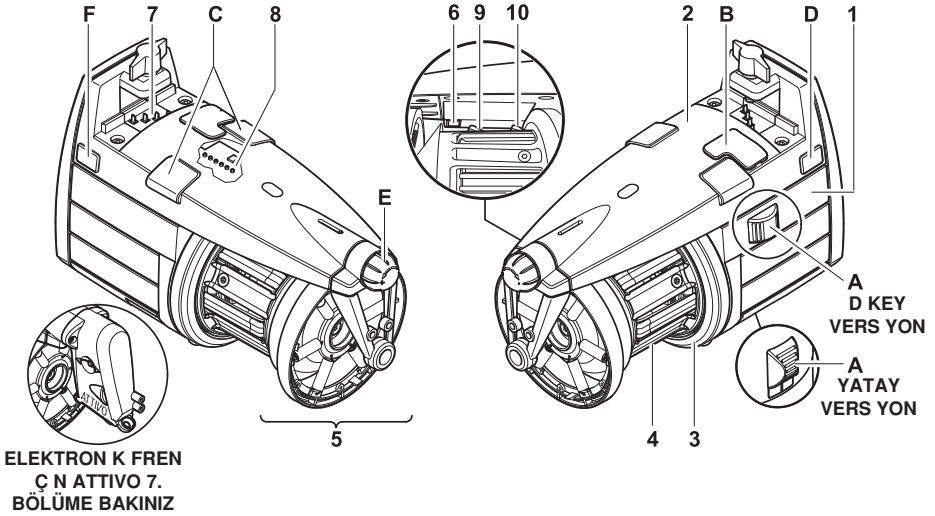
	sayfa
8.3 YCM özelliği: iplik tüketimi	40
8.4 Attivo elektronik fren (kurulu olduğunda): tüm besleyicilerde istenilen gerginlik ayarı.....	41
8.5 Parametreleri kaydetme	44
8.5.1 Kayıtlı bir parametreyi çağırma.....	45
8.6 Besleyici grupları	46
8.6.1 Besleyici grubu oluşturma.....	46
8.6.2 Mevcut bir yapılandırmanın değiştirilmesi.....	51
8.6.3 Mevcut bir yapılandırmayı açma	52
9 LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)	54
9.1 LGL bağlantı KYC.....	54
9.1.1 Görüntüleme esnasında istenmeyen feeders'ları (hatları) silme	54
9.2 Feeders (hat) parametreleri	59
9.2.1 Parametre değerlerinin hafızaya alınması.....	60
9.2.2 Hafızaya kaydedilen parametre değerleri	63
9.2.3 Parametre listesinin modifikasyonu.....	66
9.3 KLS: otomatik çıkış stop (durdurma) hareket sistemi.....	69
9.3.1 Kycbox'da meydana gelen işlemleri görüntüleme düğmesi.....	71
9.3.2 OYB SW TMR	72
9.4 YCM özelliği: iplik tüketimi	73
9.5 Elektronik attivo brake ayarları: T des dgr ve T read dgr.....	75
9.6 Feeders (hat) alarmları.....	77
9.7 Makina yapılandırma (konfigürasyon)	80
9.7.1 Varolan bir yapılandırmayı (konfigürasyonu) açma	86
9.7.2 Feeders (hat) parametrelerini kaydetme ve kayıtlı olanları görüntüleme.....	87
10 UYGULAMA ALANI	90
10.1 TWM tansiyon modülatörü uygulama alanı.....	90
11 ÇEVİRİM TABLOSU	92
11.1 İplik numaraları arası çevrim tablosu	92
12 ARIZA ARAMA	93
12.1 Montaj yaparken arıza arama	93
12.2 Çalışırken arıza arama.....	93
13 PARÇALAMA VE HURDAYA ÇIKARMA	94
YEDEK PARÇALAR.....	95

1 - GENEL ÖZELLİKLER

1.1 ANA PARÇALAR- KONTROL VE AYAR NOKTALARI

Ana Parçalar:

- | | |
|----------------------------|----------------------------------|
| 1 • MOTOR | 6 • OPTİK ÇIKIŞ SENSÖRÜ |
| 2 • ÜST KAPAK | 7 • ELEKTİRİK KABLO BAĞLANTISI |
| 3 • KASNAK | 8 • ANA ELEKTRONİK KONTROL KARTI |
| 4 • İPLİK REZERVİ | 9 • REZERV SARIM KONTROL SENSÖRÜ |
| 5 • ÇIKIŞ TANSİYON ÜNİTESİ | 10 • GİRİŞ SENSÖRÜ |

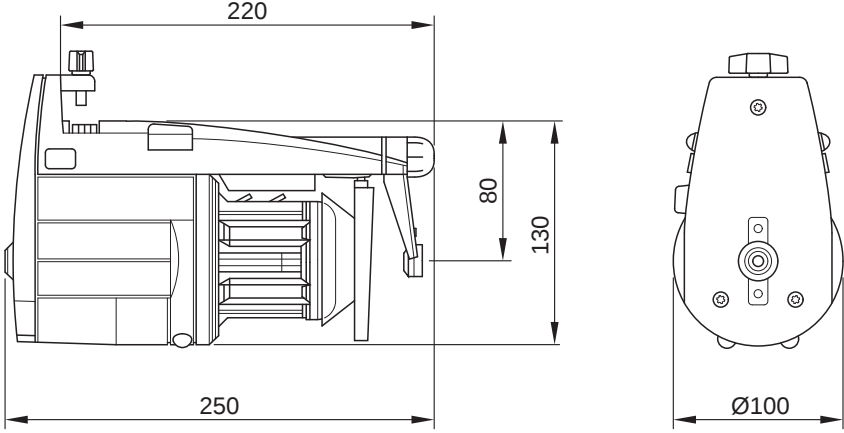


KONTROLLER / AYARLAR	İŞLEVİ
A 0 – I ŞALTERİ	• İplik Besleyicisini açar/kapatar.
B SERİ HABERLEŞME GİRİŞİ	• Poket ve Bilgisayar bağlantı girişi.
C SİNYAL LAMBALARI	• İplik Besleyicisi çalıştırıldığında arıza yoksa lambalar yanmaz. • Lambalar arıza durumunda yanar. (arıza için paragraf 9 a bakınız).
D DIP SVİÇ	• Optik sensörün hassasiyetini ayarlamaya, dönüş yönünü tersine çevirmeye, manyetik sensörlerin otomatik ayarını yapmaya ve serial bus bağlantı terminali oluşturmaya yarar (bakınız Bölüm 4.1).
E AYAR DÜĞMESİ	• Çıkan ipliğin tansiyonu ayarlanabilir.
F 3 YOLLU SOKET	• Bir iplik çıkış sensörü bağlantısı yapılmasına olanak sağlar (Bakınız Bölüm 1.8).

1 - GENEL ÖZELLİKLER

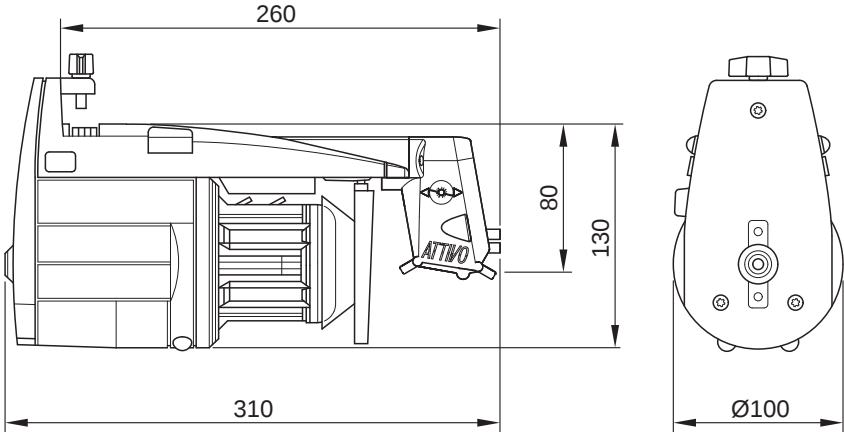
1.2 GENEL ÖLÇÜLER

TWM tansiyon modülatörlü VECTOR



Ağırlık 2.5 Kg

Elektronik frenli vector ATTIVO



Ağırlık 2.6 Kg

1 - GENEL ÖZELLİKLER

1.3 KULLANIM ALANI – TEKNİK VE ÇALIŞMA ÖZELLİKLERİ

Kullanım alanı:

VECTOR; iplikler arasında mesafe bırakabilen bir İplik Besleyicisi olup tüm Örgü Makineleri ve sabit tansiyonda iplik beslemeye ihtiyacı olan tüm Tekstil Makinelerinde kullanılabilir.

En uygun çalışma aralığı **500 den** (kalın iplik)ile **10 den** (ince iplik)arasıdır.

Çalışma Özellikleri:

- **Otomatik Hız Kontrol Sistemi;** Makinenin gerektirdiği iplik talebini karşılar.
- **Manyetik Sensör;** rezerv üzerindeki ipliğin sarımını kontrol eder.
- **Durdurma Sistemi;** iplik koptuğunda veya bobin bittiğinde, hem İplik Besleyicisini, hemde Makineyi durdurur.
- KLS Takımı (İsteğe bağlı):
Mekanik algılayıcılar kullanılmadan besleyici çıkışında iplik bulunamadığında besleyici ve makineyi durdurma işlevi (iplik kopmuştur veya makara dışındadır).
- İplik Besleyicisi giriş ve çıkışına takılabilen, çalışma şartlarının gereksinimlerini karşılayabilecek nitelikte Tansiyon Aparatları mevcuttur.
- İhtiyaca göre, VECTOR makineye dikey veya yatay takılabilir.
- VECTOR XL modelinde; uygun donanım kullanıldığında, gerçek zamanlı iplik tüketimi görüntülenebilir.
- Elektronik fren ATTIVO (isteğe bağlı verilir). Operatör istenen çıkış tansiyonunu ayarlar, sitem ipliğe, bobinlere ve sair unsurlara bağlı tansiyon değişikliklerini önleyerek ayarlanan tansiyonu muhafaza eder.

Çalışma Özellikleri:

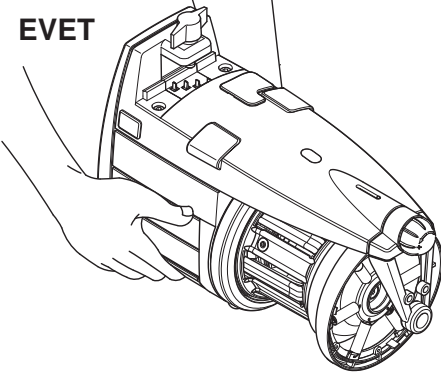
- VECTOR ya enerji verilmesi, ya doğrudan makineden, yada ayrıca L.G.L. Electronics firmasından temin edebileceğiniz Elektrik Kutusu vasıtasıyla sağlanır.
Enerji: **V = 42-48V üç faz alternatif akım** **frekans =50/60 Hz**
- **1000 m/dak.** kadar iplik giriş hız kontrolü sağlanır.
- Rezerv üzerinde iplikler arası mesafe **1 mm.**ye sabitlenmiştir.
- Bakım gerektirmeyen üç fazlı asenkron motor.
Motor teknik özellikleri:
Maksimum güç: **35 W** Ortalama sarfiyat: **18 W**
- Maksimum çalışma hızında ölçülen ses seviyesi A sınıfında: **>70 dB (A)**
- Faaliyet ve saklama koşulları
 - Çalışma ortamı ısı: **+10 / +40 °C arası**
 - Maksimum nem: **% 80**

1 - GENEL ÖZELLİKLER

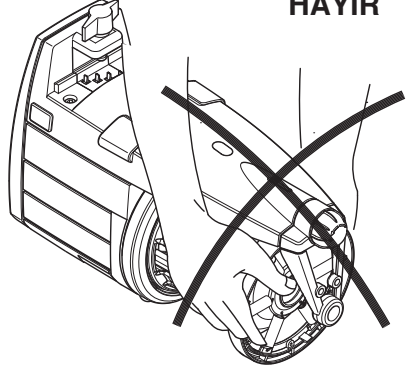
1.4 KULLANIM VE DEPOLAMA İLE İLGİLİ BİLGİLER

İplik Besleyicisini asla iplik rezervinden veya iplik tansiyon ünitesinden tutarak taşımayınız.

EVET



HAYIR



İplik Besleyicisi kendi stropor muhafazası içerisinde teslim edilir; ileride kullanmak üzere bu muhafazayı saklayınız.

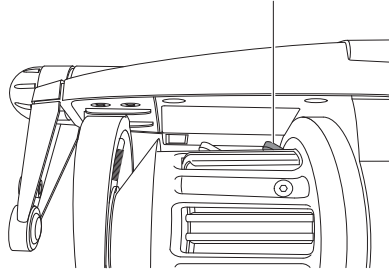
1.5 GİRİŞ SENSÖRÜ

İplik Besleyicisi aşağıdaki fonksiyonlara haiz Giriş Sensörü ile donatılmıştır:

- **"Makine durdurma" fonksiyonu:**

İplik koptuğunda veya bobin bittiğinde hem İplik Besleyicisini, hemde Makineyi durdurur

GİRİŞ SENSÖRÜ



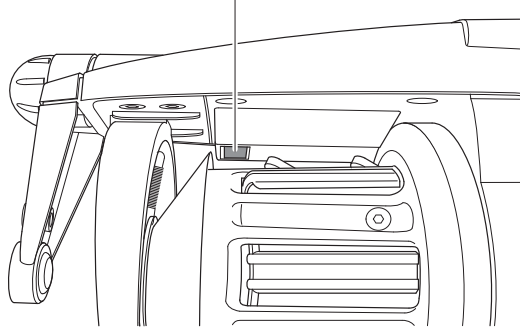
Dikkat: İplik Besleyicisi duruşa geçtiğinde Makine durmaz. Makine duruş sinyali ancak sinyal lambaları yanırken devreye girer.

1 - GENEL ÖZELLİKLER

1.6 OPTİK ÇIKIŞ SENSÖRÜ

İplik Besleyicisinin donanımı olan Optik Çıkış Sensörü, makinenin talep ettiği iplik miktarını karşılamak için İplik Besleyicisinin hızını otomatik olarak ayarlar. 40 denye den daha ince iplikleri çalışmak için sensörün hassasiyetinin DIP Sviç Şalteri ile ayarlanması gerekir. (ayarlar için paragraf 4 e bakınız).

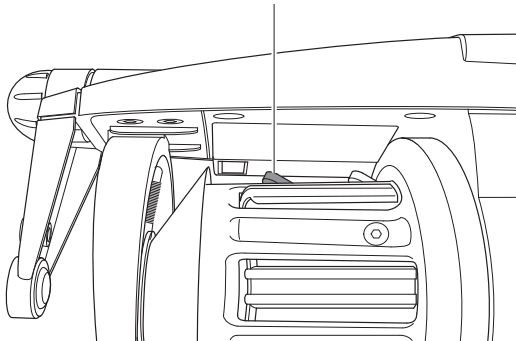
ÇIKIŞ SENSÖRÜ
(FOTOSEL)



1.7 İPLİK REZERVİ SARIM KONTROL SENSÖRÜ

İplik Besleyicisi, rezerv üzerindeki sarımı kontrol eden manyetik sensör ile donatılmıştır.

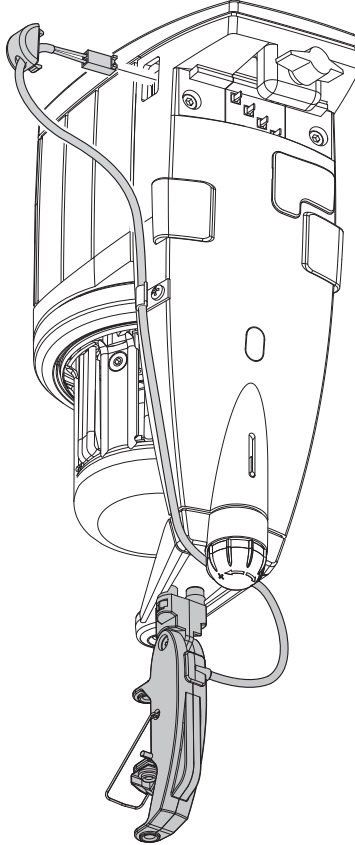
İPLİK REZERVİ SARIM
KONTROL SENSÖRÜ



1 - GENEL ÖZELLİKLER

1.8 İPLİK KOPUŞ SENSÖRÜ

İplik Besleyicisi çıkışına takılan iplik kopuş sensörü; iplik koptuğunda, makineye duruş sinyali verir.



Montaj: İplik Kopuş Sensörünü bağlantı parçaları vasıtasıyla İplik Besleyicisine bağlandıktan sonra; kablosunu İplik Besleyicisi üzerindeki iki yollu girişe takınız.

2 - MONTAJ VE İFİLETMEYE ALMA

2.1 İPLİK BESLEYİCİSİ MONTAJI VE ÇALIŞTIRILMASI

Not: Soğuk ve rutubetli ortamlarda depolanmış İplik Besleyicileri çalışma ortamına getirildiklerinde yoğunlaşma oluşabilir. Cereyana bağlamadan önce tamamen kuruduğundan emin olunuz; aksi takdirde elektronik komponentler zarar görebilir.

İplik Besleyicisi montajı aşağıda tarif edildiği gibi yapılmalıdır:

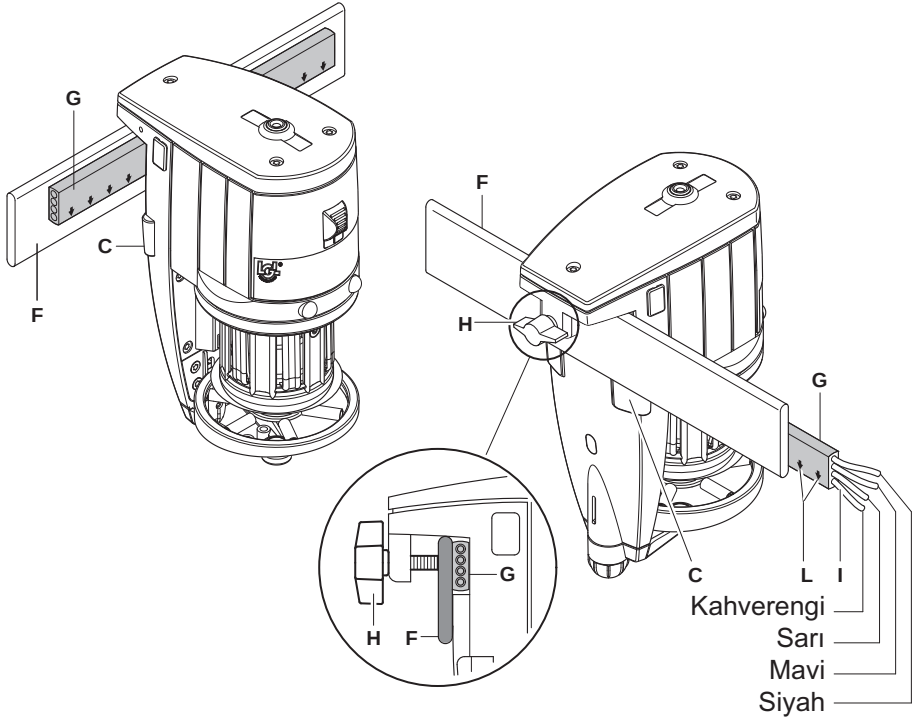
DİK KONUMDA MONTAJ

İplik Besleyicisini bu iş için öngörölmüş profile takınız (F); yassı kabloyu (G) da şekildeki gibi geçirdikten sonra mandallı vidayı (H) yassı kablo üzerinde izler oluşuncaya kadar sıkınız.

ÖNEMLİ NOT: Elektronik komponentlere zarar vermemek için montaj işlemi sırasıyla ve titizlikle yerine getirilmelidir.

Kahverengi renkli kablo (I) her zaman sinyal lambalarına (C), aşağıya doğru bakmalıdır. (yassı kablo LGL tarafından verilmişse kahverengi kablo (I) oklardan (L) tanınabilir).

NOT: İplik Besleyicisinin takıldığı profilin (F) ve üç fazlı 48V luk trafonun topraklamasının yapıldığından emin olunuz.

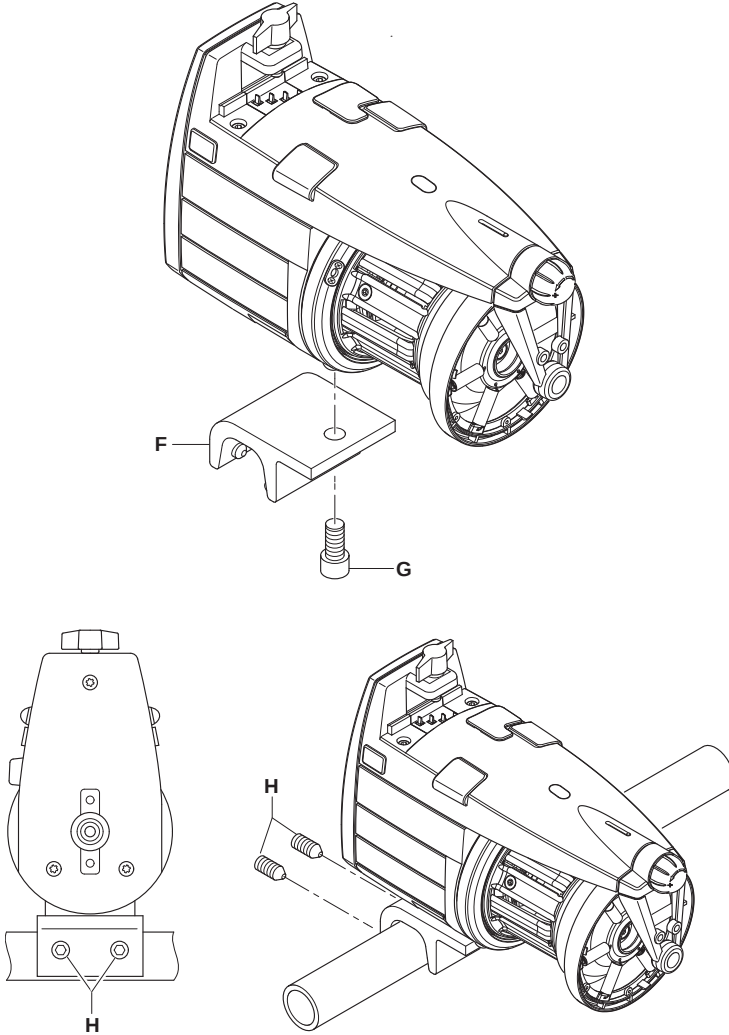


2 - MONTAJ VE İFİLETMEYE ALMA

YATAY KONUMDA MONTAJ

İplik Besleyicisi montajı aşağıda tarif edildiği gibi yapılmalıdır:

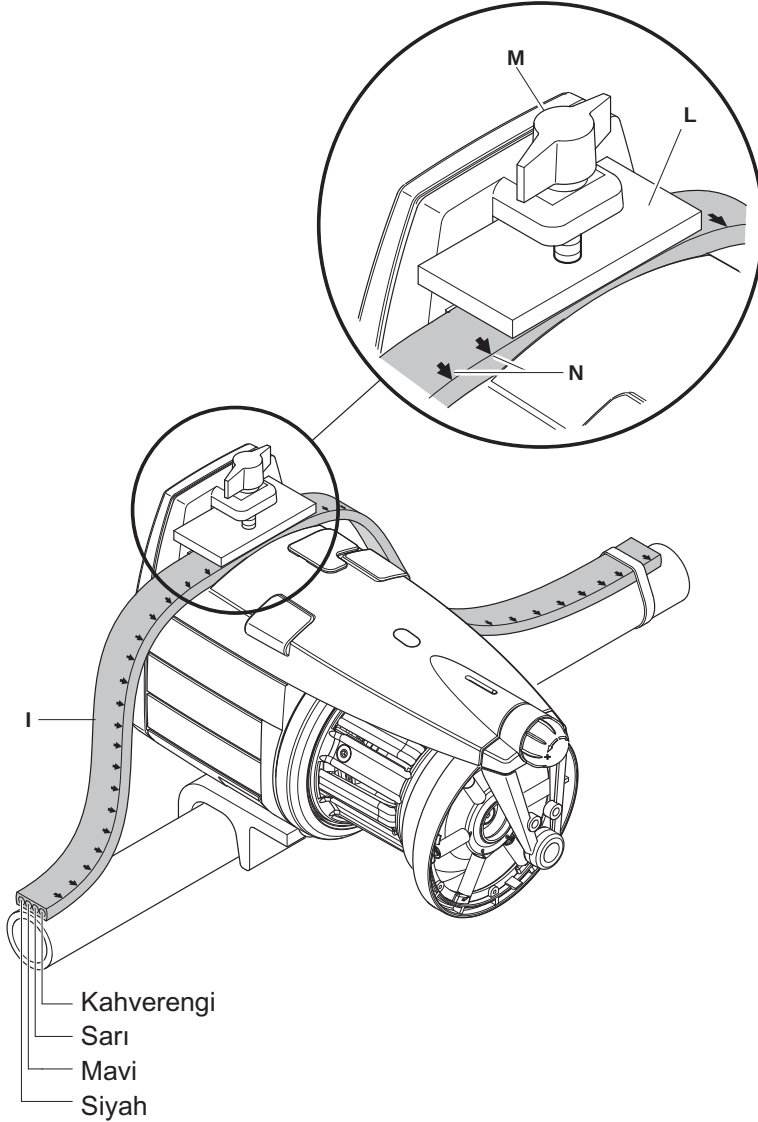
- vidayı(**G**)kullanarak adaptörü(**F**)İplik Besleyicisinin altına takınız; adaptörün üstündeki vidaları(**H**)kullanarak İplik Besleyicisini,makinenin üstündeki boruya çalışma için en uygun konuma sahip olacak şekilde takınız.



2 - MONTAJ VE İFİLETMEYE ALMA

- İplik Besleyicilerini yassı kabloya(I)bağlamak için ;baskı demirini (L) ve mandallı vidayı(M)kullanınız.

DİKKAT: yassı kabloyu bağlarken kablo üzerinde işaretli okların (N)daima İplik Besleyicisinin ön kısmına bakacak şekilde olmasına dikkat ediniz.

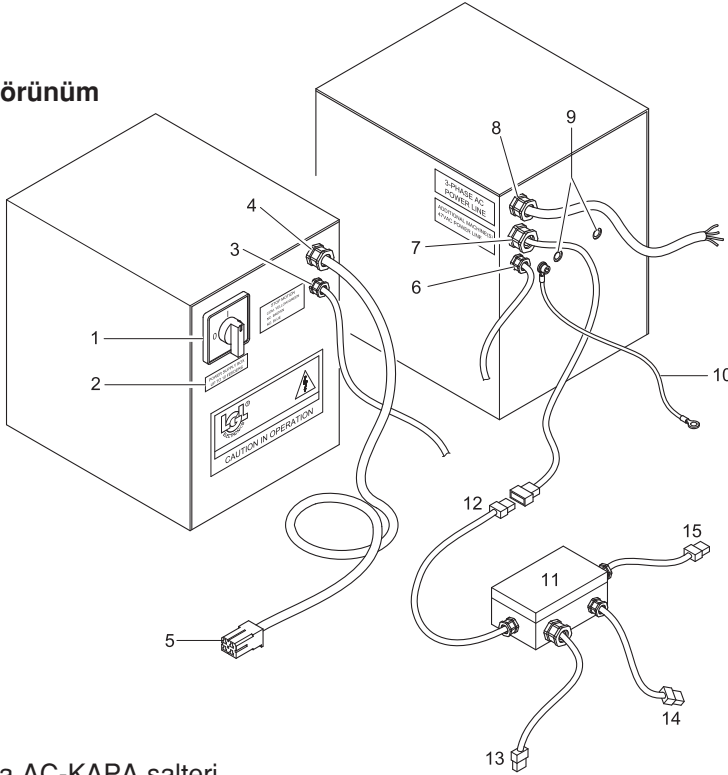


2 - MONTAJ VE İFİLETMEYE ALMA

2.2 ELEKTİRİK KUTUSU

(Fabrika çıkışı İplik Besleyicisi takılmamış makinelerde kullanılır.)

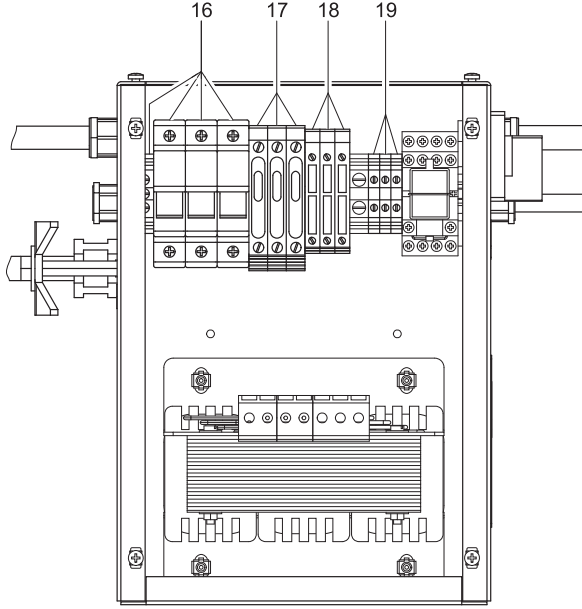
Dış görünüm



1. Ana AÇ-KAPA şalteri.
2. En fazla kaç İplik Besleyicisinin bağlanabileceğini gösteren etiket.
3. Makine durdurma fonksiyonu,bobbin bitti sinyali/iplik koptu sinyali kablosu(1).
4. Makineye bağlanan yassı enerji kablosu (1).
5. Yassı enerji kablosu soketi.
6. İLAVE(giriş/çıkış bağlantısı)
7. İlave makine bağlantı kablosu;dağıtım kutusu üzerinden bağlantı yapmak için.
8. Ana enerji kablosu .Makine cereyan kablosu.
9. Elektrik Kutusu bağlantı delikleri.
10. Topraklama kablosu.Topraklama kablosu kesinlikle Makineyi de içine alacak şekilde bağlanmalıdır.
11. İlave makine bağlantıları için kablo dağıtım kutusu.
12. Dağıtım Kutusu enerji girişi kablosu.
13. Çalışan Makinenin kablosuna enerji taşıma kablosu.
14. Makine durdurma fonksiyonu,bobbin bitti sinyali/iplik kopuş sinyali kablosu.
15. Hattaki diğer Makineye bağlantı kablosu(şayet varsa).

2 - MONTAJ VE İFİLETMEYE ALMA

İç görünüm



- 16. Enerji kablosu giriş terminali(kontaktör).
- 17. Gecikmeli sigortalar 48 V AC.
- 18. Ana makine enerji girişi hattı için gecikmeli sigortalar 48 V AC.
- 19. Makine durdurma kablosu terminali(kontaktör).
 - sarı/yeşil kablo: ortak
 - kahverengi kablo: kontak normalde kapalı
 - gri kablo: kontak normalde açık

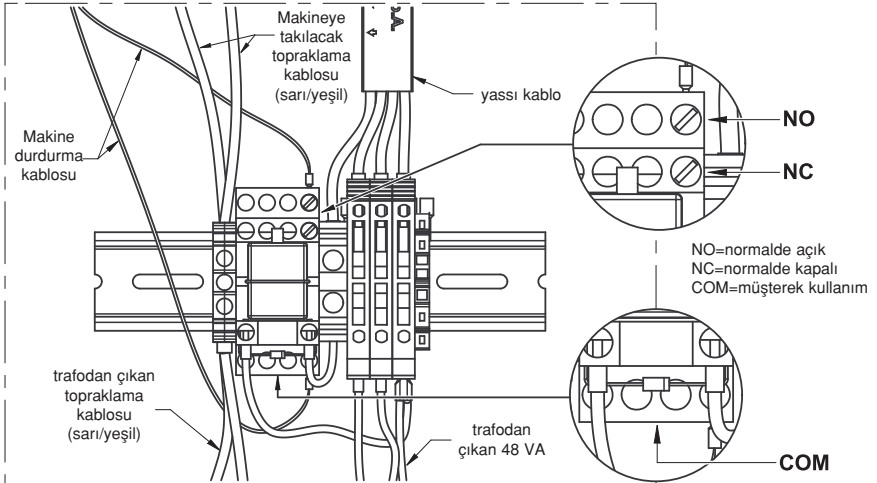
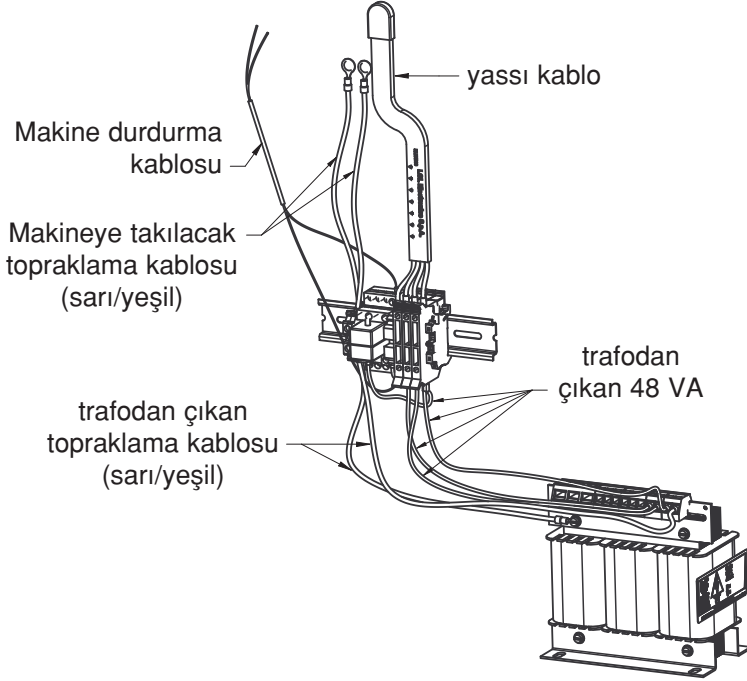
NOT:Yedek sigortalar ilgili sigorta muhafazalarının içindedir. (17-18)

-  Sigortayı değiştirirken daima aynı değere sahip yenisini kullanınız.
-  Trafo giriş voltajının,besleme voltajı ile aynı olup olmadığını kontrol ediniz.

2 - MONTAJ VE İFİLETMEYE ALMA

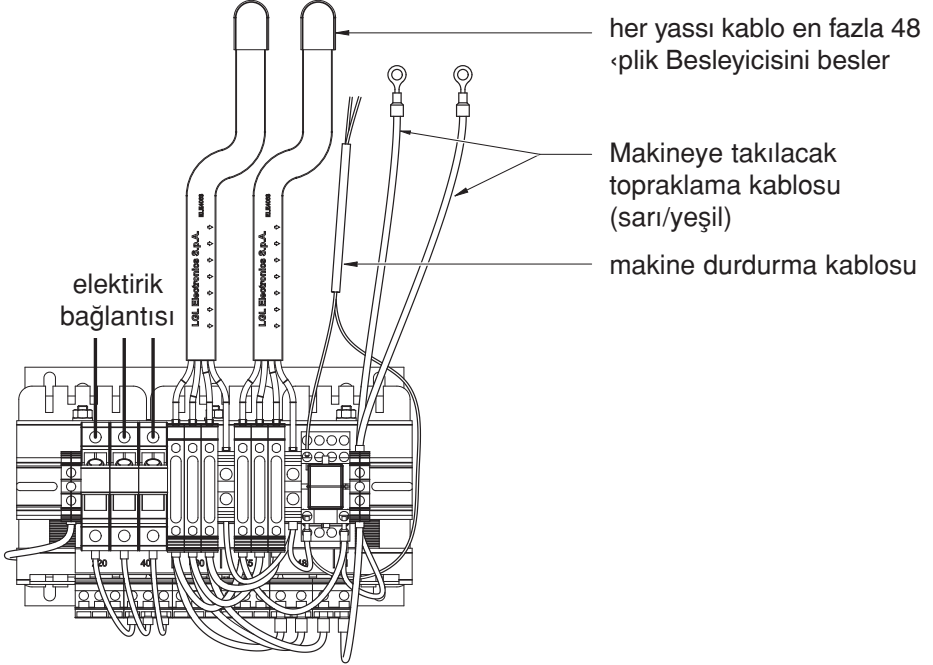
2.3 TRAFO KİTİ

en fazla 10 İplik Besleyicisini besler



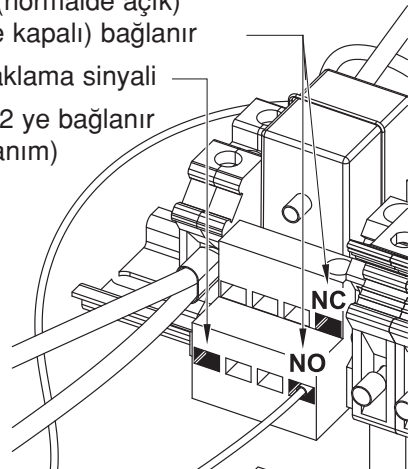
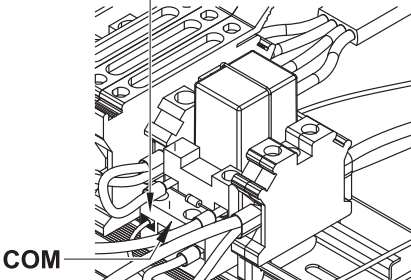
2 - MONTAJ VE İFİLETMEYE ALMA

en fazla 96 İplik Besleyicisini besler



makine durdurma kablosu

- yeşil kablo pozisyon 8 e (normalde açık) veya pozisyon 4 e(normalde kapalı) bağlanır
- makine durdurma topraklama sinyali
- siyah kablo pozisyon 12 ye bağlanır (müşterek kullanım)



2 - MONTAJ VE İFİLETMEYE ALMA

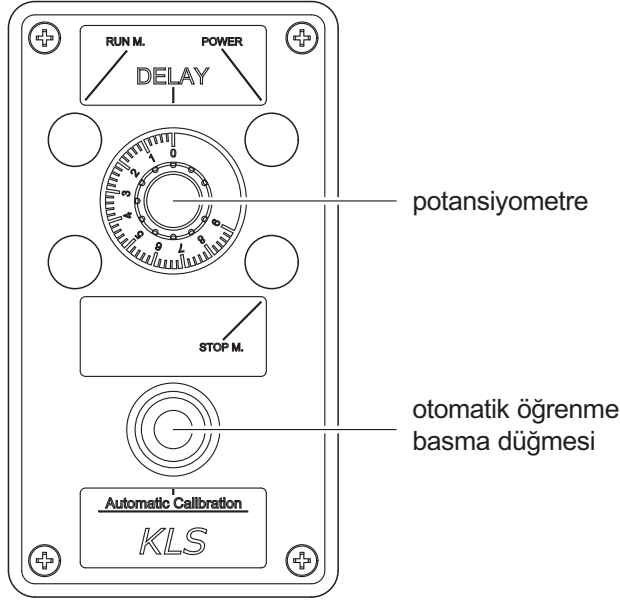
2.4 BESLEYİCİ ÇIKIŞINDAKİ İPLİK KOPMA PAYININ TESPİTİ: KLS TAKIMI

Bu takım, herhangi bir mekanik algılayıcı kullanmadan ipliğin makine tarafından olağan dışı kullanımını tespit etmeyi sağlamaktadır.

Bu algılayıcılar, iplik gerginliğindeki ekipmanın genel verimliliğini olumsuz etkileme olasılığı bulunan istenmeyen değişimlere neden olmaktadır.

KLS TAKIMI, besleyicide daha önceden bulunan algılayıcıları kullanarak, bu algılayıcıların değiştirilme gereksinimi olmadan tamamen kaldırılmasını sağlamaktadır.

Bu takım, mekanik algılayıcılardan farklı olarak, sadece kopma paylarını tespit etmekle kalmayıp, örneğin ipliğin gergin olmasına rağmen makara dışına çıkıp, düzgün beslenmediği durumlar gibi olayları da tespit etmektedir.



Potansiyometre: atıl durumdan çalışma hızına ulaşmak için gereken, makine tarafından ayarlanmış zaman. **Bu değeri 3 saniyeye ayarlayınız.**

Otomatik öğrenme basma düğmesi: her besleyici işlem gören maddenin karakteristik hızını öğrenir.

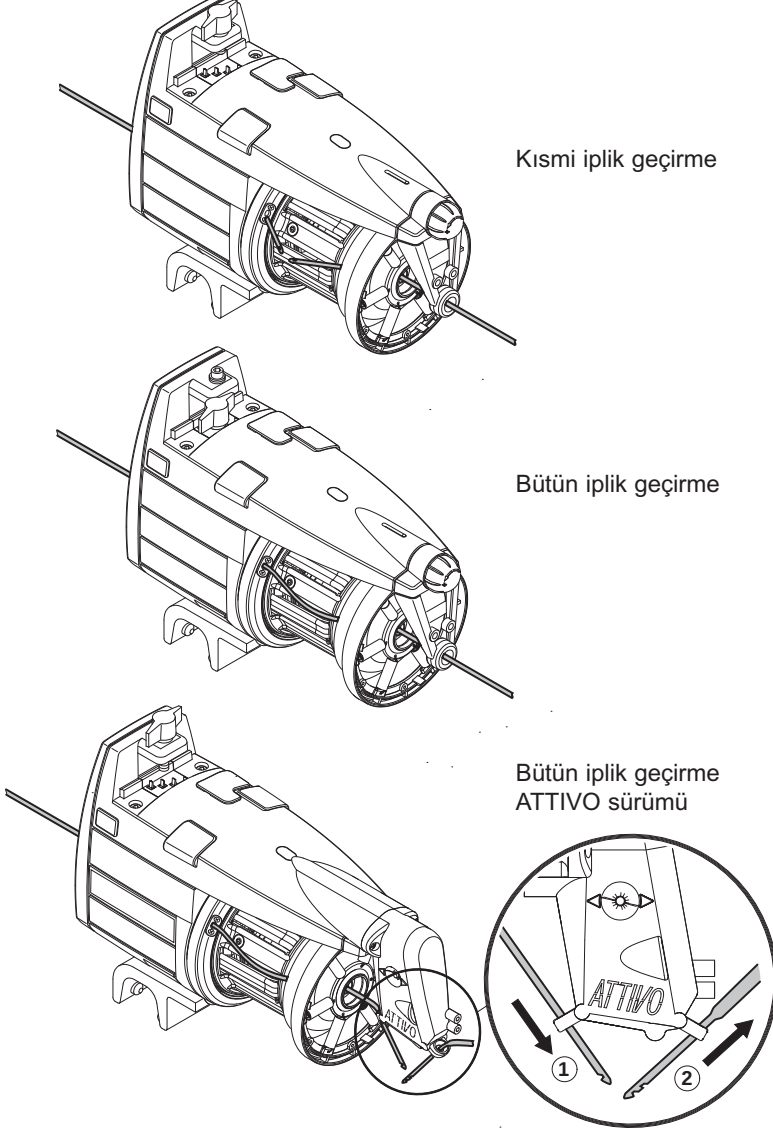
Yöntem (her madde değişiminde uygulanmalıdır):

1. Basma düğmesine basınız. Besleyicinin ışıkları sönecektir.
2. Makineyi çalıştırın, bir tam ürün üretin ve daha sonra makineyi durdurun. Üretim sırasında çıkış tespit sistemi çalışmaz.
3. Makine durduğu zaman besleyiciler hız değerini saklayacaktır.
4. Makineyi yeniden başlattıktan sonra sistem aktif olup, işleyecektir.

3 - İPLİK GEÇİRME VE AYARLAR

3.1 TWM TANSİYON MODÜLATÖRLÜ İPLİK BESLEYİCİSİNE İPLİK GEÇİRME

İplik Besleyicisine iplik geçirme işlemi cihaz kapalıyken aşağıda gösterildiği gibi yapılmalıdır:



TWM tansiyon modülatörüne zarar vermemek için iyi durumda ve üstüne iplik dolanmamış klavuz tığlarını kullanınız. Kesinlikle metal klavuz tığı kullanmayınız TWM ye zarar verir.

3 - İPLİK GEÇİRME VE AYARLAR

3.2 HIZ AYARI

VECTOR İplik Besleyicisi, bir mikro işlemci ve bir çıkış sensörü ile donatılmış olup hız ayarını makinenin iplik besleme ihtiyacına göre otomatik olarak yapar. Makinecinin herhangi bir hız ayarı yapmasına gerek kalmamaktadır.

Değişik çalışma şartları gerektiren uygulamalar için, paragraph 4 e bakınız.

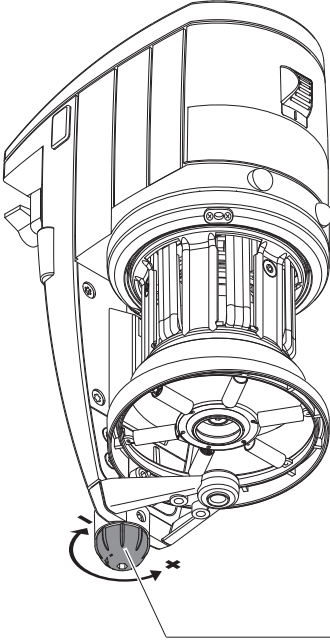
3.3 TANSİYON AYARI

Çalışma şartlarına uygun tansiyon ayarı, İplik Besleyicisi üzerindeki TWM tansiyon modülatörü ile yapılır.

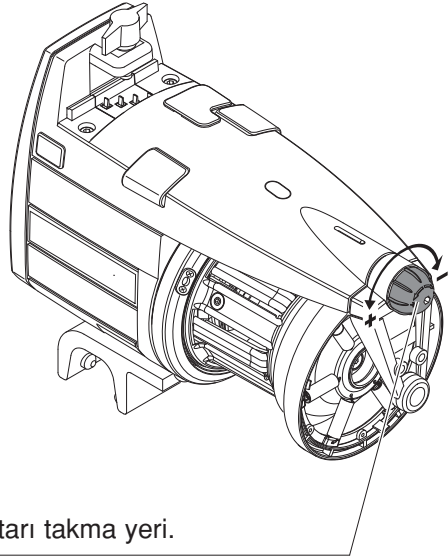
Bunun için sağa/sola döndürülebilir ayar düğmesini kullanınız.

Elektronik fren donanımlı besleyicilerde frenleme ayarı tamamen otomatik olarak yapılır ATTIVO.

DİK KONUM



YATAY KONUM



Tork anahtarı takma yeri.

4 - ÇALIŞMA PARAMETRELERİ VE İPLİK TÜKETİM DONANIMI

4.1 DIP-SVİÇ ŞALTERİ AYARLARI

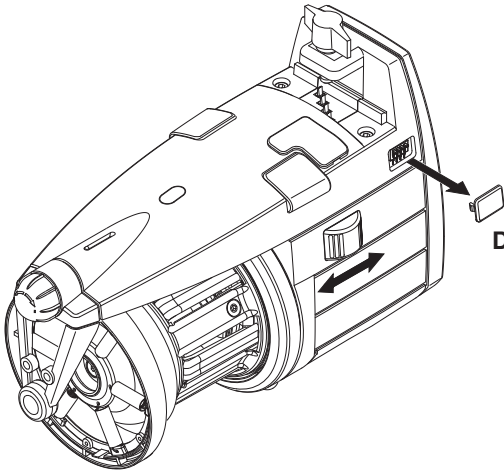
DIP Sviç Şalterine ulaşmak için İplik Besleyicisinin gövdesindeki yan kapağı (D) kaldırınız.

DS1	AYARIN ANLAMI (Default Pozisyonu = OFF)
KAPALI	Z Dönüş yönü
AÇIK	S Dönüş yönü

DS2	AYARIN ANLAMI (Default Pozisyonu = OFF)
KAPALI	STANDART optik sensör hassasiyet ayarı.
AÇIK	ARTTIRILMIŞ optik sensör hassasiyet ayarı;40 denye den ince iplikler çalışıldığında gerekir.

DS3	AYARIN ANLAMI (Default Pozisyonu = OFF)
KAPALI	Çalışma pozisyonu (standart)
AÇIK	Manyetik sensörlerin otomatik ayarı. Tavsiye edilen prosedür şudur: - 0-1 no'lu şalteri 0 pozisyonuna getirin. DS3'ü ON pozisyonuna getirin. - Besleyiciyi iplikli tutarak iplik rezervini kasnaktan çıkarın. - 0-1 şalterini 1 pozisyonuna getirin. Besleyici kasnak üzerine sabit sayıda spiral yığarak rezervi sarmaya başlar - Eğer prosedür doğru şekilde yerine getirilmiş ise, doğru ayar yapıldığını bildirmek için besleyici uyarı lambalarını bir saniye süre ile yakar.

DS4	AYARIN ANLAMI (Default Pozisyonu = OFF)
KAPALI	Bus terminali devre dışı.
AÇIK	Bus terminali devrede (Bakınız paragraf 4.2).



Not: Her bir Dip-Sviç'in öngördüğü fonksiyonu devreye almak için 0-1 şalteri ile besleyiciyi kapatmak gereklidir; daha sonra Dip-Sviç istenen pozisyona getirilir ve besleyici tekrar çalıştırılır.

4 - ÇALIFIMA PARAMETRELERİ VE İPLİK TÜKETİM DONANIMI

4.2 "VECTOR XL" MODELİNDE İPLİK TÜKETİM DONANIMI MONTAJI

Bu donanım ile beher İplik Besleyicisinin iplik tüketimi tur/cm olarak Çorap Makinesi ekranından okunabilir. (Makinenin bir turda ne kadar iplik tükettiğini santimetre olarak gösterir).

Bu donanım; her biri numaralandırılmış **T – bağlantıları** ve ilgili bağlantı kablolarından ibarettir.Şayet makine iplik tüketimini okuyacak/gösterecek donanıma sahip değilse bu durumda LGL den temin edilen küçük bir POKET(cep bilgisayarı)ve uygun adaptör kablosuyla aynı işlev yerine getirilir. Bu donanım; Makineden senkronizasyon sinyali aldığı taktirde anlık iplik tüketimini okuyarak tur/cm olarak gösterir.Makineden bu sinyali alamadığı taktirde ise saniyede ne kadar santim iplik tükettiğini gösterir.

Makineden bu sinyali alamama durumunda ise ,saniyede ne kadar santim iplik tüketildiğini gösterir.(istenirse 1 den 15 saniyeye kadar ayar yapılabilir.)

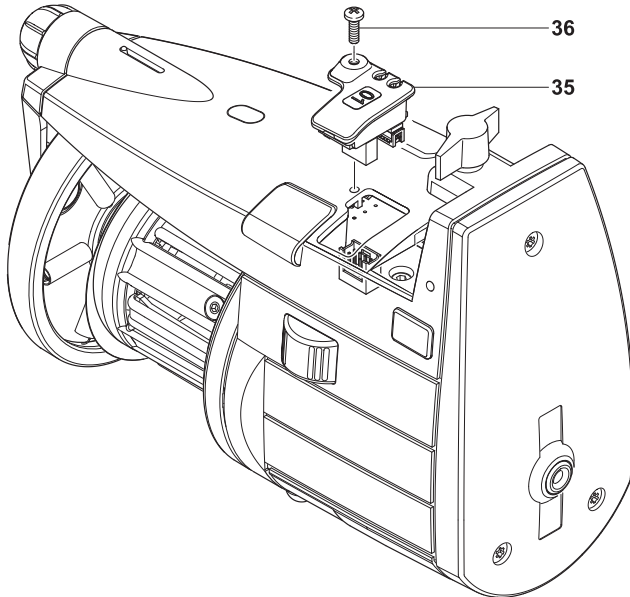
Montaj:

T-bağlantısını seri haberleşme girişine bağlayınız(bölüm 4.2 ye bakınız) ve T-bağlantısı numarası ile İplik Besleyicisi numarasının aynı olmasına ve karışmamasına dikkat ediniz.

Uygun vidayı (36) kullanarak,bağlantı parçasını (35) (şekilde 1 de gösterildiği gibi) İplik Besleyicisine sabitleyiniz.

İlgili kabloları (şekil 2 de gösterildiği gibi) birinci İplik Besleyicisinden başlayarak Makineye kadar bağlayınız.

ŞEKİL 1



4 - ÇALIFIMA PARAMETRELERİ VE İPLİK TÜKETİM DONANIMI



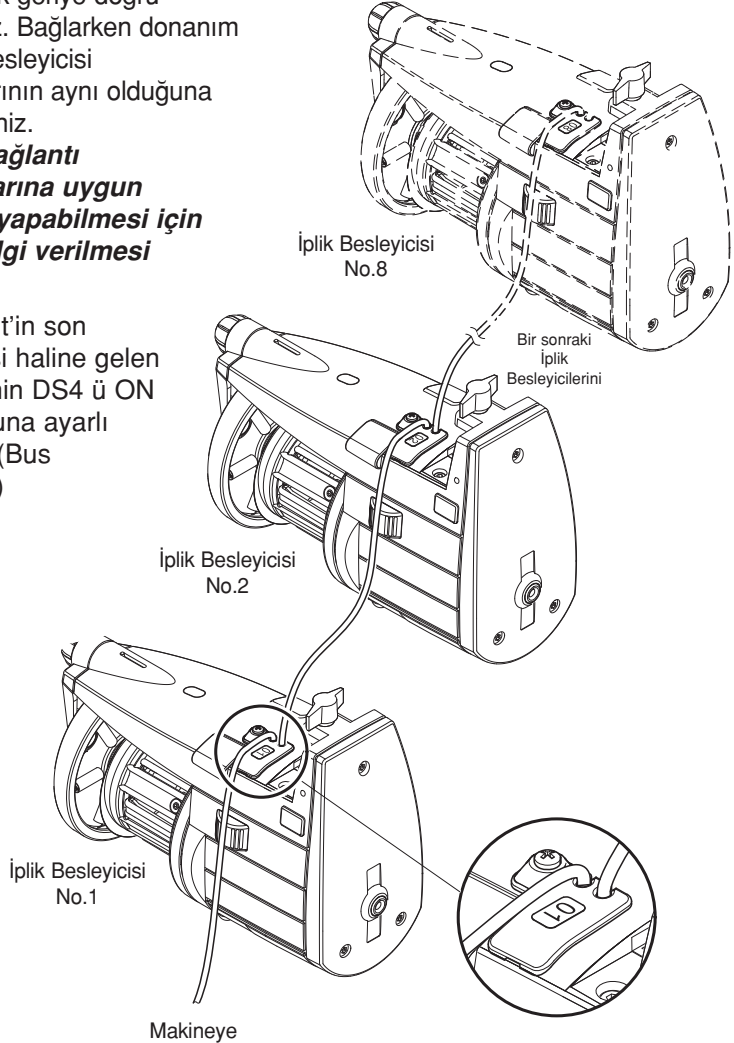
Makine üzerine monte edilmiş olan birinci ve sonuncu besleyici üzerinde DS4 ün pozisyonu ON olmalıdır (Bus Terminali).

❶ Kit'in son besleyicisinde DS4 ün ayarını ON dan OFF a getirin;

❷ Yeni İplik Besleyicilerini donanımın son İplik Besleyicisinden başlayarak geriye doğru bağlayınız. Bağlarken donanım ve İplik Besleyicisi numaralarının aynı olduğuna dikkat ediniz.

NOT:T-bağlantı numaralarına uygun teslimat yapabilmesi için LGL e bilgi verilmesi gerekir.

❸ Yeni kit'in son besleyicisi haline gelen besleyicinin DS4 ü ON pozisyonuna ayarlı olmalıdır (Bus Terminali)



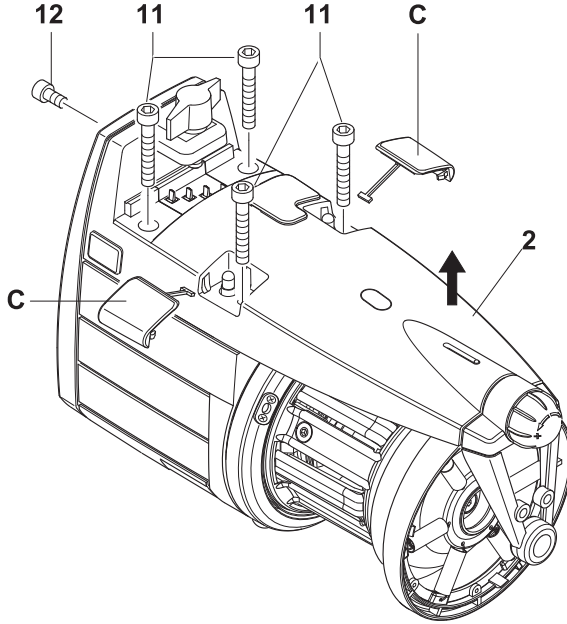
ŞEKİL 2

5 - BAKIM İFİLEMLERİ

5.1 İPLİK REZERVİNİN SÖKÜLMESİ

İplik Rezervini sökmek için:

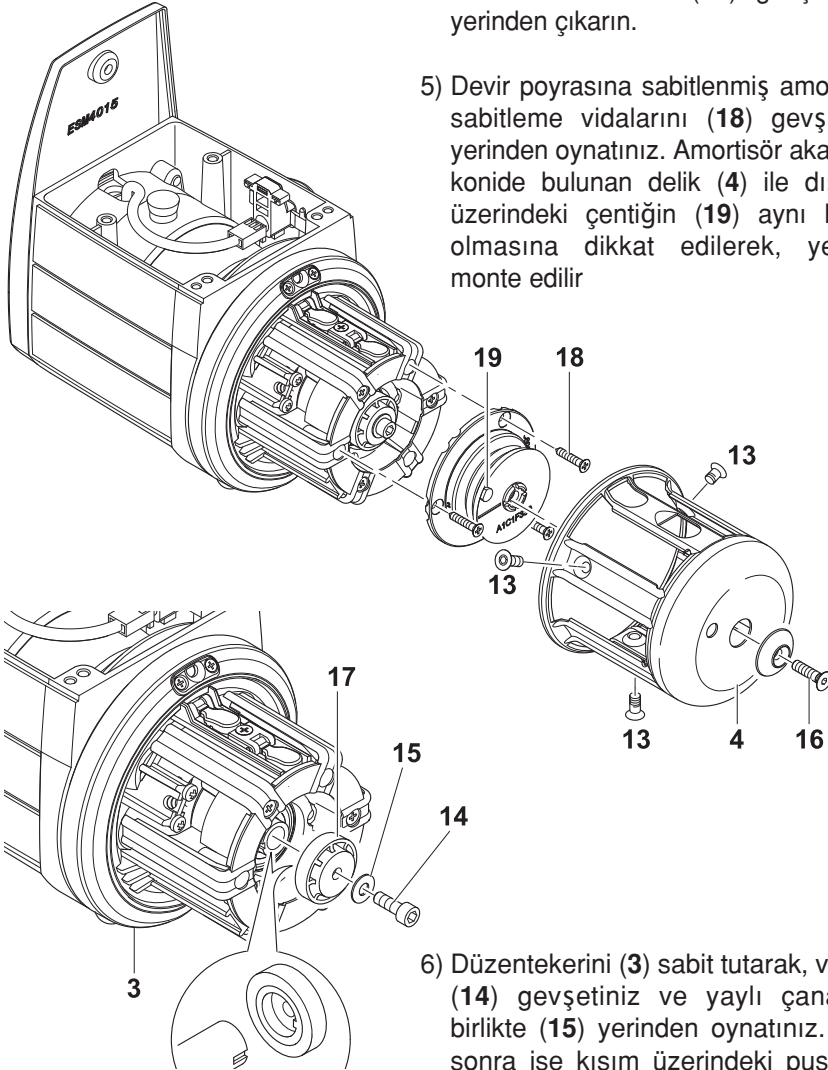
- 1) İplik Besleyicisi KAPAMA şalterini kapattıktan sonra cereyan giriş kablosunu yerinden çıkarınız.
- 2) Yassı kabloyu çıkarıp,İplik Besleyicisini Makinenin üzerinden alınız ve sökmeye başlayınız.
- 3) Kapağın (2)üstündeki 4 adet vidayı (11) ve arkadaki vidayı(12)sökünüz. Kapağı kaldırınız.



5 - BAKIM İFİLEMLERİ

- 4) Tıpayı sabitleyen vida (16)'yı gevşetin ve oynatın ; ip sarma konisi (4) üzerindeki 3 sabitleme vidasını (13) gevşetin ve yerinden çıkarın.

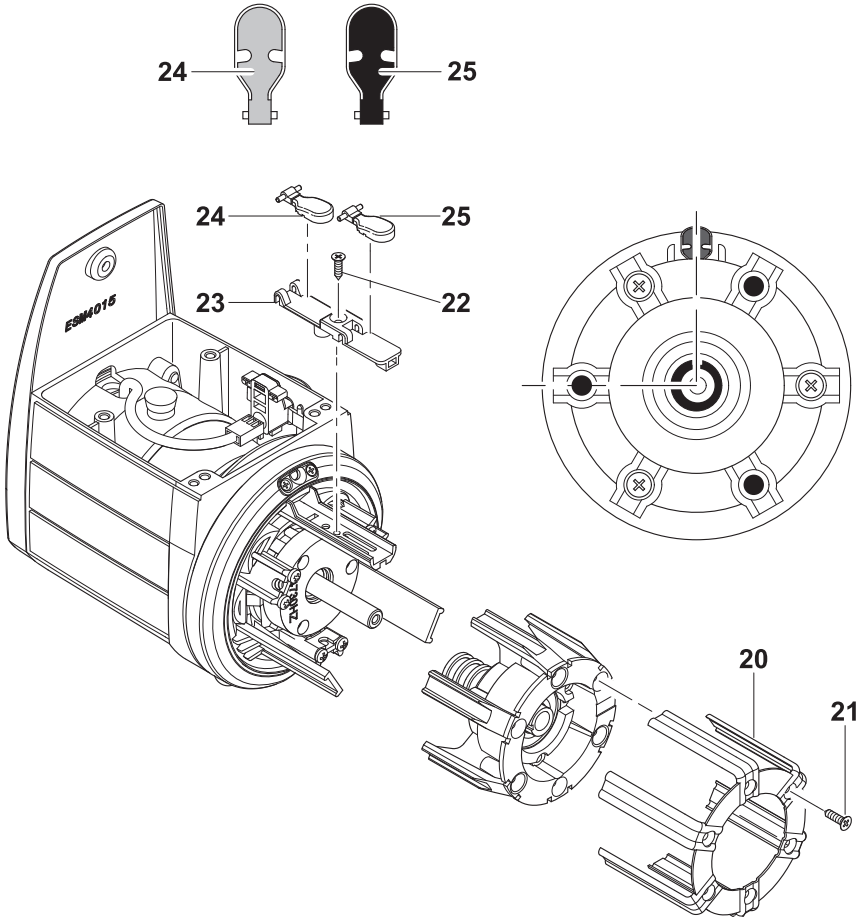
- 5) Devir poyrasına sabitlenmiş amortisörü sabitleme vidalarını (18) gevşeterek yerinden oynatınız. Amortisör akabinde, konide bulunan delik (4) ile dış disk üzerindeki çentiğin (19) aynı hizada olmasına dikkat edilerek, yeniden monte edilir



- 6) Düzentekerini (3) sabit tutarak, vidaları (14) gevşetiniz ve yaylı çanak ile birlikte (15) yerinden oynatınız. Daha sonra ise kısım üzerindeki pusulanın korumasını (17) da yerinden oynatınız. Bu kısım daha sonra yeniden pusula üzerindeki işaret çentiği göz önünde bulundurularak yeniden monte edilecektir.

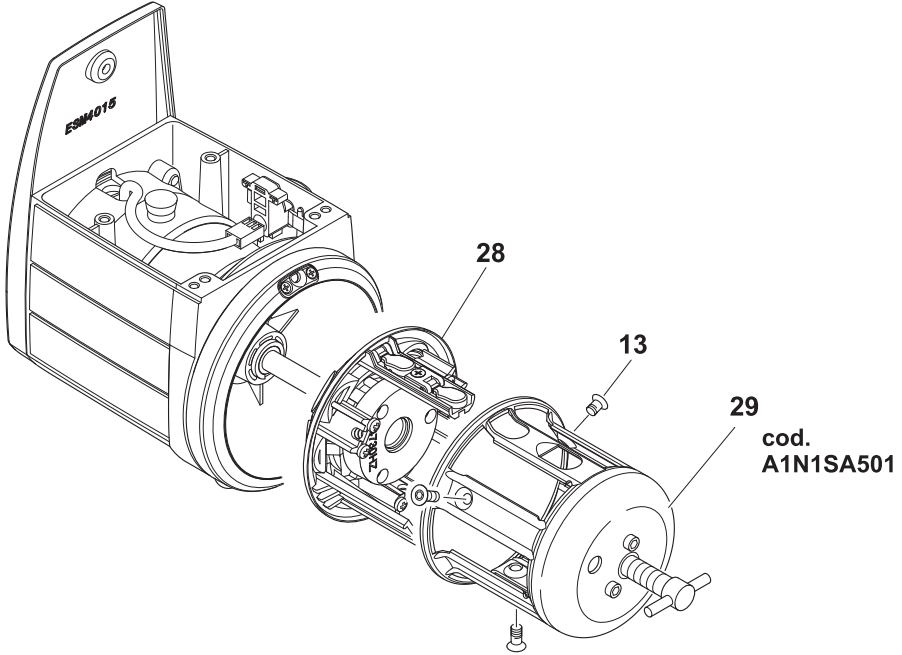
5 - BAKIM İFİLEMLERİ

- 7) Sarmal grubu yerinden oynatıp milden çıkararak ve 3 sabitleme vidasını (21) gevşeterek koruma levhasını (20) değiştirmek mümkündür. Grup daha sonra koruma levhasının sabitlenmemiş kısmında bulunan delik ile hızlanarak, şekilde gösterildiği gibi monte edilecektir.
- 8) Bu aşamada eğer gerekli ise sabitleme vidalarını (22) gevşeterek ve filerin pimini (23) çıkararak giriş sensörünü (24) (gri renkli plastik) ve filer kablosunu (25) (siyah renkli plastik) değiştirmek mümkündür.



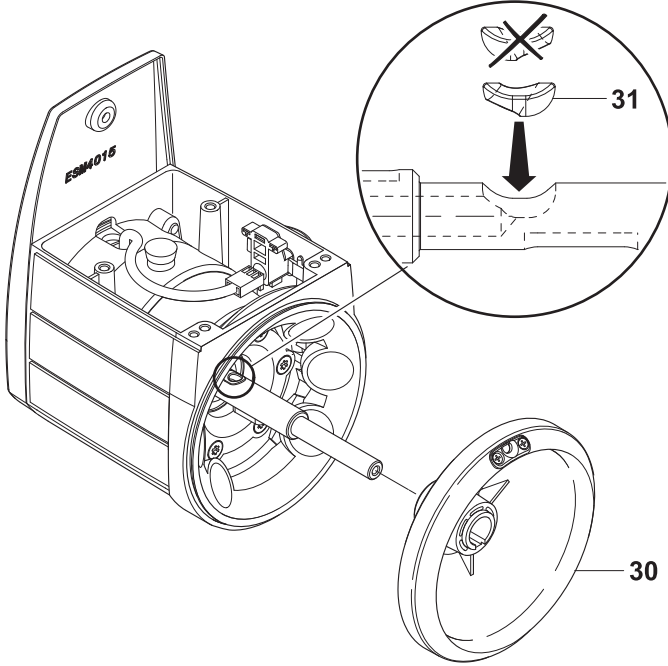
5 - BAKIM İFİLEMLERİ

- 9) Ön mıknatıs tutucusunu(28) çıkarmak için bu işe uygun anahtarın (29)sökülecek olan mıknatıs tutucusuna takılmasından sonra rezerv gövdesi üzerindeki 3 adet vidanın (13)sökülmesi gerekir. İş bitince anahtarı da yerinden çıkarınız.



5 - BAKIM İFİLEMLERİ

- 10) Bu konumdayken kasnak (30) çıkarılabilir. Şimdi İplik Besleyicisi şaftı üzerindeki seramik yüzüğü (31) çıkarabilirsiniz.



5.2 ANA ELEKTRONİK KARTIN DEĞİŞTİRİLMESİ

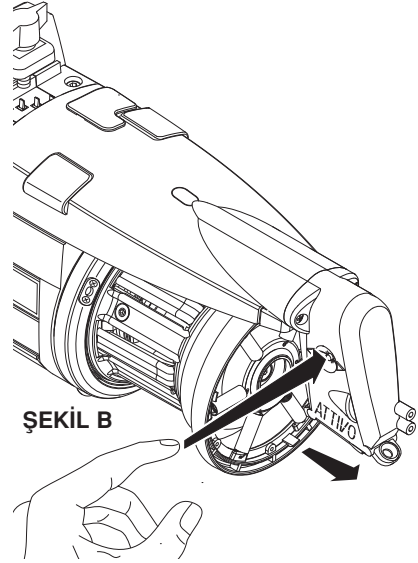
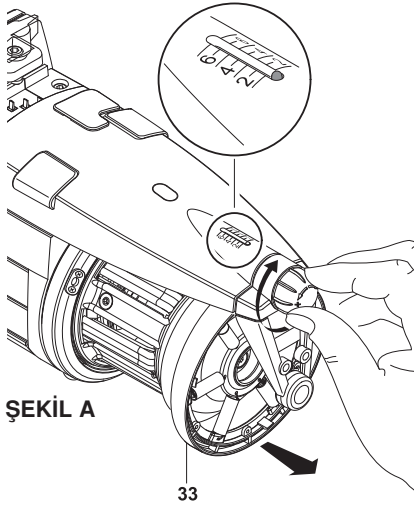
Ana elektronik kontrol kartının değişimi sadece yetkili L.G.L. servis elemanları tarafından yapılmalıdır.

6 - PARÇALARIN DEĞİŞTİRİLMESİ

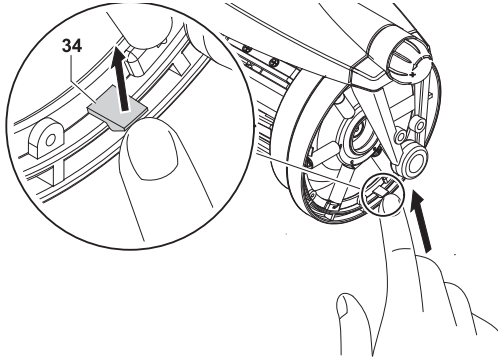
6.1 TWM TANSİYON MODÜLATÖRÜNÜN DEĞİŞTİRİLMESİ

TWM tansiyon modülatörünü değiştirmek için:

- 1) Fren (33) strok (kursu) sonuna, yani skalada 0 sayısına gelene kadar düğmeyi döndürün (Şekil A). AKTİF fren mevcut ise, bırakma butonuna basın. Işıklar hızlı bir şekilde yanıp sönmeye başlayacaktır. TWM freni açılır (Şekil B). Sadece ışıklar hızlı yanıp sönerken yavaş yanıp sönmeye başlarsa TWM frenine müdahale edilebilir.

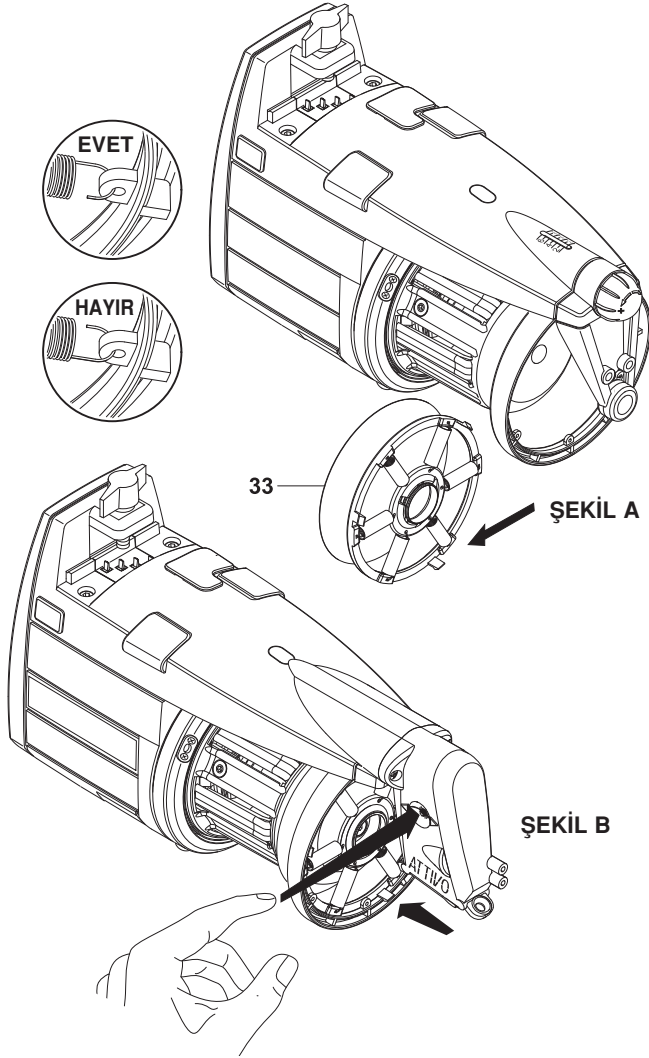


- 2) TWM gerginleştiricisinin bağlantısını kesmek için halka şeritlerinden birine baskı uygulayınız (34).



6 - PARÇALARIN DEĞİTİRİLMESİ

- 3) TWM (33) yi çıkarınız.Çıkarırken yay kancalarının pozisyonuna dikkat ediniz.Kancalar önden bakıldığında daima dışarıya doğru bakmalıdır. Böylece TWM ye değerek zarar vermesi engellenmiş olur.



- 4) ATTIVO fren mevcut ise, yeni TWM monte edildiğinde freni bırakma butonuna basın. Işıklar yavaş yanıp sönerken hızlı yanıp sönmeye başlayacaktır. Bu durumda fren bir önceki çalışma pozisyonuna dönecektir.

7 - ATTIVO

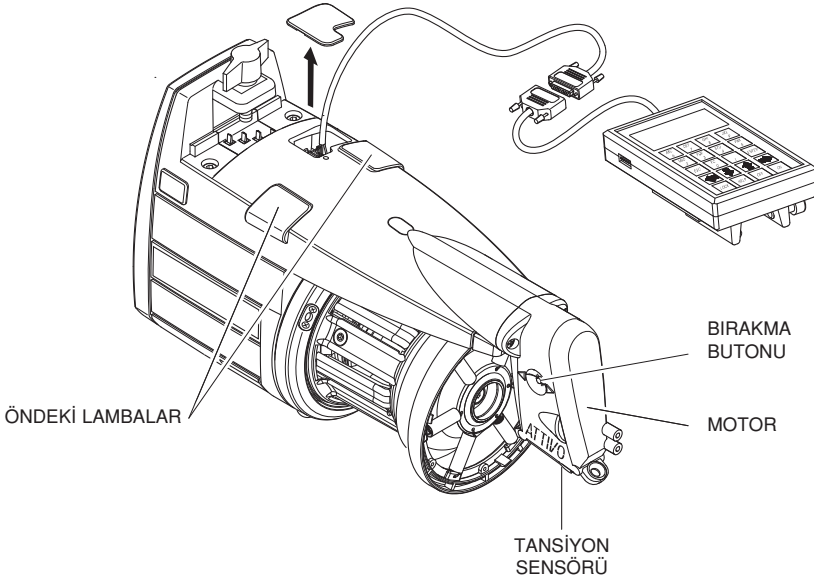
7.1 – ATTIVO ELEKTRONİK FREN

ATTIVO ipliğin tansiyonunu (gerginliğini) sabit ve programlanabilir şekilde tutabilmek amacıyla geliştirilmiş elektronik bir sistemdir. Tansiyon sensörü gerçek zamanda çıkış tansiyonunun bir ölçüsünü verir ve elektrikli bir motor da bu bilgiyi TWM freninin pozisyonunu ayarlamak için kullanır. Bu şekilde, bobin üzerindeki ipliğin özelliklerinin değişmesine bağlı tüm tansiyon sorunları, parafinleme farklılıkları, dolu ve boş bobinler arasındaki tansiyon değişiklikleri gibi nedenlerden kaynaklanan sorunlar çözülmüş olur.

İstenen tansiyon bir cep bilgisayarı (Paket) vasıtasıyla programlanabilir (bölüme 8/9). Burada 2 parametre söz konusudur:

- T des. dgr: İstenen tansiyonu ayarlamak için;
- T read dgr: O anki tansiyonu okumak için (tansiyon sensörünün doğru çalışıp çalışmadığını anlamak için).

Not: Normal çalışma esnasında istenen tansiyon elde edilemez ise, öndeki lambalar yanıp sönmeye başlayacaktır.



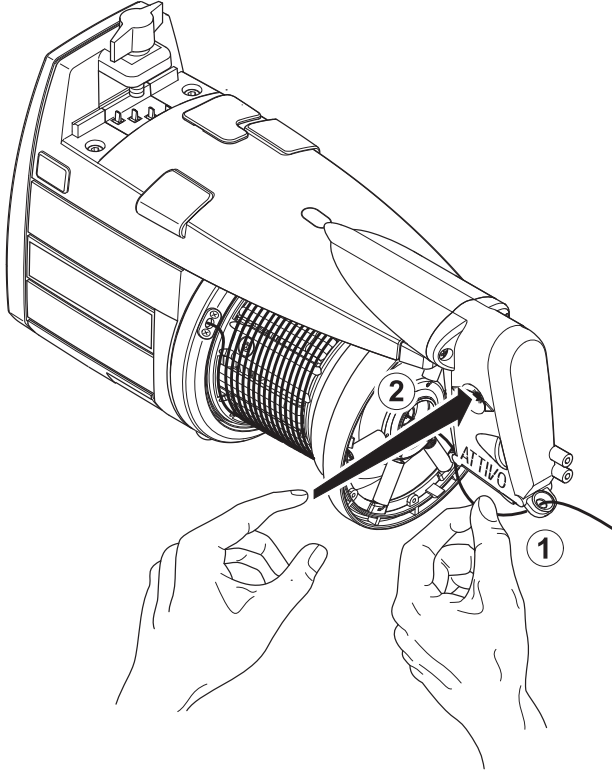
7 - ATTIVO

7.2 OFFSET

Bu cihazın ilk kurulumundan sonra, OFFSET fonksiyonunu kullanmak için (mekanik arıza sıfır fonksiyon) gerginlik sensörünü devreye sokmanız gerekir. Aşağıdaki prosedürü uygulayın:

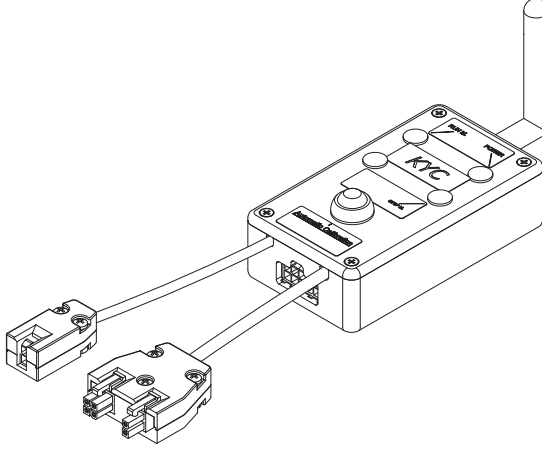
- İpliği, gerginlik besleyiciden çıkarın.
- Besleyiciyi kapatın.
- Cihazın ışıkları yanana kadar devreye sokma/açma düğmesini basılı tutun.
- Besleyiciyi kapatın.
- Işık kapanır ve OFFSET elde edilmiş olunur.

Not: OFFSET prosedürü makinenin belli bir süre atıl durumda (çalışmadığında) kalması halinde de gerekebilir.



8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

8.1 LGL CONNECT KYC



Nedir?

Besleyicilerle dizüstü bilgisayar arasındaki arayüzdür.

Seri kablo üzerinden besleyicilere bağlanır. Dizüstü bilgisayarla kablosuz bağlantısı vardır.

Anteni olan küçük bir siyah kutudan oluşur

Güç kaynağını (24VAC – 35VDC), LGL güç kutusundan alır.

Dizüstü bilgisayarda hangi özellikler olmalıdır?

1. Internet Explorer.
2. Kablosuz bağlantı.
3. JAVA (JAVA web sitesinden ücretsiz olarak indirilebilir).

CONNECT KYC ile dizüstü bilgisayar arasında nasıl bağlantı kurma.

Dizüstü bilgisayar LGL tarafından verilmişse, masaüstündeki “LGL Connect” simgesini tıklatın. Makine ve KYC kutusu açık olmalıdır.

Dizüstü bilgisayar LGL tarafından verilmemişse, aşağıdaki prosedürü uygulayın:

“Net connections” (İnternet bağlantıları) öğesini açın;

“Refresh network list” (A listesini yenile) düğmesini tıklatın;

Dizüstü bilgisayar, mevcut ağları aramaya başlayacaktır.

Kısa bir süre bulunan ağlar içinde “LGL KYC00XX” ağını göreceksiniz.

“Connect” (Bağlan) düğmesini tıklatın.

Birkaç saniye sonra “Connected” (Bağlandı) yazısı görünür.

Dizüstü bilgisayarda Internet Explorer programını açın.

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

Adres çubuğuna <http://169.254.0.1/> yazın.
Java uygulaması otomatik olarak başlayacaktır.



Şekil 2

CONNECT KYC
Ana ekran
(Şekil 2)

Feeder > Get Feeder

Ekranda bir pencere görünecek (Şekil 3).

Ekranda “rel” öğesini seçtiğinizde yazılım sürümüyle birlikte besleyiciler görünecektir. Resimde, yazılım sürümü VXL0013 olan 8 adet besleyici görüyoruz.



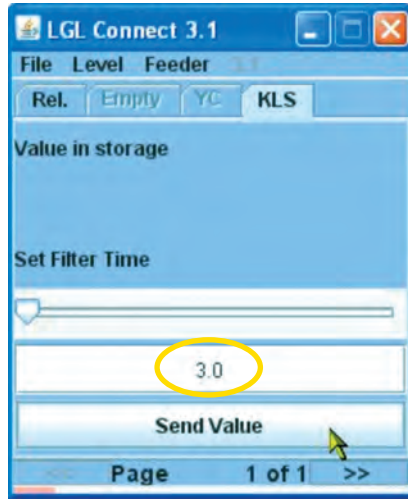
Şekil 3

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

8.2 KLS: OTOMATİK ÇIKIŞ HAREKET DURDURMA SİSTEMİ

KLS sistemi, iplik fren çıkışının meydana geldiği bir durumda besleyicinin, sensör olmadan makineyi durdurmasını sağlar. İplik, besleyici ile makine arasında koparsa besleyici, bu olayı algılar ve makineyi durdurur.

NOT: İplik, besleyiciden önce koparsa (bobin ile besleyici arasında) sistem çalışmaz. Besleyicide, bu durumu algılayan başka bir sensör vardır. “KLS” sekmesini seçin.



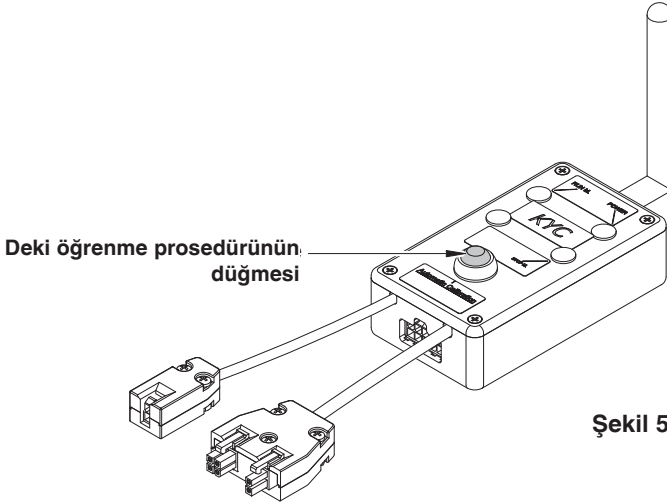
Şekil 4

Filter time:
Gösterilen
sekmesinde 3
saniye yazma
ve basın
Send Value

Filtre süresi, makinenin hızlanma aşamasıyla ilgilidir. Filtre süresini, makinenin hızlanma rampasının süresine göre belirleyin. Genellikle 3 numara (yani 3 saniye) iyidir.

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

8.2.1 Connect KYC'deki öğrenme prosedürünün düğmesi



Şekil 5

Kurulum tamamlandıktan ve makine çalışmaya hazır olduktan sonra aşağıdaki öğrenme prosedürünü uygulayın:

- Tüm besleyiciler açılana kadar (yaklaşık 1 sn.) öğrenme prosedürünün düğmesine basın. Makine dik konumdayken besleyicilerin ışığı açık kalmaya devam eder.
- Makineyi, çalışma hızında başlatın. Tüm ışıklar kapanır.
- Makineyi, modelin sonuna kadar çalıştırın.
- Modelin sonunda makineyi durdurun.
- Makine durduğunda besleyiciler, süreyi hafızalarına kaydederler. Artık besleyiciler, besleyici ile makine arasındaki iplik kopmalarını kontrol etmeye hazır durumdadır.

Not 1: Makinenin en az 10 saniyeliğine çalışması gerekmektedir. Herhangi bir nedenden ötürü makine 10 saniyeden önce durursa makineyi yeniden çalıştırın. Makine 10 saniyeden uzun bir süreliğine ama modelin sonundan önce durursa, besleyiciler iplik çıkışı kopmalarını kontrol etmeye hazır olur. Herhangi bir yanlış durdurma olayında, aynı prosedür uygulayarak makinenin tam modeli tamamladığından emin olun.

Not 2: Prosedür sırasında besleyiciler, iplik kopmalarını algılayamaz.

Not 3: Öğrenme prosedürünün düğmesine bastığınızda tüm ışıklar yanar. Bu sırada düğmeye ikinci bir kez basılırsa tüm besleyicilerin ışıkları kapanır ve sistem devre dışı kalır.

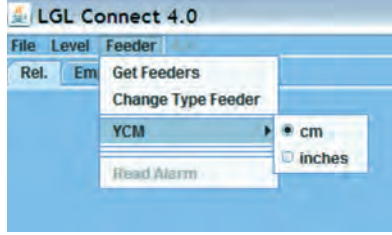
8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

8.3 YCM ÖZELLİĞİ: İPLİK TÜKETİMİ

Besleyici>YCM>Seçim YCM

Eğer mümkünse Cm veya İnc seçiniz (Res. 6)

Şekil 6



“YCM” sekmesini seçin, aşağıdaki ekran görünecektir:

Şekil 7



Alt sağ taraftaki boş sekmede devir miktarını ayarlayın.

Bu örnekte 2 devir seçilmiştir.

Besleyicileri, her sekmenin üst tarafındaki ilgili işaretten seçin.

“LOAD” (YÜKLE) ögesine basın - “START” (BAŞLAT) düğmesine basın.

KYC, devir sayısını saymaya başlar.

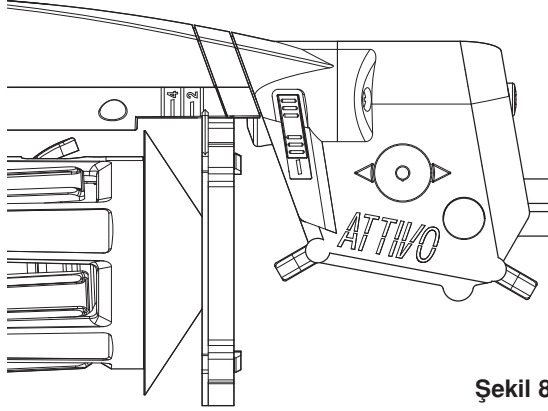
Modelin sonunda (2 devir) seçilen besleyicinin her birindeki 2 devirlik iplik tüketimi cm cinsinden görüntülenir ve YCM tamamlanır.

Not: Sayma işlemi sırasında makine durursa iplik tüketimi kaybolur.

İplik tüketimiyle ilgili bilgiler, model sonunda da bir dosyaya kaydedilebilir (Excel veya OpenOffice gibi).

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

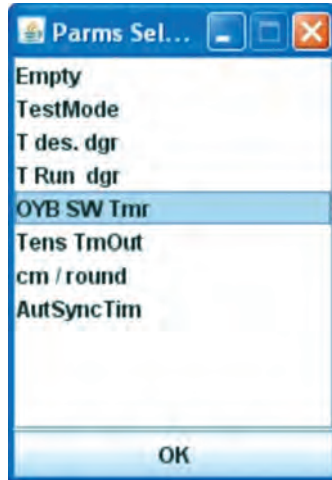
8.4 ATTIVO ELEKTRONİK FREN (KURULU OLDUĞUNDA): TÜM BESLEYİCİLERDE İSTENİLEN GERGİNLİK AYARI



Şekil 8

“Empty (Boş) öğesini seçtiğinizde besleyicilerin parametre listesi görünür (Şekil 9).

Not: Bu liste farklı uygulamalara göre değişebilir.



Şekil 9

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

“T des dgr” parametresini seçin. Şekil 10’da görüldüğü üzere; 1 numaralı besleyicinin parametresi “Tdes dgr=50”dir. Bu okunan değerdir.

Şekil 10

The screenshot shows the 'LGL Connect 1.2' window with the 'Feeder' tab selected. The 'T des. dgr' parameter is being edited for 8 feeders. The values are: Feeder 1: 50, Feeder 2: 50, Feeder 3: 50, Feeder 4: 50, Feeder 5: 60, Feeder 6: 50, Feeder 7: 50, Feeder 8: 50. The 'All' button is also visible.

Rel.	T des. dgr
1	50
2	50
3	50
4	50
5	60
6	50
7	50
8	50

6 numaralı besleyicinin parametresinin yükseltilmesi.
Sekmeye 20 yazın ve ENTER’a basın.
“T des. Dgr” 12’den 20’ye çıkar (Şekil 11)

Şekil 11

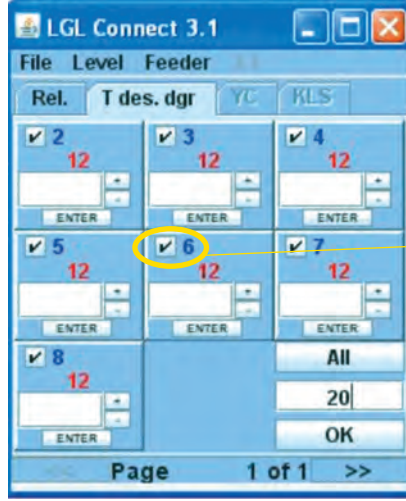
The screenshot shows the 'LGL Connect 1.2' window with the 'Feeder' tab selected. The 'T des. dgr' parameter is being edited for 8 feeders. The values are: Feeder 1: 50, Feeder 2: 50, Feeder 3: 50, Feeder 4: 50, Feeder 5: 60, Feeder 6: 50, Feeder 7: 50, Feeder 8: 50. The 'All' button is also visible.

Rel.	T des. dgr
1	50
2	50
3	50
4	50
5	60
6	50
7	50
8	50

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

Takılı olan tüm besleyicilerin parametresinin yükseltilmesi.
Alt sağ sekmeye 20 yazın ve OK'e basın.

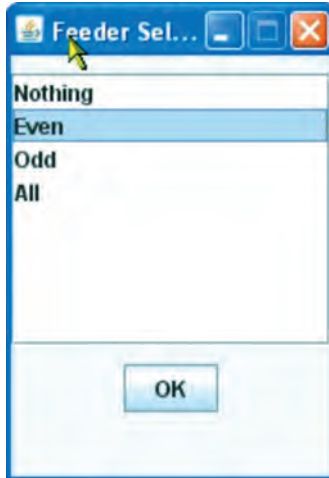
Şekil 12



İlgili işaretini tıklatarak bir besleyiciyi seçmek/seçimini kaldırmak mümkündür (Şekil 12).

Not: Kullanıcı, "All" (Tümü) düğmesine basarak besleyici yok, tüm besleyiciler, dağınık ve düzenli besleyiciler seçeneklerinden birini belirleyebilirsiniz (Şekil 13).

Şekil 13



8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

8.5 PARAMETRELERİ KAYDETME

İstenilen bir parametre bir dosyaya kaydedilip daha sonra yazılıma yüklenebilir. Tdes dgr parametresini kaydedin. FILE (DOSYA) > Save file (Dosyayı kaydet) > (Şekil 14)

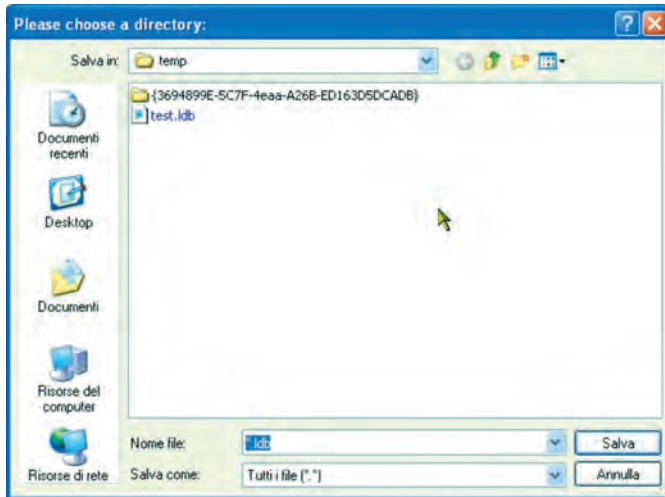
Şekil 14



Dosyayı kaydededeceğiniz klasörü seçin ve dosyaya bir isim verin. Dosyanın uzantısı .ldb olmalıdır (Şekil 15)

Not: Bu özellik okuma/yazma parametreleri için geliştirilmiştir.

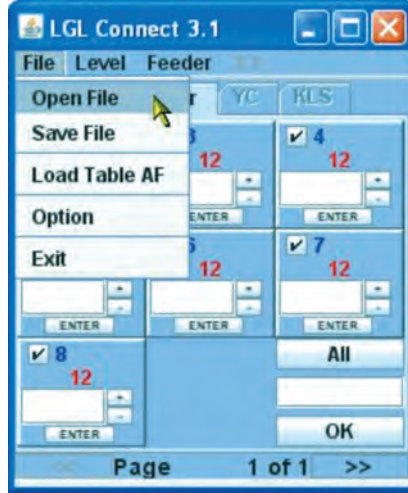
Şekil 15



8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

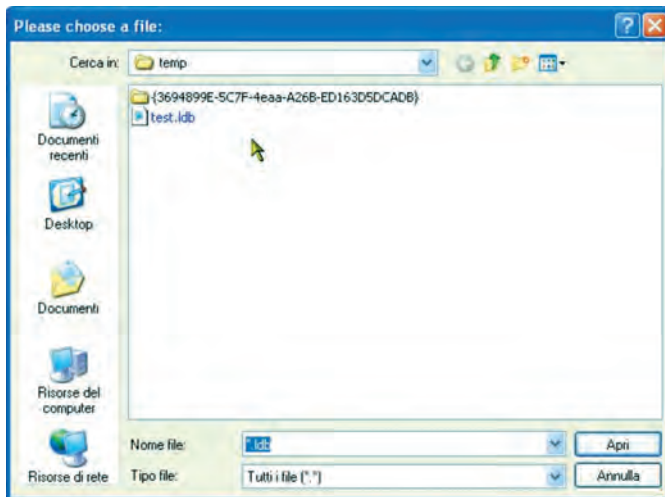
8.5.1 Kayıtlı bir parametreyi çağırma

File (Dosya) > Open file (Dosyayı aç) (Şekil 16)



Şekil 16

İstenilen parametreyi içeren .ldb dosyasını seçin ve açın (Şekil 17).



Şekil 17

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

Parametre değeri görünür.

Bu durumda “Tdes dgr=12” parametresi yüklenmiştir (Şekil 18).



Şekil 18

8.6 BESLEYİCİ GRUPLARI

8.6.1 Besleyici grubu oluşturma

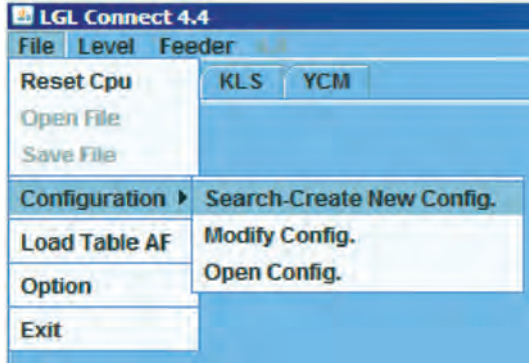
Bu fonksiyonun amacı, besleyicilerin çalışma programlamasını kolaylaştırmaktır.

Örneğin, her dört besleyicide bir 2 gram gerginlik ayarlanmalıdır. Bu grupta 1, 5 ve 9 numaralı besleyicilerden oluşan ve ayrı ayrı çalışan özel bir besleyici grubu oluşturmak mümkündür.

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

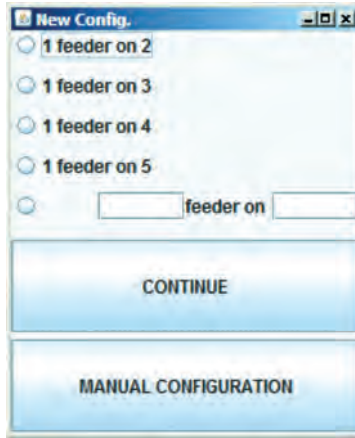
FILE (DOSYA) menüsünden CONFIGURATION (YAPILANDIRMA) ögesini seçin ve SEARCH-CREATE NEW CONFIGURATION (YENİ YAPILANDIRMA ARA-OLUŞTUR) seçeneğini tıklayın (Şekil 19).

Şekil 19



KYC, mevcut besleyicileri arar ve sonunda aşağıdaki resim görünür:

Şekil 20



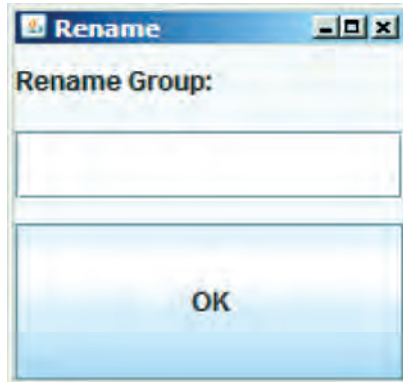
Şekil 20 Resimde farklı seçenekler bulunur:

- Her 2 besleyiciden 1'i. KYC, 2 besleyici grubu oluşturur:
 1. grup: besleyici 1, besleyici 3, besleyici 5 ...
 2. grup: besleyici 2, besleyici 4, besleyici 6 ...

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

- Her 3 besleyiciden 1'i. KYC, 3 besleyici grubu oluşturur:
 1. grup: besleyici 1, besleyici 4, besleyici 7 ...
 2. grup: besleyici 2, besleyici 5, besleyici 8 ...
 3. grup: besleyici 3, besleyici 6, besleyici 9 ...
- Her 4 besleyiciden 1'i. KYC, 4 besleyici grubu oluşturur:
 1. grup: besleyici 1, besleyici 5, besleyici 9, besleyici 13 ...
 2. grup: besleyici 2, besleyici 6, besleyici 10, besleyici 14 ...
 3. grup: besleyici 3, besleyici 7, besleyici 11 ...
 4. grup: besleyici 4, besleyici 8, besleyici 12 ...
- Her 5 besleyiciden 1'i. KYC, 5 besleyiciden oluşan bir grup oluşturur:
 1. grup: besleyici 1, besleyici 6, besleyici 11 ...
 2. grup: besleyici 2, besleyici 7, besleyici 12 ...
 3. grup: besleyici 3, besleyici 8, besleyici 13, besleyici 18 ...
 4. grup: besleyici 4, besleyici 9, besleyici 14, besleyici 19 ...
 5. grup: besleyici 5, besleyici 10, besleyici 15 ...
- Örneğin her 5 besleyicide 3 besleyici. KYC, 2 besleyici grubu oluşturur:
 1. grup: besleyici 1, besleyici 2, besleyici 3, besleyici 6, besleyici 7, besleyici 8 ...
 2. grup: besleyici 4, besleyici 5, besleyici 9, besleyici 10, besleyici 14 ...
- Manuel yapılandırma: operatör, kendi gruplarını oluşturur.

Manuel yapılandırma dışındaki tüm seçenekler için (daha sonra anlatılacak olan): İstenilen seçeneği belirleyin ve CONTINUE (DEVAM) öğesine basın. Aşağıdaki ekran görünecektir:

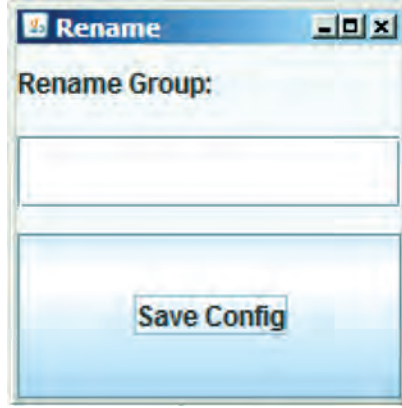


Şekil 21

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

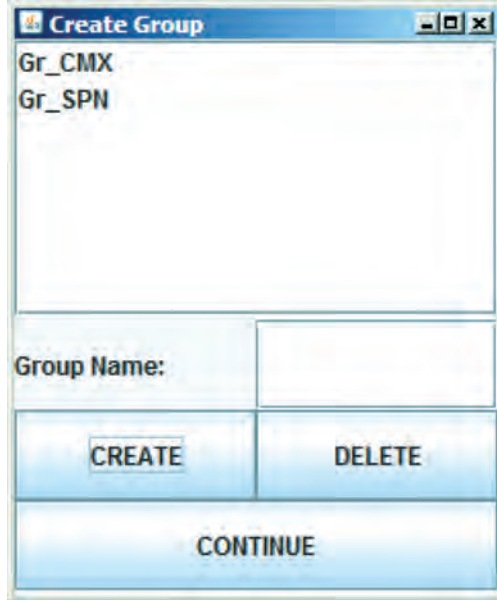
İstenilen grubun adını yazın ve OK (TAMAM) öğesine basın.

Şekil 22

A screenshot of a 'Rename' dialog box. The title bar says 'Rename'. Inside, there is a label 'Rename Group:' followed by a text input field. At the bottom, there is a 'Save Config' button.

İstenilen ikinci grubun adını yazın ve SAVE CONFIG. (YAPILANDIRMAYI KAYDET) öğesine basın. Dizüstü bilgisayardaki dosyayı, dosya adını yazarak ve klasör yerini belirterek kaydedin. Manuel yapılandırma seçeneği belirtilmişse aşağıdaki ekran görünür:

Şekil 23

A screenshot of a 'Create Group' dialog box. The title bar says 'Create Group'. Inside, there is a list box containing 'Gr_CMX' and 'Gr_SPN'. Below the list box, there is a 'Group Name:' label followed by a text input field. At the bottom, there are two buttons: 'CREATE' and 'DELETE'. At the very bottom, there is a 'CONTINUE' button.

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

Bu ekranda, grup isimleri seçilir. Kullanmak istediğiniz grup adını yazın ve CREATE (OLUŞTUR) ögesine basın. Bu prosedürü, oluşturmak istediğiniz tüm gruplar için tekrarlayın. Grup isimlerini oluşturduktan sonra CONTINUE (DEVAM) ögesine basın.



Şekil 24

Şekil 24'te tüm takılı besleyiciler, yazılım sürümleriyle birlikte gösterilir. Her besleyici için, ekranın sağ tarafında bulunan açılır menüden istenilen grup adı seçilebilir. Önceden oluşturulan tüm gruplar açılır menüde yer alır. Tüm besleyiciler gruplarla ilişkilendirildikten sonra SAVE CONF (YAPILANDIRMAYI KAYDET) ögesine basarak bu yapılandırmayı dizüstü bilgisayarda kaydedebilirsiniz.

İlişkilendirme sırasında bir hata oluşursa Şekil 25'deki hata ekranı görüntülenir:



Şekil 25

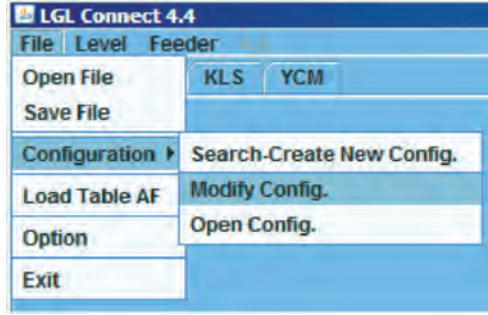
EXIT (ÇIKIŞ) ögesine basın ve prosedürü tekrarlayın.

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

8.6.2 Mevcut bir yapılandırmanın değiştirilmesi

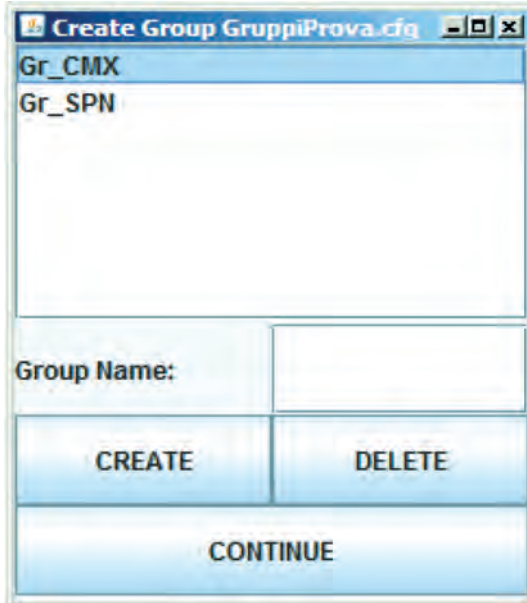
FILE (DOSYA) menüsünden CONFIGURATION (YAPILANDIRMA) öğesini seçin.

Şekil 26



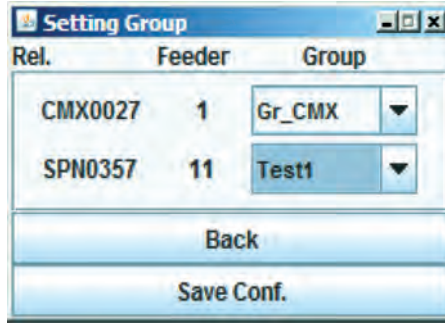
MODIFY CONFIG (YAPILANDIRMAYI DEĞİŞTİR) öğesini tıklayın.

Şekil 27



Bu ekranda, bir grubu değiştirebilir, silebilir veya yeni bir grup oluşturabilirsiniz. Bir grubu silmek için tek yapmanız gereken, silmek istediğiniz grubu seçmek ve DELETE (SİL) öğesine basmaktır. Yeni bir grup oluşturmak için grubun adını yazın ve CREATE (OLUŞTUR) öğesine basın. Bir grubu değiştirmek için CONTINUE (DEVAM) öğesine basın.

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)



Şekil 28

SAVE CONFIG. (YAPILANDIRMAYI KAYDET) ögesine basarak grupları değiştirin ve yeni yapılandırmayı kaydedin.

8.6.3 Mevcut bir yapılandırmayı açma

FILE (DOSYA) menüsünden CONFIGURATION (YAPILANDIRMA) ve OPEN CONFIG (YAPILANDIRMAYI AÇ) ögelerini seçin.



Şekil 29

Açmak istediğiniz yapılandırmayı seçin ve ON ögesine basın.

8 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 4)

Yapılandırmanın adı LGL CONNECT ekranının üst tarafında görünecektir. REL sekmesini çift tıklatın. Aşağıdaki ekran görünecektir:

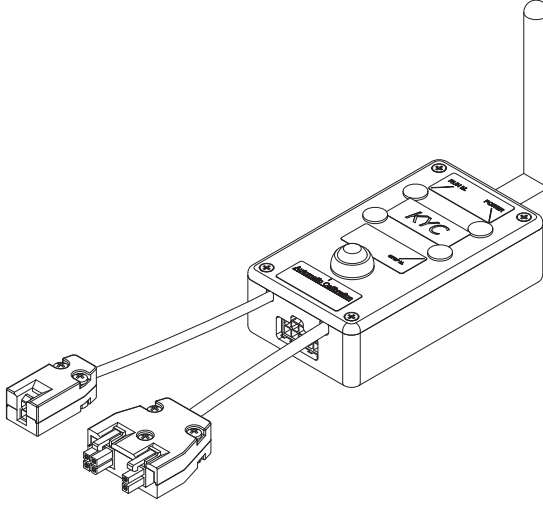
Şekil 30



Açılır menüden istenilen grubu seçin ve istediğiniz herhangi bir işlemle devam edin.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

9.1 CONNECT KYC LGL



Bu nedir?

Lap top ve feeders arasında bulunan bir arayüzdür.

Bu arayüz bir seri kablo ile feeders'lara bağlanmıştır. Lap top ile wireless bağlantısı mevcuttur.

Üzerinde anten bulunan siyah küçük bir kutudur.

LGL güç kutusundan bir besleme gücü (24VAC - 35VDC) alınması gerekmektedir.

Lap top hangi özelliklere sahip olmalıdır?

1. Internet explorer.
2. Wireless bağlantısı.
3. JAVA (JAVA web sitesinden ücretsiz indirilebilir).

Lap top ve KYC CONNECT arasındaki bağlantının kurulması.

Eğer netbook bir LGL ile donatılmış ise, masa üstünde bulunan "LGL Connect" ikonuna tıklayın. Makina ve KYC kutusu açık vaziyette olmalıdır.

Eğer netbook/Lap top bir LGL ile donatılmamış ise, sırasıyla aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin: "net bağlatıları"nı açın, "ağ listesini güncelle" butonuna tıklayın, lap top kullanılabilir durumdaki net listesini arayacaktır.

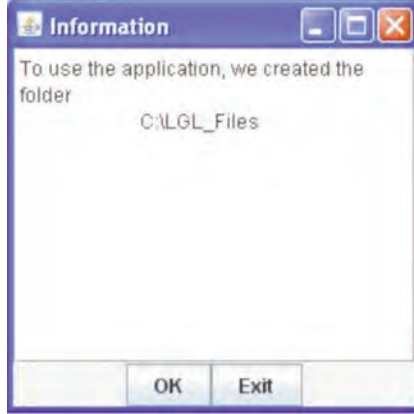
Kısa bir süre sonra ağ listesi üzerinde "LGL KYC00XX" belirecektir. Bir kaç saniye sonra "Bağlan" yazısı görüldüğünde "Connect" butonuna basın.

Lap top üzerinde internet explorer'ı açın.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Adres çubuğuna şu adresi yazın: **http://169.254.0.1/**

Java uygulaması otomatik olarak başlayacaktır. Eğer bu ilk kez kullanılıyorsa aşağıdaki ekran görünecektir:



C:\LGL_files klasörü, KYC uygulamasıyla ilgili olan tüm dosya ve işlemlerin kaydedileceği klasördür.

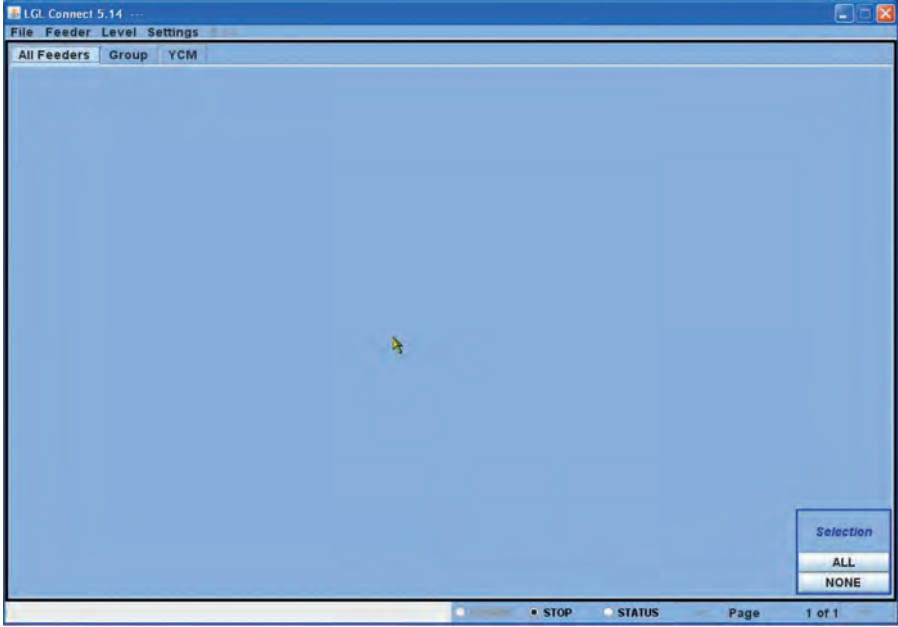
Son yapılandırma otomatik olarak bu klasöre kaydedilir ve bir sonraki kullanımda yeniden açmak mümkün olacaktır.

Farklı bir bilgisayar kullanılacak olur ise, tüm dosyaları yeni bilgisayara kopyalamak mümkün olacaktır.

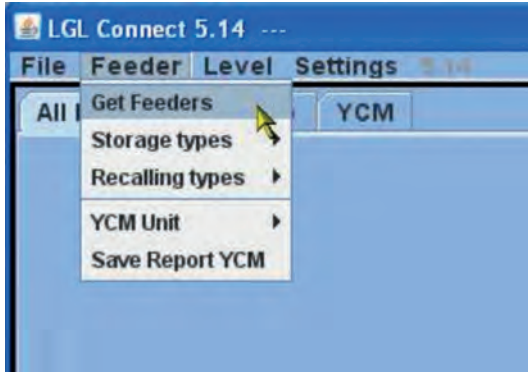
OK basın.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Ana ekran



Feeders > seçilecek feeders



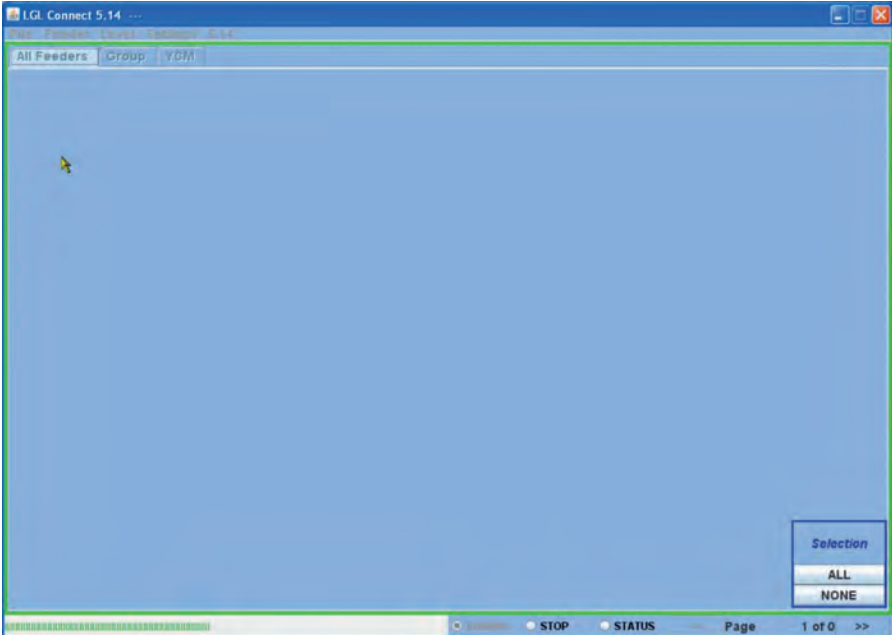
Daha sonra aşağıdaki mesaj görünür. KYC'ye bağlı olan toplam feeders (hat) sayısını girin (makina üzerine monte edilmiş olan feeders (besleyici hatlar), minimum ve maksimum adresleri girin, bazı adreslerin ortasında eksiklik varsa bunu sorun etmeyin).

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Not: bağlantısı yapılmış olan feeders (besleyici hat) sayısı yeterli sayıda değilse, bu sayının girilmesi önerilir. Öyleki, KYC sadece bağlantısı yapılmış olan feeders (besleyici hat) sayısını arayacaktır, bu şekilde zamandan tasarruf edilir.

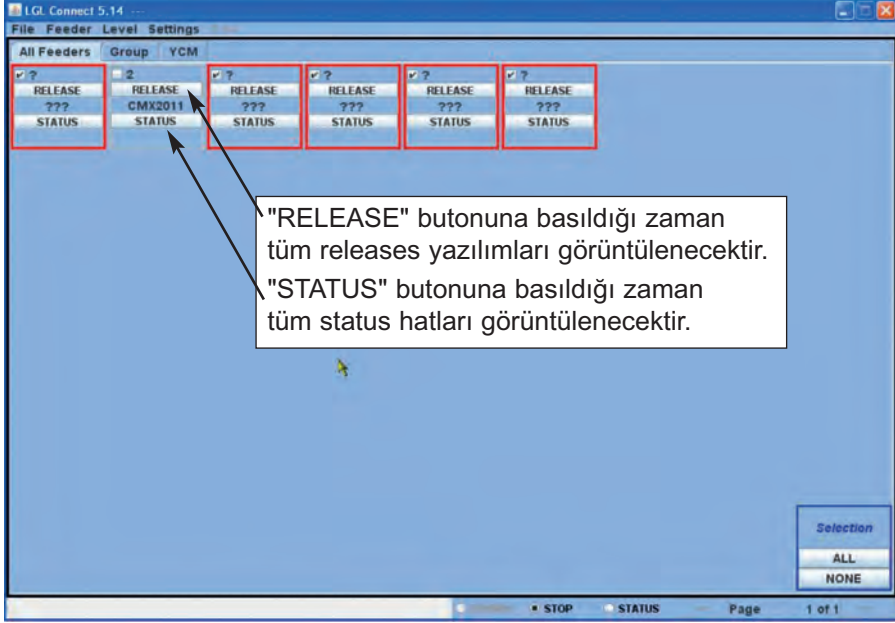


Ekranın dış tarafında yeşil bir çerçeve belirecek ve alt kısımda (ilerleme) işlem durumunu gösteren bir çubuk görünecektir.



9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Önceden seçilmiş adresler arasında besleyici hatlar var ise, kısa bir süre sonra bu besleyici hatlar ekranda görünecektir. Örnek olarak, aşağıdaki şekilde görünür:

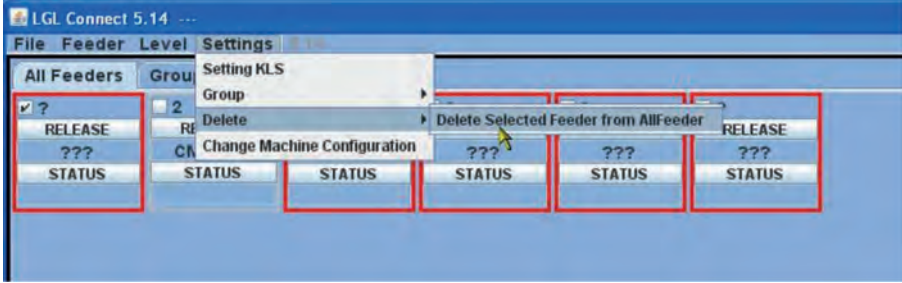


Her bir kare bir hata karşılık gelir. Karenin çevresi kırmızı kenarlık ile çevrelendiği zaman, hatla bağlantı kurulamadığı veya yanıt alınamadığı anlamına gelir. Bu örnekte sadece 2 nolu hattın yanıt verdiği görülmektedir. Release yazılım sürümü (CMX2011) görüntülenmektedir. Ekran üzerinden bağlantı kurulamayan hatları silmek, kaldırmak mümkündür.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

9.1.1 İstenmeyen hatlari ekrandan silme

Görüntülenmek istenmeyen hatları seçin ve ardından settings (ayarlar) basın, çıkan pencereden delete (sil) seçin ve açılan penceredeki delete selected feeder from all feeder seçeneğini tıklayın. Örnek olarak; aşağıdaki resimde kırmızı çerçeve ile görünen hatların tamamı seçilmiş durumdadır.



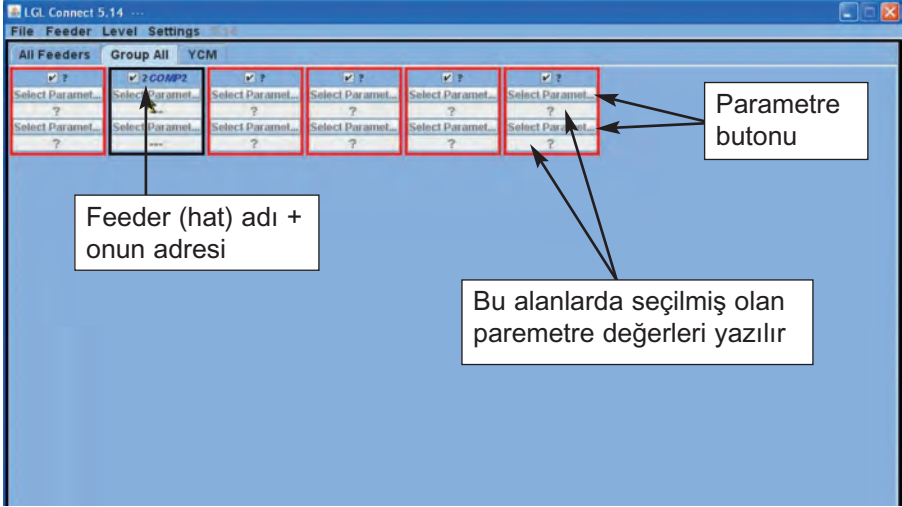
Silme işlemi onaylandıktan sonra ekran aşağıdaki hali alacaktır:



9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

9.2. FEEDERS (HAT) PARAMETRELERİ

GROUP ALL (tüm grup) butonuna basın.



"SELECT PARAMET...-PARAMETRE SEÇİMİ" butonlarından herhangi birine tıklayın. Tıklandığında karşınıza bir parametre listesi gelecektir:



NOT: bu liste sadece herhangi bir feeders (hat) parametresi seçildiğinde görüntülenir.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)



Feeder seçilmedi



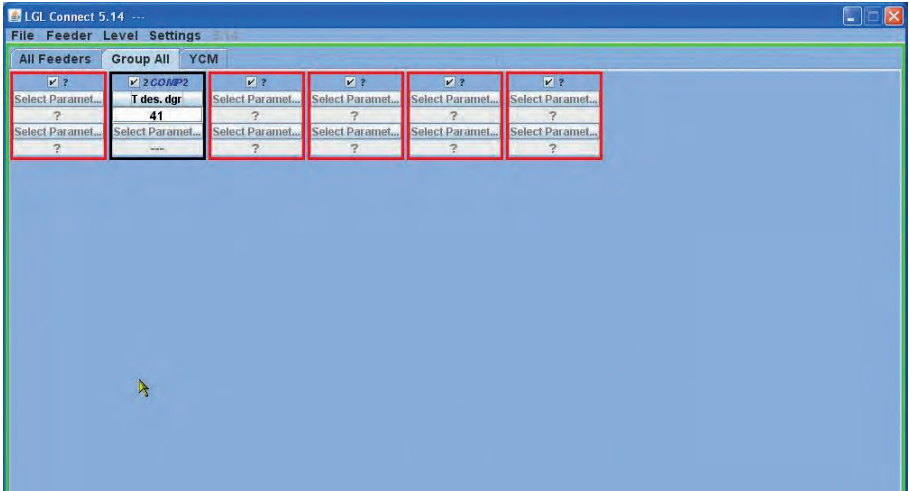
Feeder seçildi

Görüntülemek istediğiniz parametrenin üzerine tıklayın ve "view parameter-parametreyi göster" butonuna tıklayın (Tdes. Dgr şekli içinde).

NOT: "tek bir" yahut "aynı türdeki tüm feeder"ların tamamını seçmek mümkündür. "tek" : bu seçenekle sadece tek bir feeder (hat) parametreleri görüntülenmek istenir.

"aynı türdeki tüm feeder"lar da ise bağlantı kurulmuş olan tüm feeders (hatlar) görüntülenmek istenir (aynı türde olup bağlantı kurulmuş olanların tümü).

Örneğin; seçilmiş olan parametreler aşağıdaki şekilde görüntülenir:



Bu örnekte seçilmiş olan parametrenin değeri 41'dir (yani anlamı 4.1 gram). Herhangi bir parametre değiştirilmediği müddetçe (örneğin ekranda görünen T dgr ibaresi yük hücresinde mevcut olan basıncı gösterir. ve bu basınç değişebilir), operatör STOP butonuna basmadığı müddetçe sistem gerçek zamanlı parametreyi okumaya devam eder.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Buna göre operatör, bir önceki ile birlikte görüntülenecek başka bir parametre seçebilir, RUNNING butonuna basıldığında bu parametreler gerçek zamanlı olarak görüntülenir ve okunurlar.

Bir sonraki resimde ise Tdes dgr ve Tread birlikte gösterilmişlerdir.

Tdes.dgr =40 göstergesi 4 gram anlamındadır

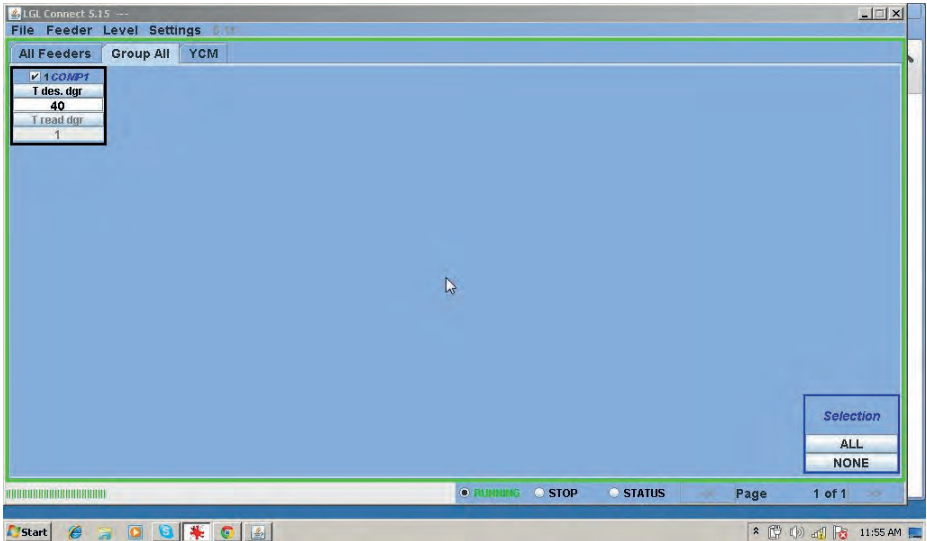
Tread dgr=1 göstergesi 0.1 gram anlamındadır. Bu durum, makinanın durağan vaziyette olduğunda ve yük hücresinde iplik olmadığına görülen tipik bir durumdur.

T des. dgr parametrelerin okunduğu / görüntülediği bir bölüm olup beyaz renkte yazılmıştır. Okuma / görüntülemenin anlamı parametre değerinin okunabileceği ve aynı zamanda istenilen bir parametrenin girilebileceğidir.

T okuma dgr sadece parametre için mevcuttur, ve burası gri renkte yazılmıştır. Okumanın anlamı sadece halihazırdaki parametrenin okunabileceğidir.

Tdes.dgr'ye arzu edilen bir değer girilmek istendiğinde, girilmek istenen yeni değer beyaz alana yazılmalı (resimde 41 değerinin bulunduğu alan) ve daha sonra ENTER'e basılmalıdır. Girilen yeni değer seçilmiş olan aynı türdeki tüm feeders (hatlara) gönderilecektir.

Operatör sadece belirli bir feeder (hat) için yeni bir değer girmek istediğinde, aynı türden olup seçili vaziyette olan diğer tüm feeders (hatların) seçimini kaldırmalıdır (sağ alt tarafta bulunan NONE butonu).

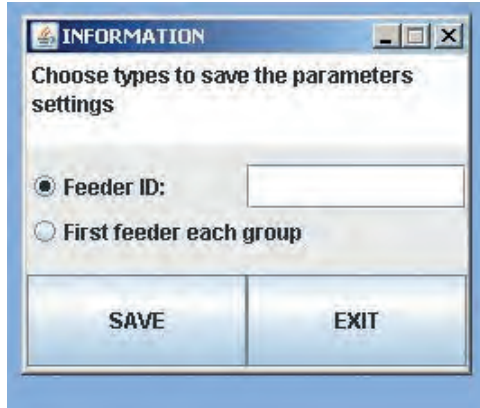
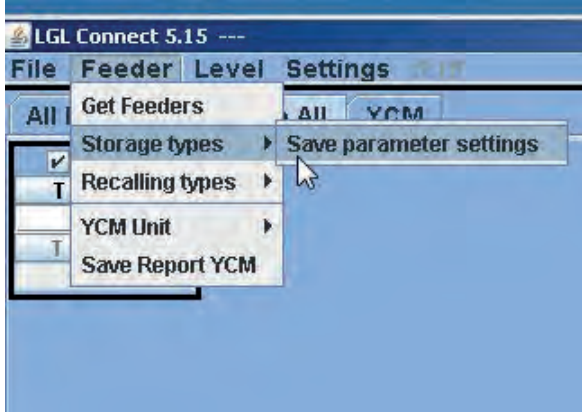


9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

9.2.1 Parametre değerlerinin hafızaya alınması.

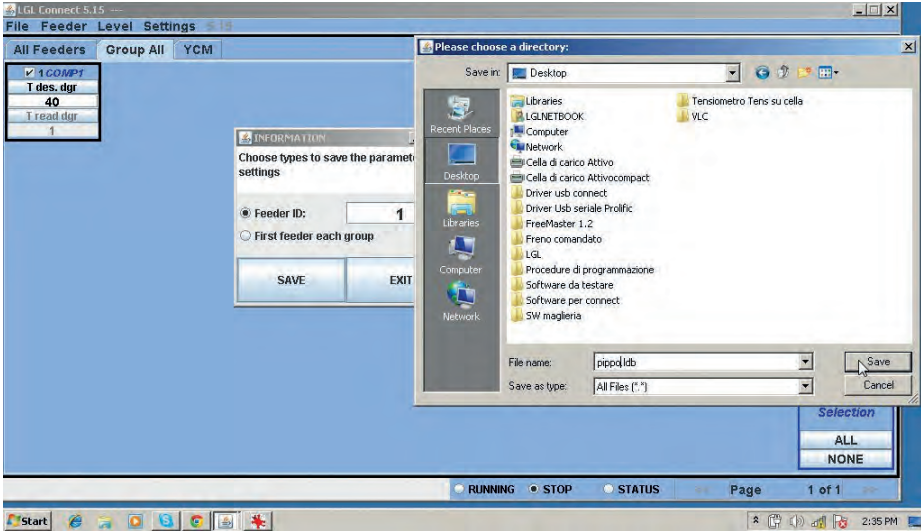
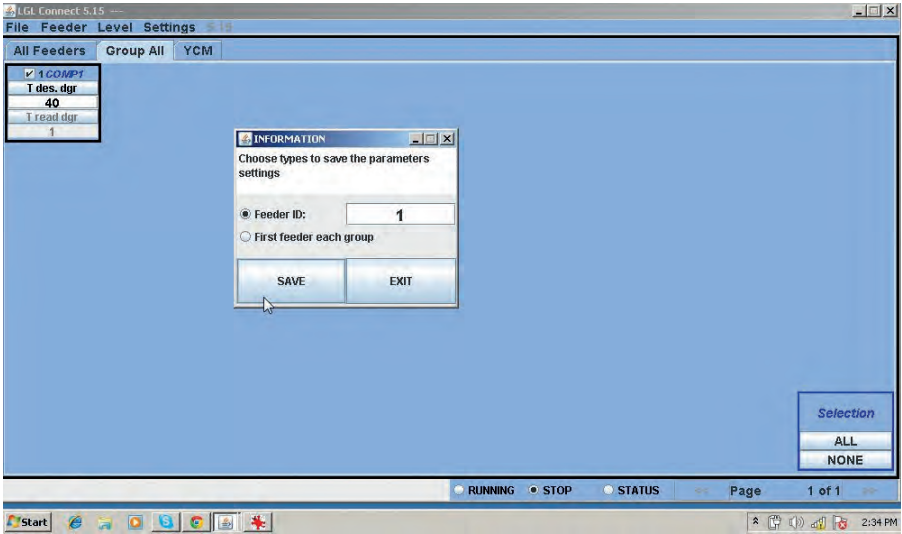
Okuma / görüntüleme ve yazma parametreleri girildikten sonra bu değerler bir dosya halinde bilgisayar hafızasına yüklenebilir ve gerektiğinde o hafıza tekrar kullanılabilir. Bu dosyaları seçilen feeders (hatlara) göndermek mümkündür.

Feeder (hattı) seç > Hafıza tipi > parametre ayarlarını kaydet



Bir sonraki adımda feeder (hat) ID'i seçmek mümkündür, 1 nolu feeder (hat) adresinin girildiği yerde SAVE (yükle) tuşuna basın.

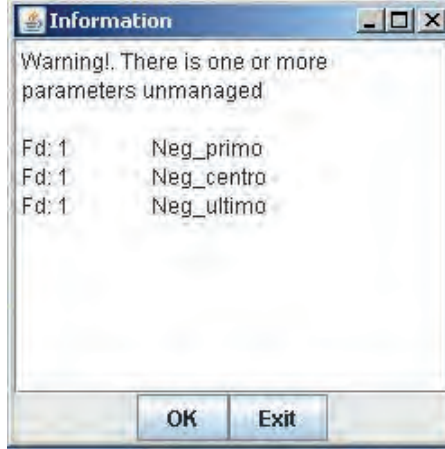
9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)



Bu dosya istenilen herhangi bir .ldb uzantılı klasör içine kaydedilebilecektir (pippo.ldb'de).

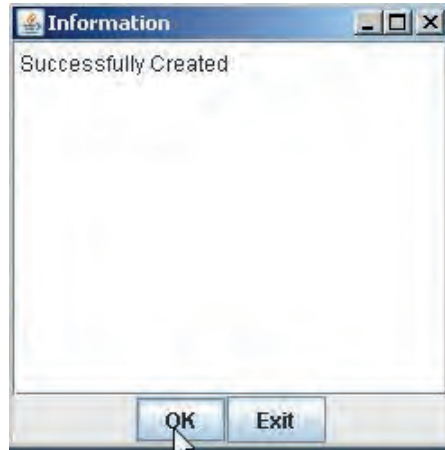
9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

NOT: ekran üzerinde aşağıdakine benzer bir bildiriye görmek mümkündür:



Bu uyarı 1 nolu adres ile birlikte feeder (hattı) (Fd:1) ve de bu feeder (hatta) ait parametreleri gösterir: Neg_primo (birinci), Neg_centro (orta), Neg_ultimo (sonuncu). Bu pencere, 1 nolu feeder (hattın) bu parametrelerle uyuşmadığını bildiriyor. Bunun nedeni feeder (hat) modelinden yahut yazılım sürümünden kaynaklı olabilir.

Bu sadece basit ve önemsiz bir uyarıdır, herhangi bir sorun teşkil etmez. OK butonuna basın ve devam edin:



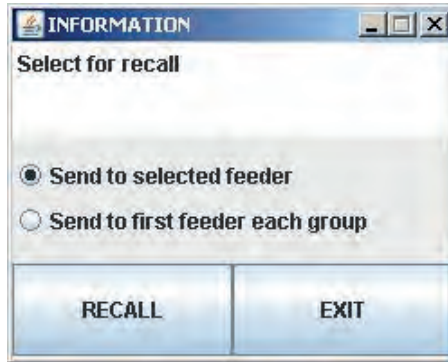
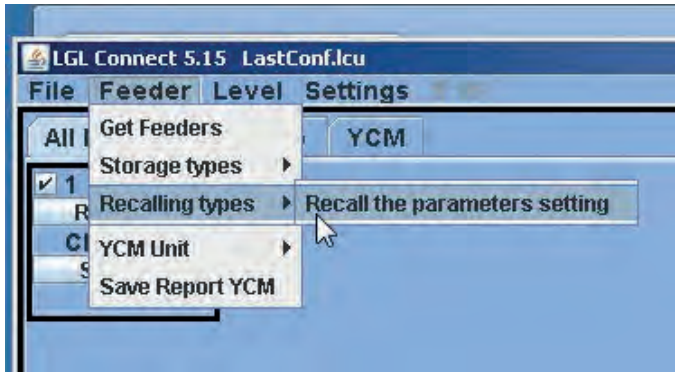
1 nolu feeder (hatta) ait tüm parametreleri içeren dosya başarı ile oluşturuldu.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

NOT: HER BİR GRUPTA BİRİNCİ FEEDER (HATTI) seçme opsiyonu vardır. Bu durumda sistem dosya oluşturmaya devam eder, lakin kaydedilen bu parametre bilgileri sadece 1 nolu feeder (hatta) ait olmayacak her bir grubun birinci feeder (hattına) ait olacaktır. Bu konu için 7.2 nolu maddeye de ayrıca bakınız.

9.2.2 Hafızaya kaydedilen parametre değerleri

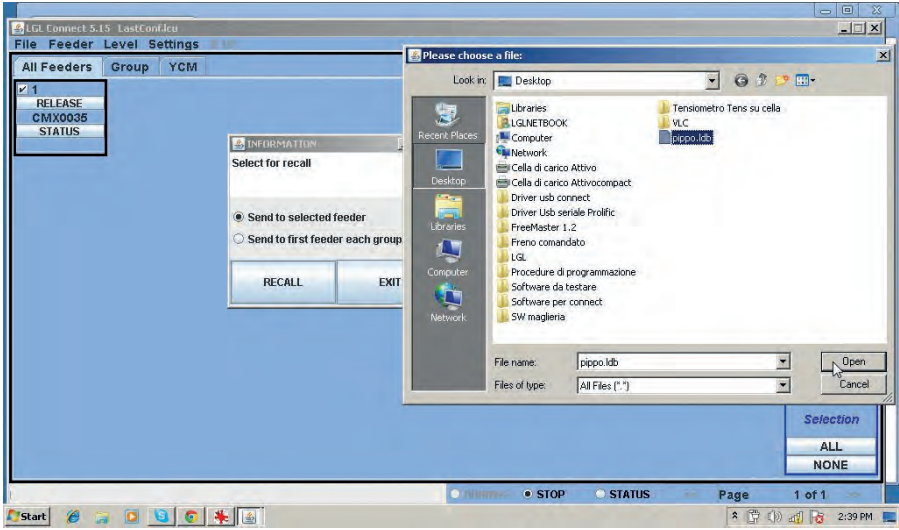
Feeder (hat) > Tipi seç > Parametre ayarlarını seçme



Bu dosya belirli bir feeder (hatta) ya da her bir grubun birinci feeder (hattına) gönderilmiş olabilir.

RECALL butonuna bir kez basıldığı zaman sizden gönderilecek olan parametre dosyasını isteyecektir (öyleki bu dosya lap top bilgisayarın hafızasında olacaktır). Bu konu ile ilgili olarak 7.2 maddeye de ayrıca bakınız.

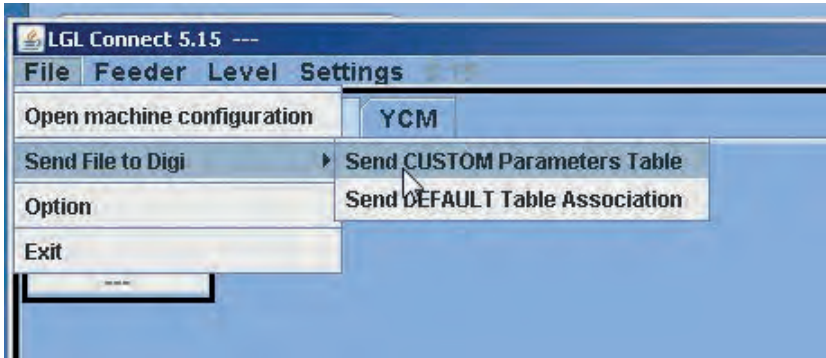
9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)



9.2.3 PARAMETRE LİSTESİNİN MODİFİKASYONU

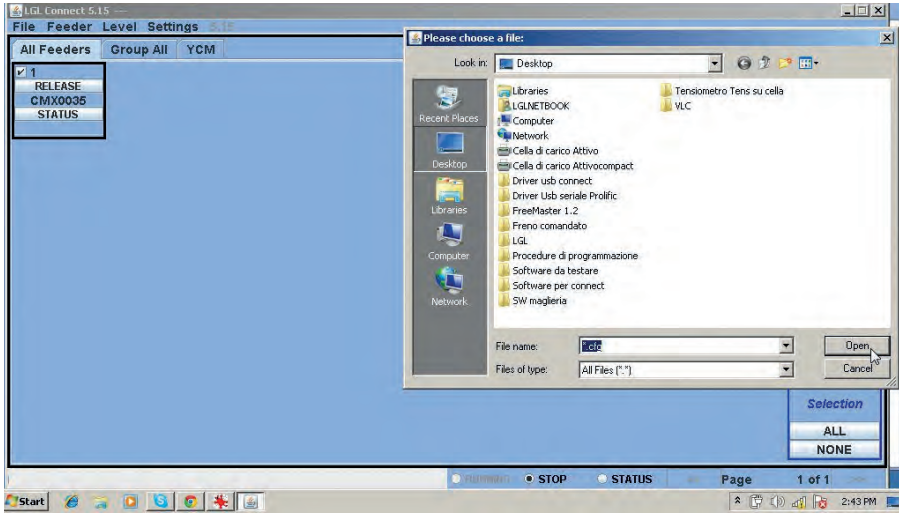
Belirli bazı durumlarda güncellenmiş parametre listesini yüklemek mümkündür. Örneğin, yeni bir fonksiyon ek olarak yeni parametre istediği zaman.

Dosya > Dosyayı DIGI'ye gönder > CUSTOM'u parametre tablosuna gönder



Sistem yüklenecek olan dosyayı soracaktır. Bu dosya bir .cfg'dir. Dosya bulunup seçildikten sonra OPEN butonuna basın.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)



Yeni parametre listesi sistem hafızasına yazılacaktır.

Son olarak FEEDER (hat) butonuna basın > GET FEEDER, bu şekilde yeni liste kullanılmaya başlanacak.

NOT: şekilde de görüleceği üzere.. ÖNCEDEN BELİRLENMİŞ ORTAK TABLOYA GÖNDER seçeneği mevcut.

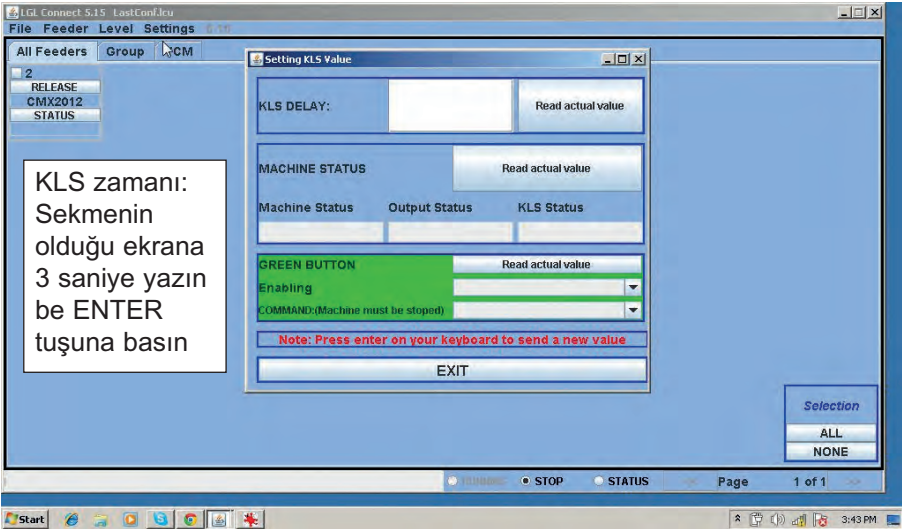
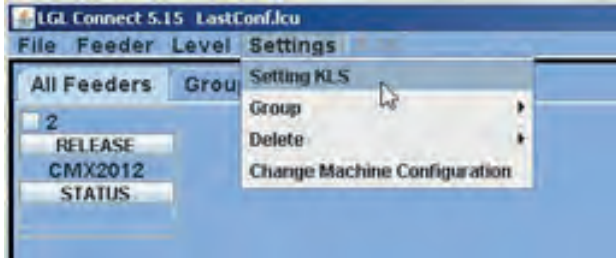
Sistem yüklenecek olan dosyayı soracaktır. .atd uzantılı bir dosyaya ihtiyaç duyulmaktadır ve bu dosya sadece dahili kullanım içindir. Dolayısıyla bu seçenek daha sonra kullanılmayacaktır.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

9.3 KLS: otomatik çıkış stop (durdurma) hareket sistemi.

KLS sistemi, makina çıkışında iplik kopması halinde makinanın herhangi bir sensöre ihtiyaç duymaksızın beslemeyi keser ve makının durmasını sağlar. Eğer iplik besleyici ve makina arasında bir yerde opacak olursa besleyici bunu algılar ve makina durur.

NOT: Herhangi bir kırılma veya kopma olmadan önce (İplik ve bobin arasında) bu sistem aktif olmaz. Bu tip durumlar için aynı besleyici üzerinde ikinci bir sensör daha bulunmaktadır. Ayar seçeneği > KLS ayarı.

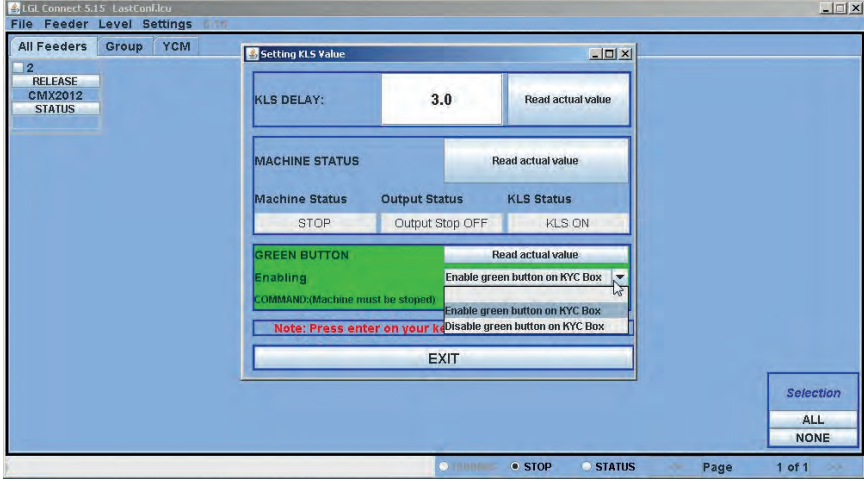


KLS AYARI: açılan yeni klasör penceresinde 3 adet alan bulunur:

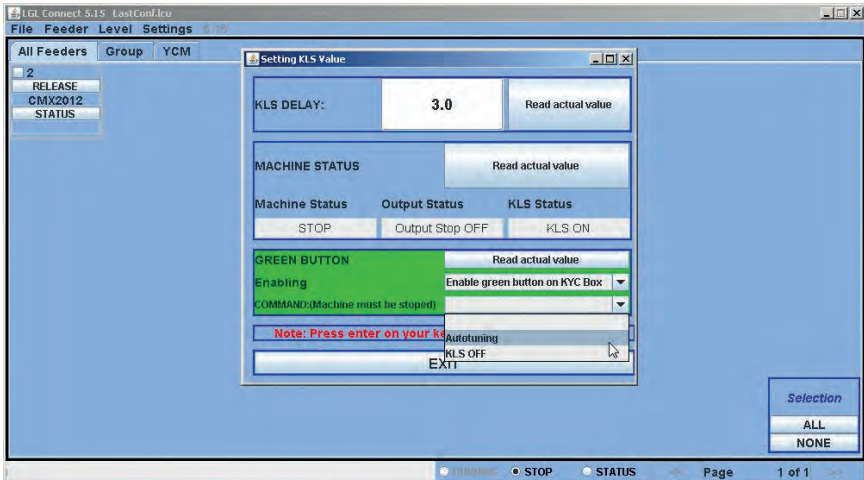
1. KLS zamanı: "read actual value" ile aktif olarak kullanılan değer okunur ve görülen beyaz alana istenilen değeri girmek mümkündür. Tavsiye edilen değer 3'tür. 3 yazın ve ENTER'e basın.
2. MAKİNA DURUMU: (sadece okuma) "read actual value" burada makina

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

aktif olarak kullanılan değerler okunur, herhangi bir değişiklik yapılamaz. Aşağıdaki resimde de görüldüğü gibi makina durağan (Stop) vaziyette ve KLS opsiyonu halen açık ve etkindir.



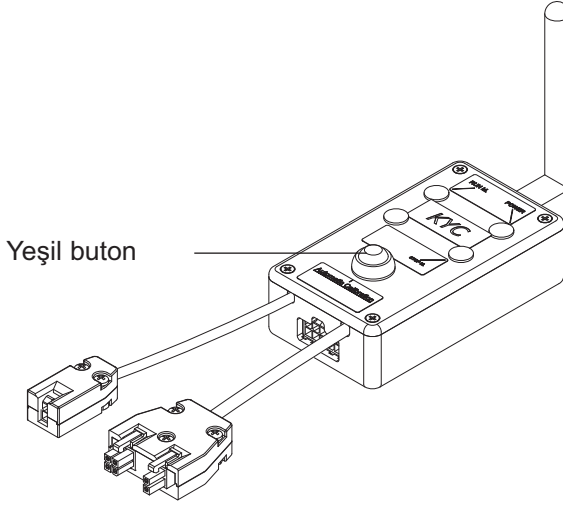
3. YEŞİL BUTON: ETKİNLEŞTİRME: yeşil alanın yan tarafında görülen KYC box penceresi üzerinden yeşil butonu etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak mümkündür. KYC box alanındaki Yeşil buton seçimi devre dışı (disable) ise operatör burayı dilediği zaman basabilir ama hiç bir şey olmaz. KUMANDA (makinanın durdurulması gerekir): Bu KLS fonksiyonunu b-veya otomatik besleme işlemini devre dışı bırakmak mümkündür. Bu konuyla ilgili olarak 9.2.1 nolu konuya bakınız.



9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Filtre süresi makinanın temel hızına bağlıdır. Makina hızlanma rampasının süresine bağlı olarak filtre zamanını seçin. Bu değer için genellikle 3 idealdir (3 saniye anlamındadır).

9.3.1 KYC box'da meydana gelen işlemleri görüntüleme düğmesi.



Tüm ayarlamalar yapıldıktan sonra makna kullanıma hazırdır, bundan sonra aşağıdaki prosedürlerin yerine getirilmesi gerekir:

1. Operasyonu başlatmak için butona basın ve tüm ışıkların yanmasını bekleyin (yaklaşık 1 saniye). Makina durağan vaziyette olduğu halde besleyicilerin ışıkları yine de yanacaktır.
2. Normal çalışma hızıyla makinayı çalıştırın. Tüm ışıklar kapalı.
3. Kalıp/desen sonuna kadar makinayı çalıştırın.
4. Kalıp/desen sonunda makina duracaktır.

Makina durduğunda besleyiciler hafızada olan süre kadar bekler. Şimdi besleyiciler makina ile besleyici arasında iplik kopmasını kontrol etmek için hazır.

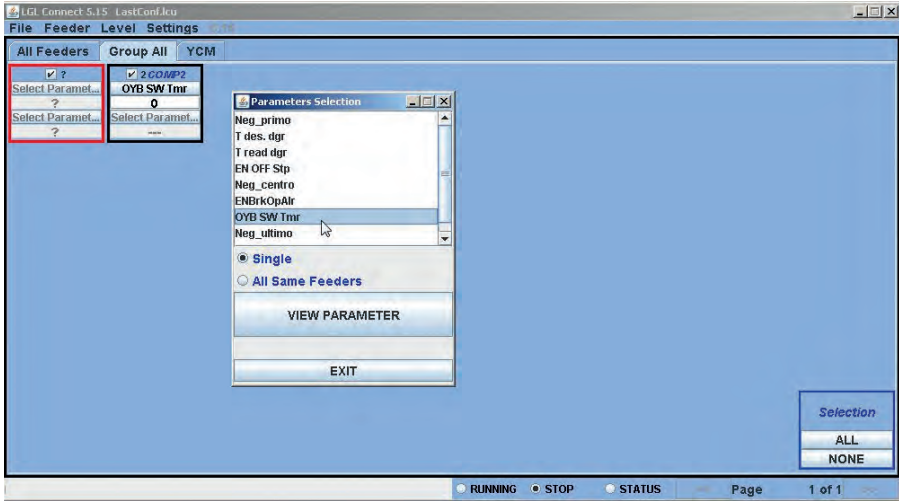
Not1: Makina en az 8 saniye çalışmalıdır. Herhangi bir sebepten dolayı makina 8 saniyeden önce duracak olursa makinayı tekrardan çalıştırın. Makina 8 saniyeden fazla çalışmış fakat kalıp/model sonuna kadar gitmeden duracak olursa, besleyiciler çıkış ipliklerini kontrol etmek için hazır olacaktır. Sebebi her ne olursa olsun, makina normal dışı duracak olursa makinanın kalıp/model üzerinde tam süreli çalışması için tüm işlemin en baştan tekrar edilmesi gerekir.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Not2: işlem sırasında besleyicilerin çıkıştaki iplik kopmalarını tespit etmesi mümkün değildir.

Not3: başlangıçta basılmış olan düğmeye, operasyon başlatma düğmesine tekrar basıldığında tüm lambalar tekrardan yanacaktır. bu durumda iken düğmeye ikinci kez basılacak olursa lambalar söner besleyici sistemleri devre dışı kalır.

9.3.2 OYB SW Tmr



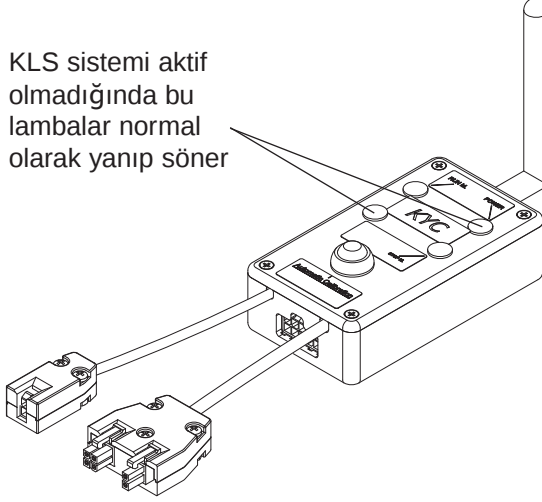
Bu parametre, KLS sisteminin test parametresi olarak dikkate alınmalıdır. Çalışma esnasında operatör makina hızını yükseltecek olursa bu parametreye ait olan değer düşecektir. Diğer taraftan makina hızı düşürüldüğünde ise bu değer yükselecektir.

Eğer OYB SW Tmr=0'sa çıkış durdurma sistem hareketi devre dışı olur ve besleyicilerden sonra iplik kopması olduğunda besleyiciler makinaı durdurmaz.

Bu durumda KYC box'daki 2 LED saniyede bir defa yanıp sönecektir.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

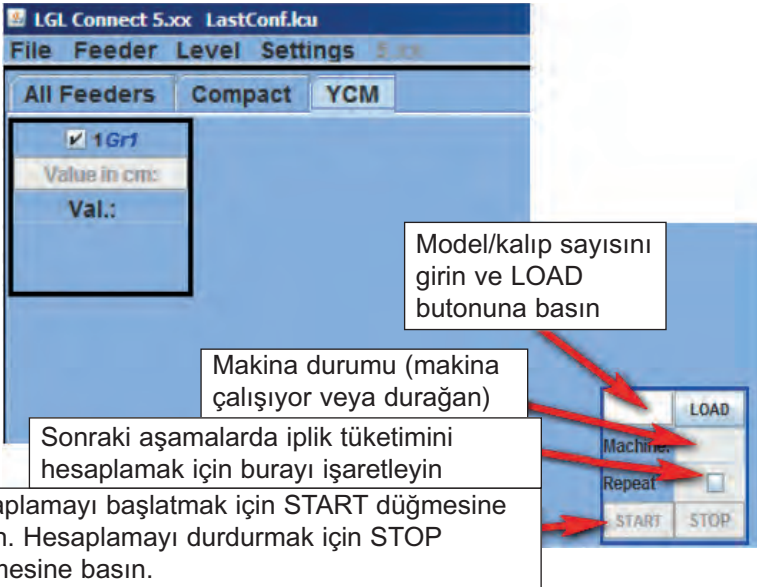
KLS sistemi aktif
olmadığında bu
lambalar normal
olarak yanıp söner



9.2.1 nolu başlıkta da belirtildiği gibi sistem operasyonunu başlatmak için yeşil butona basın.

9.4 YCM ÖZELLİĞİ: İPLİK TÜKETİMİ

YCM özelliğine basın. Bu butona basılışında ekrana aşağıdaki pencere gelecektir.



Model/kalıp sayısını
girin ve LOAD
butonuna basın

Makina durumu (makina
çalışıyor veya durağan)

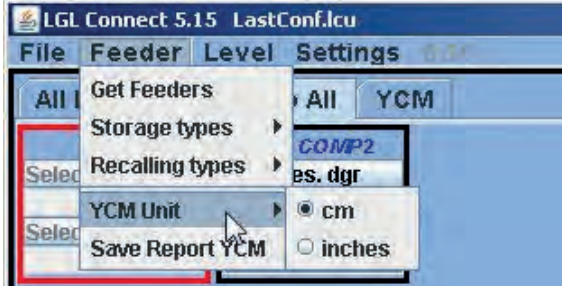
Sonraki aşamalarda iplik tüketimini
hesaplamak için burayı işaretleyin

Hesaplamayı başlatmak için START düğmesine
basın. Hesaplamayı durdurmak için STOP
düğmesine basın.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

1. İplik tüketimini öğrenmek istediğiniz besleyiciyi ekran üzerinden seçin.
2. Sağ alt tarafta bulunan alana makinanın devir sayısını girin ve sonra LOAD tuşuna basın.
3. Okumayı başlatmak için START tuşuna basın.
4. Makinayı çalıştırın.

Uygulama sırasında LOAD penceresinde makina devri önceden ayarlanan değere ulaşıncaya kadar artacaktır (2 nolu başlıkta ayarlanan değer). Bu andan itibaren hesaplama biter ve LOAD bölmesinde "NO ERROR" ibaresi belirecektir. Bu arada seçilmiş olan her bir besleyicinin iplik tüketimi küçük pencerede görüntülenecektir. Bilgiler makinanın devrine göre cm üzerinden verilir. Besleyici üzerine tıklayarak makina devrini inç olarak da ayarlamak mümkündür > YCMunit.

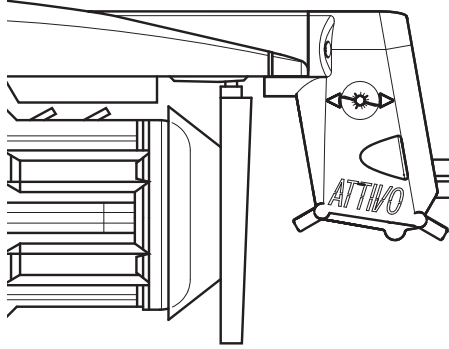


NOT: Sürekli hesaplama moduna gerek duyulacak olursa operatör REPEAT özelliğini gözden geçirmelidir. Bu fonksiyon ile sonraki devirlerde dahi hesaplamanın sürekli ve kalıcı bir şekilde yapılması mümkün olur. Kontrol kaldırılmadıkça veya STOP'a basılmadıkça işlem devam eder. Makina durum sekmesinde makina durumu hakkında gerekli bilgiler mevcuttur (RUN or STOP-ÇALIŞIYOR veya DURGUN). İplik tüketimi hakkındaki bilgileri bir dosya içerisine kaydetmek ve daha sonra kaydedilen bu dosya Microdoft exel veya Open Office formatına dönüştürmek mümkündür. İplik tüketimi hakkındaki bilgiler alındıktan sonra feeder'a basın > save report YCM tab.



9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

9.5. ELEKTRONİK ATTIVO BRAKE AYARLARI: Tdes. dgr AND Tread dgr

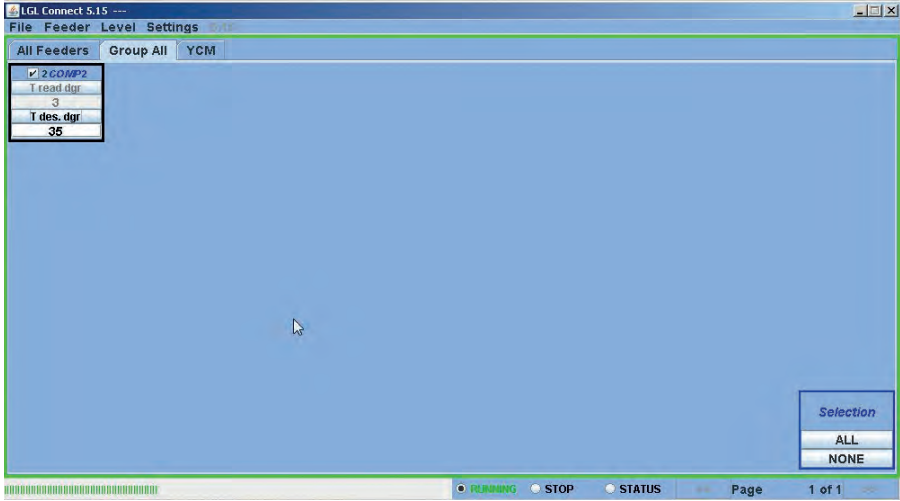


Hali hazırdaki iplik gerginliğini görmek ve okumak ve de her bir besleyicinin gerginliğini arzu edilen şekilde programlamak mümkündür.

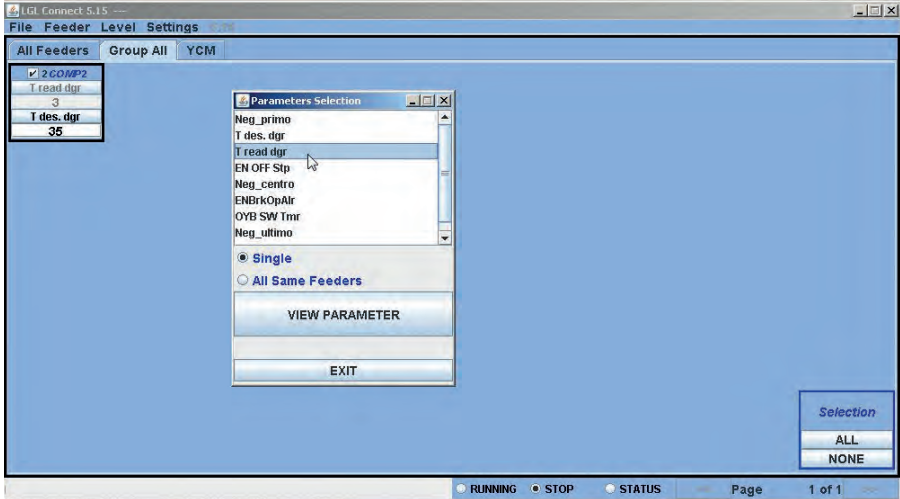


Örneğin; aşağıdaki resimde de görüleceği üzere KYC Tread dgr ve Tdes dgr'yi okuyor. Bu parametreler besleyici alanındaki küçük kutucuk içerisinde yazılı bulunmaktadır, öyleki listeleme formunda seçim yapılmıştır (önceki resimde gösterilmiştir). Sistem sürekli okuma modundadır (yeşil çerçeve etkin vaziyette ve sol alt tarafta yeşil hatta ise ilerleme gösterilmektedir). Parametre değerleri değiştirilebilir.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)



STOP düğmesine basılarak sürekli okuma işlemi arzu edilen herhangi bir zamanda durdurulabilir. Aşağıdaki resme bakınız.



Resimde de görüldüğü gibi sistem aktif halde ve ekran en son okunan değerleri gösteriyor.

Tdes.dgr beyaz renkte yazılı olup (parametre okuma/yazma) 3,5 gramdır. T read dgr ise gri renkte yazılı olup (sadece parametre okunur) 0.3 gramdır. Gerginlikle ilgili olan bu iki parametrenin dışında, önemli başka parametreler de mevcuttur:

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

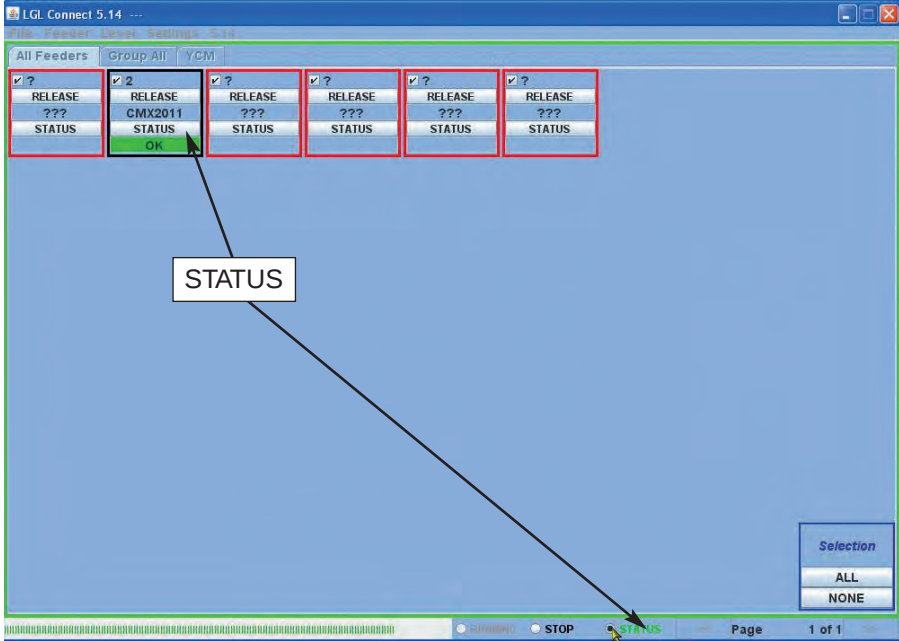
ENBrkOPAlr: eğer =1 ise ATTIVO brake tamamen açıktır (ATTIVO support üzerinde bulunan ilgili buton ile açılır) ve besleyici bir alarm verir ve makina çalışmaya başlayamaz. eğer =0 ise ATTIVO brake besleyiciyi tamamen açmıştır, alarma vermez ve makina çalışmaya başlar.

TensTmOut: seçim ayarı 40 saniye. Eğer elektronik ATTIVO brake önceden ayarlanmış olan gerginliğe bu süre içerisinde ulaşamazsa besleyici makinaı durdurur. Brake hareketi normalde yavaştır, buna göre 20 saniyeden daha düşük bir süre girmeyiniz.

EN OFF Stp: eğer =1 ise bir besleyici kapalı demektir, makinaya alarm gönderir ve makina çalışmaya başlamaz. eğer =0 ise makinaya alarm gönderilmez ve makina çalışmaya başlar.

9.6 BESLEYİCİ (FEEDERS) ALARMLARI

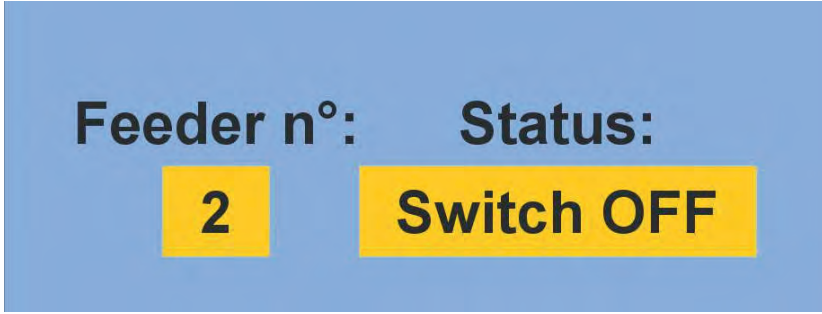
Her bir besleyici içerisinde bulunan STATUS butonuna tıklandığında ilgili besleyici/besleyicilerin durumları görüntülenir. Bir besleyici/besleyiciler lambalarının açık vaziyette (ON) olması veya yanıp sönüyorsa olması besleyici/besleyicilerin alarm durumunda olduğu ifade eder. Besleyici eş zamanlı olarak alarm bilgilerini gönderir. STATUS butonuna tıklandığı zaman alarmın nedeni görülebilir.



9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Bu örnekte de görüldüğü gibi, 2 nolu besleyici de (feeder) herhangi bir sorun yok, OK.

STATUS TAB (butonu) küçük pencerenin alt tarafında bulunur: alarm görüntüleme sürekli moddadır. Bu özellik bilgisayarın makinadan uzak olduğu durumlarda gerekli olup bu şekilde makina başında olmadan olası alarmlara ait bilgiler rahatlıkla alınabilmektedir. STATUS özelliği seçili vaziyette iken, makina çalıştığı esnada bir alarm alınması halinde besleyici makinaları durduracak ve aşağıda görüldüğü gibi ekrana büyükçe bir uyarı mesajı gelecektir.



Besleyicilerin tamamında bir sorun algılanmadığı ve OK konumunda oldukları zaman ekrana herhangi bir uyarı mesajı gelmeyecektir.

Aşağıda olası alarmların listesi verilmiştir:

ALARM	ANLAMI	YAPILMASI GEREKEN İŞLEM
AC PWRFAIL	kalıp sayısı 2 (mavi) ve / veya kalıp sayısı 3 (sarı) eksik	Düz kablo üzerinde giriş akımını ve besleme bağlantısını kontrol edin
YARN BREAK	İplik besleyiciden önce kırılmış	İpliği tamir edin
MOTOR LOCK	İplik besleyici ve bobin arasında bir yerde dolaşmış	Bobin ve besleyici arasındaki iplik geçişini kontrol edin
HIGH TEMPERATURE	Elektronik besleyicideki ısı yüksek	1. İplik giriş değerini/basıncını düşürün 2. Volan'ın rahatça dönüyor olduğunu kontrol edin. Hatanın tekrar etmesi halinde bobin gövdesini söküp tozları ve / veya iplik kalıntılarını temizleyin.
TIME ERROR	besleyicinin bobinden ipliği çekip başlaması için geçireceği süre çok uzun	Kalan ipliğin sarılma işlemine devam etmesi için bir parmak yardımıyla bobin gövdesinde ipliği durdurun.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

ALARM	ANLAMI	YAPILMASI GEREKEN İŞLEM
VB MOT FAIL	DC motor voltajı çok düşük	Güç trafosu ve akım bağlantılarını kontrol edin.
AC1PWRFAIL	kalıp sayısı 1 (siyah) eksik.	Düz kablo üzerinde giriş akımını ve besleme bağlantısını kontrol edin
SWITCH OFF	ON OFF anahtarı OFF konumunda	Besleyici üzerindeki anahtar ON konumuna getirin (sayfa 77 deki EN OFF STP parametresine de ayrıca bakınız)
TENSMTRERR	Besleyici önceden belirlenmiş olan gerginlik değerine belirlenen süre içerisinde ulaşamaz (bu konuyla ilgili olarak 77. sayfadaki TensTMOOut başlığına da bakınız).	Aşağıdakileri sırasıyla gözden geçirin: 1. İplik yükleme hücresinde geçiyormu, 2. TWM brake ve yaylar istenilen gerginliğe ulaşmak için uygun mu, 3. Yük hücresi OFFSET mi,
OYB ERROR	iplik besleyiciden sonra kırıldı (yahut iplik tüketimi oldukça az)	İpliği tamir edin
ELBRK OPEN	brake açık (ATTIVO).	ATTIVO blk destek bölümünde bulunan ilgili düğmeye basarak bunu kapatın
PREWINDERR	Sadece makara gövdesinden temel çekim sırasında, başlangıç sırasında veya iplik kopmasından sonra	Anlamı, bobin gövdesine dolum yapıldığı esnada makina çalışmaz.
I2T ERROR	I2T koruma	3. İplik giriş değerini/basıncını düşürün 4. Volan'ın rahatça dönüyor olduğunu kontrol edin. Hatanın tekrar etmesi halinde bobin gövdesini söküp tozları ve / veya iplik kalıntılarını temizleyin.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

9.7 MAKİNANIN YAPILANDIRILMASI

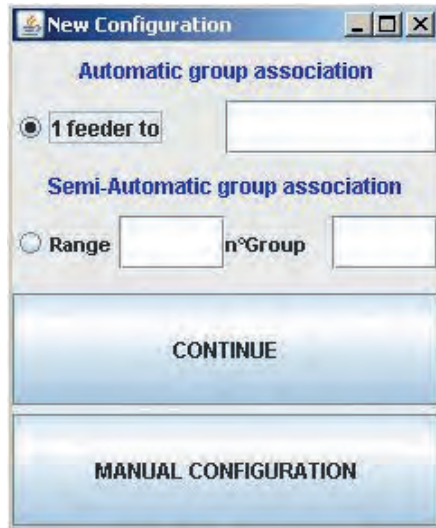
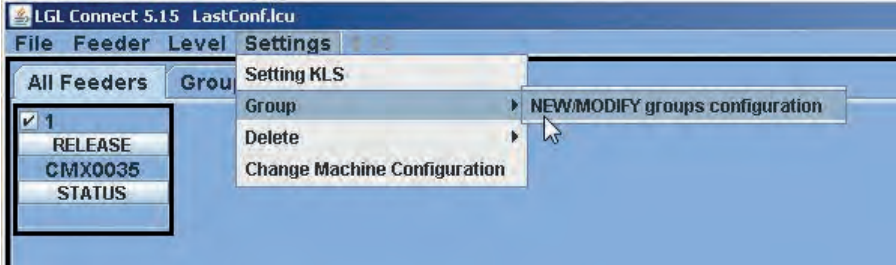
Muhtelif besleyici grupları oluşturmak ve her bir grupta bağımsız bir şekilde çalışmak mümkündür.

Örneğin, operatör 1, 5, 9 nolu besleyicilere ve diğerlerine 2 gram besleme gerginliği ayarlayacağına 1 nolu, 5 nolu, 9 nolu vs.... besleyicilere birer grup oluşturması daha kolay olacaktır.

Sistem, ekranda sadece bu spesifik grupların yer almasına ve sadece bu gruplar için geçerli olacak parametrelerin uyarlanmasına imkan tanımaktadır.

FEEDER > GET FEEDER

SETTINGS > GROUPS > NEW/MODIFY GROUPS CONFIGURATION



9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Otomatik ve manuel olmak üzere iki farklı ayarlama yapma yöntemi bulunmaktadır.

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

İlgili ekrancığa oluşturulmak istenen grup sayısı girilmelidir.

Örneğin; 30 besleyici ve 5 seçenek bulunmaktadır: Aşağıda da görüldüğü gibi 30 besleyiciyi içeren 1'den 5'e kadar 5 adet grup oluşturulmuştur:

Group1: feeder 1, 6, 11, 16, 21, 26

Group2: feeder 2, 7, 12, 17, 22, 27

Group3: feeder 3, 8, 13, 18, 23, 28

Group4: feeder 4, 9, 14, 19, 24, 29

Group5: feeder5, 10, 15,20, 25,30

2. YARI OTOMATİK GRUP KÜMESİ - alan aralık grup n°

Bu dizi, kaç besleyicide bir grup besleyicilerinin tekrar ettiğini gösterir

Grup numaraları grubun sayısını ifade eder.

Örneğin; 60 besleyici vardır ve bunlar için 4 gruba gereksinim duyulmaktadır

Group1: feeder 1, feeder2

Group2: feeder3, feeder4, feeder5

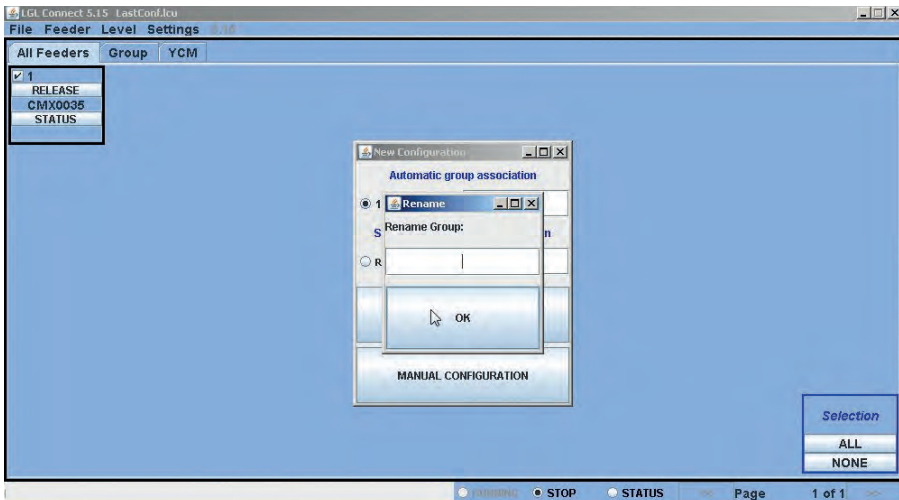
Group3: feeder6, feeder9, feeder10

Group4: feeder7, feeder8

10. besleyiciden sonra grup takımı tekrar eder (şöyleki, 11. ve 12. besleyici 1. gruba, 13, 14 ve 15. besleyici 2. gruba dahil olur ve bu şekilde devam eder)

Bu durumda RANGE=10 ve grup n°=4

AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION yahut SEMI-AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION seçilip ilgili alanlar doldurulduktan sonra ekrana aşağıdaki pencere gelir:



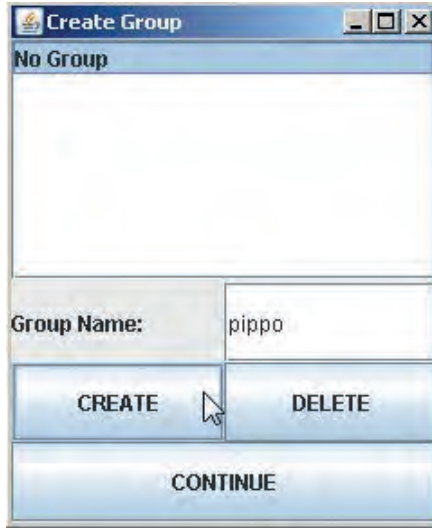
9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Buradan oluşturulan her gruba bir ad verilir. Birinci gruba bir isim verildikten ve girildikten sonra OK basın. Daha sonra buna benzer bir başka pencere de 2 nolu grup için ekranda belirecektir, buna da isim verildikten sonra aynı işlem oluşturulan son gruba isim verilene kadar devam eder. Sonuncu gruba da isim verileceği zaman SAVE MACHINE penceresi gelir.



Buraya da sonuncu grubun adı girilir ve SAVE MACHINE butonuna basılır. 86. sayfada devam eder.

3. MAKİNANIN YAPILANDIRILMASI Manuel yapılandırma butonuna basıldığı zaman ekrana aşağıdaki pencere gelir:



Birinci grubun adını girin ve CREATE butonuna basın. İkinci grubun adını girin ve CREATE butonuna basın. Bu işlem kaç adet grup varsa hepsi için

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

tekrar edilir. Aşağıdaki pencerede de görüldüğü gibi iki adet Gr_CMX ve Gr_SPN grubu oluşturulmuştur.



The 'Create Group' dialog box has a title bar with a standard Windows icon and window controls. The main area contains a list with two entries: 'Gr_CMX' and 'Gr_SPN'. Below the list is a 'Group Name:' label followed by an empty text input field. At the bottom, there are three buttons: 'CREATE', 'DELETE', and 'CONTINUE'.

Daha sonra CONTINUE butonuna basın.



The 'Setting Group' dialog box has a title bar with a standard Windows icon and window controls. It features a table with three columns: 'Rel.', 'Feeder', and 'Group'. The table contains two rows of data. Below the table are two buttons: 'Back' and 'Save Conf.'.

Rel.	Feeder	Group
CMX0027	1	Gr_CMX
SPN0357	11	Gr_SPN

Sol tarafta seçilmiş olan her bir besleyicinin yazılım versiyonu ve adresi görünür. Sağ tarafta bulunan menüde ise yeni oluşturulmuş olan tüm gruplar görünür. Bu örnekte sadece 2 besleyici görüntülenmiştir, 1 nolu ve 11 nolu besleyici.

Operatör her bir besleyiciyi arzu edilen bir grup ile birleştirmelidir.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Bu işlemler tamamlandıktan sonra SAVE MACHINE butonuna basın.

AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION, SEMI-AUTOMATIC GROUP ASSOCIATION ve de MANUAL CONFIGURATION modlarının her birinde aşağıdaki örnekte olduğu gibi sistem bir pencere gösterir. Bu pencere tüm besleyiciler ve grupların görüntülediği özet bir tablodur.

Change Default Table & Feeder Name's Association											
FEEDER ID	RELEASE	FD NAME	TABLE	GROUP	MARK	ID_P_1	D_P_1	V_P_1	ID_P_2	D_P_2	
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

FD NAME kolunu hariç diğer tüm kolonlar SADECE OKUNABİLİR özelliktedir.

ID FEEDER kolunu besleyicilerin adreslerini gösterir.

RELEASE kolunu her bir besleyicinin software versiyonunu gösterir.

FD NAME kolunu besleyicilerin adlarını gösterir ve bu isimler arzu edilen şekilde değiştirilebilir özelliktedir.

GROUP kolunu her bir besleyicinin hangi grup ile birleştirilmiş olduğunu gösterir.

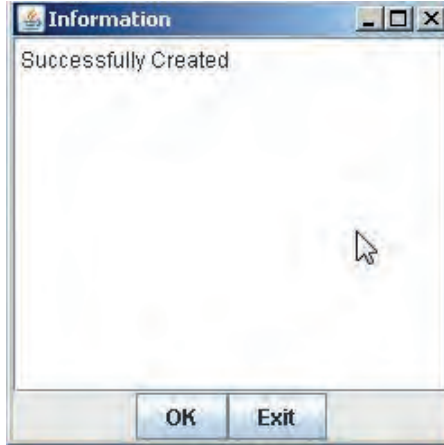
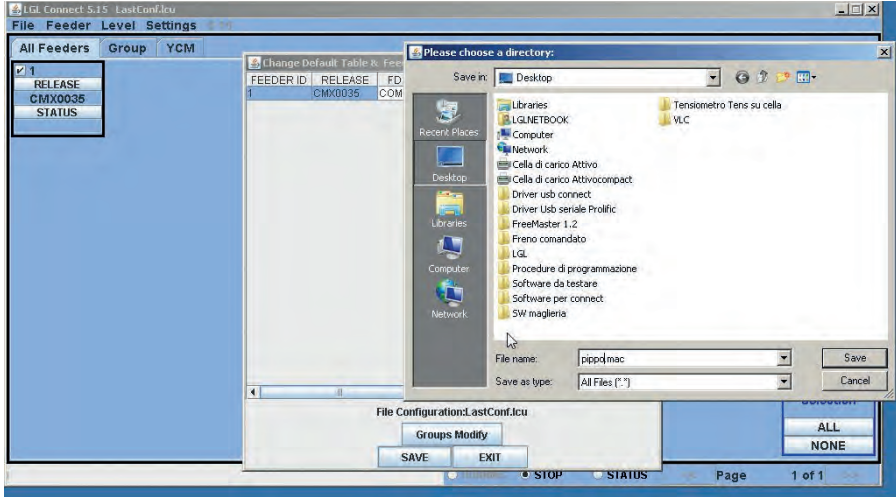
Diğer kolonlar servis parametreleriyle alakalı olup operatör için gerekli değildir.

Ekranın alt tarafında görülen GROUPS MODIFY butonu aktif olup basıldığında daha önceden oluşturulmuş olan ayarlarda bazı değişiklikler yapma imkanı tanımaktadır.

Eğer herşey arzu edildiği gibi uygun vaziyette ise SAVE butonuna basın ve bu yapılandırma dosyasına bir isim vererek lap top'a kaydedin.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Bu dosyanın uzantısı .mac'dır. .mac dosyasının adı maksimum 9 karakter olmalıdır. Daha uzun olduğunda hafızaya kaydetmek mümkün olmayacaktır.



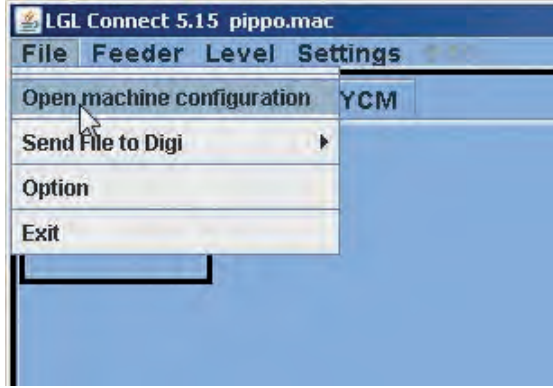
Bu yapılandırma dosyasının adı ekranın üst sol tarafında, LGL connect'in yanında görülür (bu örnekte dosya adı pippo'dur).

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

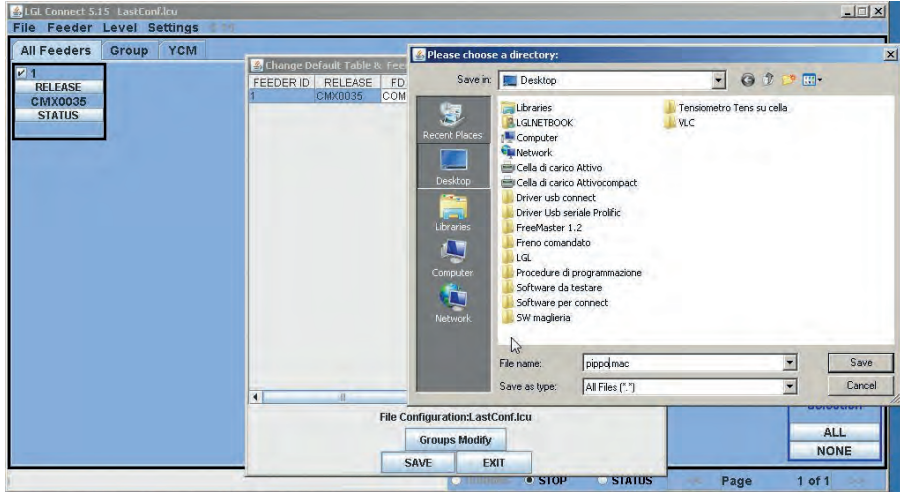
9.7.1 Varolan bir yapılandırmayı (konfigürasyonu) açma

Makinaya ait bir çok farklı yapılandırma ve birleştirilmiş gruplar makina ve modele göre farklı farklı oluşturulabilirler. Bu yapılandırmalar arzu edilen herhangi bir zamanda kaydedilebilir ve yüklenebilir.

FILE > OPEN MACHINE CONFIGURATION



Açmak istenilen .mac dosyasını seçip OPEN tuşuna basın (bu örnekte dosya adı pippo.mac).



pippo.mac yapılandırma dosya adı ekranın üst sol tarafında görünür.

9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

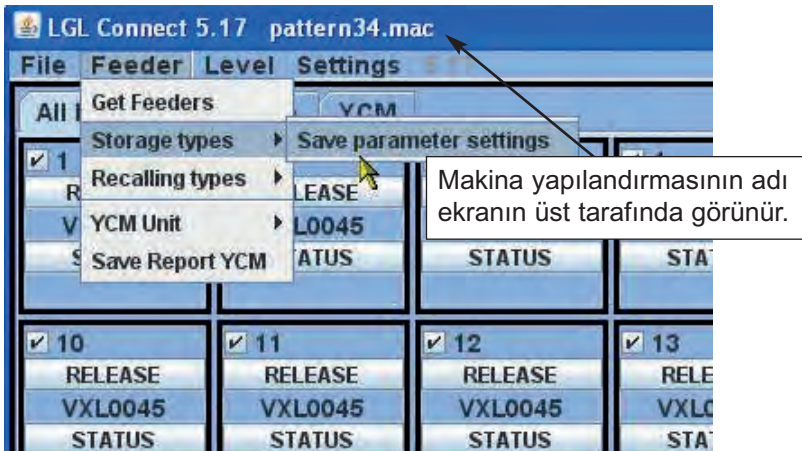
GROUP ALL. seçeneğine çift tıklayın. Bu butona basılışında aşağıda görülen küçük pencere ekrana gelecektir.



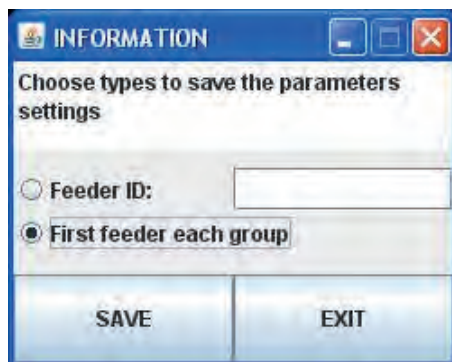
Açılan küçük pencerenin sağ tarafında bulunan aşağı ok işaretli menü grup listesini gösterir. Örnek resimde sadece tek bir grup görüntülenmiştir ve bu grubun adı "1"dir. Buradan görüntülemek istediğiniz grubu seçin ve sonra VIEW GROUP butonuna basın. Basıldıktan sonra seçilmiş olan gruba ait tüm besleyiciler ekranda görüntülenir. Başka gruplara ait olan besleyiciler burada görünmez. Diğer besleyicilerin görüntülenebilmesi için başka grupların seçilmesi gerekmektedir. Her seferinde ekranda sadece 1 grup görüntülenebilmektedir.

9.7.2 Besleyici parametrelerini kaydetme ve değiştirme

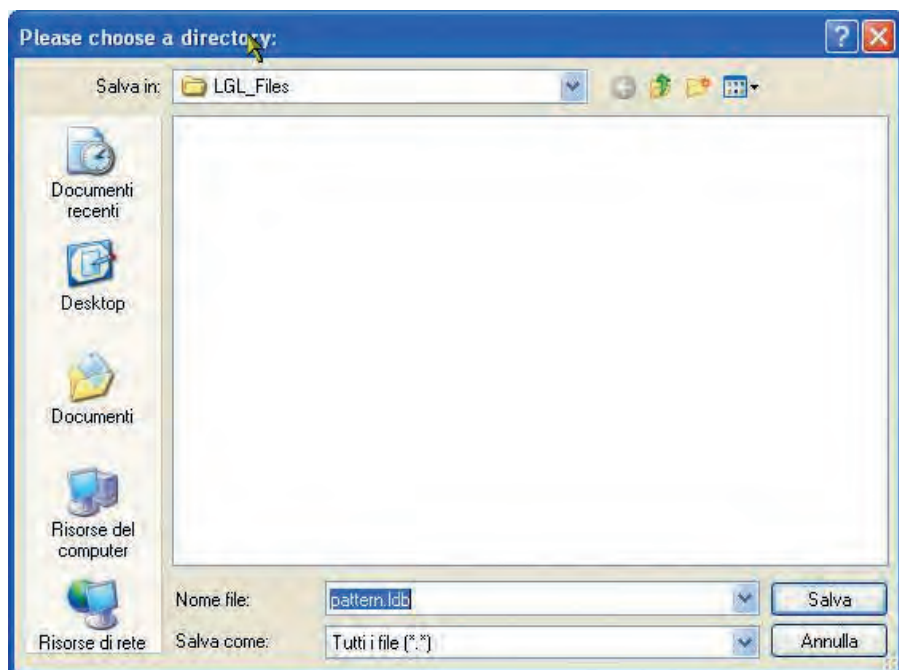
Makina ayarları yüklendikten veya makinada oluşturulduktan sonra bu yapılandırmaya ait olan parametreler ileride tekrar kullanılmak üzere farklı kaydedilebilir.



9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

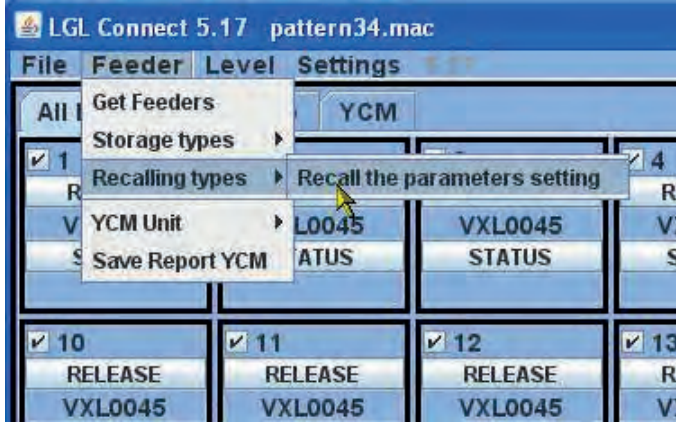


First feeder each group seçeneği seçilerek, her grubun birinci besleyicisine ait olan parametrelerin toplandığı .ldb uzantılı bir dosya kaydetmek mümkündür. Bu örnekte, makina yapılandırması "pattern34.mac" olarak adlandırılmıştır, dolayısıyla tüm birinci besleyici parametrelerinin bulunduğu dosya da "pattern34.ldb" olarak adlandırılmıştır.



9 - LGL CONNECT KYC (SÜRÜM 5)

Besleyici parametrelerini hafızadan bulmak ve kullanmak için öncelikle makina yapılandırmasının lap top'a yüklenmesi gerekmektedir. Makina yapılandırmasının adı ekranın üst tarafında belirecektir (bu örnekte pattern34).



Burada "recall parameters setting" seçeneğine tıklandığında parametrelerin bulunduğu dosyayı hafızaya yüklemek mümkün olacaktır, bu örnekte adı "pattern34.ldb".

Bu işlem yapıp tamamlandıktan sonra besleyicilere tüm parametreler yüklenmiş olacak ve sistem kullanılmaya hazır olacaktır.

10 - UYGULAMA ALANI

10.1 TWM FREN MODÜLATÖRÜNÜN KULLANIM ALANI

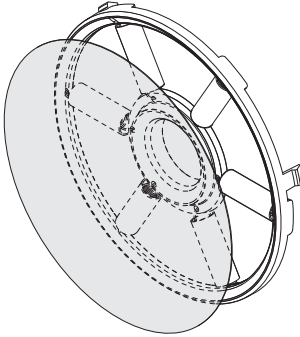
TWM TİPİ K

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

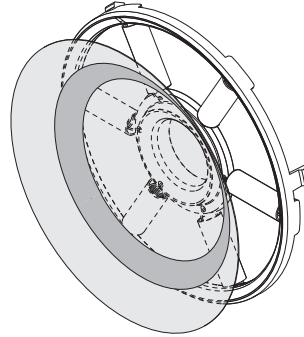
TWM TİPİ KL

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

<i>İPLİK TİPİ</i>	<i>YAY</i>	<i>İPLİK GAMI</i>
Yün iplikler	0,4	100 Nm - 15 Nm arası
Pamuk iplikler ve viskon yumak	0,4	120 Ne - 10 Ne arası
Yüksek bükümlü, krep ve ipek	0,3	20 Den - 120 Den arası
Yüksek bükümlü, krep ve ipek	0,4	100 Den - 250 Den arası
Viskon ve sentetik elyaf	0,3	10 Den - 120 Den arası
Viskon ve sentetik elyaf	0,4	100 Den - 250 Den arası



K TİPİ TWM

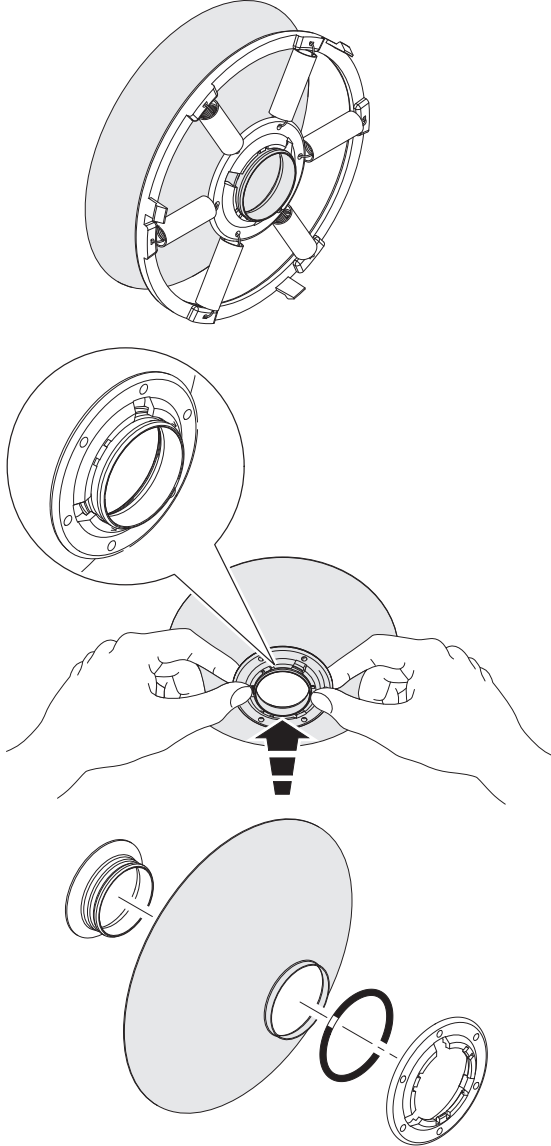


KL TİPİ TWM

- 10 gramın üzerindeki frenlemeler için **TWM KL** kullanılması tavsiye edilir.

10 - UYGULAMA ALANI

Krom yüzüğün yeni haliyle, TWM'deki diski, O-contayı ve krom yüzüğü koruyarak TWM'nin kesik koniyi değiştirmek mümkündür. Eskisinde tüm grubu değiştirmeye gerek yoktur.



11 - ÇEVİRİM TABLOSU

11.1 İPLİK NUMARALARI ARASI ÇEVİRİM TABLOSU

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 - ARIZA ARAMA

12.1 MONTAJ YAPARKEN ARIZA ARAMA

- İplik Besleyicisi makineye takıldığında çalışmıyorsa (sarı ışık yanmazsa ve motor dönmezse), yassı elektrik kablo bağlantısını kontrol ediniz.(bakınız bölüm 2.1)İplik Besleyicisini gevşetip tekrar yassı kabloya takmayı deneyiniz.Buna rağmen çalışmazsa;İplik Besleyicisini 1 cm kadar sağa/sola yada yassı kabloyu 1 cm sağa/sola kaydırarak yeniden bağlayınız.

Bütün bunları denedikten sonra hala çalışmazsa,muhtemelen ana kontrol kartında bir arıza söz konusudur.Arızalı İplik Besleyicisini yenisiyle değiştiriniz.

12.2 ÇALIŞIRKEN ARIZA ARAMA

- İplik Besleyicisi normal çalışırken Makine durduğunda; portakal renkli sinyal ışığı yanmıyorsa,ışıkların doğru çalışıp çalışmadığını kontrol ediniz.
- Şayet bağlantıdan kaynaklanan bir arıza söz konusu değilse,sorun muhtemelen ana elektronik kontrol kartından kaynaklanmaktadır.Bu durumda İplik Besleyicisi yenisiyle değiştirilmeli ve tamiraty yetkili L.G.L. personeli tarafından yapılmalıdır.

13. PARÇALAMA VE HURDAYA ÇIKARMA

İplik Besleyicisi parçalanacak veya hurdaya çıkarılacaksa,etiketinin sökülmesi ve dökümanlarının imha edilmesi zorunludur.

Bu işlem 3.şahıslarca yapılacaksa sadece yetkili geri kazanım veya depolama alanlarında yapılmalıdır.

Şayet direk olarak kullanıcı tarafından hurdaya çıkarılacaksa,malzemelerin cinslerine göre sınıflandırılması ve bunlar için ayrılmış depolarda saklanması gerekmektedir.

Bütün metal parçalar,elektirik motoru,lastik ve sentetik malzemeler geri kazanım için ayrı ayrı saklanmalıdır.Hurdaya çıkarma işlemi ilgili ülkenin yasalarına uygun olarak yapılmalı,buna uyulmayan durumlarda son kullanıcı veya onun temsilcisi sorumlu tutulmalıdır.

L.G.L. Electronics firması bu makine parçalarının amacına uygun olmayan tekrar kullanımından ve bundan doğacak hasar ve yaralanmalardan sorumlu tutulamaz.