



Notice d'installation

WeftMaster® CUT-iT

Loepfe Frères S.A.
Kastellstrasse 10
8623 Wetzikon / Suisse

Téléphone +41 43 488 11 11
Fax +41 43 488 11 00
E-mail service@loepfe.com
Internet www.loepfe.com

Titre du document: WeftMaster CUT-iT Notice d'installation

Langue: Français

Sous réserves de modifications techniques

La présente notice d'instructions est protégée par le droit de la propriété intellectuelle.

La cession de cette notice à un tiers, les reproductions de tout type et sous toute forme – y compris par extraits – ainsi que l'utilisation et/ou la communication du contenu, sauf pour usage interne, sont interdites sans autorisation écrite de la société Loepfe Frères S.A.

WeftMaster est une marque commerciale enregistrée de la société Loepfe Frères S.A. en Suisse et/ou dans d'autres pays.

© 2019 Loepfe Frères S.A., Suisse

Table des matières

1 Informations générales	7
1.1 À propos de ce document	7
1.2 Validité	7
1.3 Caractéristiques de conception	7
2 Sécurité	8
2.1 Informations de sécurité et mises en garde	8
2.1.1 Explication des pictogrammes	8
2.2 Utilisation normale	9
2.3 Groupe cible	10
2.3.1 Personnel qualifié	10
2.4 Informations de sécurité générales	10
2.5 Concept de sécurité	11
2.5.1 Mesures de prévention contre les incendies	12
2.5.2 Mesures de sécurité lors de l'utilisation des ciseaux thermiques	13
2.5.3 Composants sensibles à l'électricité statique	14
3 Produit et fonction	15
3.1 Description du produit	15
3.1.1 Appareil de commande	15
3.1.2 Ciseau thermique / Fil de coupe	16
3.2 Étendue de la livraison	18
4 Maniement	19
4.1 Éléments de commande	19
4.2 Touches de fonction	20
4.3 Fonctions avancées	21
4.3.1 Modifier les paramètres du système	21
4.3.2 Réinitialiser les réglages programme et les paramètres système sur les valeurs par défaut	28
4.3.3 Réinitialisation hardware	29
5 Installation	30
5.1 Informations de sécurité	30
5.2 Position des orifices de montage de l'appareil de commande	31
5.3 Câblage	32
5.3.1 Connexion 24 V DC	32
5.3.2 Alimentation 120 V AC / 240 V AC à alimentation 24 V DC	33
5.3.3 Câblage 120 V AC / 240 V AC	34
5.3.4 Connexion des ciseaux thermiques	35
5.3.5 Connexion appareil de commande / machine à tisser	37
5.4 Définir le type de ciseau thermique	37
5.5 Fonction maître/esclave	38
5.6 Définir les adresses maître/esclave	40

5.6.1	Définir l'adresse maître (sans esclave)	40
5.6.2	Définir l'adresse maître (avec esclave)	41
5.6.3	Définir les adresses esclave	42
6	Maintenance	44
6.1	LEDs	44
6.2	Fusibles	45
6.3	Liste des pièces détachées	45
7	Caractéristiques techniques	46
7.1	Spécifications	46
8	Mise au rebut	47
8.1	Déchets dangereux	47

1 Informations générales

1.1 À propos de ce document

Lire intégralement la présente notice d'instructions avant de mettre l'appareil en service et la conserver à tout instant à portée de main.



Consulter le fournisseur en cas de doutes ou d'incertitudes concernant le maniement de l'appareil!

1.2 Validité

Ce document est valide pour:
WeftMaster CUT-iT

1.3 Caractéristiques de conception

Différents éléments de la présente notice d'instructions présentent des caractéristiques de conception.

Caractéristiques de conception

- ✓ Condition
 - 1. Étape
 - ⇒ Résultat intermédiaire
 - ⇒ Résultat
-

- Liste
-

«Terme de menu»

Chemin de navigation

Légende illustration

Référence [▶ 7]

2 Sécurité

2.1 Informations de sécurité et mises en garde

Les informations de sécurité et mises en garde attirent l'attention sur les risques résiduels et sont signalées par des pictogrammes et des mots d'alerte exprimant la gravité du danger.

	<p style="text-align: center;"> DANGER</p> <p>Signale une situation dangereuse imminente qui entraînera la mort ou de graves blessures.</p>
	<p style="text-align: center;"> AVERTISSEMENT</p> <p>Signale une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner la mort ou de graves blessures.</p>
	<p style="text-align: center;"> ATTENTION</p> <p>Signale une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.</p>
	<p style="text-align: center;">AVIS</p> <p>Signale une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des dommages matériels.</p>

2.1.1 Explication des pictogrammes

Signaux d'avertissement



Signal d'avertissement général



Avertissement contre la tension électrique



Avertissement contre des surfaces chaudes

Pictogrammes d'obligation



Débrancher avant d'effectuer une activité de maintenance ou une réparation (couper l'alimentation en courant)



Mise à la terre obligatoire avant usage

Pictogramme ESD



Composants sensibles à l'électricité statique

Pictogramme de mise au rebut



Déchets dangereux, substance problématique (collecte séparée des équipements électriques et électroniques)

Pictogramme d'information



Ce pictogramme signale une information supplémentaire pour l'opérateur.

2.2 Utilisation normale

L'appareil est exclusivement destiné à la coupe et à la fusion des lisières des textiles fusibles (tissus synthétiques ou tissus mélangés) sur les machines à tisser. Notamment pour couper et fusionner les lisières tissées ou pour couper les tissus en laizes.

Toute autre utilisation ou utilisation dépassant le cadre de l'utilisation prévue est considérée comme anormale. La société Loepfe Frères S.A. décline toute responsabilité pour les dommages pouvant résulter d'une telle utilisation.



L'appareil n'est pas approprié pour une utilisation sur des fils non fusibles tels que le coton pur, la viscose pure ou la laine vierge!

2.3 Groupe cible

Seul un personnel qualifié agréé est autorisé à manier l'appareil WeftMaster CUT-iT. Le personnel qualifié est agréé lorsqu'il répond aux exigences requises en matière de formation et de connaissances et est agréé pour la tâche confiée.

2.3.1 Personnel qualifié

Le fabricant du WeftMaster CUT-iT définit le personnel qualifié comme suit:

- **«Opérateur»** et **«Contremaître»**
 - Personne compétente et formée pour utiliser le WeftMaster CUT-iT.
 - A lu et compris les consignes de sécurité.
- **«Électricien d'usine / Technicien de montage»**
 - Personne compétente et formée pour tous les contrôles de sécurité et les directives en matière d'installation, d'entretien et de maintenance.
 - Responsable de l'installation et de l'entretien du WeftMaster CUT-iT.
 - A lu et compris les consignes de sécurité.
- **«Technicien de maintenance»**
 - Employé de l'entreprise Loepfe compétent et formé pour l'entretien et la maintenance de l'appareil ou personne expressément agréée pour cela par la société Frères Loepfe S.A.

2.4 Informations de sécurité générales

- Seul un **«Électricien d'usine / Technicien de montage»** ou un **«Technicien de maintenance»** est autorisé à procéder à l'installation de l'appareil WeftMaster CUT-iT et des ciseaux thermiques.
- Lire toutes les instructions de sécurité et d'installation avant de procéder à l'installation ou à des travaux d'entretien.
- Conserver la totalité de la documentation pour consultation ultérieure le cas échéant.
- Respecter tous les avertissements mentionnés sur l'appareil et dans la documentation de la machine à tisser sur laquelle cet appareil est installé ou entretenu.
- Déconnecter du réseau la machine à tisser sur laquelle l'appareil de commande est installé avant de procéder à l'installation ou à des travaux d'entretien.
- Dans le câblage fixe du WeftMaster CUT-iT, il est nécessaire de monter dans le circuit électrique principal un interrupteur, facilement accessible, identifié comme servant de dispositif de séparation pour l'appareil.
 - Un interrupteur (d'urgence) doit être monté dans le circuit électrique principal afin de pouvoir déconnecter l'appareil du circuit électrique en cas d'urgence ou de travaux de maintenance. Dans la plupart des cas, l'on utilise à ces fins l'interrupteur principal de la machine à tisser sur laquelle l'appareil de commande est installé.
 - Si la machine à tisser se met hors tension à l'aide de l'interrupteur principal de la machine à tisser sur laquelle l'appareil de commande est installé, l'alimentation en tension du WeftMaster CUT-iT doit être interrompue.
- À la fin de l'installation, contrôler que tous les couvercles sont fermés et les plaques protectrices posées avant de démarrer la machine à tisser.
- Toute utilisation de l'appareil dépassant le cadre de l'utilisation prévue (voir Utilisation normale [► 9]) est considérée comme anormale. La protection fournie par l'appareil ne peut pas être assurée dans un tel cas.

2.5 Concept de sécurité

Ce chapitre décrit le concept de sécurité de l'appareil destiné à assurer la protection des personnes contre les risques et la protection contre les dommages matériels.

1 Bouton de coupure d'urgence



L'actionnement du bouton de coupure d'urgence de la machine à tisser interrompt le fonctionnement de la machine à tisser et du WeftMaster CUT-iT

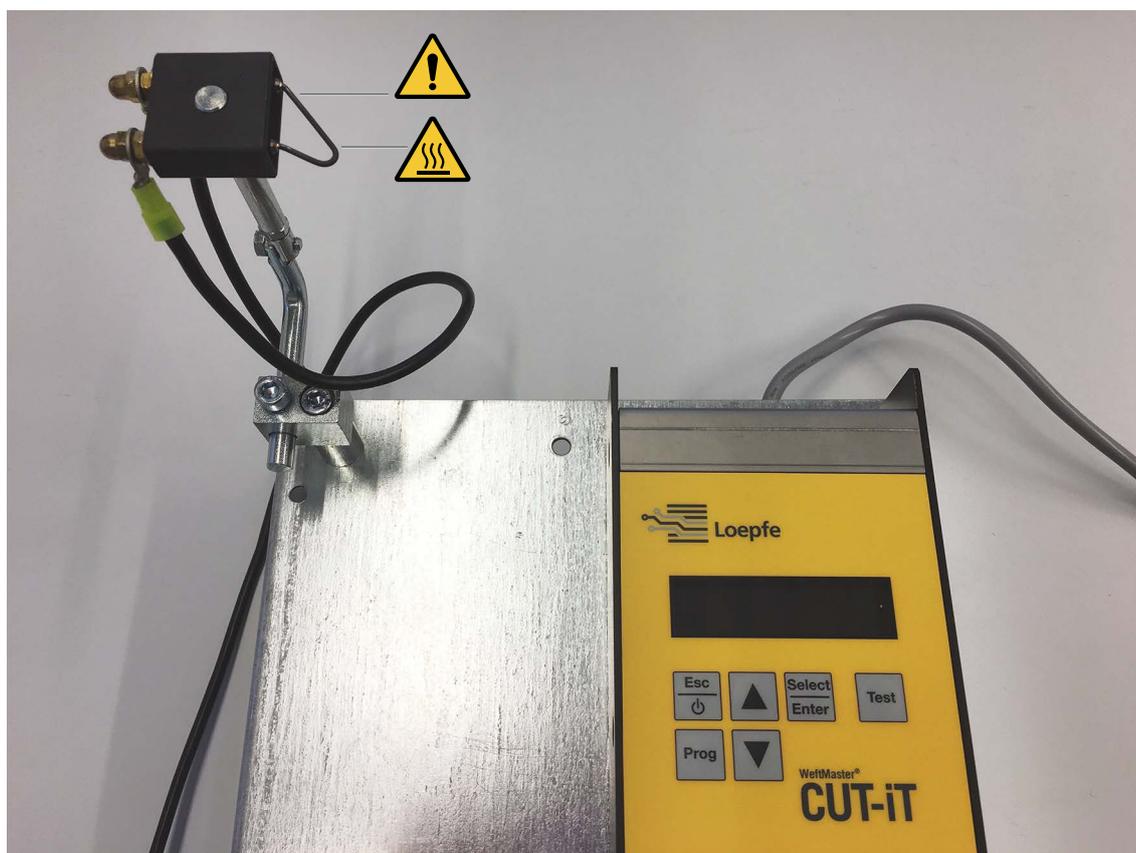
- L'appareil doit être installé de manière que l'alimentation en courant soit interrompue lorsque l'on actionne le bouton de coupure d'urgence!

⚠ DANGER	
	<p>Risque de choc électrique</p> <p>Tout contact avec des composants sous tension ou des connexions électriques entraîne de graves blessures ou la mort.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Seul un «Électricien d'usine / Technicien de montage» ou un «Technicien de maintenance» est autorisé à effectuer l'installation et l'entretien de l'appareil. ▶ Déconnecter l'interrupteur principal de la machine à tisser sur laquelle est installé l'appareil de commande avant d'ouvrir, transformer ou étendre le système. ▶ Déconnecter l'appareil du réseau avant tous travaux d'entretien ou de réparation. ▶ Fermer tous les panneaux d'habillage de l'appareil avant de démarrer le système.

2.5.1 Mesures de prévention contre les incendies

	<p style="text-align: center;">⚠ AVERTISSEMENT</p> <p>Risque d'incendie dû aux ciseaux thermiques chauds</p> <p>Le non-respect des mesures suivantes entraîne un risque d'incendie et donc un risque de blessures également.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Seul un personnel qualifié est autorisé à installer, régler et faire fonctionner le WeftMaster CUT-iT.▶ Régler la température de fonctionnement et la température au repos du fil de coupe aussi basses que possible.▶ Accorder le plus grand soin au dépoussiérage et au nettoyage de la machine à tisser lorsque le WeftMaster CUT-iT est connecté.▶ Ne pas faire fonctionner sans surveillance les machines à tisser équipées d'un WeftMaster CUT-iT.▶ Ne pas poser d'objets sur ou au-dessus des ciseaux thermiques.▶ Disposer d'extincteurs appropriés en cas d'incendie.
	<p style="text-align: center;">⚠ AVERTISSEMENT</p> <p>Risque d'incendie par court-circuit</p> <p>Risque d'incendie par court-circuit en cas de non-respect des dispositions suivantes. Risque de blessures en cas de risque d'incendie.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Monter les ciseaux thermiques décalés les uns par rapport aux autres pour couper des fils de trame électroconducteurs (Lurex p.ex.).▶ Ne monter les ciseaux thermiques que lorsque le WeftMaster CUT-iT est hors tension.

2.5.2 Mesures de sécurité lors de l'utilisation des ciseaux thermiques



Appareil de commande et ciseau thermique

	⚠ AVERTISSEMENT
	<p>Risque d'incendie en cas d'utilisation anormale</p> <p>L'utilisation de l'appareil WeftMaster CUT-iT sur des fils non fusibles tels que le coton pur, la viscose pure ou la laine vierge présente un risque d'incendie et donc un risque de blessures également.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Traiter exclusivement des textiles fusibles (tissus synthétiques ou tissus mélangés).
	⚠ ATTENTION
	<p>Risque de brûlures par surfaces chaudes.</p> <p>Tout contact avec les fils de coupe peut entraîner de graves brûlures.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Ne toucher en aucun cas les fils de coupe chauds.

2.5.3 Composants sensibles à l'électricité statique

Pictogramme ESD



Composants sensibles à l'électricité statique

AVIS	
	<p>Risque pour les composants électroniques généré par les décharges électrostatiques.</p> <p>Tout maniement incorrect de composants électroniques risque de provoquer des dommages pouvant entraîner une défaillance totale ou des défauts sporadiques.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Respecter les mesures de protection ESD générales lors de l'installation ou en cas de réparation du produit.▶ Prendre les cartes de circuits imprimés par les bords uniquement.▶ Ne pas toucher les cartes de circuits imprimés ou les fiches de connexion.▶ Poser les composants démontés sur une surface antistatique ou dans un conteneur blindé antistatique.▶ Éviter tout contact entre les cartes de circuits imprimés et les vêtements.

3 Produit et fonction

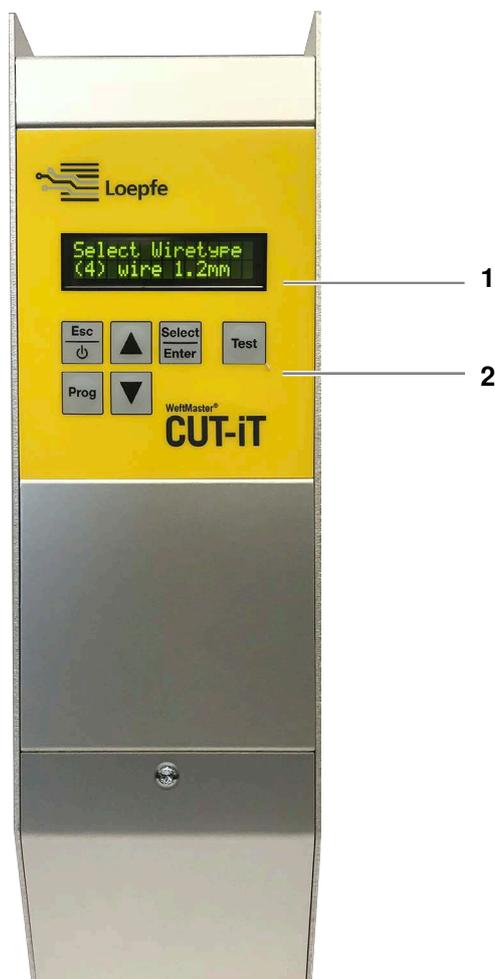
3.1 Description du produit

L'appareil s'utilise pour couper et fusionner les lisières des textiles fusibles (tissus synthétiques ou tissus mélangés) sur les machines à tisser. Notamment pour couper et fusionner les lisières tissées ou pour couper les tissus en laizes.

L'appareil peut être équipé de différents ciseaux thermiques. Le choix des ciseaux thermiques dépend du traitement du matériau du tissu, de la vitesse de transport du matériau ainsi que du duitage et du compte en chaîne.

3.1.1 Appareil de commande

L'appareil de commande commande le courant électrique à travers les fils de coupe des ciseaux thermiques montés sur une machine à tisser. L'intensité du courant dépend du fait que la machine à tisser est en marche ou au repos.



Appareil de commande WeftMaster CUT-iT

- 1 Écran
- 2 Touches de fonction

Les 4 différents modes de conduction du courant

Mode	Description
Mode Off	Le courant de sortie est déconnecté. Affichage à l'écran: « POWER OFF » (déconnecté)
Mode Standby	Temps pendant lequel la machine à tisser se trouve à l'arrêt. Le courant prédéfini traverse les fils de coupe pendant ce temps. Cela permet d'obtenir une température de sortie optimale lorsque la machine se remet en marche. Affichage à l'écran: « Standby » (mode veille)
Mode Boost	Phase de démarrage de la machine à tisser. Le courant prédéfini traverse les fils de coupe pendant un temps limité. Ce courant chauffe le plus rapidement possible les fils de coupe à la température de service. Affichage à l'écran: « Boost » (courant de démarrage)
Mode Run	Temps pendant lequel la machine à tisser fonctionne. Le courant prédéfini traverse les fils de coupe pendant ce temps. Affichage à l'écran: « Run » (courant de fonctionnement)

Le WeftMaster CUT-iT arrête la machine à tisser dans les cas suivants



- L'alimentation en courant est interrompue.
- Une erreur système est détectée.
- Aucun fil de coupe n'est connecté.
- Un fil de coupe est cassé (défectueux).
- Un câble de connexion est interrompu.
- Le WeftMaster CUT-iT redémarre.

3.1.2 Ciseau thermique / Fil de coupe

Il est possible d'utiliser de 1 à 4 ciseaux thermiques par appareil de commande WeftMaster CUT-iT à puissance calorifique maximale. La puissance par ciseau thermique diminue lorsque l'on augmente le nombre de ciseaux.

- 6 spécifications de ciseau différentes.
- 3 types de fil de coupe disponibles dans différentes épaisseurs: \varnothing 0.5 mm, 0.7 mm, 1.0 mm, 1.2 mm et 1.5 mm. Les types de fil de coupe en différentes épaisseurs sont présentés dans le catalogue des pièces détachées.
- La spécification du ciseau thermique et du fil de coupe dépend du matériau et de la vitesse du tissu, ainsi que du duitage et du compte en chaîne.



Ciseau thermique F céramique

- Corps du ciseau thermique en céramique
- Fil de coupe pressé à plat; modèle standard \varnothing 1 mm, couvre la plus grande partie des applications; \varnothing 0.7 mm pour tissus légers, fins



Ciseau thermique R céramique (court)

- Corps du ciseau thermique en céramique
- Fil de coupe rond; le tissu avance parallèlement sous la partie horizontale du fil et est déjà chauffé avant la coupe.



Ciseau thermique R céramique (long)

- Corps du ciseau thermique en céramique
- Fil de coupe rond; couvre une grande plage du réglage en hauteur du fait de sa construction



Ciseau thermique FL céramique

- Corps du ciseau thermique en céramique
- Fil de coupe pressé à plat; construction spéciale du ciseau thermique pour montage sous le temple



Ciseau thermique F acier

- Corps du ciseau thermique en acier
- Fil de coupe pressé à plat



Ciseau thermique F acier avec pied

- Corps du ciseau thermique en acier
- Fil de coupe pressé à plat; le pied en céramique permet de mieux maintenir le tissu en position; une accumulation de chaleur se produit dans la fente du pied en céramique de sorte qu'il est possible de travailler avec une température réduite du fil de coupe; s'utilise par exemple pour les tissus présentant une tension élevée (Airbag, PP etc.)

3.2 Étendue de la livraison

Les composants suivants sont inclus dans la livraison:

- 1 appareil de commande WeftMaster CUT-iT

En option

- Ciseaux thermiques selon la convenance:
 - 1 ciseau thermique F céramique
 - 1 ciseau thermique R céramique (court)
 - 1 ciseau thermique R céramique (long)
 - 1 ciseau thermique FL céramique
 - 1 ciseau thermique F acier
 - 1 ciseau thermique F acier avec pied
- Bloc d'alimentation 24 V DC
- Pièces additionnelles selon catalogue des pièces détachées

4 Maniement

4.1 Éléments de commande



Éléments de commande

- 1 Touches de fonction

4.2 Touches de fonction

Touche	Actionner la touche	Actionner la touche pendant 3 secondes	Touche enfoncée pendant le démarrage
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mettre l'appareil sous tension ■ Quitter sans modifications ■ Supprimer message d'erreur 	Mettre l'appareil hors tension	
	Valider	Mode réglage (régler l'intensité du courant pour «Run» et «Standby»)	Modifier les paramètres du système
	Sélectionner un programme		Sélectionner le diamètre du fil de coupe
	Défiler vers le haut	Afficher valeurs mesurées internes	Définir les adresses maître/esclave
	Défiler vers le bas	Réinitialiser les réglages du programme sélectionné sur les valeurs par défaut	<ul style="list-style-type: none"> ■ Réinitialiser tous les réglages de tous les programmes sur les valeurs par défaut ■ Réinitialiser tous les réglages système sur les valeurs par défaut
	Mode test		Réglage du contraste de l'écran

4.3 Fonctions avancées

4.3.1 Modifier les paramètres du système



Faire effectuer par un personnel qualifié uniquement!



Ce réglage ne peut être initialisé que pendant le processus de mise en marche!



Si la touche  est actionnée pendant la modification du réglage, le processus est interrompu et le mode de réglage est quitté sans enregistrement de la modification.

✓ L'appareil est connecté au réseau.

1.  Actionner.
⇒ Le processus de mise en marche est en cours.
2.  Maintenir enfoncée pendant le processus de mise en marche.
⇒ Affichage à l'écran: «**Parameter: 0**»

Parameter: 0

3.  Relâcher
⇒ Affichage à l'écran: «**Parameter: 0 / value: 0**»

**Parameter: 0
value: 0**

4.  Actionner afin de modifier la valeur pour la faire passer de «**0**» à «**1**».
5.  Actionner afin de valider le réglage.
⇒ La valeur validée clignote 3x.
⇒ L'activation de la modification du programme est définie.
6.   Actionner afin de sélectionner le paramètre voulu.
⇒ Affichage à l'écran (p.ex.): «**Parameter: 85**»

Parameter: 85

7.  Actionner afin de valider le paramètre sélectionné.
⇒ La valeur du paramètre sélectionné s'affiche.

⇒ Affichage à l'écran (p.ex.): «Parameter: 85 / value: 1»



8.   Actionner afin de sélectionner le réglage voulu.
9.  Actionner afin de valider le réglage.
 - ⇒ La valeur validée clignote 3x.
 - ⇒ Le réglage est enregistré.
10.  Actionner afin de quitter le mode modification du programme.
 - ⇒ Le WeftMaster CUT-iT retourne en mode Standby.

Liste des paramètres

Tous les réglages système sont présentés dans une liste.

* Ces valeurs sont modifiées dans les réglages «Tune-Standby» ou «Tune-Run» (voir notice d'instructions, Réglage de l'intensité du courant 4.3.7)

Description des colonnes de la liste des paramètres

Colonne	Description des colonnes
Paramètre	Numéro du paramètre
Fonction	Fonction du paramètre correspondant
Valeur min.	Valeur minimale réglable
Valeur max.	Valeur maximale réglable
Une unité	Plus petite valeur modifiable de l'unité correspondante
Valeur par défaut	Valeur par défaut du paramètre correspondant
Unité	Unité de la valeur correspondante
Description	Description de la fonction

Paramètres système pré-réglés

Para- mètre	Fonction	Va- leur min.	Va- leur max.	Une unité	Va- leur par dé- faut	Unité	Description
0	Mode réglage	0		1	0		<p>«0»: Paramètres de modification désactivés. Les paramètres ne peuvent pas être modifiés.</p> <p>«1»: Paramètres de modification activés. Les paramètres peuvent être modifiés.</p>

Type fil de coupe 01 (0.5 mm)

Para- mètre	Fonction	Va- leur min.	Va- leur max.	Une unité	Va- leur	Unité	Description
10	Courant de veille min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Plus petite valeur réglable
11	Courant de veille max.	1.1	3.2	0.1	2.9	A	Plus grande valeur réglable
12	Courant de veille par défaut	0.0	2.9	0.1	1.1	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
13*	Courant de fonctionnement min.	1.1	2.9	0.1	2.9	A	Plus petite valeur réglable
14	Courant de fonctionnement max.	2.9	10.5	0.1	9.6	A	Plus grande valeur réglable
15*	Courant de fonctionnement par défaut	2.9	10.5	0.1	2.9	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
16	Courant de démarrage	2.9	16.0	0.1	12.0	A	Courant de démarrage fixe
17	Temps de démarrage min.	0.1	1.3	0.1	0.2	s	Temps réglable le plus court
18	Temps de démarrage max.	0.1	1.5	0.1	1.2	s	Temps réglable le plus long

Type fil de coupe 02 (0.7 mm)

Para- mètre	Fonction	Va- leur min.	Va- leur max.	Une unité	Va- leur	Unité	Description
20	Courant de veille min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Plus petite valeur réglable
21	Courant de veille max.	1.1	5.5	0.1	5.0	A	Plus grande valeur réglable
22	Courant de veille par défaut	0.0	5.0	0.1	1.1	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
23*	Courant de fonctionnement min.	1.1	5.0	0.1	5.0	A	Plus petite valeur réglable
24	Courant de fonctionnement max.	5.0	15.4	0.1	14.0	A	Plus grande valeur réglable
25*	Courant de fonctionnement par défaut	5.0	15.4	0.1	5.0	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
26	Courant de démarrage	5.0	24.2	0.1	18.6	A	Courant de démarrage fixe
27	Temps de démarrage min.	0.1	1.3	0.1	0.2	s	Temps réglable le plus court
28	Temps de démarrage max.	0.1	1.5	0.1	1.2	s	Temps réglable le plus long

Type fil de coupe 03 (1.0 mm)

Para- mètre	Fonction	Va- leur min.	Va- leur max.	Une va- unité leur	Unité	Description
30	Courant de veille min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A Plus petite valeur réglable
31	Courant de veille max.	1.1	7.7	0.1	7.0	A Plus grande valeur réglable
32	Courant de veille par défaut	0.0	7.0	0.1	1.1	A Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
33*	Courant de fonctionnement min.	1.1	7.0	0.1	7.0	A Plus petite valeur réglable
34	Courant de fonctionnement max.	7.0	19.8	0.1	18.0	A Plus grande valeur réglable
35*	Courant de fonctionnement par défaut	7.0	19.8	0.1	7.0	A Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
36	Courant de démarrage	7.0	40.0	0.1	30.8	A Courant de démarrage fixe
37	Temps de démarrage min.	0.1	1.3	0.1	0.2	s Temps réglable le plus court
38	Temps de démarrage max.	0.1	2.0	0.1	1.3	s Temps réglable le plus long

Type fil de coupe 04 (1.2 mm)

Para- mètre	Fonction	Va- leur min.	Va- leur max.	Une va- unité leur	Unité	Description
40	Courant de veille min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A Plus petite valeur réglable
41	Courant de veille max.	1.1	9.7	0.1	8.8	A Plus grande valeur réglable
42	Courant de veille par défaut	0.0	8.8	0.1	1.1	A Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
43*	Courant de fonctionnement min.	1.1	8.8	0.1	8.8	A Plus petite valeur réglable
44	Courant de fonctionnement max.	8.8	25.8	0.1	23.5	A Plus grande valeur réglable
45*	Courant de fonctionnement par défaut	8.8	25.8	0.1	8.8	A Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
46	Courant de démarrage	8.8	52.4	0.1	40.3	A Courant de démarrage fixe
47	Temps de démarrage min.	0.1	1.9	0.1	0.2	s Temps réglable le plus court
48	Temps de démarrage max.	0.1	2.0	0.1	1.3	s Temps réglable le plus long

Type fil de coupe 05 (1.5 mm)

Para- mètre	Fonction	Va- leur min.	Va- leur max.	Une unité	Va- leur	Unité	Description
50	Courant de veille min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Plus petite valeur réglable
51	Courant de veille max.	1.1	11.0	0.1	10.0	A	Plus grande valeur réglable
52	Courant de veille par défaut	0.0	10.0	0.1	1.1	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
53*	Courant de fonctionnement min.	1.1	10.0	0.1	10.0	A	Plus petite valeur réglable
54	Courant de fonctionnement max.	10.0	27.0	0.1	27.0	A	Plus grande valeur réglable
55*	Courant de fonctionnement par défaut	10.0	27.0	0.1	10.0	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
56	Courant de démarrage	10.0	80.0	0.1	70.7	A	Courant de démarrage fixe
57	Temps de démarrage min.	0.1	1.9	0.1	0.2	s	Temps réglable le plus court
58	Temps de démarrage max.	0.1	2.0	0.1	1.9	s	Temps réglable le plus long

Type fil de coupe 06 (xx mm)

Para- mètre	Fonction	Va- leur min.	Va- leur max.	Une unité	Va- leur	Unité	Description
60	Courant de veille min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Plus petite valeur réglable
61	Courant de veille max.	1.1	11.0	0.1	10.0	A	Plus grande valeur réglable
62	Courant de veille par défaut	0.0	10.0	0.1	1.1	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
63*	Courant de fonctionnement min.	1.1	10.0	0.1	10.0	A	Plus petite valeur réglable
64	Courant de fonctionnement max.	10.0	27.0	0.1	27.0	A	Plus grande valeur réglable
65*	Courant de fonctionnement par défaut	10.0	27.0	0.1	10.0	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
66	Courant de démarrage	10.0	80.0	0.1	70.7	A	Courant de démarrage fixe
67	Temps de démarrage min.	0.1	1.9	0.1	0.2	s	Temps réglable le plus court
68	Temps de démarrage max.	0.1	2.0	0.1	1.9	s	Temps réglable le plus long

Type fil de coupe 07 (xx mm)

Para- mètre	Fonction	Va- leur min.	Va- leur max.	Une va- unité	Va- leur	Unité	Description
70	Courant de veille min.	0.0	27.0	0.1	0.0	A	Plus petite valeur réglable
71	Courant de veille max.	1.1	27.0	0.1	10.0	A	Plus grande valeur réglable
72	Courant de veille par défaut	0.0	27.0	0.1	1.1	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
73*	Courant de fonctionnement min.	1.0	10.0	0.1	2.0	A	Plus petite valeur réglable
74	Courant de fonctionnement max.	1.0	40.0	0.1	27.0	A	Plus grande valeur réglable
75*	Courant de fonctionnement par défaut	1.0	40.0	0.1	10.0	A	Valeur par défaut prédéfinie dans le programme
76	Courant de démarrage	1.1	80.0	0.1	15.0	A	Courant de démarrage fixe
77	Temps de démarrage min.	0.1	5.0	0.1	0.2	s	Temps réglable le plus court
78	Temps de démarrage max.	0.1	5.0	0.1	0.5	s	Temps réglable le plus long

Autres réglages

Para- mètre	Autres réglages	Va- leur min.	Va- leur max.	Une unité	Va- leur	Unité	Description
80	Régulation correction courant	10	99	1	75	%	
81	Seuil de tension pas de ci- seau thermique	0.0	15.0	0.1	10.0	V	
82	Hystérésis tension de sortie	0.1	15.0	0.1	0.2	V	
83	Tension d'entrée minimale	0.0	20.0	0.1	19.0	V	
84	Différence tension d'entrée minimale	0.0	30.0	0.1	2.0	V	
85	Touche de test temps maxi- mum	0.1	1.0	0.1	1.0	min	
86	Temps de Standby minimum	0.0	9.9	0.1	0	s	
87	Temps de Standby minimum en cas d'interruption de dé- marrage	0.0	9.9	0.1	0	s	
88	Temps de Run minimum en cas d'interruption de démar- rage	0.0	9.9	0.1	0	s	
89	Nombre maximum de démar- rages en l'espace de 2 min	0	99	1	8		
90	Température maximale carte de circuits imprimés	0	99.9	1	85	°C	
91	Largeur plage	0	1	1	0		1 = activé 0 = désactivé
92	Contraste écran LCD	1	100	1	85	%	
93	Valeur de sortie sérieuse	0	2	1	0		
94	Type relais	0	1	1	0		

4.3.2 Réinitialiser les réglages programme et les paramètres système sur les valeurs par défaut



Faire effectuer par un personnel qualifié uniquement!



Si la touche  est actionnée pendant la modification du réglage, le processus est interrompu et le mode de réglage est quitté sans enregistrement de la modification.

Réinitialiser les réglages du programme sélectionné



Cette fonction permet de remplacer tous les réglages programme actuels, lesquels doivent alors être réglés de nouveau, par les valeurs par défaut!

- ✓ La machine à tisser est à l'arrêt.
- ✓ Le WeftMaster CUT-iT se trouve en «mode Standby»
- 1.  Actionner pendant 3 secondes.
 - ⇒ Affichage à l'écran: «Default: P:X» Valeurs par défaut du programme sélectionné.

Default: P: X

- 2.  Actionner afin de remplacer les valeurs du programme sélectionné par les valeurs par défaut.
 - ⇒ Les réglages du programme concerné sont réinitialisés sur les valeurs par défaut.

Réinitialiser tous les réglages programme et réglages système



Cette fonction permet de remplacer tous les réglages programme et paramètres système actuels, lesquels doivent alors être réglés de nouveau, par les valeurs par défaut!



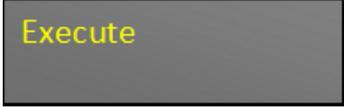
Ce réglage ne peut être initialisé que pendant le processus de mise en marche!

- ✓ L'appareil est connecté à l'alimentation 24 V DC-SELV.
- 1.  Actionner.
 - ⇒ Le processus de mise en marche est en cours.
- 2.  Maintenir enfoncée pendant le processus de mise en marche.
 - ⇒ Affichage à l'écran: «Default: All» Valeurs par défaut de tous les réglages



Default: All

3.  Actionner afin de remplacer tous les réglages par les valeurs par défaut.
⇒ Affichage à l'écran: «Execute»



Execute

- ⇒ Tous les réglages sont réinitialisés sur valeurs par défaut.
- ⇒ Le WeftMaster CUT-iT redémarre.

4.3.3 Réinitialisation hardware

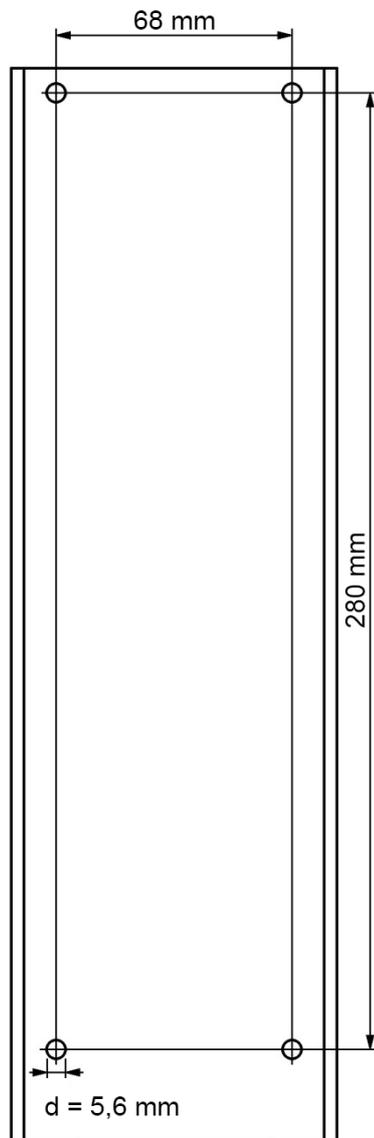
- ✓ L'appareil est connecté au réseau.
1.   Actionner simultanément pendant 5 secondes afin de réinitialiser le hardware.
⇒ Le hardware est réinitialisé

5 Installation

5.1 Informations de sécurité

	<div style="background-color: #e67e22; color: white; text-align: center; padding: 5px;">⚠ DANGER</div> <p>Risque de choc électrique</p> <p>Tout contact avec des composants sous tension ou des connexions électriques entraîne de graves blessures ou la mort.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Seul un «Électricien d'usine / Technicien de montage» ou un «Technicien de maintenance» est autorisé à effectuer l'installation et l'entretien de l'appareil. ▶ Déconnecter l'interrupteur principal de la machine à tisser sur laquelle est installé l'appareil de commande avant d'ouvrir, transformer ou étendre le système. ▶ Déconnecter l'appareil du réseau avant tous travaux d'entretien ou de réparation. ▶ Fermer tous les panneaux d'habillage de l'appareil avant de démarrer le système.
	<div style="background-color: #f39c12; color: white; text-align: center; padding: 5px;">⚠ AVERTISSEMENT</div> <p>Risque de blessures en cas de qualification insuffisante!</p> <p>Tout maniement incorrect risque d'entraîner des dommages corporels considérables.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Faire effectuer l'installation et l'entretien de l'appareil par un personnel qualifié uniquement.
	<div style="background-color: #2980b9; color: white; text-align: center; padding: 5px;">AVIS</div> <p>Dommages matériels en cas de qualification insuffisante!</p> <p>Tout maniement incorrect risque d'entraîner des dommages sur l'appareil.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Faire effectuer l'installation et l'entretien de l'appareil par un personnel qualifié uniquement.

5.2 Position des orifices de montage de l'appareil de commande



Position des orifices de montage

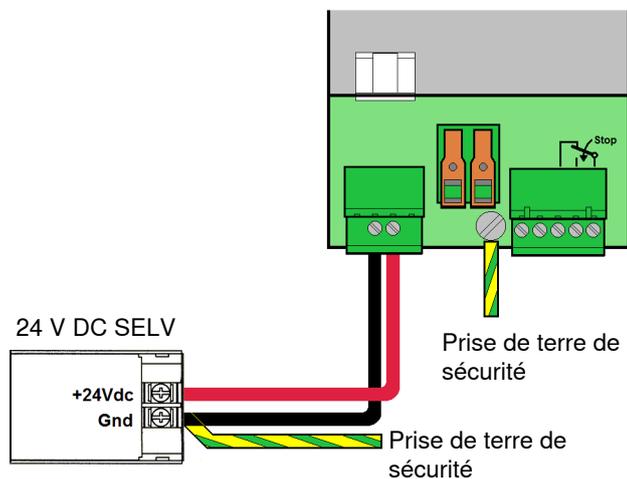
5.3 Câblage

	⚠ DANGER
	<p>Risque de choc électrique</p> <p>Tout contact avec des composants sous tension ou des connexions électriques entraîne de graves blessures ou la mort.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ L'alimentation en courant DOIT être interrompue lorsque le bouton de coupure d'urgence est actionné. ▶ Un dispositif de séparation facilement accessible doit être monté dans le câblage fixe.

5.3.1 Connexion 24 V DC

	AVIS
	<p>Le boîtier de l'appareil de commande WeftMaster CUT-iT doit être connecté à la prise de terre de sécurité avant de procéder à l'installation.</p>

- ✓ Le fil d'alimentation et le fil de la prise de terre de sécurité présentent une section d'au moins 1.5 mm².
 - ✓ Le boîtier de l'appareil de commande WeftMaster CUT-iT est connecté à la prise de terre de sécurité.
1. Connecter l'appareil de commande WeftMaster CUT-iT à l'alimentation 24 V DC-SELV.
 2. Connecter le pôle moins de l'alimentation 24 V DC-SELV à la prise de terre de sécurité.



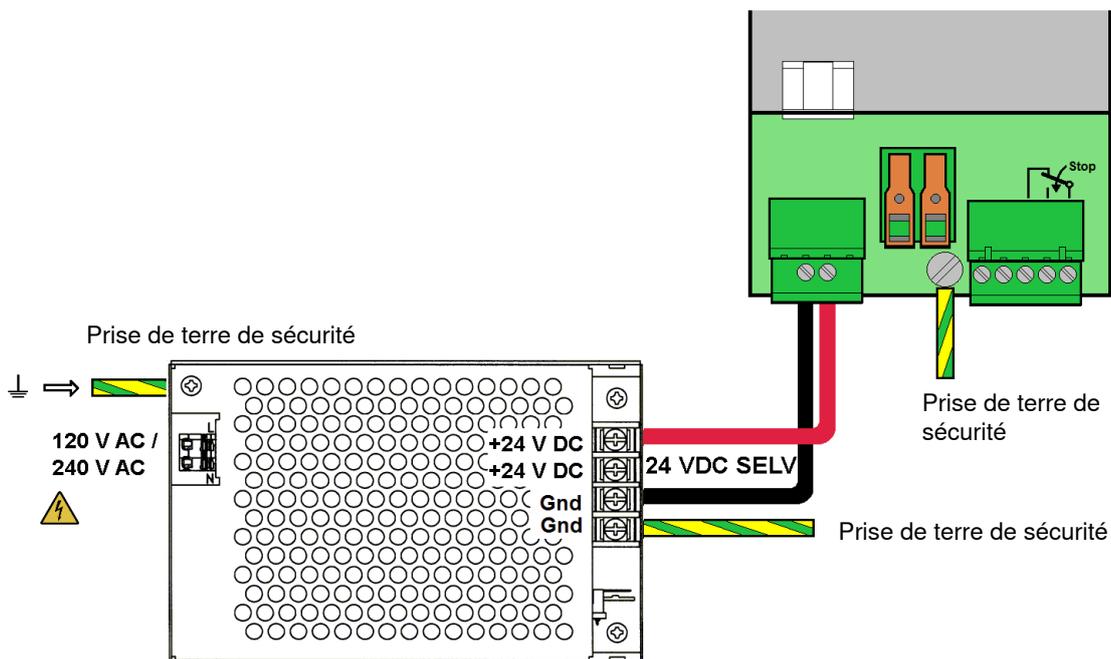
5.3.2 Alimentation 120 V AC / 240 V AC à alimentation 24 V DC

	 DANGER
	<p>Risque de choc électrique</p> <p>Tout contact avec des composants sous tension ou des connexions électriques entraîne de graves blessures ou la mort.</p> <p>► Déconnecter l'interrupteur principal de la machine à tisser sur laquelle est installé l'appareil de commande avant de connecter l'alimentation 120 V AC / 240 V AC.</p>

- ✓ L'alimentation 24 V DC existante ne suffit pas pour le mode Boost.
 - ✓ Le fil 120 V AC et le fil 240 V AC présentent une section d'au moins 0.75 mm².
 - ✓ Le pôle moins de l'alimentation 24 V DC-SELV est connecté à la prise de terre de sécurité.
1. Ajouter l'alimentation 120 V AC / 240 V AC à l'alimentation 24 V DC-SELV.



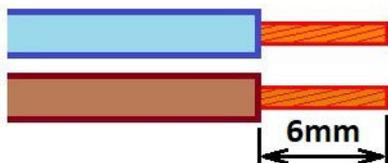
Exemple: 24 V DC-SELV (Safety Extra Low Voltage), conforme aux spécifications: Skynet Electronic Co. Ltd SNP-G209-C (n° art. Loepfe 17296900, 127 mm x 84 mm x 43 mm)



5.3.3 Câblage 120 V AC / 240 V AC

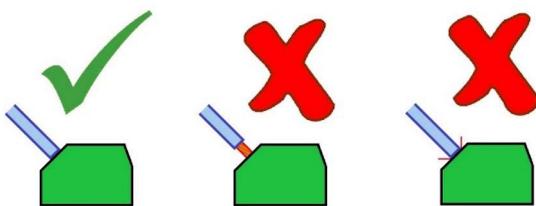
	 DANGER
	<p>Risque de choc électrique</p> <p>Tout contact avec des composants sous tension ou des connexions électriques entraîne de graves blessures ou la mort.</p> <p>► Déconnecter l'interrupteur principal de la machine à tisser sur laquelle est installé l'appareil de commande avant de connecter l'alimentation 120 V AC / 240 V AC.</p>

- ✓ L'alimentation 120 V AC / 240 V AC est ajoutée à l'alimentation 24 V DC-SELV.
- ✓ Le fil 120 V AC / 240 V AC présente une section d'au moins 0.75 mm².
 1. Connecter l'alimentation 24 V DC-SELV à la prise de terre de sécurité.
 2. Dénuder le fil 120 V AC / 240 V AC sur 6 mm.
 3. Insérer le fil 120 V AC / 240 V AC dans le connecteur principal.

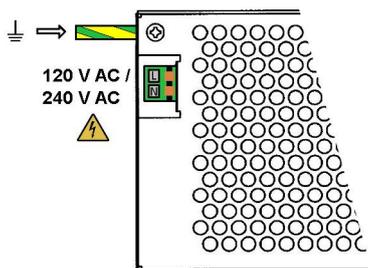


Section des fils au moins 0.75 mm² et fils dénudés sur 6 mm

	<ul style="list-style-type: none"> ■ La partie dénudée des fils doit être insérée entièrement dans le connecteur. ■ S'assurer que tous les fils sont insérés dans le connecteur.
---	--



Montage correct des fils dénudés



Alimentation en courant 120 V AC / 240 V AC

5.3.4 Connexion des ciseaux thermiques

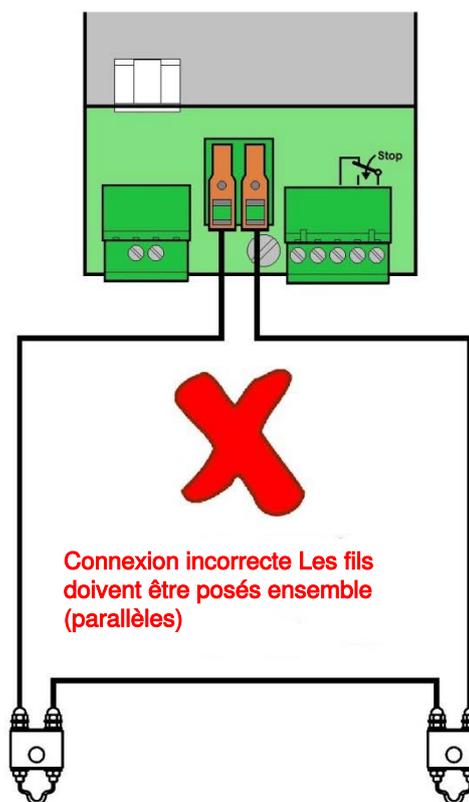
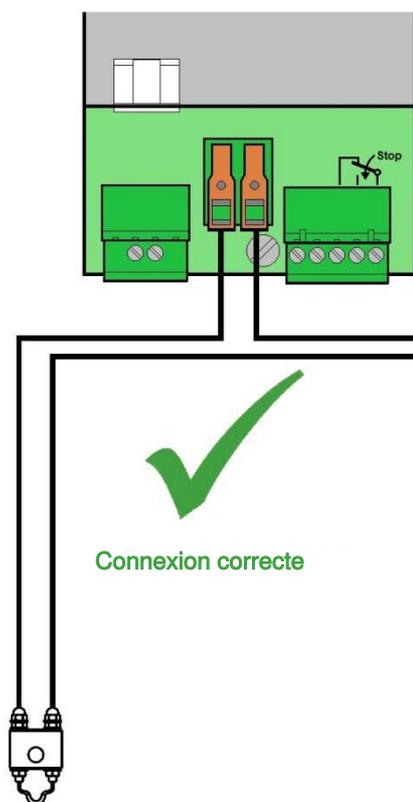
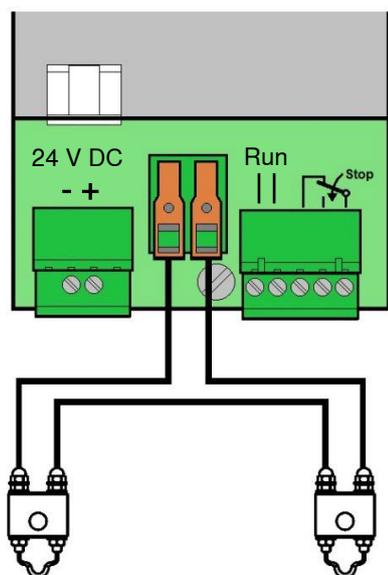
Utiliser des câbles de 6 mm² pour connecter les ciseaux thermiques.

- Éviter les boucles de câblage trop longues. Les fils doivent être posés ensemble (parallèles).

✓ La machine à tisser est arrêtée.

✓ L'appareil est déconnecté du réseau.

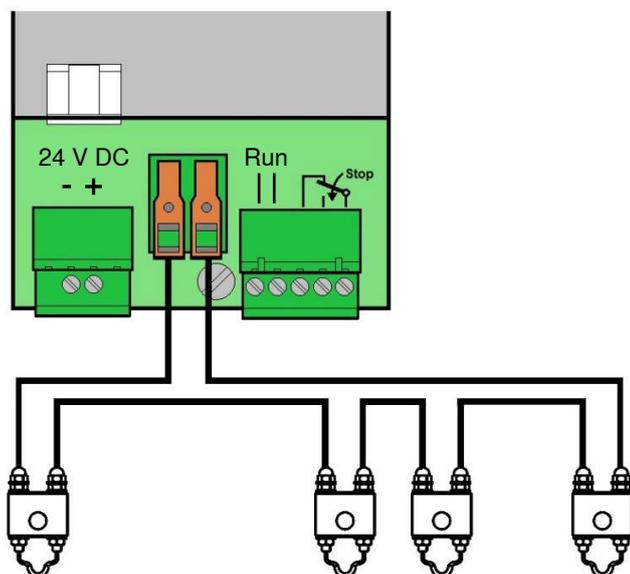
1. Connecter les torons de raccordement des ciseaux thermiques aux bornes de raccordement du WeftMaster CUT-iT.



Les fils doivent être posés ensemble (parallèles)

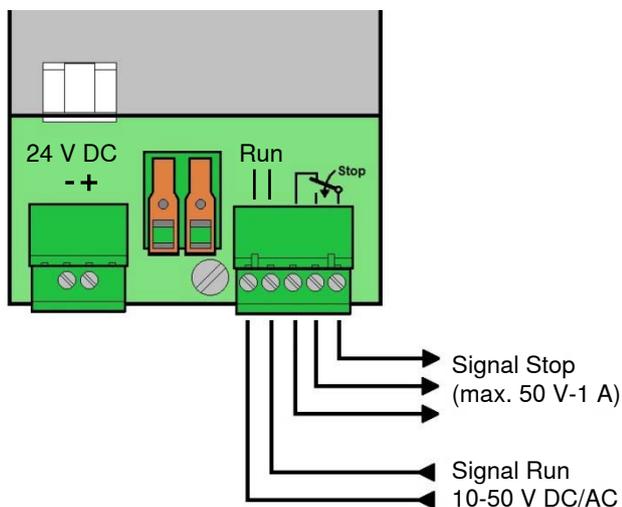
Il est possible de connecter au maximum 4 ciseaux thermiques par appareil de commande.

1. Connecter les ciseaux thermiques supplémentaires en série (impératif).



5.3.5 Connexion appareil de commande / machine à tisser

1. Connecter les signaux Run et Stop à l'appareil de commande WeftMaster CUT-iT.



Connexion appareil de commande / machine à tisser

5.4 Définir le type de ciseau thermique



Faire effectuer par un personnel qualifié uniquement!



Ce réglage ne peut être initialisé que pendant le processus de mise en marche!



Le choix d'un type de ciseau thermique incorrect risque d'entraîner la fusion des fils concernés!



Si la touche  est actionnée pendant la modification du réglage, le processus est interrompu et le mode de réglage est quitté sans enregistrement de la modification.

✓ L'appareil est connecté au réseau.



1. Actionner.

⇒ Le processus de mise en marche est en cours.



2. Maintenir enfoncée pendant le processus de mise en marche.

⇒ Affichage à l'écran: «**Select wire type**»

Select wire type
(1) Wire 0.5mm

3.   Actionner afin de sélectionner le réglage voulu.
4.  Actionner afin de valider le réglage voulu.

Are you sure?

5.  Actionner afin de valider le réglage voulu.
⇒ Le type de ciseau thermique est défini.
⇒ Le WeftMaster CUT-iT redémarre.

5.5 Fonction maître/esclave

Lorsque plusieurs WeftMaster CUT-iT sont connectés ensemble, l'on utilise la fonction maître/esclave et une adresse maître/esclave doit être réglée sur chaque unité.

L'unité maître commande toutes les unités esclaves

- Les appareils esclaves suivent le réglage actuel et le mode actuel du maître.
- Si une unité maître ou esclave détecte une erreur, toutes les unités sont placées dans ce mode Erreur et le maître arrête la machine à tisser.

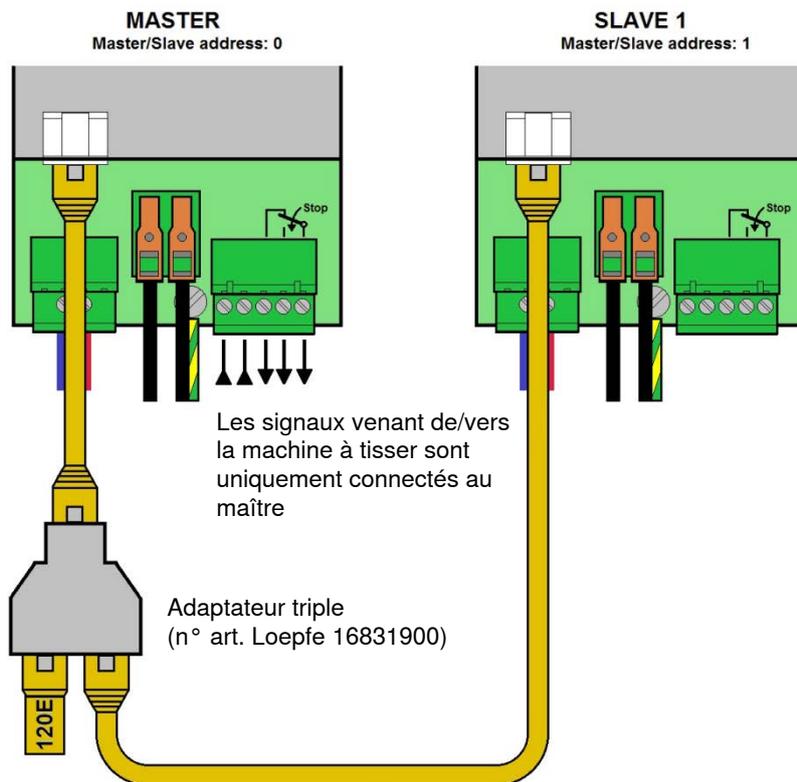
L'unité maître a l'adresse «0», les unités esclaves ont une adresse consécutive supérieure.

- Adresse unité maître = «0»
- Adresse 1re unité esclave = «1»
- Adresse 2e unité esclave = «2»
- etc. jusqu'à
- Adresse 32e unité esclave = «32»

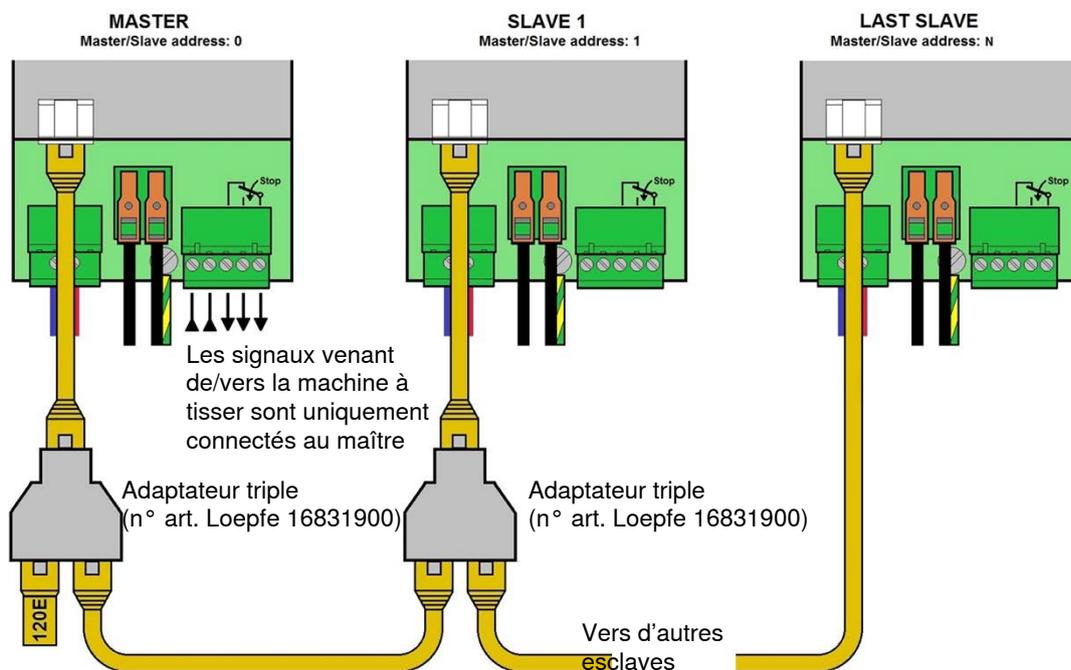
Il est possible de connecter au maximum 32 unités esclaves.



Les fonctions ne sont pas toutes disponibles pour les unités esclaves (les fonctions manquantes, telles que p.ex. sélectionner un programme, régler l'intensité du courant, doivent s'effectuer sur l'appareil maître).



Maître et 1 esclave (bus CAN résistance terminale de 120 ohms connecté au maître via adaptateur triple)



Maître et plusieurs esclaves (bus CAN résistance terminale de 120 ohms connecté au maître via adaptateur triple)

5.6 Définir les adresses maître/esclave



Faire effectuer par un personnel qualifié uniquement!



Ce réglage ne peut être initialisé que pendant le processus de mise en marche!



Si la touche  est actionnée pendant la modification du réglage, le processus est interrompu et le mode de réglage est quitté sans enregistrement de la modification.

5.6.1 Définir l'adresse maître (sans esclave)

✓ L'appareil est connecté à l'alimentation 24 V DC-SELV.

1.  Actionner.
⇒ Le processus de mise en marche est en cours.
2.  Maintenir enfoncée pendant le processus de mise en marche.
⇒ Affichage à l'écran: «**Select Address, Add: 0**»

Select Address
Add: 0

⇒ Adresse bus = 0: Le WeftMaster CUT-iT est configuré comme maître.

3.  Actionner afin de valider l'adresse (maître).

Number Slaves
#: 0

4.   Actionner afin de fixer le nombre d'esclaves sur 0.
5.  Actionner afin de valider le nombre d'esclaves.
⇒ Le nombre d'esclaves est fixé (0 esclave).
⇒ Le WeftMaster CUT-iT redémarre.

Starting UP

5.6.2 Définir l'adresse maître (avec esclave)

✓ L'appareil est connecté à l'alimentation 24 V DC-SELV.

1.  Actionner.
⇒ Le processus de mise en marche est en cours.
2.  Maintenir enfoncée pendant le processus de mise en marche.
⇒ Affichage à l'écran: «**Select Address, Add: 0**»



Select Address
Add: 0

⇒ Adresse bus = 0: Le WeftMaster CUT-iT est configuré comme maître.

3.  Actionner afin de valider l'adresse (maître).



Number Slaves
#: 0

4.   Actionner afin de fixer le nombre d'esclaves voulu (max. 32).



Number Slaves
#: 3

5.  Actionner afin de valider le nombre d'esclaves.
⇒ Le nombre d'esclaves est fixé (exemple: 3 esclaves).
⇒ Le WeftMaster CUT-iT redémarre.



Starting UP

5.6.3 Définir les adresses esclave

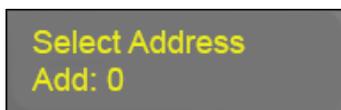
Les adresses esclave doivent être consécutives!



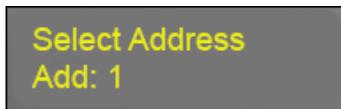
- Esclave 1 = Add: 1
- Esclave 2 = Add: 2
- Esclave 3 = Add: 3
- Esclave 4 = Add: 4 et ainsi de suite ...

✓ L'appareil est connecté à l'alimentation 24 V DC-SELV.

1.  Actionner.
⇒ Le processus de mise en marche est en cours.
2.  Maintenir enfoncée pendant le processus de mise en marche.
⇒ Affichage à l'écran: «**Select Address, Add: 0**»



3.   Actionner afin de sélectionner l'adresse (esclave).
4. Commencer la numérotation des esclaves par 1.
⇒ Adresse bus > 0: Le WeftMaster CUT-iT est configuré comme esclave (p.ex. Add: 1).



5.  Actionner afin de valider l'adresse (esclave).



6.   Actionner afin de fixer le nombre d'esclaves voulu (max. 32).



7.  Actionner afin de valider le nombre d'esclaves.
⇒ Le nombre d'esclaves est fixé (exemple: 3 esclaves).
⇒ Le WeftMaster CUT-iT redémarre.

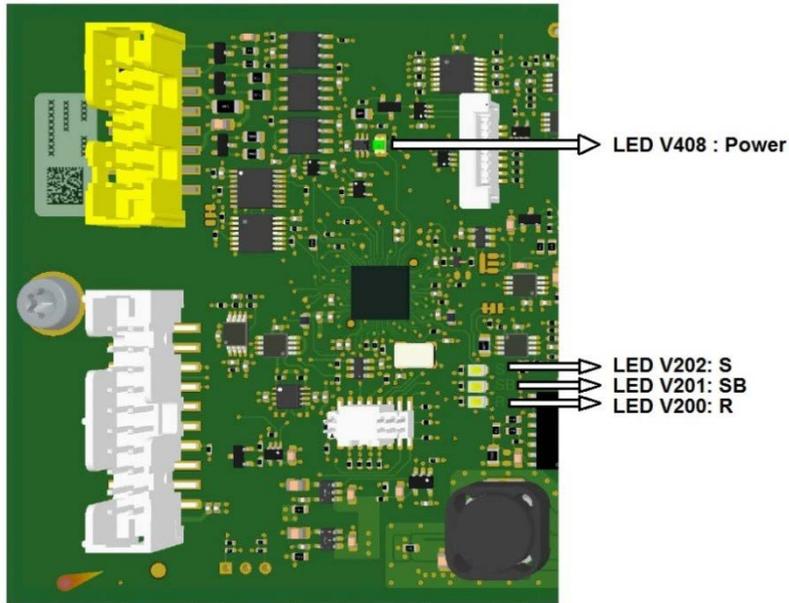


Pour configurer d'autres esclaves:

1. Répéter le processus «**Définir les adresses esclave**» (Add: 2, 3, 4 etc.)
⇒ Tous les esclaves connectés sont configurés.

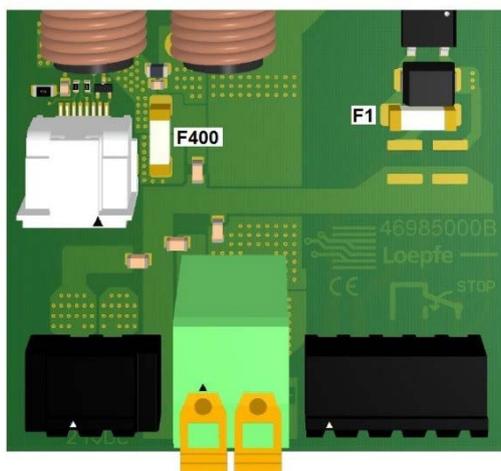
6 Maintenance

6.1 LEDs



LED	Nom	Fonctionnalité	Mode actuel			
			«Off»	«Standby»	«Run»	«Boost»
V408	Power	Allumée lorsque tous les systèmes d'alimentation en courant internes sont opérationnels				
V202	System (heart beat)	Clignote lorsque la CPU fonctionne normalement				
V201	Standby		On	On	Off	Off
V200	Run		On	Off	On	Off

6.2 Fusibles



Fusible	Caractéristique	Type	Numéro article Loepfe
F1	T1AL-250V	Littelfuse 0443.001DRLC	81367900
F400	T15AH-250V	Littelfuse 0463015.ER	81234900

6.3 Liste des pièces détachées

Description	Numéro article Loepfe
Appareil de commande CUT-iT	47000000

7 Caractéristiques techniques

7.1 Spécifications

Grandeurs physiques

Dimensions	314 mm (L) x 94 mm (l) x 50 mm (h)
Poids	1.25 kg

Alimentation en courant

Tension	24 V DC (-10 % / +20 %) SELV
Puissance absorbée	Maximum 150 W en cours de fonctionnement Maximum 400 W au démarrage pendant max. 2.5 s

Sortie courant

Courant de sortie maximum	27 A DC en continu
Valeur maximum courant de sortie	80 A DC au démarrage pendant max. 2.5 s
Tension de sortie maximum	10 V DC
Puissance de sortie maximum	120 W en continu
Valeur maximum puissance de sortie	320 W au démarrage pendant max. 2.5 s

Signal de fonctionnement

Tension pour détection du signal de fonctionnement	10 V AC / DC ... 50 V AC / DC SELV
Courant absorbé maximum du signal de fonctionnement	2 mA AC / DC

Contacts relais

Tension contact maximum	50 V AC / DC SELV
Courant contact maximum	1 A AC / DC
Courant contact minimum	10 mA AC / DC

Environnement

Température ambiante	0–50 °C
Humidité relative de l'air	10–90 % sans condensation

Certification

Sécurité	EN61010-1
EMC (Compatibilité électromagnétique, CEM)	EN61326-1

8 Mise au rebut

8.1 Déchets dangereux

Composants électroniques



Ne pas éliminer les déchets d'équipements électriques et électroniques avec les ordures ménagères.

Si vous devez éliminer de tels produits, respecter les dispositions suivantes:

- Faire recycler ces produits dans les installations prévues à cet effet.
- Se renseigner auprès des autorités locales ou du revendeur sur les dispositions concernant l'élimination des déchets en vigueur.



Loepfe Frères S.A.
8623 Wetzikon / Suisse
Téléphone +41 43 488 11 11
Fax +41 43 488 11 00
service@loepfe.com
www.loepfe.com