



# Guía Rápida YarnMaster® PRISMA



Valid for V6.0.72 / 20.12.2021 / P&S

1. Componentes
2. Qué hay de nuevo
3. Purgado de Fibras Extrañas RGB
4. Primera Puesta en Funcionamiento
5. Actualización del Firmware
6. Gestión de Artículos y Grupos
7. Monitoreo y Clasificación de Datos
8. Último corte / Modo de prueba / Clasificación
9. Definición del Indicador de la Cabeza de Medición

# Componentes del YarnMaster<sup>®</sup> PRISMA

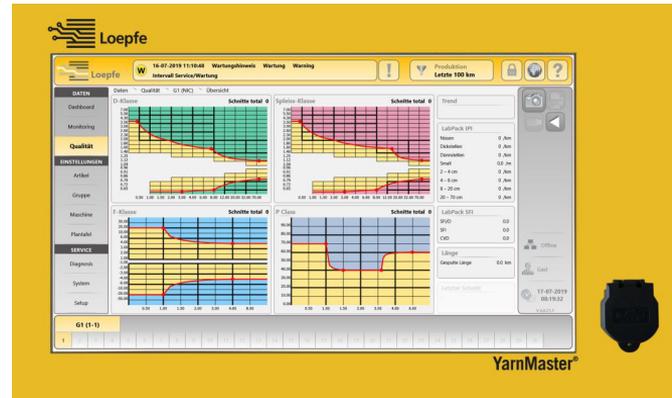
Cabezal de Medición



Adaptador del Huso



Unidad de control LZE6



# Qué hay de nuevo en YarnMaster<sup>®</sup> PRISMA

- La curva de purgado NSLT se traza con un máximo de 24 puntos de ajuste (16 para la curva NSL, 8 para la curva T)
- El purgado F está basado en una curva trazada con un máximo de 16 puntos de ajuste (8 para Oscuro, 8 para Claro)
- El filtro Orgánico F está basado en una curva trazada con un máximo de 8 puntos de ajuste
- El purgado P está basado en una curva trazada con un máximo de 8 puntos de ajuste
- El purgado por Cluster (Enjambre) NSLT está trazado con una curva de 10 puntos de ajuste (5 para el Cluster (Enjambre) NSL, 5 para el Cluster de Finos)
- El purgado de Fuera de Título está basado en una curva trazada con un máximo de 10 (5 para el límite de Gruesos y 5 para el límite de Finos)

- El purgado por SFI/D está basado en una curva trazada con un máximo de 10 de ajuste (5 para el límite Mas y 5 para el límite de Menos)
- Se introduce la clasificación para el canal de Fuera de Título y el canal SFI/D
- Canal dedicado a la detección de falta o desplazamiento del núcleo
- Modo Cerebro para optimizar el ajuste. Esta función permite encontrar un ajuste del límite óptimo basado en la calidad del hilo
- Hasta los 20 últimos cortes pueden ser supervisados individualmente por huso mostrando la intensidad y longitud del defecto
- Renovada Gestión de Artículos y Grupos donde se puede ahora adicionar o eliminar artículos y grupos





**Production**  
Last 1000 km





**DATA**

Dashboard

Monitoring

Quality

**SETTINGS**

**Article**

Group

Machine

Planning table

**SERVICE**

Diagnosis

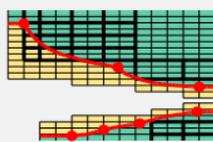
System

Setup

Settings > Article > M-36SRCL > Overview

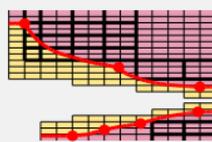
**NSLT**

Clearing On



**Splice**

Clearing On



**NSLT Cluster**

**Nep Cluster**

Clearing On

Obs. Length 15 m

Faults 6

**Short Cluster**

Clearing On

Obs. Length 12 m

Faults 8

**Long Cluster**

Clearing On

Obs. Length 15 m

Faults 8

**Thin Cluster**

Clearing On

Obs. Length 15 m

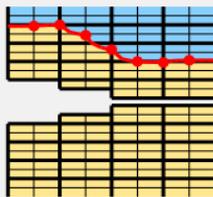
Faults 6

**Foreign Matter**

Clearing Dark On

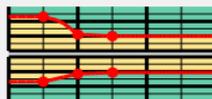
Clearing Bright Off

Clearing Organic On



**OffCount**

Clearing On



**F Cluster**

**F Cluster Dark**

Clearing Off

Obs. Length 80 m

Faults 1

**F Cluster Bright**

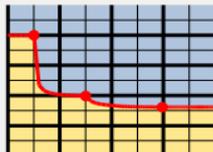
Clearing Off

Obs. Length 80 m

Faults 1

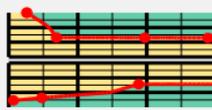
**Polypropylene**

Clearing On



**SFI/D**

Clearing On



**OffLimit Alarms**

**Class Alarms**

**IPI Alarms**

**Off Standard Bobbins**

**Core**

**Properties**

Article	M-36SRCL
Type	Compact
Material	Pure
Yarn Count	36 Ne

**M-36SRCL**

**Offline**

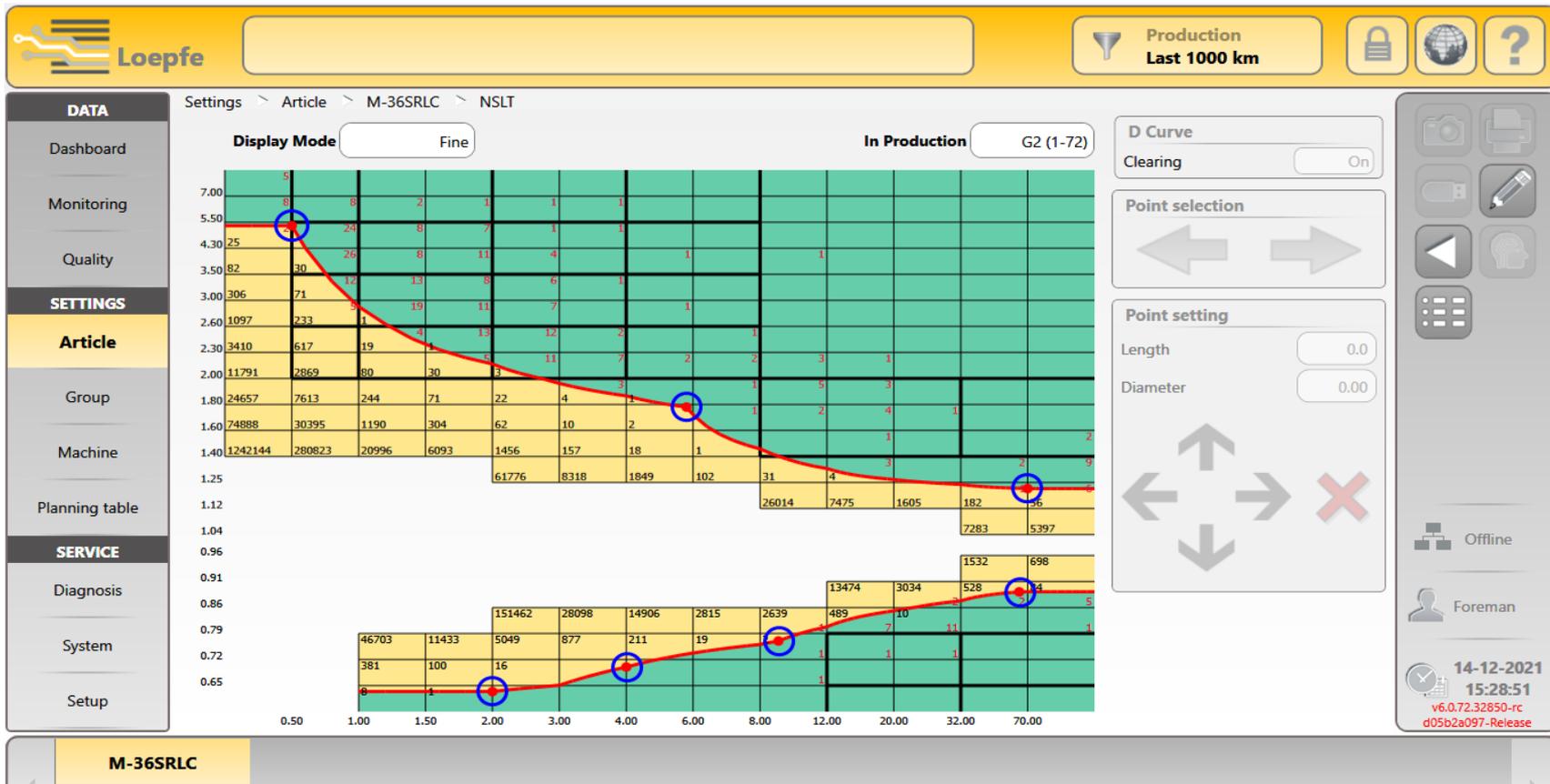
**Foreman**

**14-12-2021**  
**15:26:30**  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

Company presentation - 15 March 2023

8

**Ajuste NSLT** → Se introducen puntos para trazar la curva de purgado. Se dispone de un máximo de 16 puntos para la curva NSL y 8 para la curva de delgados (T).



# Selección de puntos NSLT → Los puntos seleccionados resaltan en color azul.

Loepfe
Production  
Last 1000 km

**DATA**

- Dashboard
- Monitoring
- Quality

**SETTINGS**

- Article
- Group
- Machine
- Planning table

**SERVICE**

- Diagnosis
- System
- Setup

Settings > Article > M-36SRLC > NSLT

Display Mode Fine      In Production G2 (1-72)

**D Curve**

Clearing On

---

**Point selection**

← →

---

**Point setting**

Length 0.5

Diameter 5.34

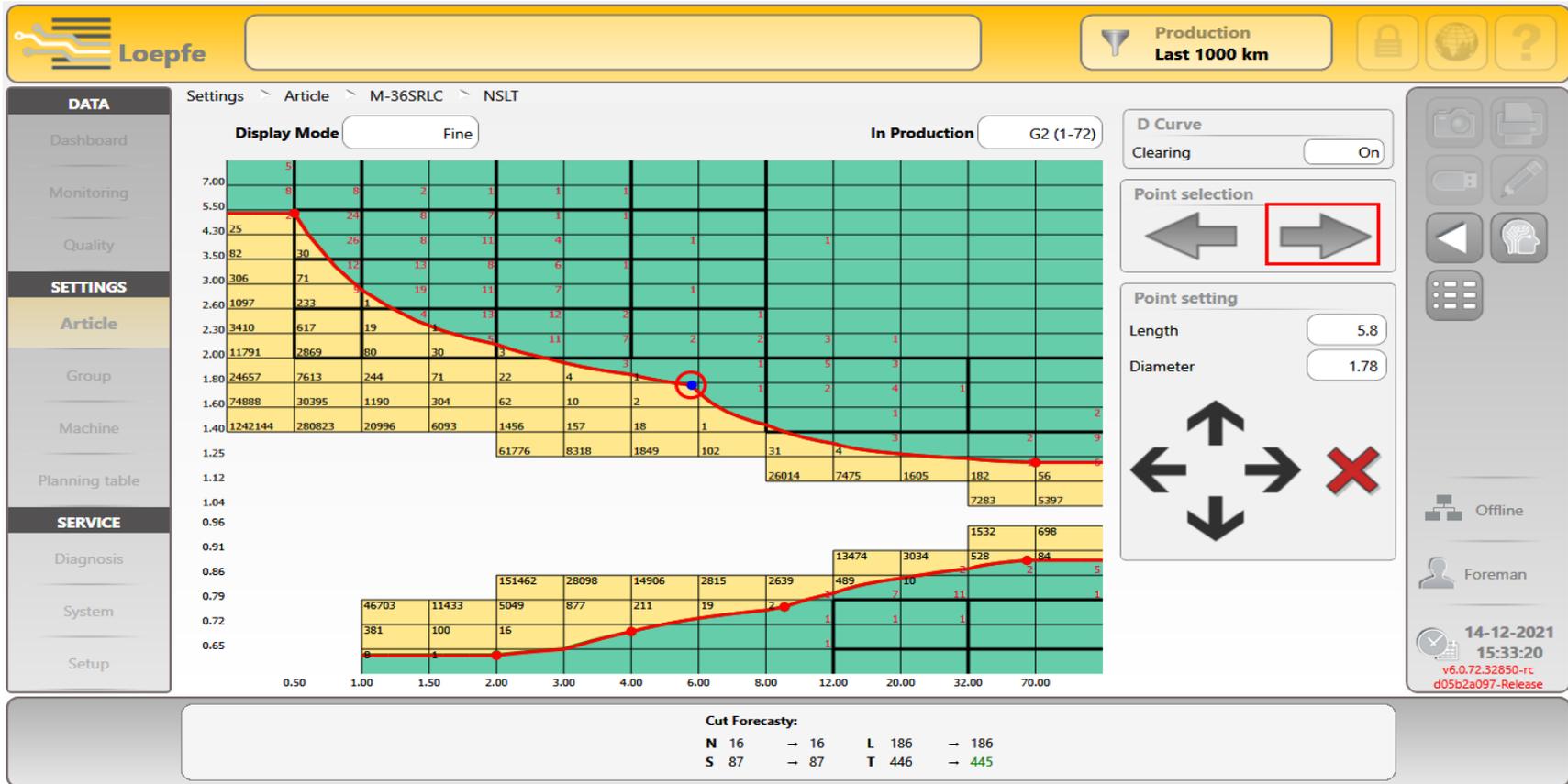
↑  
← → ↓

✖

**Cut Forecasty:**

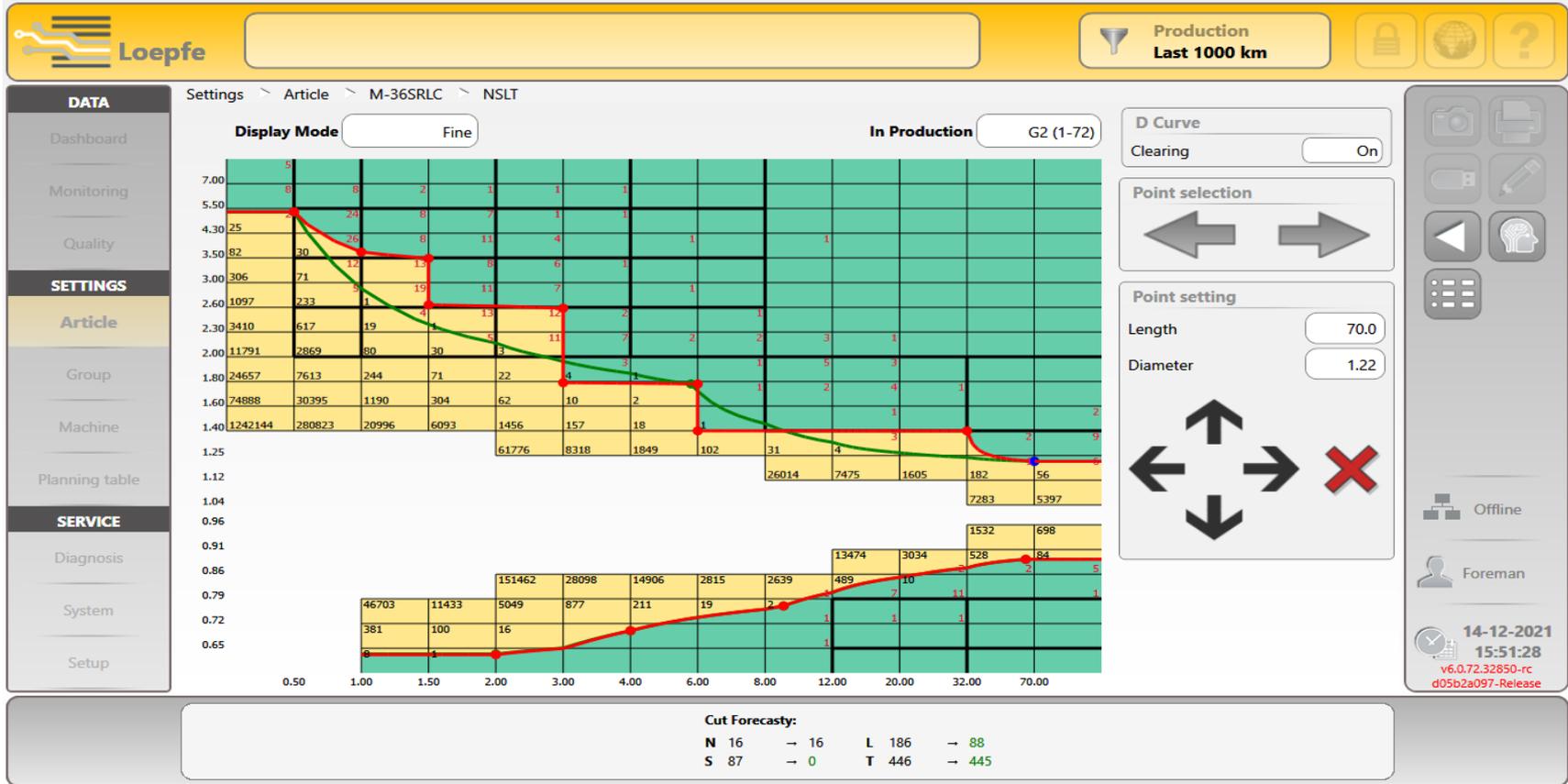
N 16	→ 16	L 186	→ 186
S 87	→ 87	T 446	→ 445

Selección de puntos → El punto siguiente se puede seleccionar presionando la flecha resaltada.





**Selección de puntos** → El nuevo punto puede ser adicionado al ajuste deseado con la ayuda de la pantalla táctil. El trazado en verde corresponde a la curva antes del cambio, la curva roja corresponde al nuevo ajuste. Ambas permanecen visibles hasta la confirmación del cambio



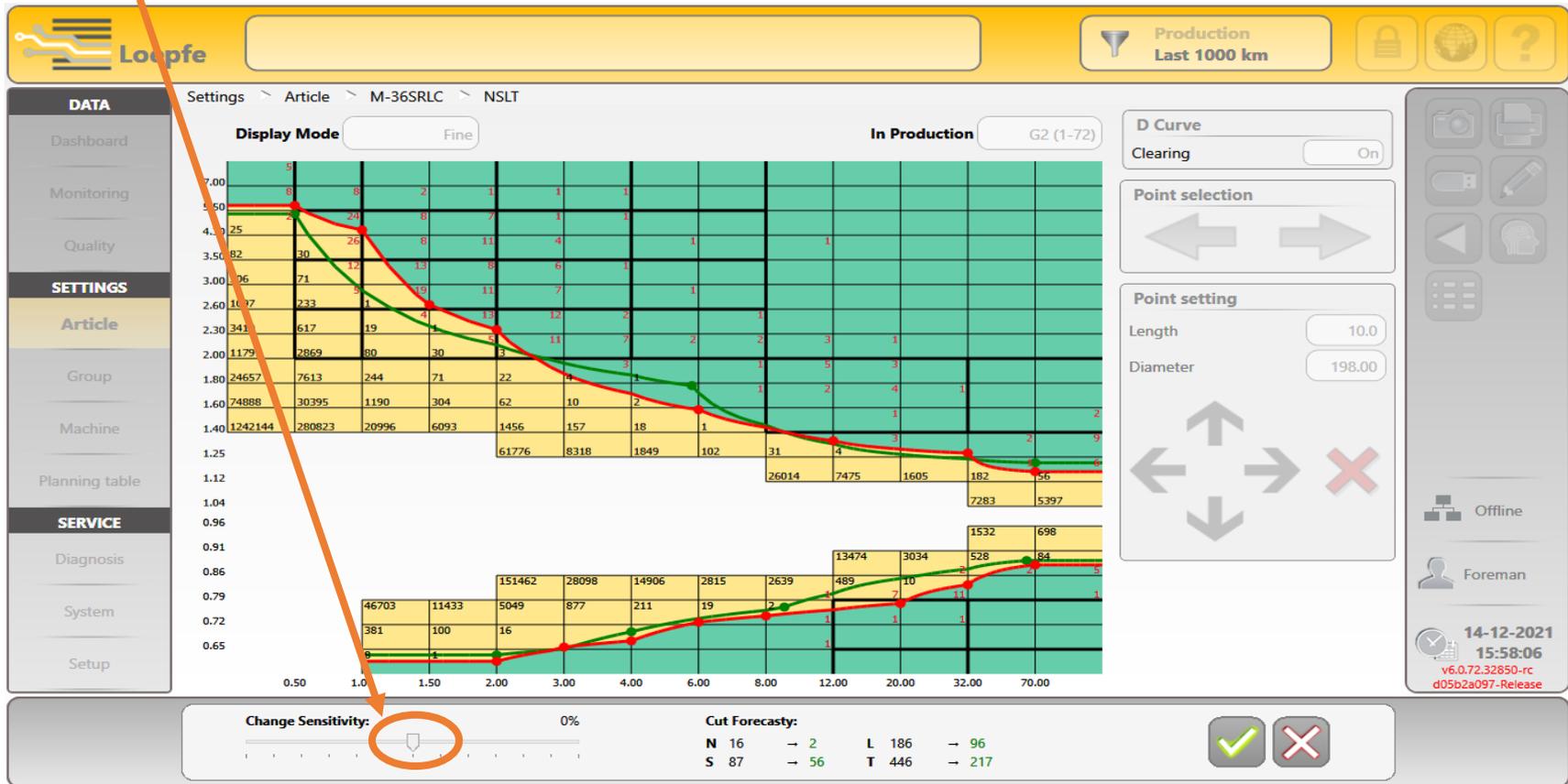
**Selección de puntos** → El valor numérico de todos los puntos de ajuste pueden ser visualizados en una sola página presionando este botón.

The screenshot shows the Loepfe software interface. At the top, there is a navigation bar with the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. Below this is a breadcrumb trail: Settings > Article > M-36SRLC > NSLT (Point list). The main content area displays a table of adjustment points for 'Thick ID' and 'Thin ID' categories, with columns for 'Diameter' and 'Length'. A yellow arrow points from the top right to a button in the right sidebar, which is circled in yellow. The sidebar also contains icons for camera, print, and edit, as well as status indicators for 'Offline' and 'Foreman', and a clock showing '14-12-2021 15:53:05' with version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

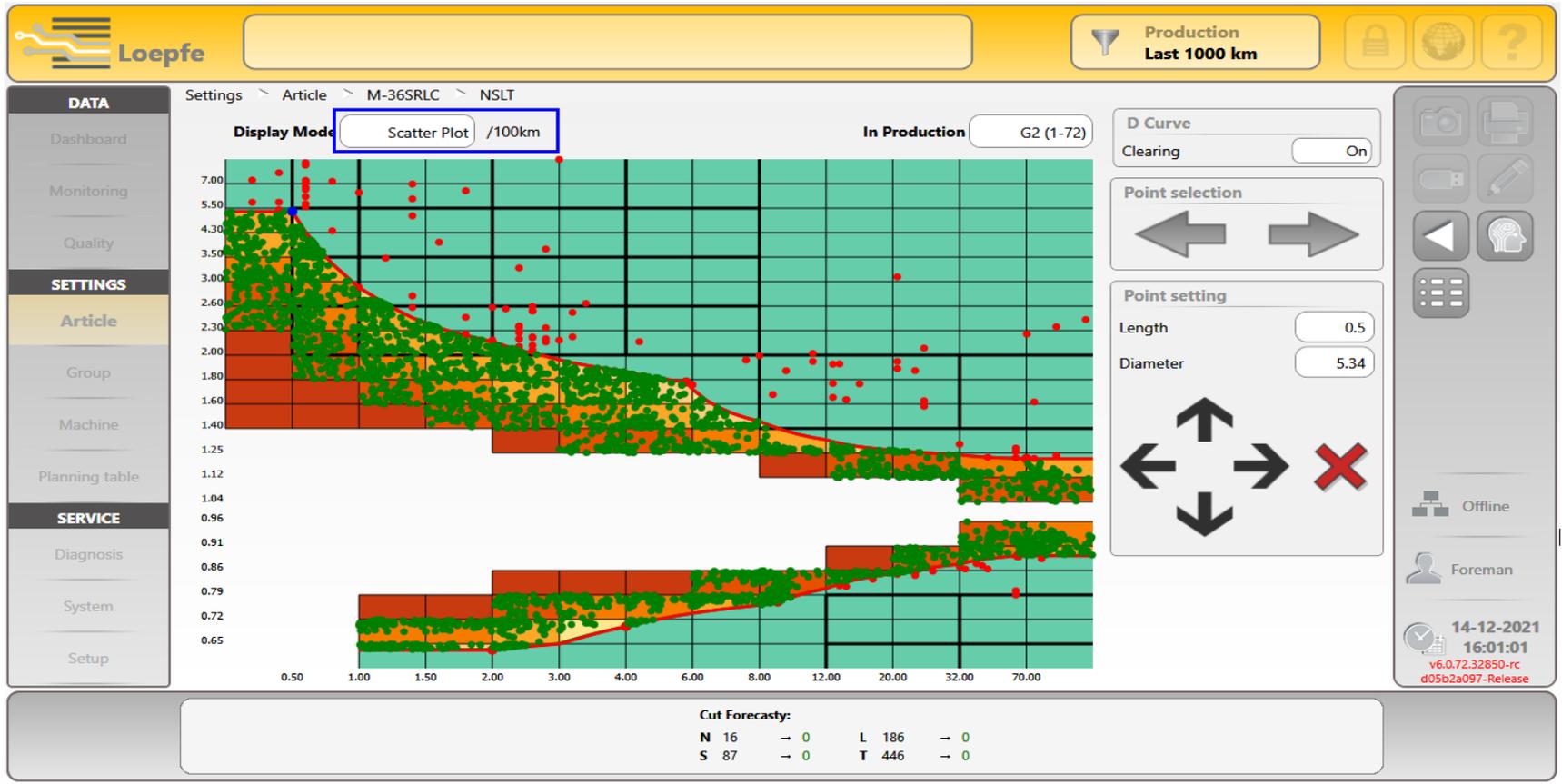
	Diameter	Length		Diameter	Length
Thick ID 0	5.34	0.5	Thin ID 0	0.56	2.0
Thick ID 1	3.69	1.0	Thin ID 1	0.70	4.0
Thick ID 2	3.49	1.5	Thin ID 2	0.77	9.1
Thick ID 3	2.64	1.5	Thin ID 3	0.89	65.2
Thick ID 4	2.59	3.0	Thin ID 4	Off	Off
Thick ID 5	1.79	3.0	Thin ID 5	Off	Off
Thick ID 6	1.78	6.0	Thin ID 6	Off	Off
Thick ID 7	1.40	6.0	Thin ID 7	Off	Off
Thick ID 8	1.40	32.0			
Thick ID 9	1.22	70.0			
Thick ID 10	Off	Off			
Thick ID 11	Off	Off			
Thick ID 12	Off	Off			
Thick ID 13	Off	Off			
Thick ID 14	Off	Off			
Thick ID 15	Off	Off			



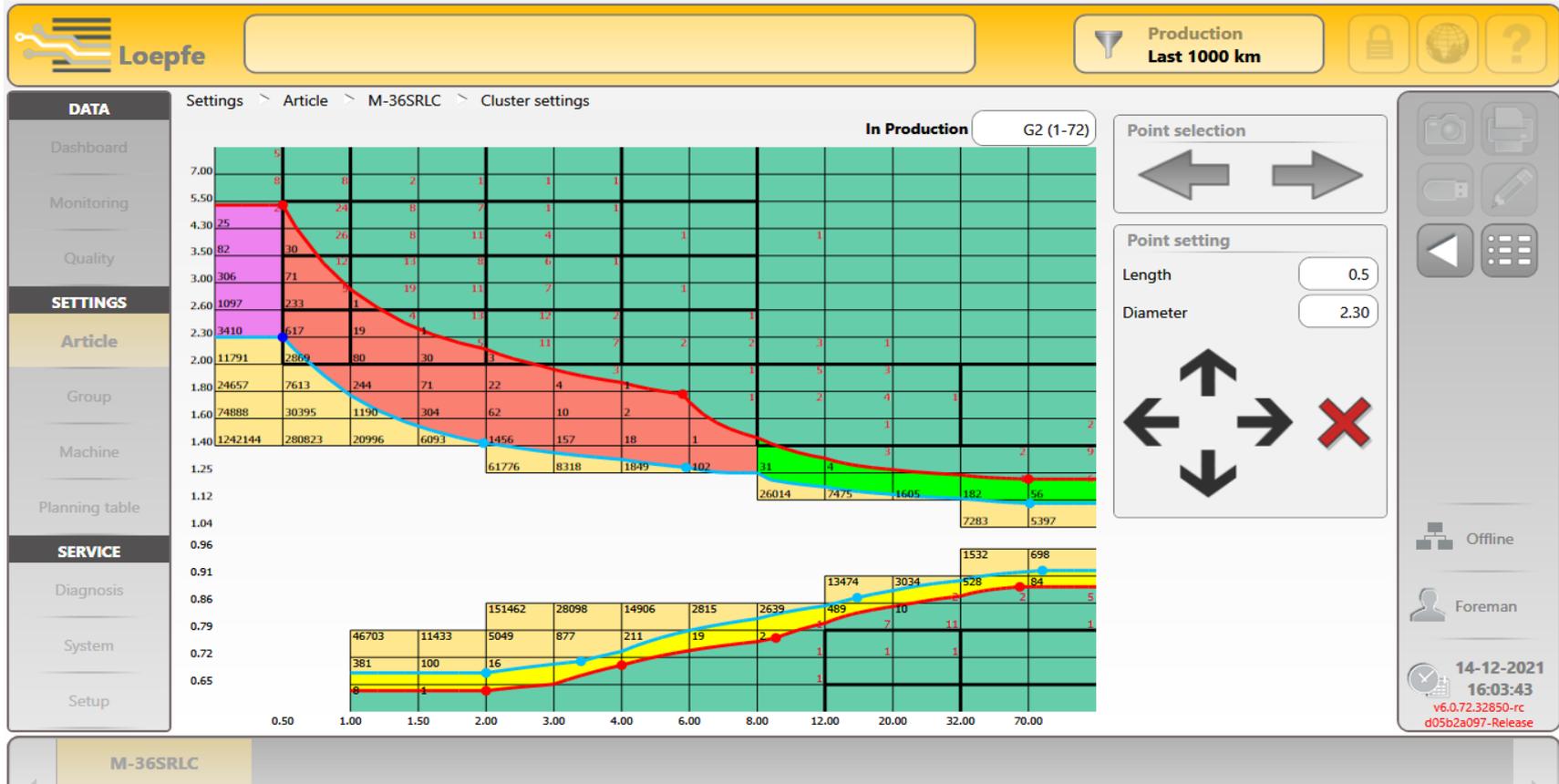
**Modo Cerebro (Brain Mode)** → La curva inteligente será trazada en color rojo. Los usuarios pueden cambiar la sensibilidad en la barra deslizante que se encuentra debajo de la matriz y así mismo editar manualmente cada punto antes de asignarla a un artículo.



# Gráfico de dispersión → La distribución de defectos puede ser visualizada en el gráfico de dispersión para una mejor optimización del ajuste



**Cluster (Enjambre)** → Defectos periódicos y no periódicos pueden ser detectados en con los canales de Cluster. El usuario debe definir los límites de purgado. **Rosado** – Cluster de botones, **Rojo claro** – Cluster de defectos cortos, **Verde** – Cluster de defectos largos, **Amarillo**– Cluster de defectos delgados.



**Cluster (Enjambre)** → Después de definir los límites de purgado, la ventana de observación y número de defectos pueden ser ajustados acordemente.

**DATA**

Dashboard

Monitoring

Quality

**SETTINGS**

**Article**

Group

Machine

Planning table

**SERVICE**

Diagnosis

System

Setup

Settings > Article > M-36SRLC > NSLT Cluster

**Nep Cluster**

Clearing

Obs. Length

Faults

Events

**Short Cluster**

Clearing

Obs. Length

Faults

Events

**Long Cluster**

Clearing

Obs. Length

Faults

Events

**Thin Cluster**

Clearing

Obs. Length

Faults

Events

**Cluster settings**

**In Production**

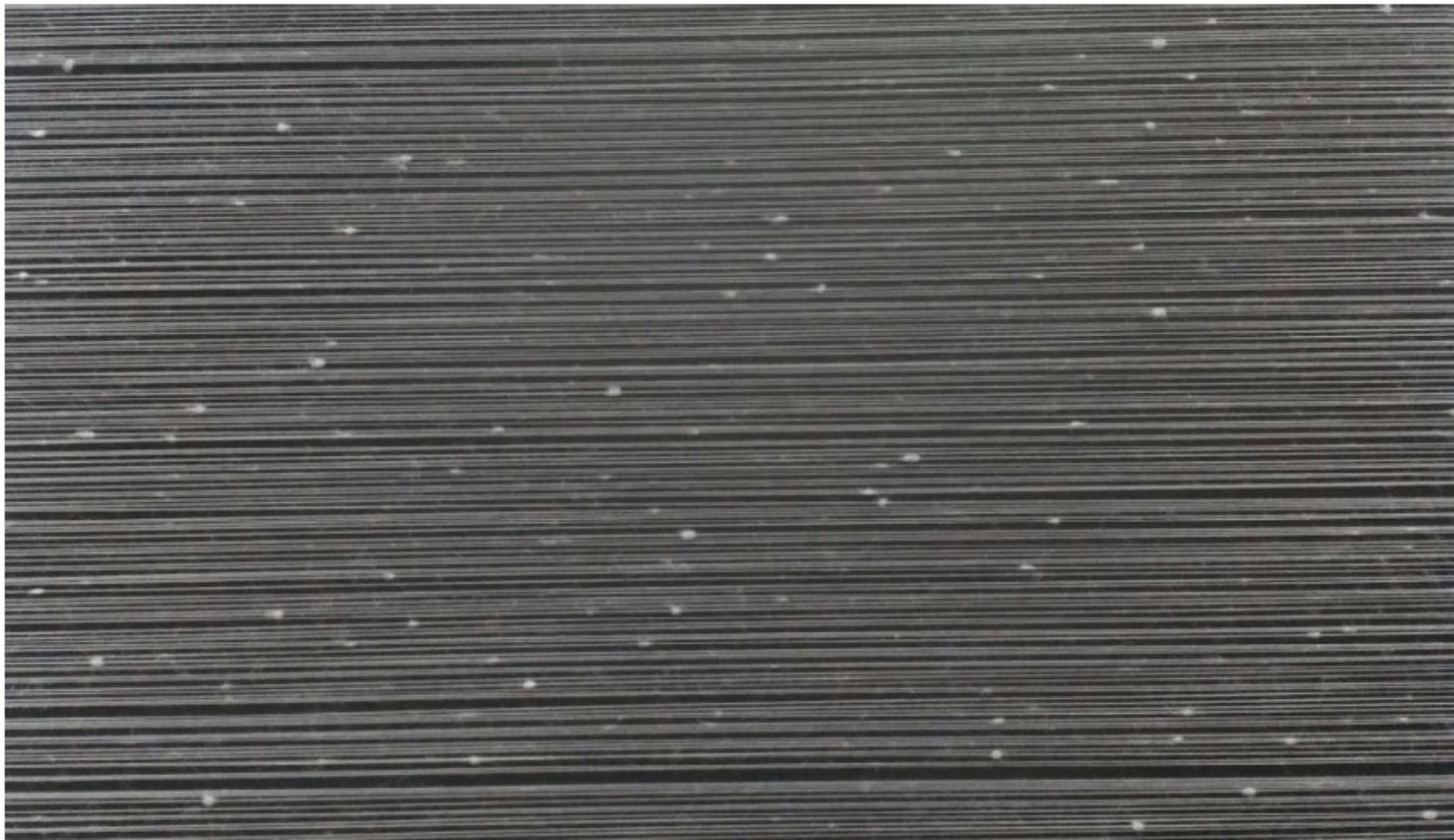
Offline

Foreman

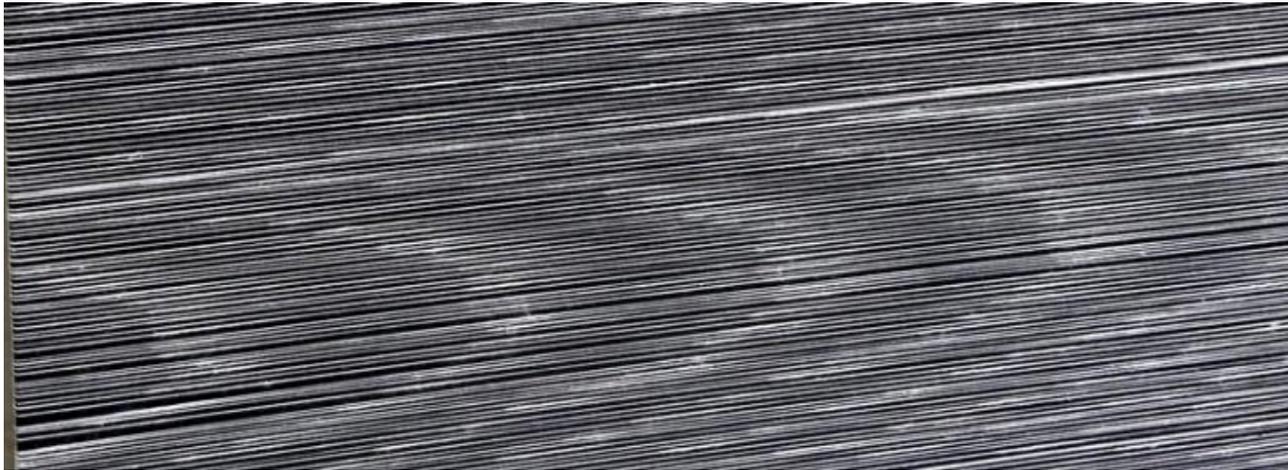
**14-12-2021**  
**16:05:44**  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

M-36SRLC

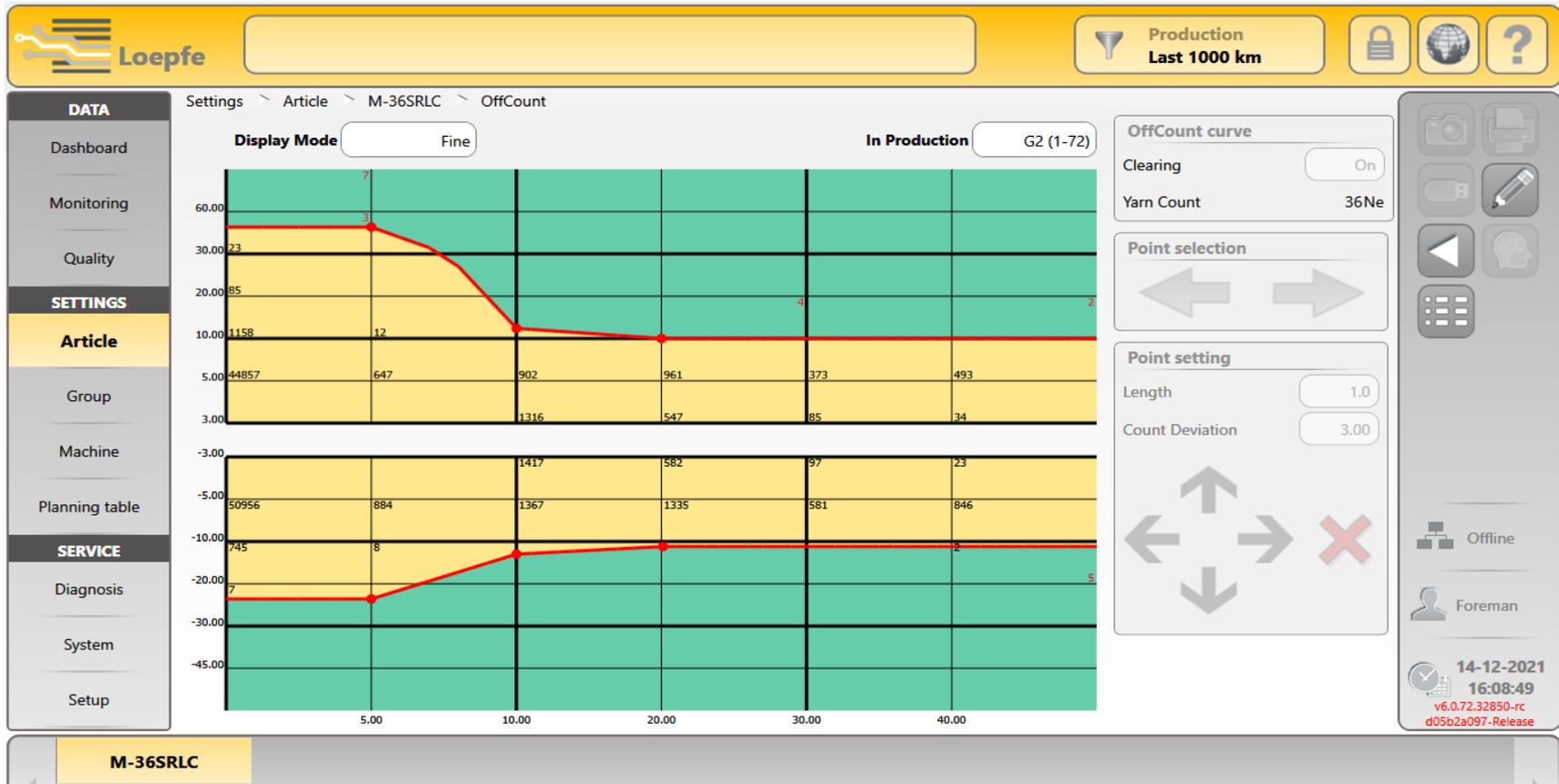
**Cluster (Enjambre) de Botones** → Este tipo de defectos periódicos pueden ser detectados con el Cluster de botones.



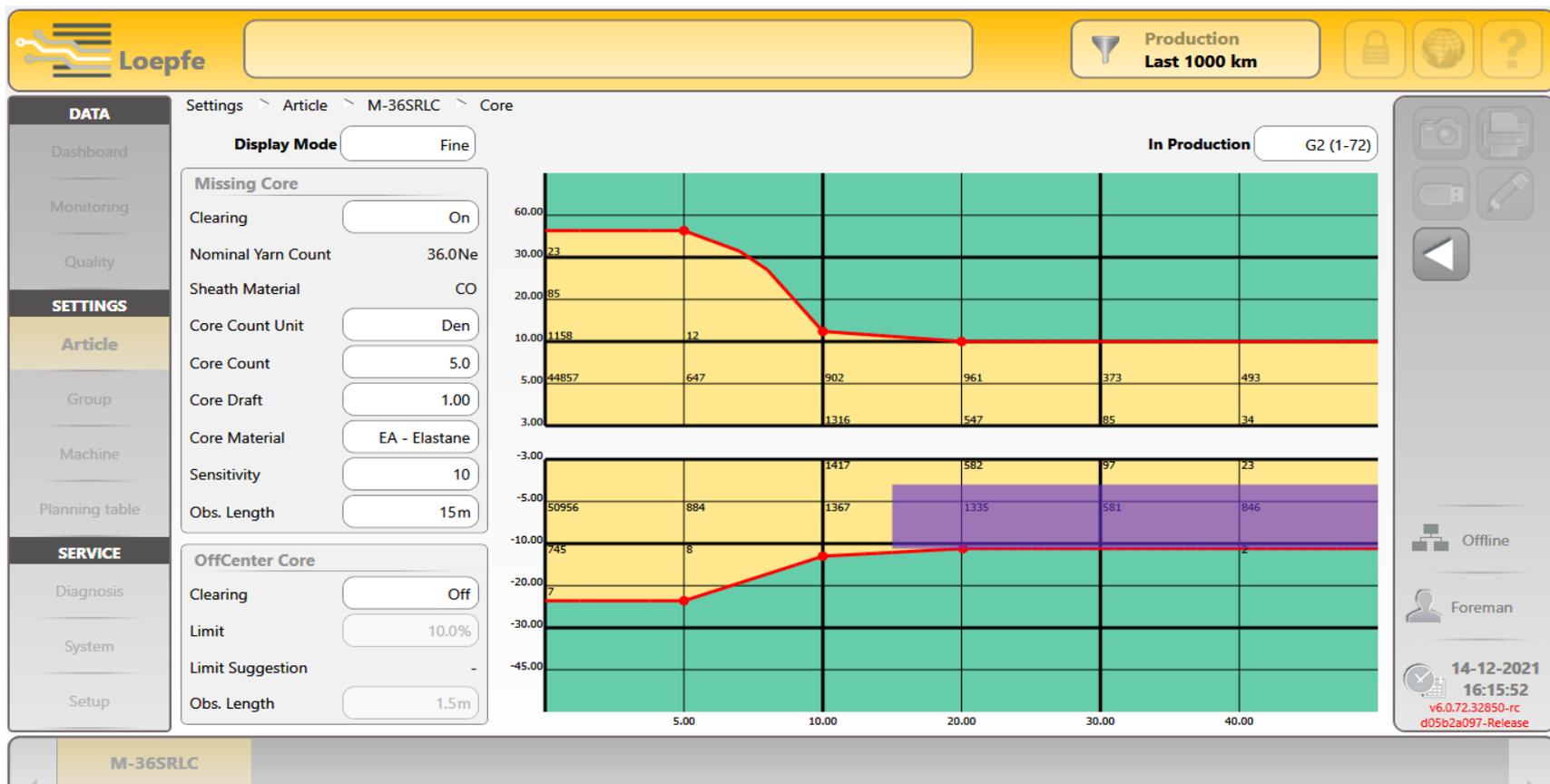
**Cluster (Enjambre) de defectos cortos** → Este tipo de defectos periódicos pueden ser detectados con el Cluster de defectos cortos.



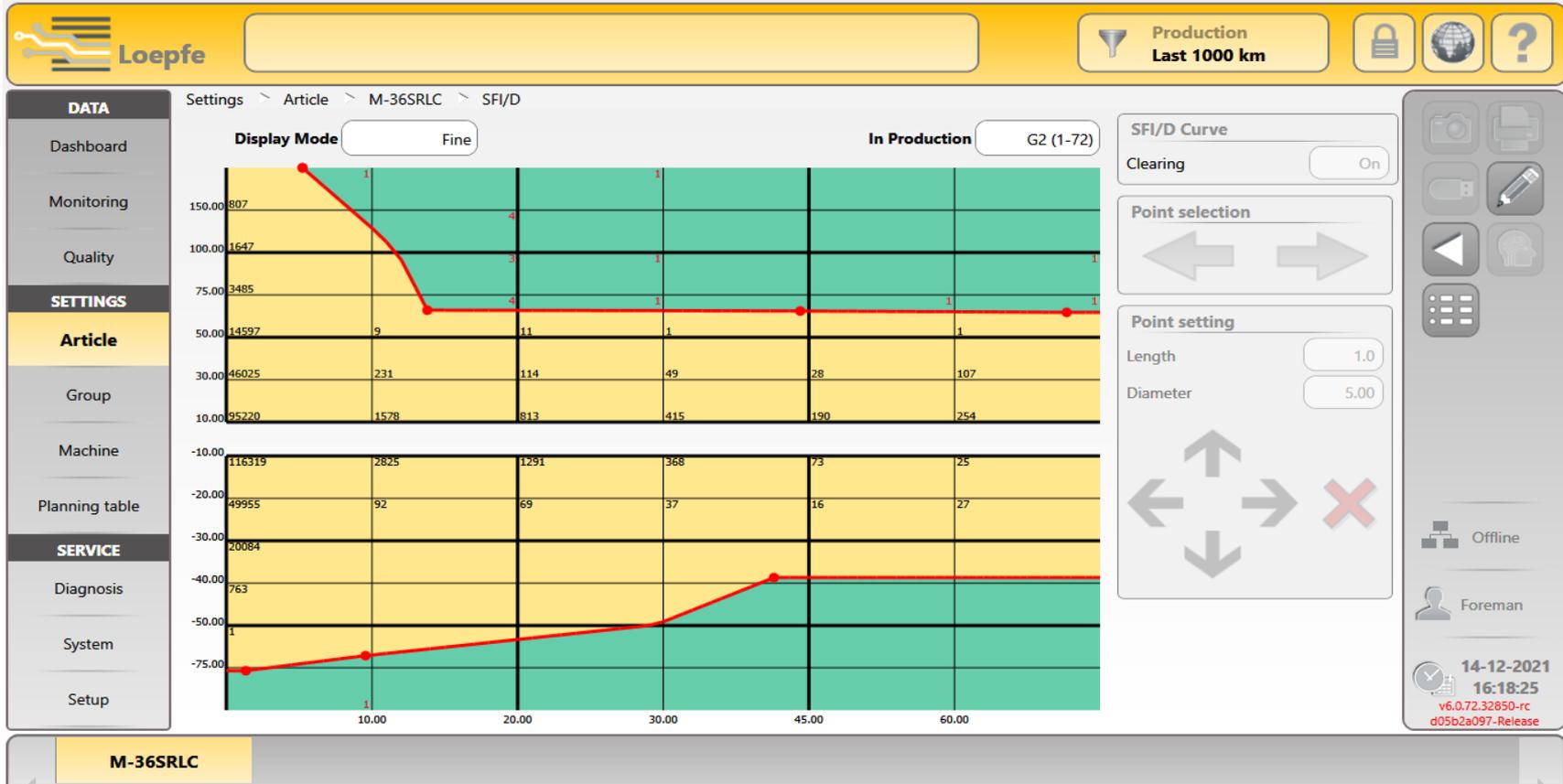
**Canal de Título** → La curva de purgado puede ser trazada con puntos de ajuste. La longitud total de purgado es de 50 mts. Se visualiza la clasificación para facilitar el ajuste óptimo y verificar la calidad del material en producción. Esto muestra la variación de título en la bobina



**Core Channel** → La detección de falta o desplazamiento del núcleo puede ser detectada con un canal único basado en la medición de título fuera de rango. La falta del núcleo puede ser detectada por la desviación del título a menos en el área púrpura, el tamaño y posición depende del número de título, "draft", sensibilidad del ajuste y la longitud de observación por ingreso numérico.



SFI / D – La curva de purgado puede ser trazada con puntos de ajuste. La longitud total de purgado es de 80 metros. Se visualiza la clasificación para facilitar el ajuste óptimo y verificar la calidad del material en producción.



BBD → Título errado y variación de color, después del cambio de cono, se detectan con el canal BBD y son rechazados inmediatamente. BBD está activo solo durante el cambio de cono por una longitud y desviación definida. Los conos malos se contabilizan por separado



▼ **Production**  
Last 1000 km





DATA

Dashboard

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

Planning table

SERVICE

Diagnosis

System

Setup

Settings > Article > M-36SRLC > Off Standard Bobbins

	Alarm Limit / Bobbin	Cuts / Bobbin	Alarms	Bad Bobbins		Alarm Limit / Bobbin	Cuts / Bobbin	Alarms	Bad Bobbins
NSLT	<input type="text" value="15"/>	0.9	0.00	0.000%	_Thin Cluster	<input type="text" value="4"/>	0.0	1.00	0.253%
_Neps	<input type="text" value="4"/>	0.0	0.00	0.000%	_SFI/D	<input type="text" value="4"/>	0.0	0.00	0.000%
_Short	<input type="text" value="8"/>	0.6	0.00	0.000%	_Short SFI/D	<input type="text" value="4"/>	0.0	0.00	0.000%
_Long	<input type="text" value="4"/>	0.1	0.00	0.000%	F	<input type="text" value="5"/>	0.3	0.00	0.000%
_Thin	<input type="text" value="5"/>	0.1	0.00	0.000%	F Organic	<input type="text" value="4"/>	0.1	0.00	0.000%
Max. Surface Cuts	<input type="text" value="10"/>	0.1	0.00	0.000%	F Cluster	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_OffCount	<input type="text" value="2"/>	0.0	2.00	0.506%	F OffColor	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Short OffCount	<input type="text" value="2"/>	0.0	0.00	0.000%	P	<input type="text" value="5"/>	0.1	0.00	0.000%
_Nep Cluster	<input type="text" value="4"/>	0.0	0.00	0.000%	Missing Core	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Short Cluster	<input type="text" value="4"/>	0.0	0.00	0.000%	OffCenter Core	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Long Cluster	<input type="text" value="4"/>	0.0	0.00	0.000%	Max. Cuts	<input type="text" value="25"/>	1.3	0.00	0.000%

Bobbins: 395

Bad Bobbin Detection

Enable Count Check  Enable Color Check

Count Deviation Limit  Color Deviation Limit  Check Length

In Production

G2 (1-72)

Offline

Foreman

14-12-2021  
16:10:22

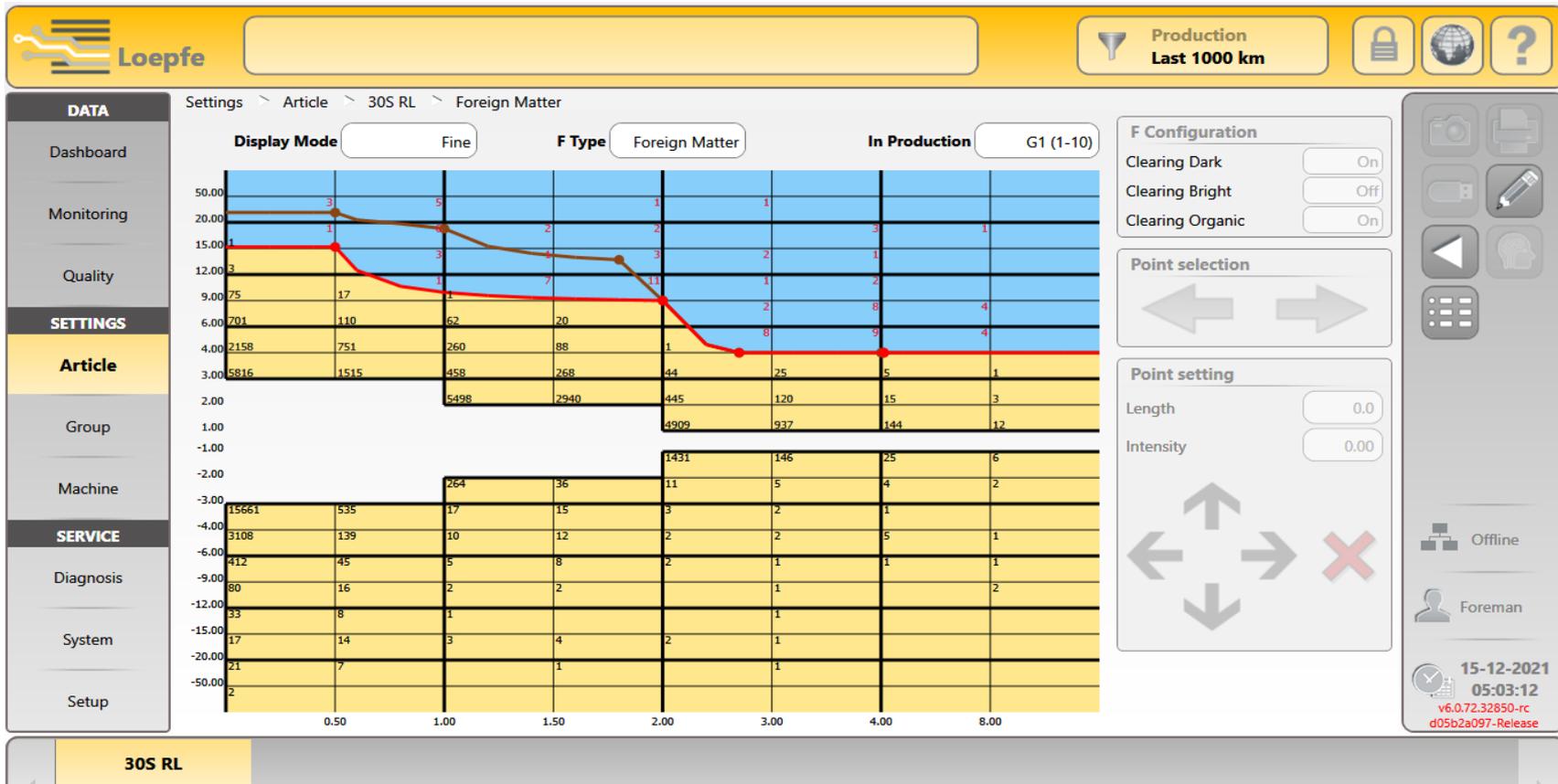
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

M-36SRLC

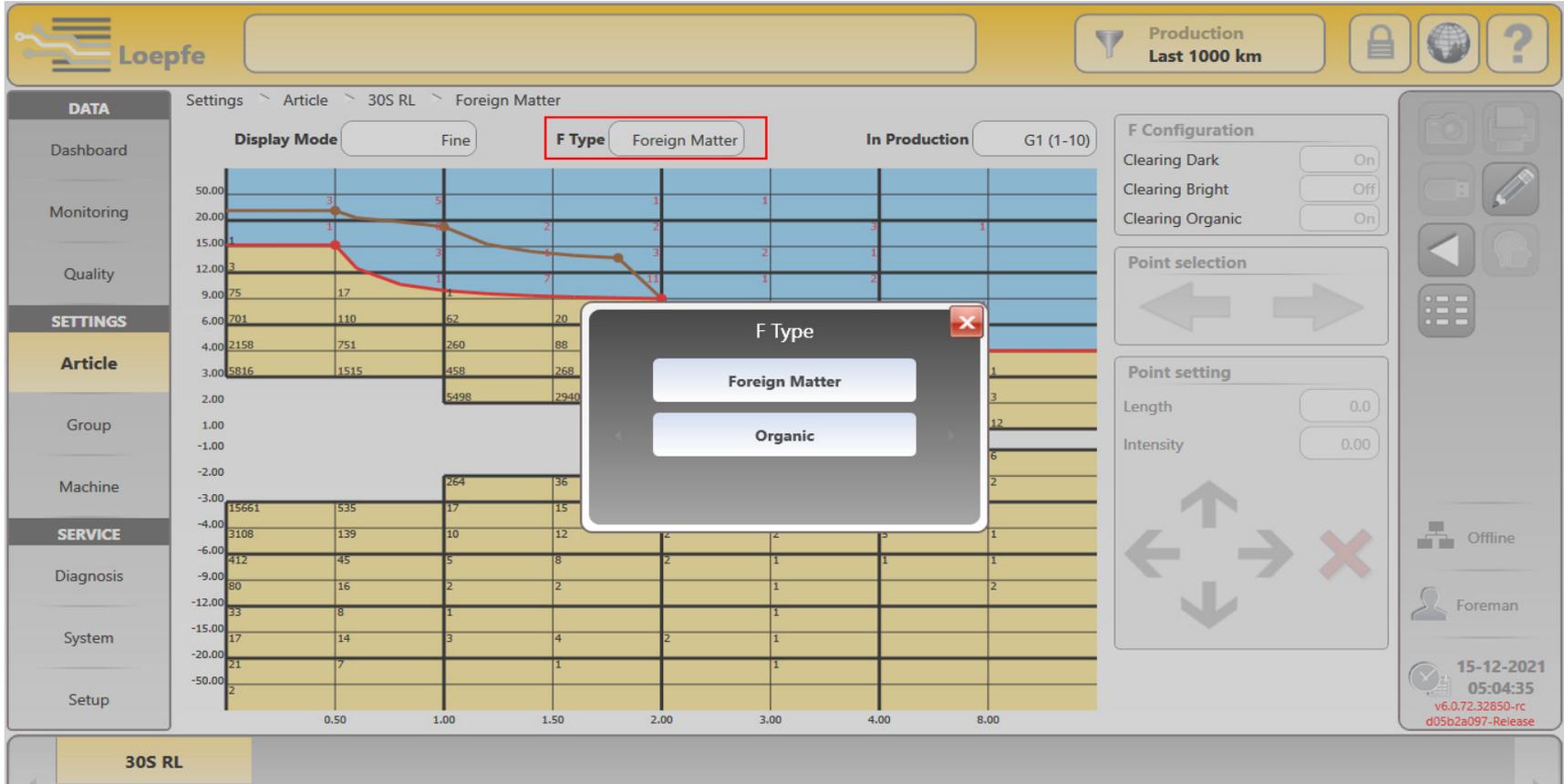
# RGB Purgado de Fibras Extrañas

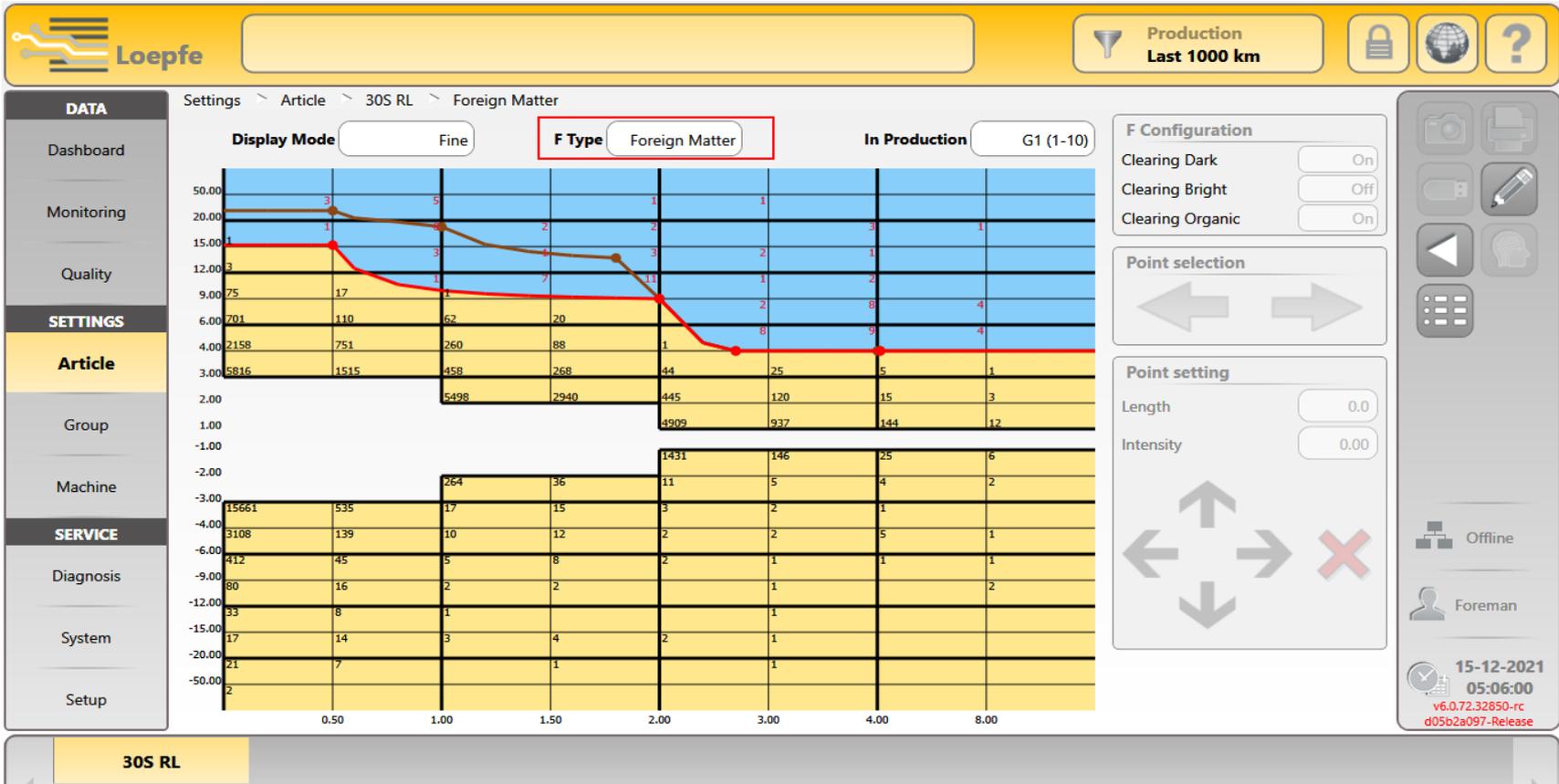
## Ventajas del nuevo y potente sensor RGB de detección de fibras extrañas

- Detección mejorada de contaminación de colores muy claros
- Distinción entre fibras extrañas de color y fibras orgánicas
- Purgado y clasificación dedicada para fibras extrañas y materia orgánica
- Detección mejorada de defectos de fibras extrañas periódicos (F Cluster (Enjambre) )
- Clases adicionales para la clasificación I, R, O. Estas se clasifican como I0, R0 y O0.
- Reducción de cortes por fibras extrañas debido al modo inteligente del canal de materia orgánica.

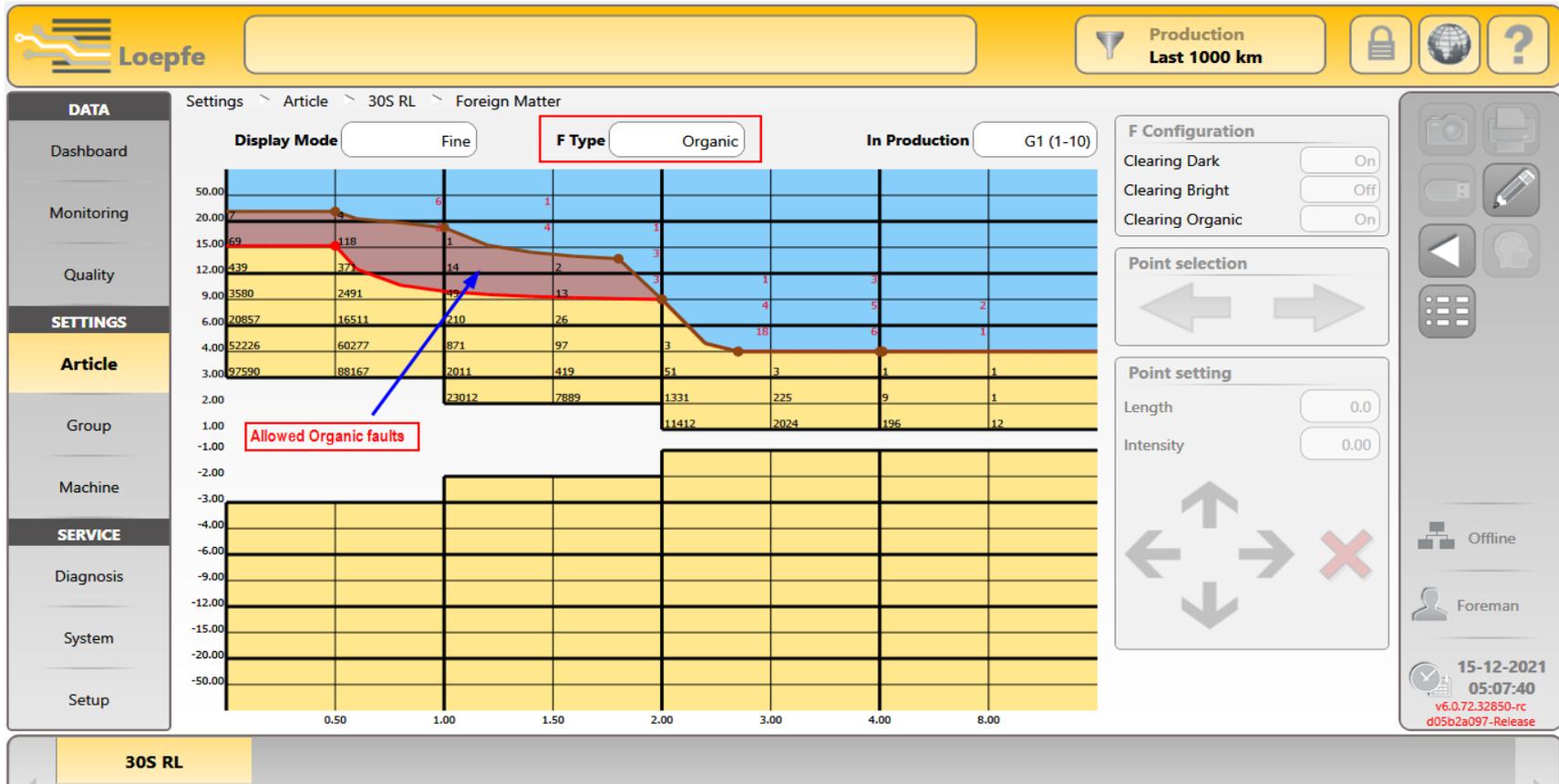


# Tipo F → Materias extrañas y orgánicas pueden ser intercambiadas

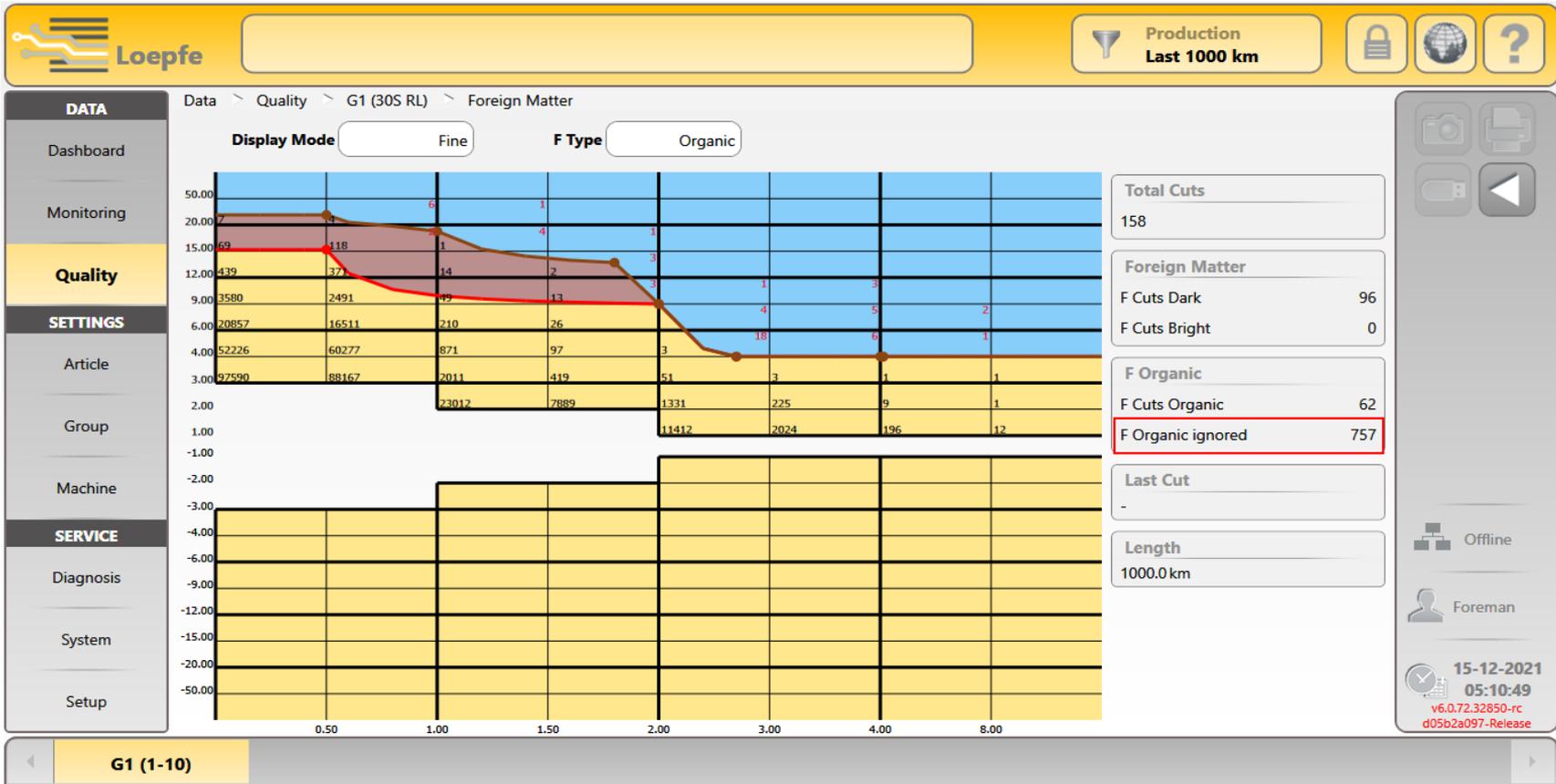




FF Orgánica → Defectos orgánicos como semillas y yute se clasifican como orgánicos. Defectos orgánicos clasificados entre F oscuro y orgánico no son purgados. Esto reduce el número total de cortes FF



FF Orgánica → Optimizando el canal orgánico se pueden reducir los cortes totales F. El total de defectos orgánicos permitido pueden visualizarse en los datos de clasificación. Estos son cortes “Seguros”.



# Primera puesta en marcha del YarnMaster<sup>®</sup> PRISMA

YarnMaster PRISMA viene implementado en un hardware totalmente nuevo llamado LZE-6. Esta unidad de control puede ser usada tanto para YM PRISMA como también para YM ZENIT+

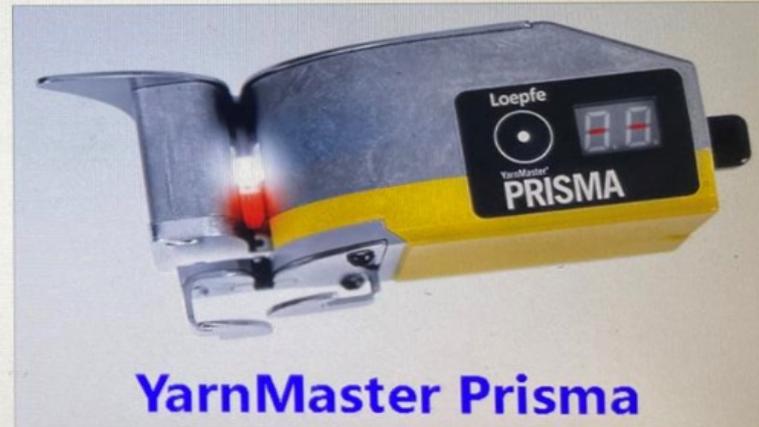
El tipo de sistema de purgado requerido debe ser seleccionado durante la primera puesta en marcha:

1. Energizar/iniciar la unidad de control LZE-6
2. Seleccionar el sistema de purgado requerido
3. Confirmar el sistema de purgado seleccionado (se instalará la interface gráfica correspondiente)
4. Actualizar el firmware del “Master Module” (Módulo Maestro)
5. LZE iniciará en el menú de ajuste inicial para la configuración del sistema de purgado requerido (ver el capítulo 4 en el manual de operación)

# Seleccione el sistema de purgado que corresponda



Please choose clearer system:



# Confirmar el sistema de purgado seleccionado:



Is this correct clearer system Prisma (Lze-6.0.51.1)?

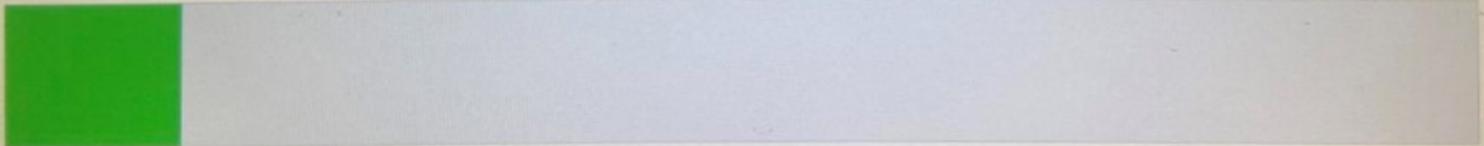


No

Yes



**Updating Master Module firmware!**



# Completando la instalación y arranque:



Complete el menú de inicial y reconfirme la configuración de la LZE-6 después de que la unidad se haya reiniciado correctamente.

Ingrese a “Máquina” y seleccione “Ajuste Básico” Verifique el modelo de máquina correcta, total de husos y tipo de cabeza de medición (purgador).

1. Verificar que el tipo de máquina sea el correcto en “Tipo de Máquina”
2. Verificar/corregir el número total de husos en “Total de Husos”
3. Verificar/corregir el tipo de cabeza de medición en “Cabeza de Medición” (DM, DMF, DMFP)
4. Si la máquina está equipada con empalmador húmedo, la opción “Empalme Húmedo” (Nassspleiser) debe estar activada (ON).
5. Guardar los cambios!

Ajuste básico → Con la introducción del sensor de masa, las cabezas de medición “TK” están clasificadas como DM, DMF, DMFP.

The screenshot displays the Loepfe machine settings interface. At the top, there is a yellow header with the Loepfe logo on the left, a search bar in the center, and a 'Production Last 1000 km' indicator on the right. Below the header, a navigation menu on the left lists categories: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group), Machine (highlighted), Planning table, SERVICE (Diagnosis, System, Setup). The main content area shows the breadcrumb 'Settings > Machine > Base Settings' and a 'Base Settings' table with the following parameters:

Parameter	Value
Machine Type	Savio Orion/Polar
Machine Name	MC 22
MMTop Link	On
Total Spindles	72
Yarn Count Unit	Ne
Sensing Head Type	DMFP
Splice Check Length	25cm
Previous Shift	km
Wet Splicer	Off

On the right side of the interface, there is a vertical toolbar with icons for camera, printer, USB, pencil, checkmark, and X. Below this toolbar, there are status indicators: 'Offline' with a network icon, 'Foreman' with a user icon, and a timestamp '14-12-2021 16:21:48' with a clock icon. At the bottom right, the version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release' is displayed.

The screenshot displays the Loepfe machine settings interface. At the top, there is a navigation bar with the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The main content area is titled 'Settings > Machine > Base Settings'. A modal dialog titled 'Sensing Head Type' is open, showing three options: 'DM', 'DMF', and 'DMFP'. The current selection is 'none'. The background settings are dimmed, showing fields for Machine Type (Savio Orion/Polar), Machine Name (MC 22), MMTOP Link (On), Total Spindles (72), Yarn Count Unit, Splice Check Length, Previous Shift, and Wet Splicer. The left sidebar contains sections for DATA, SETTINGS, and SERVICE. The right sidebar includes navigation icons, a status indicator (Offline), a user profile (Foreman), and system information (14-12-2021 16:22:39, v6.0.72.32850-rc, d05b2a097-Release).

**Empalme Húmedo** → Si la máquina está equipada con empalmador húmedo, la opción “Empalme Húmedo” (Nasspleiser) debe estar activada (ON).

The screenshot displays the Loepfe machine control interface. At the top, the Loepfe logo is on the left, and a 'Production Last 1000 km' indicator is on the right. The main menu on the left is divided into three sections: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), and SERVICE (Diagnosis, System, Setup). The 'Machine' section is currently selected. The main display area shows 'Base Settings' for a 'Savio Orion/Polar' machine. The settings listed are: Machine Name (MC 22), MMTop Link (On), Total Spindles (72), Yarn Count Unit, Sensing Head Type, Splice Check Length, and Previous Shift. A 'Wet Splicer' option is highlighted with a red box. A modal dialog box titled 'Wet Splicer' is open, showing the current setting as 'none' and two buttons: 'Off' and 'On'. The 'On' button is highlighted. The right sidebar contains various control icons, including a green checkmark and a red 'X', and status information: 'Offline', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 16:23:32' with version details 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

# Actualización del Firmware

Antes de arrancar la máquina por primera vez es posible que sea necesario actualizar la versión de “bootloader y/o firmware” de las cabezas de medición

1. Ir al menú “Sistema”
2. Seleccionar “Actualizar Firmware” (Firmware Update)
3. Verificar la versión del Firmware y Bootloader Version en todos los husos. Si alguna versión se exhiba en color “rojo”, se requiere actualizar el Firmware o Bootloader.
4. Regístrese con la contraseña de contramaestre “12911291”
5. Presione el botón “TK (bootloader/firmware)”
6. Una vez que la actualización termine satisfactoriamente, el color “rojo” cambiará a “negro”

# Actualización del Firmware → Presionar el botón “descargar” (download) para instalar el Firmware

The screenshot shows the Loepfe software interface for firmware updates. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The left sidebar contains navigation options: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), SERVICE (Diagnosis, System, Setup), and System.

The main content area is titled 'Service > System > Firmware Update'. It is divided into several sections:

- Firmware Archive:** Lists components and their versions:

Master Module	2.0.12.0
Bootloader	6.0.25.19400-24b7cc77
Firmware	6.0.77.32988-0e85a2c5
- Update Progress:** Shows progress bars for 'Master Module' (100%) and 'TK (bootloader/firmware)' (0%). A red box highlights the download button for the TK update, with a red arrow and the text 'Press this button' pointing to it.
- Master Module:** Shows 'Version: 2.0.12.0' and 'Update State: Application'.
- Spindles:** A table listing spindles 1 through 10, each with its 'Firmware' and 'Bootloader' versions.

Spindle	Firmware	Bootloader
1	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
2	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
3	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
4	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
5	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
6	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
7	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
8	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
9	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
10	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77

The right sidebar contains various icons for camera, print, and navigation, along with system status indicators like 'Online', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 16:37:23' with version 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Production  
Last 1000 km

**DATA**

Dashboard

Monitoring

Quality

**SETTINGS**

Article

Group

Machine

Planning table

**SERVICE**

Diagnosis

System

Setup

Service > System > Firmware Update

**Firmware Archive**

Master Module	2.0.12.0
Bootloader	6.0.25.19400-24b7cc77
Firmware	6.0.77.32988-0e85a2c5

**Update Progress**

Master Module	100 %	
<div style="width: 100%; background-color: #008000;"></div>		
TK (bootloader/firmware)	47 %	
<div style="width: 30%; background-color: #008000;"></div>		

**Master Module**

Version	2.0.12.0
Update State	MasterBootLoader

**Spindles**

Spindle	Firmware	Bootloader
1	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
2	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
3	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
4	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
5	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
6	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
7	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
8	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
9	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77
10	6.0.77.32831-8da73a54	6.0.25.19400-24b7cc77

---

Online

---

Foreman

---

**14-12-2021**  
**16:39:07**  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

Actualización del Firmware → Durante la actualización las cabezas de medición mostrarán “UF” en la pantalla

SPINNING SOLUTIONS



Después de completar la actualización del FW, La versión de las cabezas de medición se leerá en “negro”. Si alguna la cabeza de medición muestra la versión en “rojo” o “vacía” será necesario repetir la actualización hasta que todas hayan sido actualizadas

The screenshot displays the Loepfe software interface for managing machine firmware. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search field, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The main content area is divided into several sections:

- Service > System > Firmware Update**: This section contains two main panels. The 'Firmware Archive' panel lists the current versions for the Master Module (2.0.12.0), Bootloader (6.0.25.19400-24b7cc77), and Firmware (6.0.77.32988-0e85a2c5). The 'Update Progress' panel shows that both the Master Module and TK (bootloader/firmware) are at 100% completion, each with a green progress bar and a download icon.
- Master Module**: A summary box showing the current version (2.0.12.0) and the update state (Application).
- Spindles**: A table listing the firmware and bootloader versions for 10 spindles. All spindles show the same version numbers: 6.0.77.32988-0e85a2c5 for Firmware and 6.0.25.19400-24b7cc77 for Bootloader.

On the right side, there is a vertical toolbar with icons for camera, print, edit, and navigation. Below this, there are status indicators for 'Online' (with a network icon), 'Foreman' (with a user icon), and a timestamp '14-12-2021 16:40:58' along with version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Después de la actualización del FW, las cabezas de medición indicarán "PA". Entonces la cabeza de medición está lista para operar y esperando los parámetros del artículo



**Error** → Durante la actualización del Firmware o Master Module, puede aparecer el mensaje de error “**Master module is offline**” por algunos segundos y luego desaparecer. Se puede ignorar este mensaje. No afectará en la actualización.

SPINNING SOLUTIONS

The screenshot displays the Loepfe software interface for a machine's service. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search field, a warning icon, a production filter set to 'Last 100 km', and icons for lock, globe, and help. The left sidebar contains menu items for DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine), SERVICE (Diagnosis, System, Setup), and System.

The main content area is divided into several sections:

- Firmware Archive:** Lists components and their versions: Master Module (2.0.12.0), Bootloader (6.0.25.19400-24b7cc77), and Firmware (6.0.59.30085-f72b678d).
- Update Progress:** Shows the Master Module update is at 78% (indicated by a green bar) and TK (bootloader/firmware) is at 100% (indicated by a full green bar). There are icons for cancel and download.
- Master Module:** Shows the current version (2.0.12.0) and update state (MasterUpdate). A red error message "Master module is offline!" is highlighted with a blue box.
- Spindles:** A table showing the update status for 10 spindles.

Spindle	Firmware	Bootloader
1	-	-
2	-	-
3	-	-
4	-	-
5	-	-
6	-	-
7	-	-
8	-	-
9	-	-
10	-	-

The bottom right corner of the interface shows the date and time (21-04-2021 15:00:20) and the software version (v6.0.60.30211-rc 1660ca3b5-Release).

# Gestión de Artículos y Grupos

Un Artículo consiste en el ajuste de los diferentes canales de purgado (NSLT, FF, OffCount etc.,). Los Artículos pueden ser añadidos o borrados, sin embargo, los Artículos asignados a algún Grupo no pueden ser removidos.

Para la creación de un artículo ir al menú de Artículo

1. Presionar + (add) para crear un Artículo nuevo
2. Existen 4 opciones para crear un artículo
  1. Ingresar los ajustes del artículo
  2. Usar un Ajuste Sugerido según los Parámetros del Hilo
  3. Copiar el Ajuste de otro Artículo
  4. Importar el Ajuste desde un USB
3. Seleccione su opción preferida

Settings > Article > 30S VL > List

Article	Type	Count	Material	Last Change	Active in group
30S VL	Compact	28.5 Ne	Pure	01-04-2021 12:26:03	1

**Add article** ✕

- Enter Article Settings
- Use Yarn Parameter for Setting Proposal
- Copy Settings from an Article
- Import Settings from USB

✓

Opciones para la creación de un artículo:

### **Ingresar los Ajustes del Artículo**

El usuario debe ingresar el ajuste para todos los canales de purgado.

### **Usar un Ajuste Sugerido según los Parámetros del Hilo**

El usuario debe escoger los parámetros del hilo y seleccionar los ajustes de clase TOP 9, TOP 12 y TOP 16 clases de purgado NSLT.

### **Copiar el Ajuste de un Artículo**

Un artículo existente puede ser copiado a un nuevo artículo

### **Importar Ajustes desde un USB**

Ajuste de artículos almacenados en un USB pueden ser descargados a la LZE-6.

Ingresar Ajuste del Artículo → Seleccionar la opción y confirmar la creación del artículo.

The screenshot displays the Loepfe software interface. At the top, there is a navigation bar with the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. Below this is a breadcrumb trail: Settings > Article > M-36SRLC > List. The main area shows a table with columns: Article, Type, Count, Material, Last Change, and Active in group. A row is highlighted with 'M-36SRLC', 'Compact', '36 Ne', 'Pure', '02-12-2021 13:28:51', and '2'. A dialog box titled 'Add article' is open in the center, containing four options with checkboxes: 'Enter Article Settings' (checked), 'Use Yarn Parameter for Setting Proposal', 'Copy Settings from an Article', and 'Import Settings from USB'. A green checkmark icon is visible in the bottom right of the dialog box. The left sidebar has sections for 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality), 'SETTINGS' (Article, Group, Machine, Planning table), and 'SERVICE' (Diagnosis, System, Setup). The bottom status bar shows 'M-36SRLC'. The right sidebar includes icons for camera, printer, lock, globe, and help, along with status indicators for 'Offline', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 17:03:12' with version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Article	Type	Count	Material	Last Change	Active in group
M-36SRLC	Compact	36 Ne	Pure	02-12-2021 13:28:51	2

Add article

- Enter Article Settings
- Use Yarn Parameter for Setting Proposal
- Copy Settings from an Article
- Import Settings from USB

Aquí los usuarios pueden hacer uso de un ajuste NSLT de Zenit + existente para obtener un ajuste NSLT Prisma equivalente. Sin embargo la longitud del muestreo y sensibilidad en ambas cabezas de medición (purgadores) son diferentes, por lo que los resultados del purgado deben ser verificados y revisados!

Loepfe

Production Last 1000 km

Settings > Article > M-36SRCLC > List

Article	Type	Count	Material	Last Change	Active in group
---------	------	-------	----------	-------------	-----------------

Create a copy of an existing article

Set properties for new article

Convert D from NSLT  Convert Splice from NSLT

**Properties**

Article	NE 40
Yarn Count	40Ne
Fancy Yarn	Off
Type	Compact
Material	Pure
Fiber 1	CO - Cotton
Fiber 2	None
Mixed	100.0
Conductive Material	No

**NSLT**

Nep diameter	5.0
Short OffCount diameter	2.00
Short OffCount length	2.0cm
Long cut diameter	1.18
Long cut length	30cm
Thin diameter	11%
Thin length	30cm

**Zenit+**

**D Channel**

Clearing	On
N	5.0
DS	2.00
LS	2.0cm
DL	1.18
LL	30cm
-D	11%
-L	30cm

The curve settings will not match 100% with the new clearing. The settings should be doublechecked within the wizard!

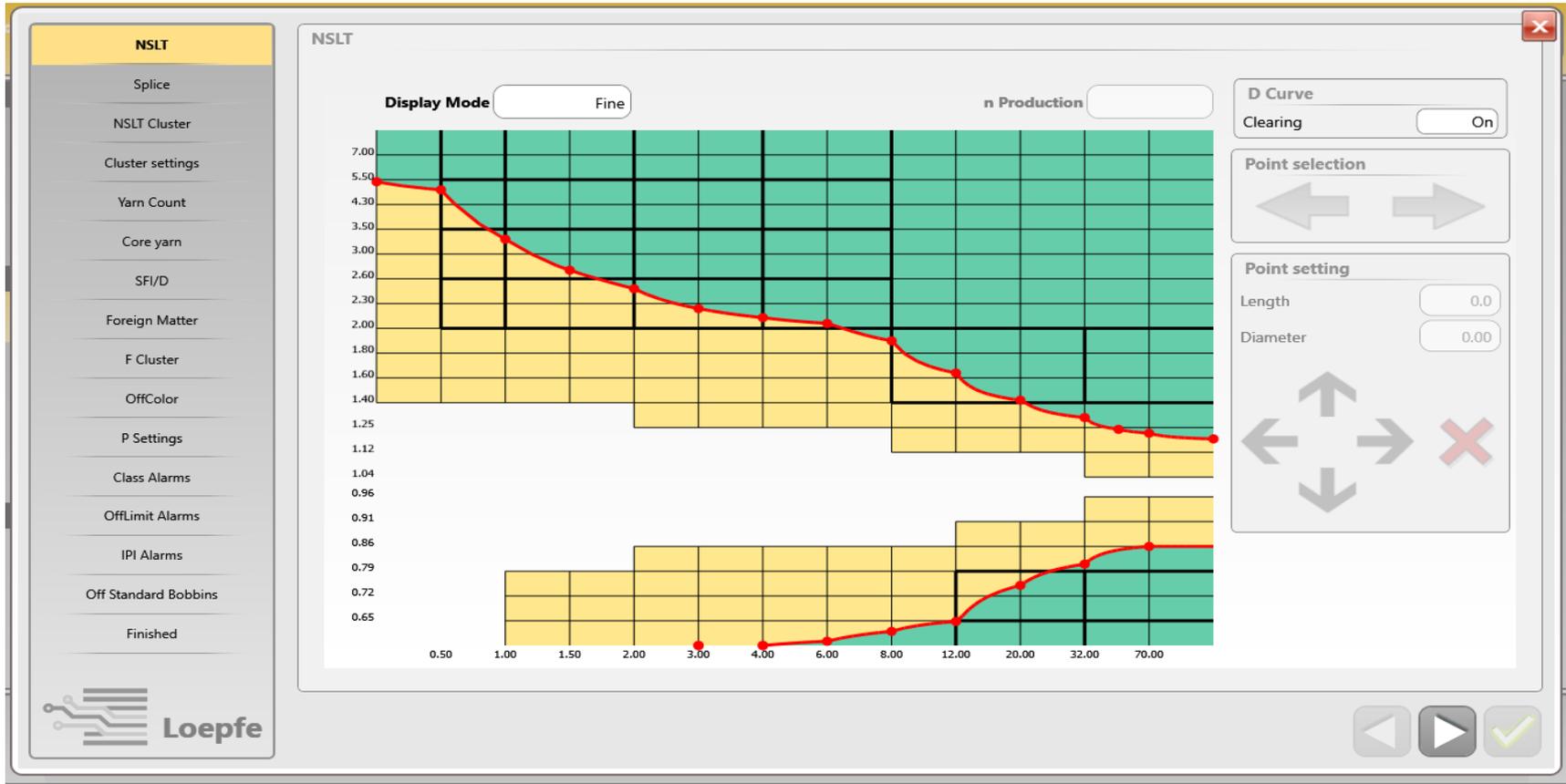
M-36SRCLC

Offline

Foreman

14-12-2021 17:09:47  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

Ajuste NSLT derivado de una pantalla anterior. El usuario puede editar el ajuste.

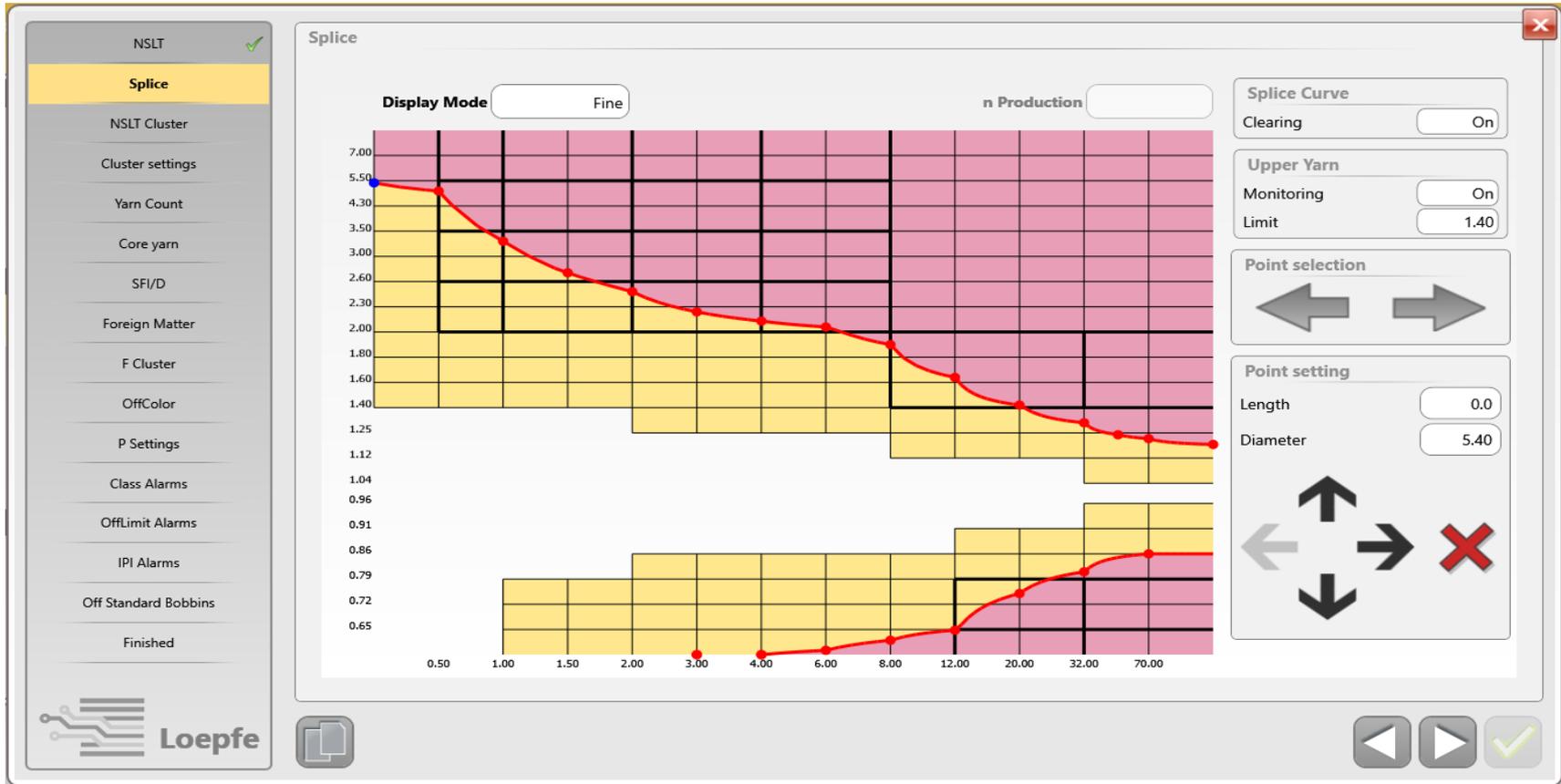


El ajuste NSLT puede ser copiado al canal del empalme presionando el botón resaltado

The screenshot displays the 'Splice' control interface. On the left is a vertical menu with options: NSLT (checked), Splice (highlighted), Cluster, Cluster settings, Yarn Count, Core yarn, LabPack, Foreign Matter, F Cluster, P Settings, Class Alarm, OffLimit alarm, IPI Settings, Off Standard bobbins, and Finished. The main area features a graph with 'Display Mode' set to 'Fine' and 'In production' set to 'Off'. The graph plots a red line representing the splice curve over time (0.50 to 70.00) and diameter (0.65 to 7.00). To the right of the graph are control panels: 'Splice curve' with 'Clearing' set to 'On'; 'Upper Yarn' with 'Monitoring' set to 'On' and 'Limit' set to '1.40'; 'Point selection' with left and right arrow buttons; and 'Point setting' with 'Length' set to '0.0' and 'Diameter' set to '0.00', along with directional arrow buttons and a red 'X' button. At the bottom left, a copy icon (two overlapping squares) is highlighted with a red box and a red arrow pointing to it. At the bottom right, there are navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a checkmark.

Confirmar el mensaje emergente para copiar el ajuste NSLT al canal del empalme.

The screenshot displays the 'Splice' control interface. On the left is a vertical menu with options: NSLT (checked), Splice (highlighted), NSLT Cluster, Cluster settings, Yarn Count, Core yarn, SFI/D, Foreign Matter, F Cluster, OffColor, P Settings, Class Alarms, OffLimit Alarms, IPI Alarms, Off Standard Bobbins, and Finished. The main area features a 'Splice' graph with 'Display Mode' set to 'Fine' and 'n Production' set to 0. The graph plots a red line representing the splice channel over time (0.50 to 70.00). A central dialog box titled 'Copy D channel settings' contains the text 'Copy D channel settings to splice channel' and a green checkmark button. On the right, there are control panels for 'Splice Curve' (Clearing: On), 'Upper Yarn' (Monitoring: On, Limit: 1.40), 'Point selection' (left and right arrows), and 'Point setting' (Length: 0.0, Diameter: 0.00, and directional arrows). The bottom of the interface includes the Loepfe logo and navigation buttons (back, forward, confirm).



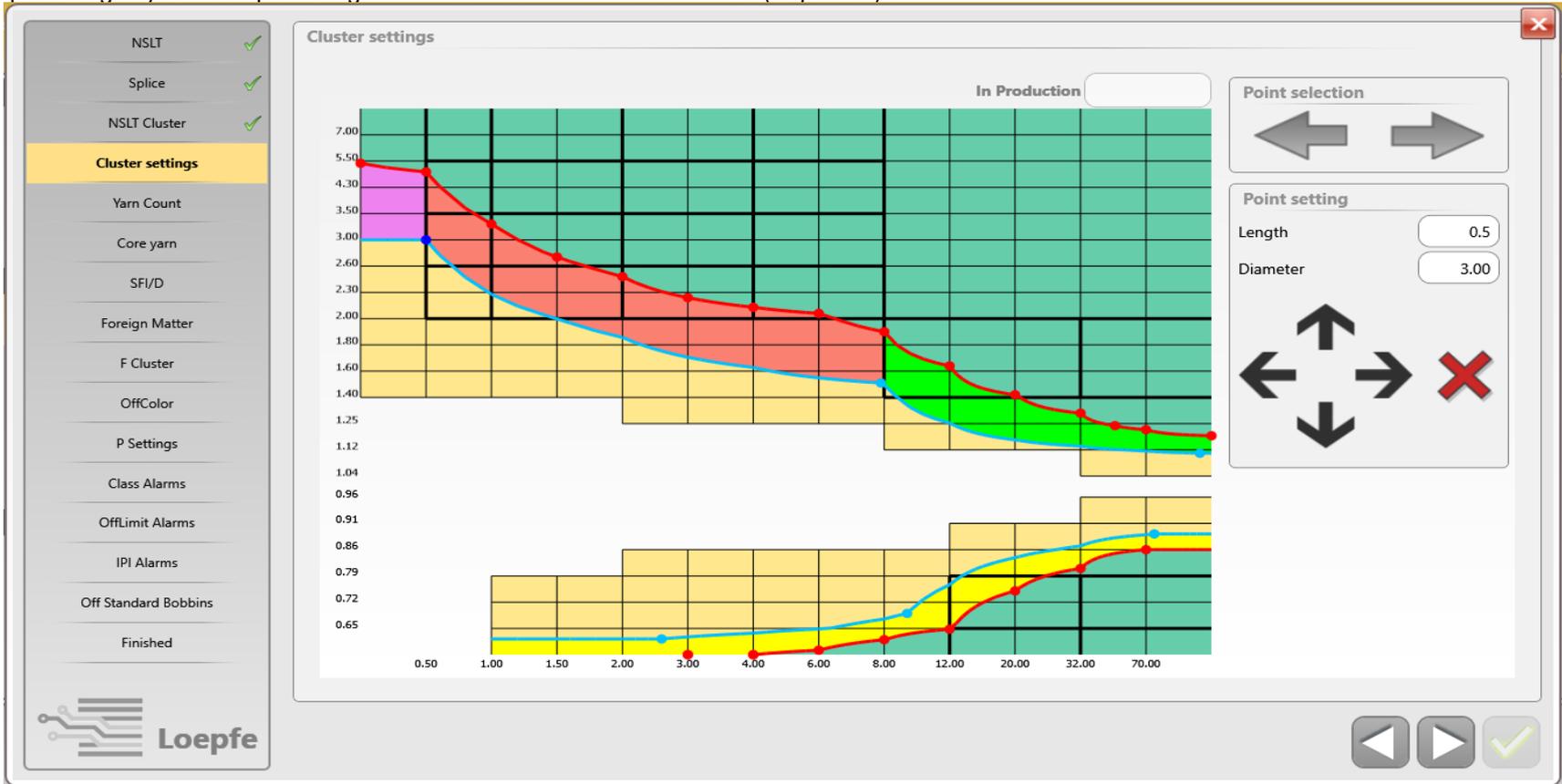
Definir primero el ajuste del cluster. Primero con el número de eventos y longitud de observación.

The screenshot shows the 'NSLT Cluster' configuration window. On the left is a sidebar menu with the following items: NSLT (checked), Splice (checked), **NSLT Cluster** (highlighted), Cluster settings, Yarn Count, Core yarn, SFI/D, Foreign Matter, F Cluster, OffColor, P Settings, Class Alarms, OffLimit Alarms, IPI Alarms, Off Standard Bobbins, and Finished. The main area is titled 'NSLT Cluster' and contains four configuration panels:

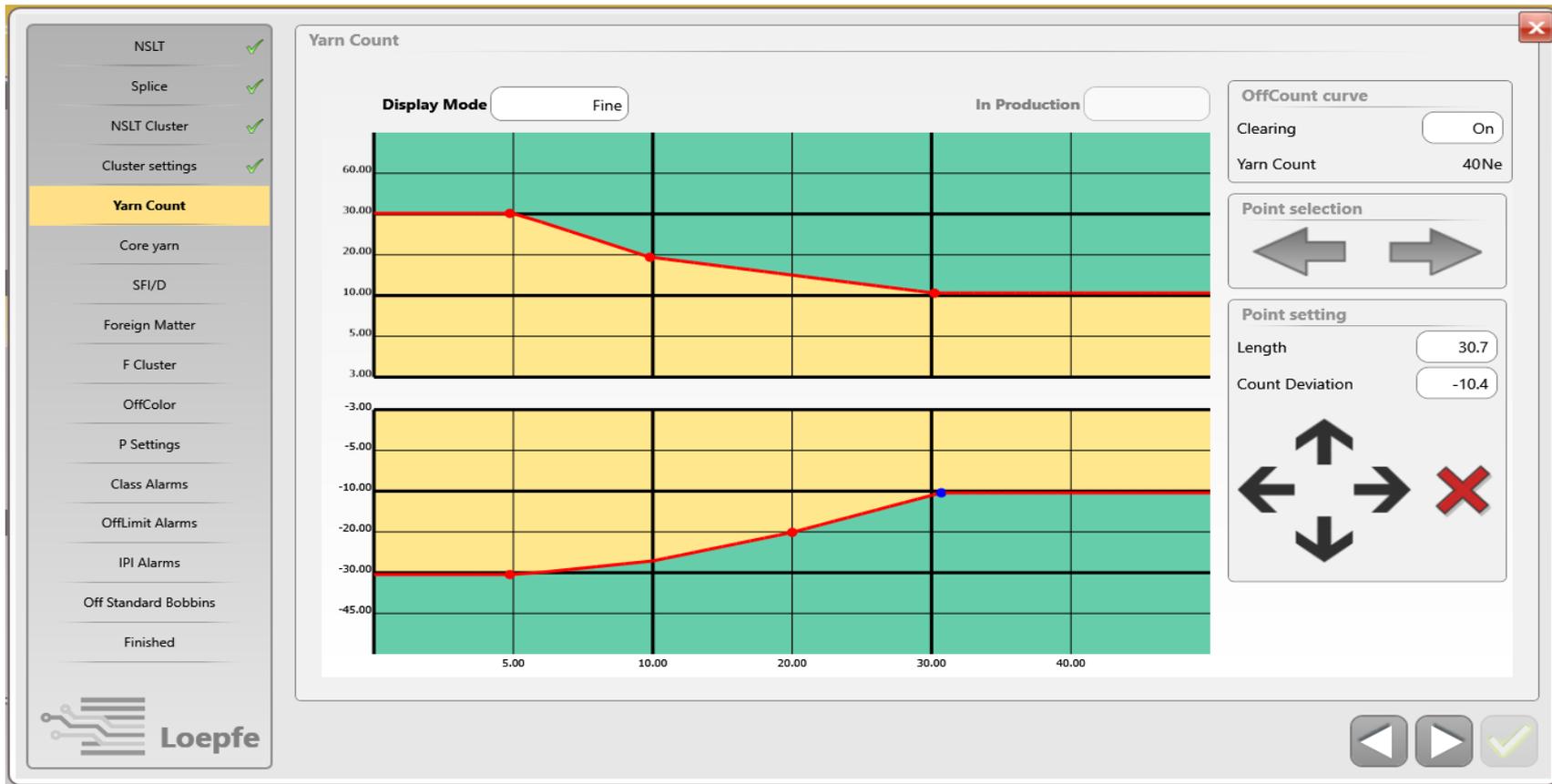
- Nep Cluster:** Clearing (On), Obs. Length (12m), Faults (6), Events (0)
- Short Cluster:** Clearing (On), Obs. Length (12m), Faults (8), Events (0)
- Long Cluster:** Clearing (On), Obs. Length (12m), Faults (8), Events (0)
- Thin Cluster:** Clearing (On), Obs. Length (12m), Faults (8), Events (0)

Below these panels is a 'Cluster settings' graph. The graph has a grid background with a red line showing a downward trend from left to right, with a slight upward trend at the end. The area under the line is shaded in yellow and green. At the bottom right of the main window is an 'In Production' button and three navigation icons (back, forward, and a checkmark).

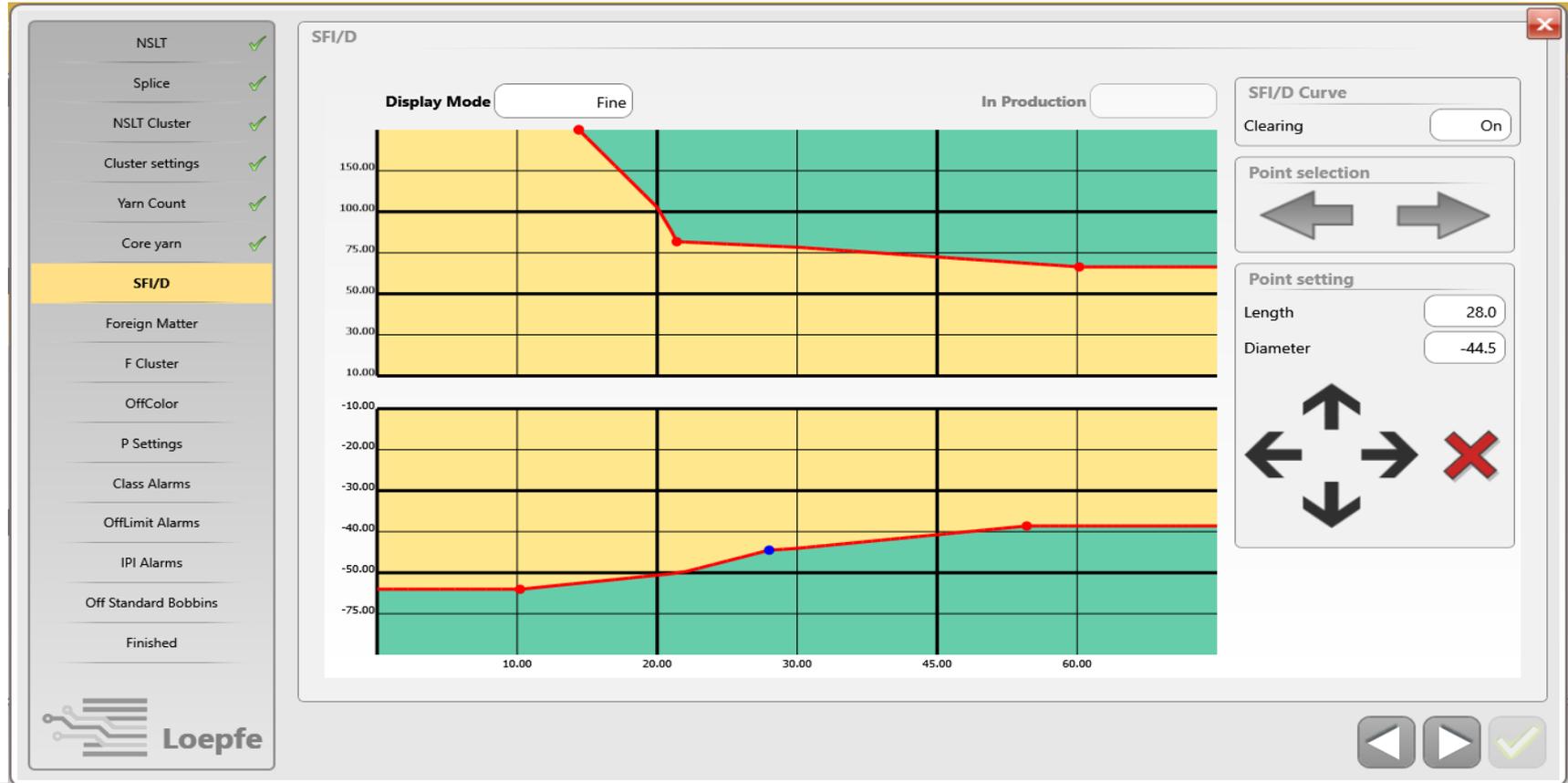
...Seguidamente con el área de las curvas del ajuste. Los canales Purpura para Botones, Rosado para Cortos, Verde para Largos y Amarillo para Delgados definen la detección del Cluster (Enjambre).



Definir el ajuste para el canal de títulos. El canal de Título Corto está en la mitad izquierda de la matriz: 1-10m de longitud, el Canal de Título Largo está en la mitad derecha de la matriz: 10-50m.



Labpack → VCV y SFI se combinan ahora en la matriz LabPack. Comenzar siempre con una longitud superior a 5 metros y un diámetro (150). Esta función puede ser ajustada después de haber bobinado por lo menos 24Km de hilo en el grupo cuando ya hayan suficientes eventos registrados! A SFI Cortos (entiéndase VCV) le corresponde el rango de 1-10m, A SFI/D (falta de uniformidad y pilosidad) le corresponde el rango de 11-80m.



Definir el ajuste F Oscuro. El purgado debe estar activado "ON" en la configuración F.

The screenshot displays the 'Foreign Matter' configuration window in the Loepfe spinning control system. The window is titled 'Foreign Matter' and features a sidebar menu on the left with various settings, each marked with a green checkmark. The 'Foreign Matter' option is highlighted in yellow. The main area contains a graph with a red line representing the foreign matter level over time. The graph has a y-axis from -50.00 to 50.00 and an x-axis from 0.50 to 8.00. The area above the graph is blue, and the area below is yellow. The red line starts at approximately 14.00 at x=0.50, drops to about 12.00 at x=1.00, remains relatively flat until x=2.80, then drops sharply to about 6.00 at x=3.00, and continues to decrease to about 4.00 at x=8.00. A blue dot is visible on the line at approximately x=7.50. The control panels on the right include 'F Configuration' with three toggle switches: 'Clearing Dark' (On), 'Clearing Bright' (Off), and 'Clearing - organic' (On). Below this is 'Point selection' with left and right arrow buttons. The 'Point setting' panel has 'Length' set to 7.0 and 'Intensity' set to 5.6, along with four directional arrow buttons and a red 'X' button. At the bottom right of the window are three navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a green checkmark button.

Foreign Matter

Display Mode  F type  In production

50.00  
20.00  
15.00  
12.00  
9.00  
6.00  
3.00  
2.00  
1.00  
-1.00  
-2.00  
-3.00  
-4.00  
-6.00  
-9.00  
-12.00  
-15.00  
-20.00  
-50.00

0.50 1.00 1.50 2.00 3.00 4.00 8.00

F Configuration

Clearing Dark  On  
Clearing Bright  Off  
Clearing - organic  On

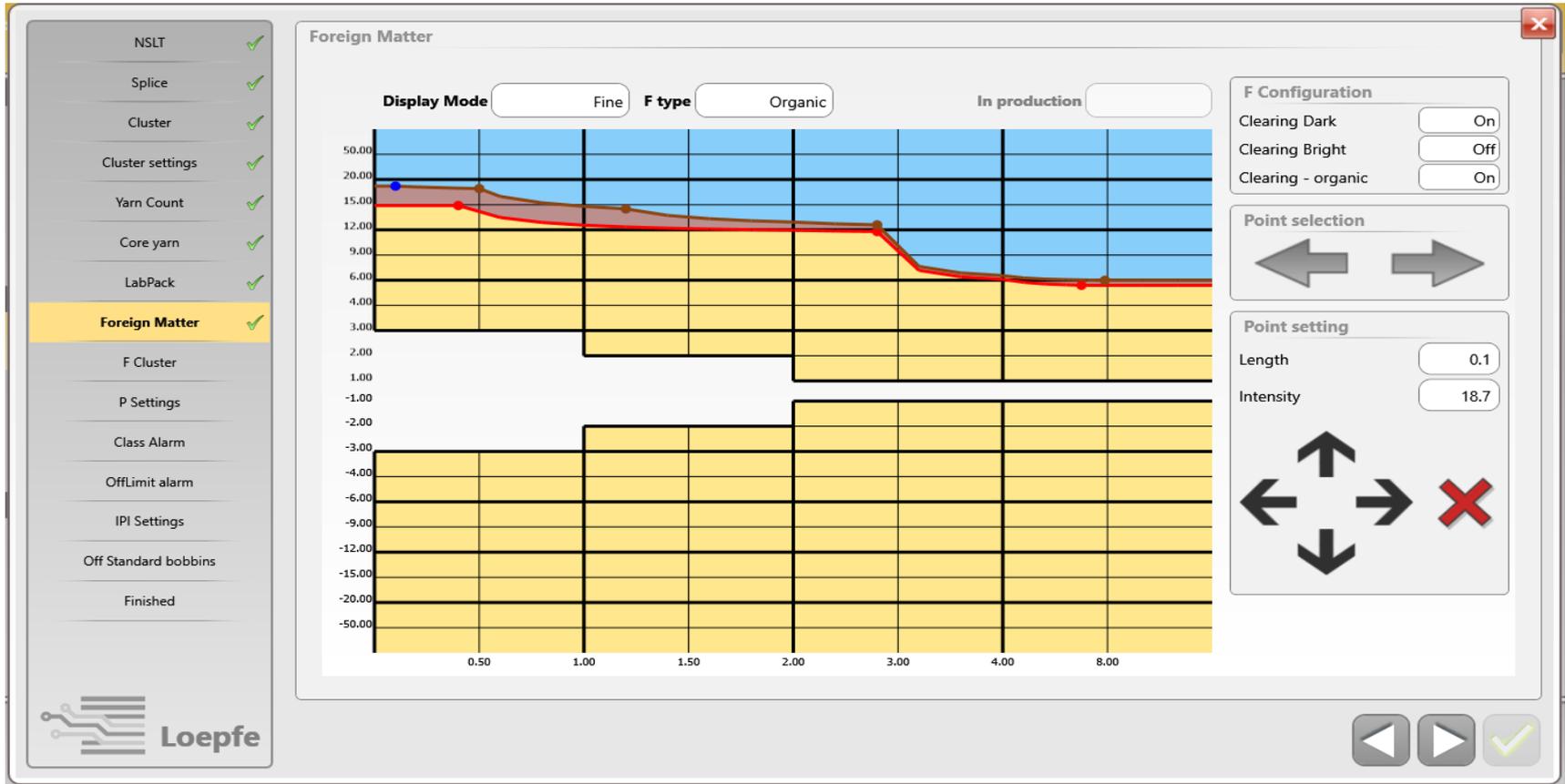
Point selection

Point setting

Length  7.0  
Intensity  5.6

Loepfe

Definir el ajuste F Orgánico. El purgado debe estar activado "ON" en la configuración F.



Definir el ajuste Cluster F. El purgado debe estar activado "ON" para cluster F Oscuro.

**F Cluster**

In production

F Cluster	Dark	Bright
Clearing	<input type="text" value="On"/>	<input type="text" value="Off"/>
Obs. Length	<input type="text" value="15m"/>	<input type="text" value="80m"/>
Faults	<input type="text" value="5"/>	<input type="text" value="1"/>
Events Dark	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>

**Point selection**

← →

**Point setting**

Length

Intensity

⬆️ ⬇️ ⬇️ ⬆️ ❌

Loeffe

Definir el ajuste PP. El purgado debe estar activado "ON" en la configuración P.

The screenshot displays the 'P Settings' window. On the left, a sidebar menu lists various settings, with 'P Settings' highlighted. The main area features a graph with a red line representing a profile over time. The y-axis ranges from 0.00 to 90.00, and the x-axis ranges from 0.00 to 6.00. The graph shows a red line starting at 80.00, dropping to approximately 65.00 at 0.50, then to 60.00 at 2.00, and finally to 45.00 at 4.00. A blue dot is positioned at the 4.00 mark on the x-axis. The background of the graph is shaded yellow below the red line and blue above it. To the right of the graph, there are control panels for 'P Configuration' (Clearing: On), 'Point selection' (left and right arrows), and 'Point setting' (Length: 4.0, Intensity: 47.0, and a directional pad with a red 'X'). At the bottom right, there are navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a green checkmark.

Definir el límite de la alarma de los canales individuales o sus grupos en el ajuste Canillas Fuera de Estándar. Por favor tomar en cuenta que el tipo de alarmas que inician con subrayado pertenecen al grupo de arriba, que no se encuentra subrayado. Por ejemplo cortes por Superficie son los que requieren longitud de succión larga, por lo que se recomienda números bajos (3) de detección de bobinas malas para reducir tiempos de parada debido a ellas.

- NSLT ✔
- Splice ✔
- NSLT Cluster ✔
- Cluster settings ✔
- Yarn Count ✔
- Core yarn ✔
- SFI/D ✔
- Foreign Matter ✔
- F Cluster ✔
- OffColor ✔
- P Settings ✔
- Class Alarms ✔
- OffLimit Alarms ✔
- IPI Alarms ✔
- Off Standard Bobbins**
- Finished



### Off Standard Bobbins

Alarm Limit / Bobbin	Cuts / Bobbin	Alarms	Bad Bobbins	Alarm Limit / Bobbin	Cuts / Bobbin	Alarms	Bad Bobbins		
NSLT	12	0.0	0.00	0.000%	<u>_Thin Cluster</u>	3	0.0	0.00	0.000%
<u>_Neps</u>	5	0.0	0.00	0.000%	<u>_SFI/D</u>	2	0.0	0.00	0.000%
<u>_Short</u>	8	0.0	0.00	0.000%	<u>_Short SFI/D</u>	2	0.0	0.00	0.000%
<u>_Long</u>	4	0.0	0.00	0.000%	F	4	0.0	0.00	0.000%
<u>_Thin</u>	4	0.0	0.00	0.000%	F Organic	4	0.0	0.00	0.000%
Max. Surface Cuts	3	0.0	0.00	0.000%	F Cluster	5	0.0	0.00	0.000%
<u>_OffCount</u>	2	0.0	0.00	0.000%	F OffColor	Off	0.0	0.00	0.000%
<u>_Short OffCount</u>	2	0.0	0.00	0.000%	P	5	0.0	0.00	0.000%
<u>_Nep Cluster</u>	3	0.0	0.00	0.000%	Missing Core	Off	0.0	0.00	0.000%
<u>_Short Cluster</u>	3	0.0	0.00	0.000%	OffCenter Core	Off	0.0	0.00	0.000%
<u>_Long Cluster</u>	3	0.0	0.00	0.000%	Max. Cuts	25	0.0	0.00	0.000%

**Bobbins: 0**

**Bad Bobbin Detection**

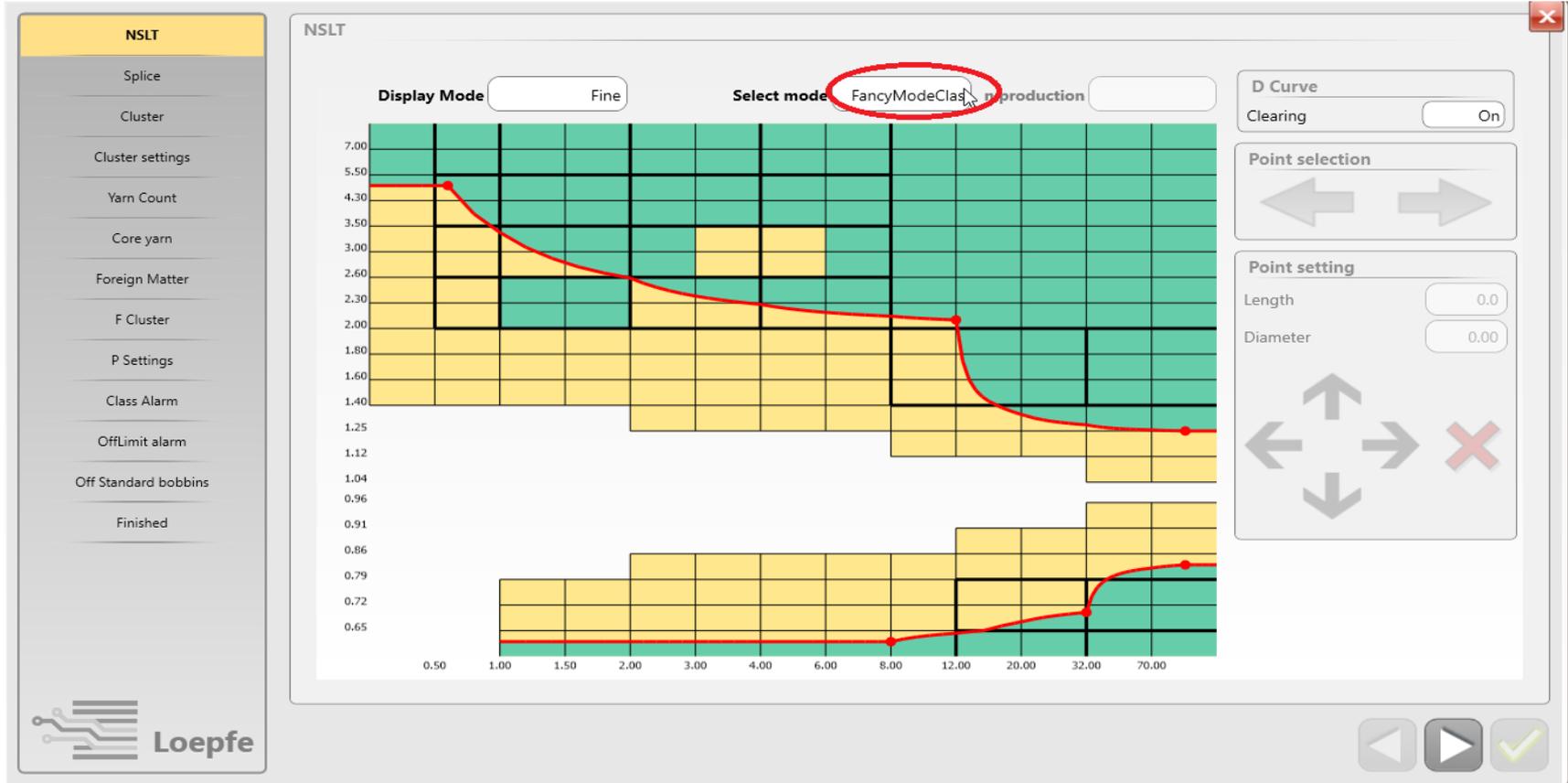
Enable Count Check  On    Enable Color Check  Off

Count Deviation Limit     Color Deviation Limit     Check Length

In Production

◀
▶
✔

En el caso de que el modo "Fantasía" (Fancy) esté activo (ON), permite al usuario activar/desactivar clases individuales por encima o por debajo de la curva de purgado. Esto es para procesar hilo flameado.



Complete el menú y guarde el artículo.

Finished

The article will be saved when the wizard is completed.

NSLT ✓  
Splice ✓  
Cluster ✓  
Cluster settings ✓  
Yarn Count ✓  
Core yarn ✓  
LabPack ✓  
Foreign Matter ✓  
F Cluster ✓  
P Settings ✓  
Class Alarm ✓  
OffLimit alarm ✓  
IPI Settings ✓  
Off Standard bobbins ✓

**Finished**

Loepfe

Usar un Ajuste sugerido según los parámetros del hilo. → Seleccione la opción y confirme para la creación del artículo.

Loepfe

Production Last 100 km

Settings > Article > NE 40 > List

Article	Type	Count	Material	Last Change	Active in group
M-36SRLC	Compact	36 Ne	Pure	02-12-2021 13:28:51	2
NE 40	Compact			12-2021 17:04:18	

Add article

- Enter Article Settings
- Use Yarn Parameter for Setting Proposal
- Copy Settings from an Article
- Import Settings from USB

Offline

Foreman

14-12-2021 17:34:40  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

M-36SRLC

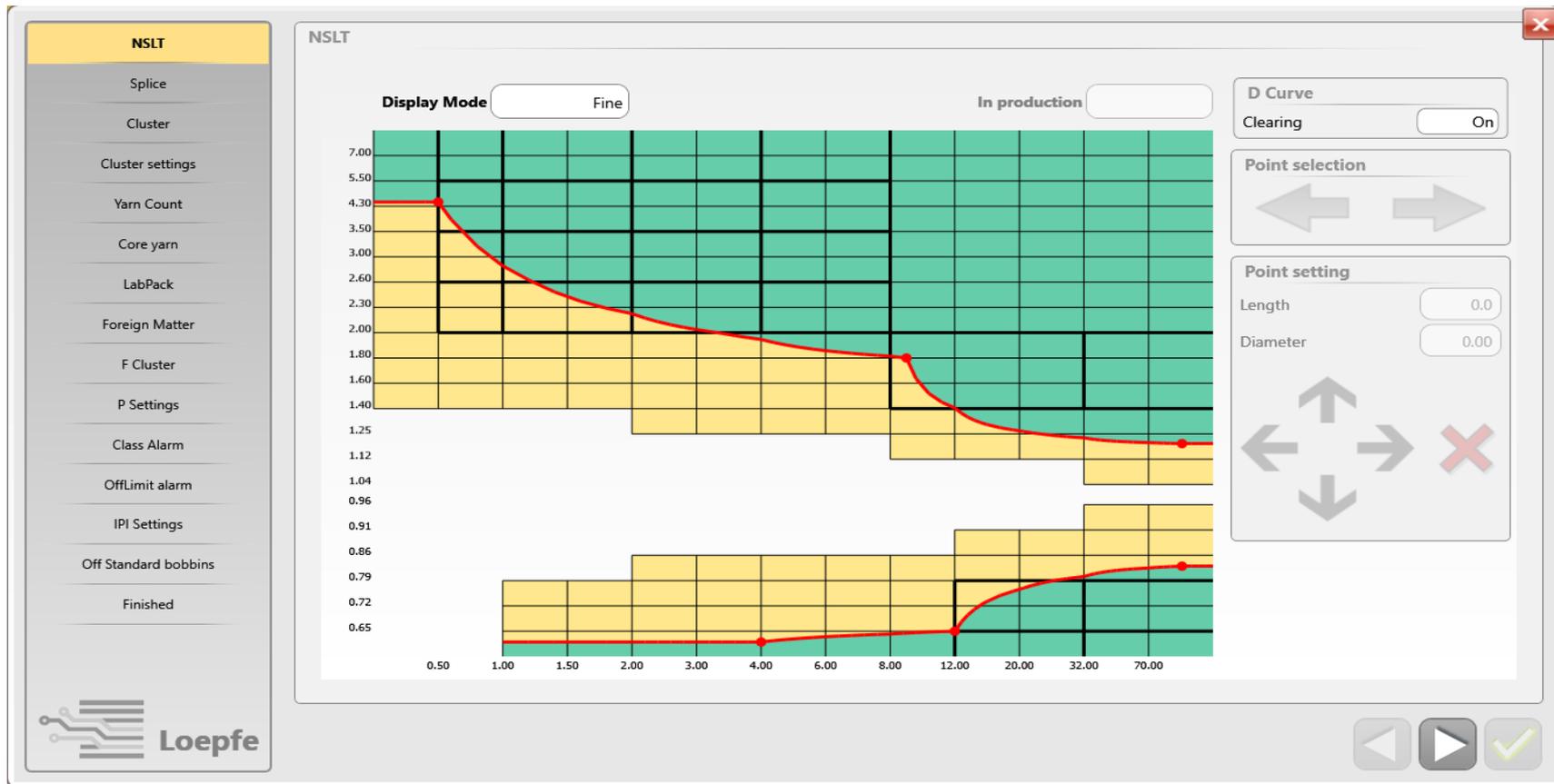
Aquí, el usuario puede definir el rango del título y seleccionar la sensibilidad para D, F y P.

The screenshot displays the Loepfe software interface. At the top, there is a navigation bar with the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 100 km' indicator. Below this is a sidebar menu with categories 'DATA', 'SETTINGS', and 'SERVICE'. The main area shows a table with columns: Article, Type, Count, Material, Last Change, and Active in group. A modal dialog titled 'Create Article with Yarn Parameters' is open, containing the following fields:

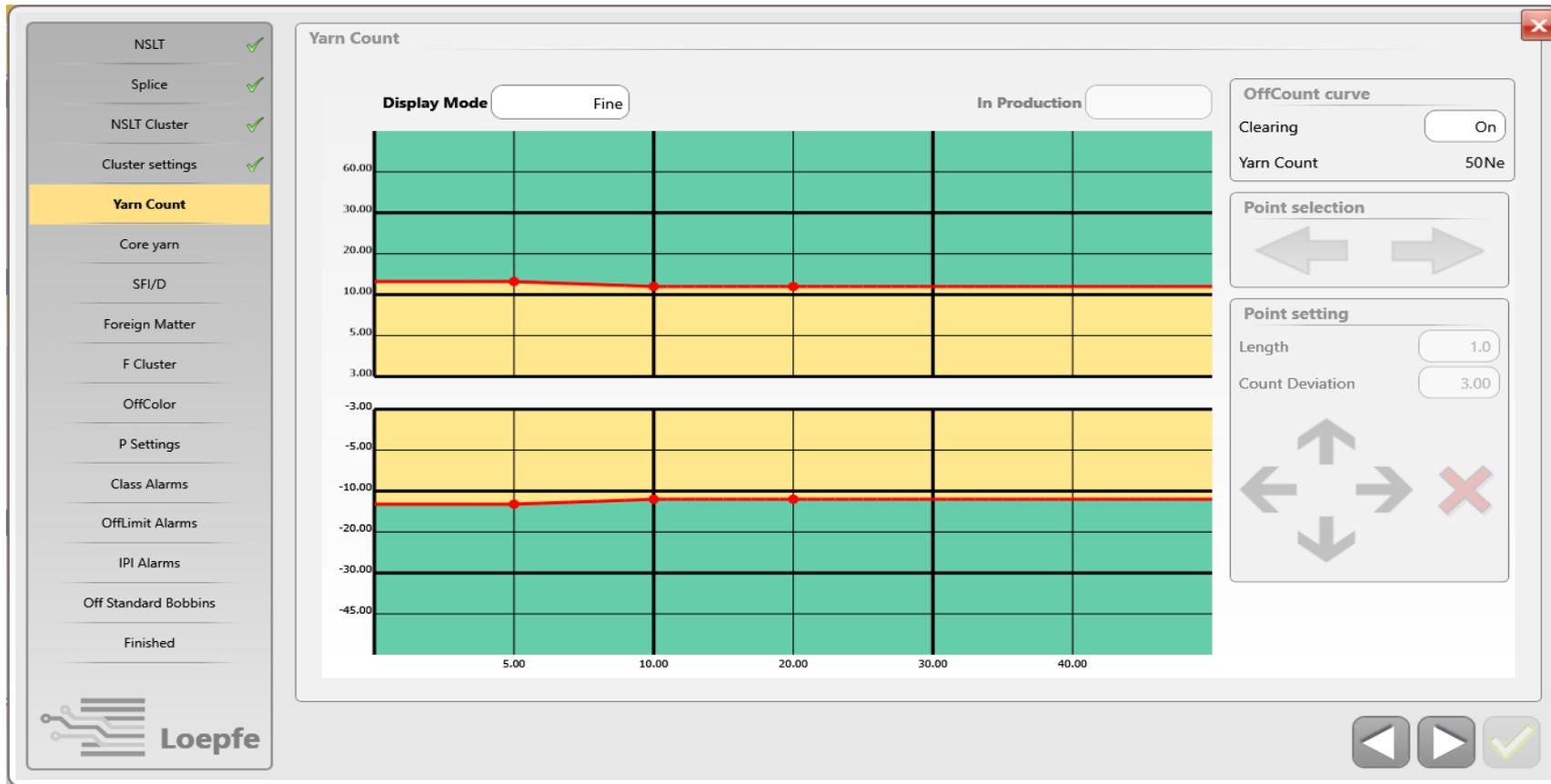
- Properties:** Article (NE 50), Type (Compact), Material (Pure), Fiber 1 (CO - Cotton), Fiber 2 (None), Mixed (100.0), Fancy Yarn (Off), Conductive Material (No).
- Yarn Count:** Count (50.0 Ne), Count Range (44.0 Ne - 56.0 Ne).
- General:** Special (None), Color (Natural).
- Sensitivity:** D Sensitivity (Top 12), F Sensitivity (Normal), P Sensitivity (Open).

The bottom right corner of the interface shows system information: 'Offline', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 17:36:50' with version details 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Clases TOP 12 se asignan al purgado para NSLT con la selección de TOP 12.

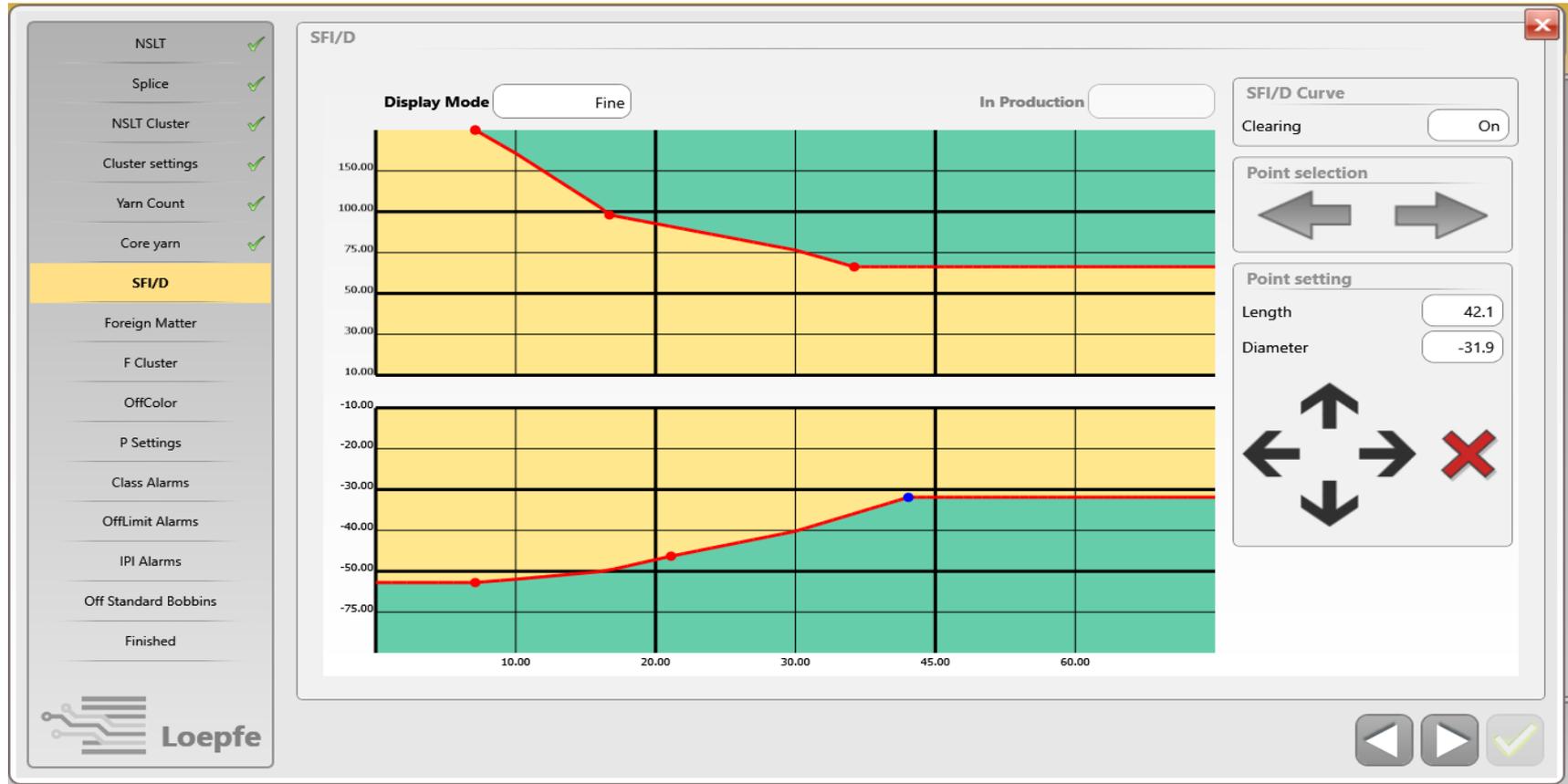


El Ajuste del Canal de Título se asigna para el rango de título seleccionado.

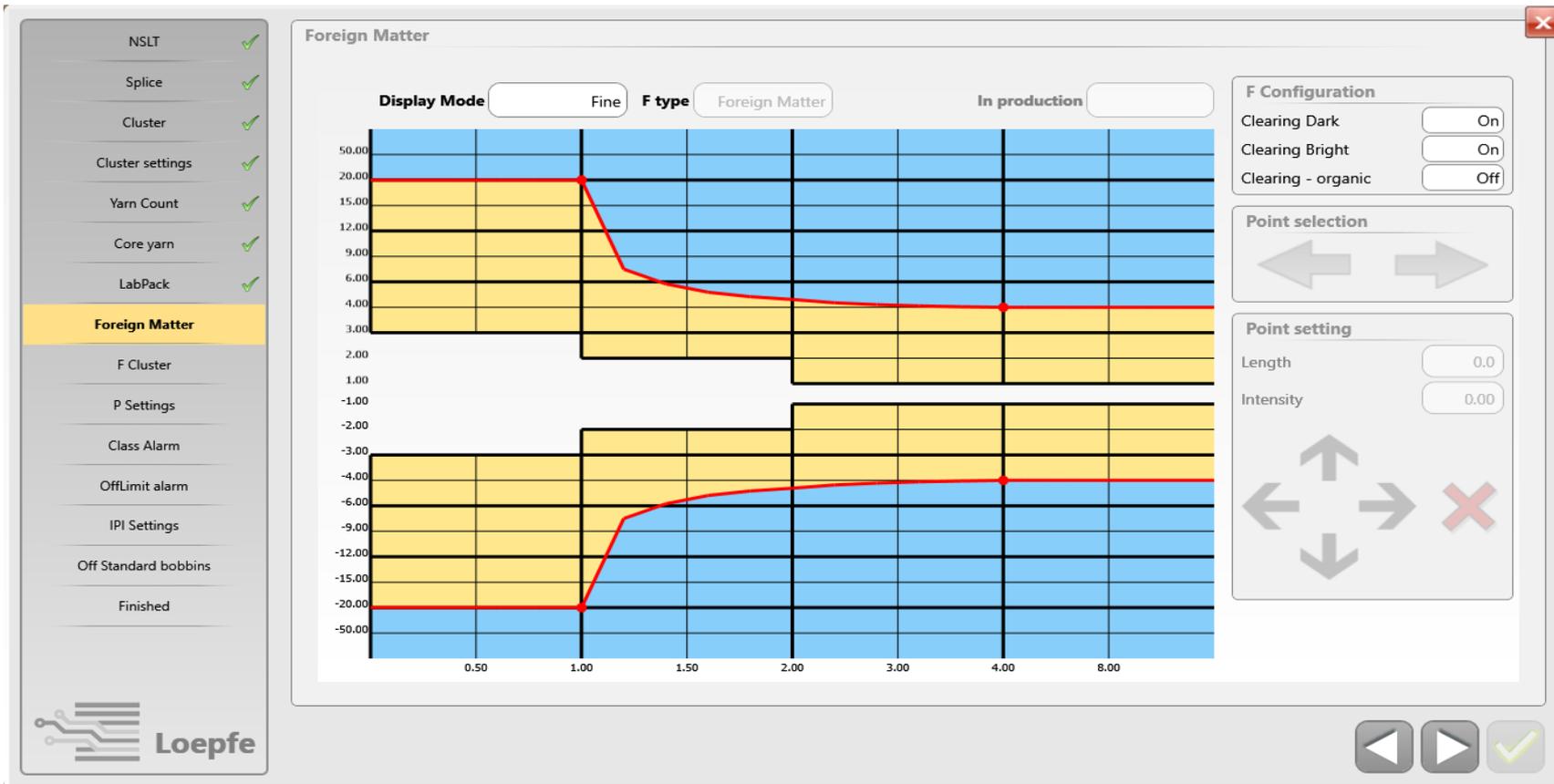


El Ajuste SFI está desactivado (OFF) por defecto. El usuario puede adoptar el ajuste.

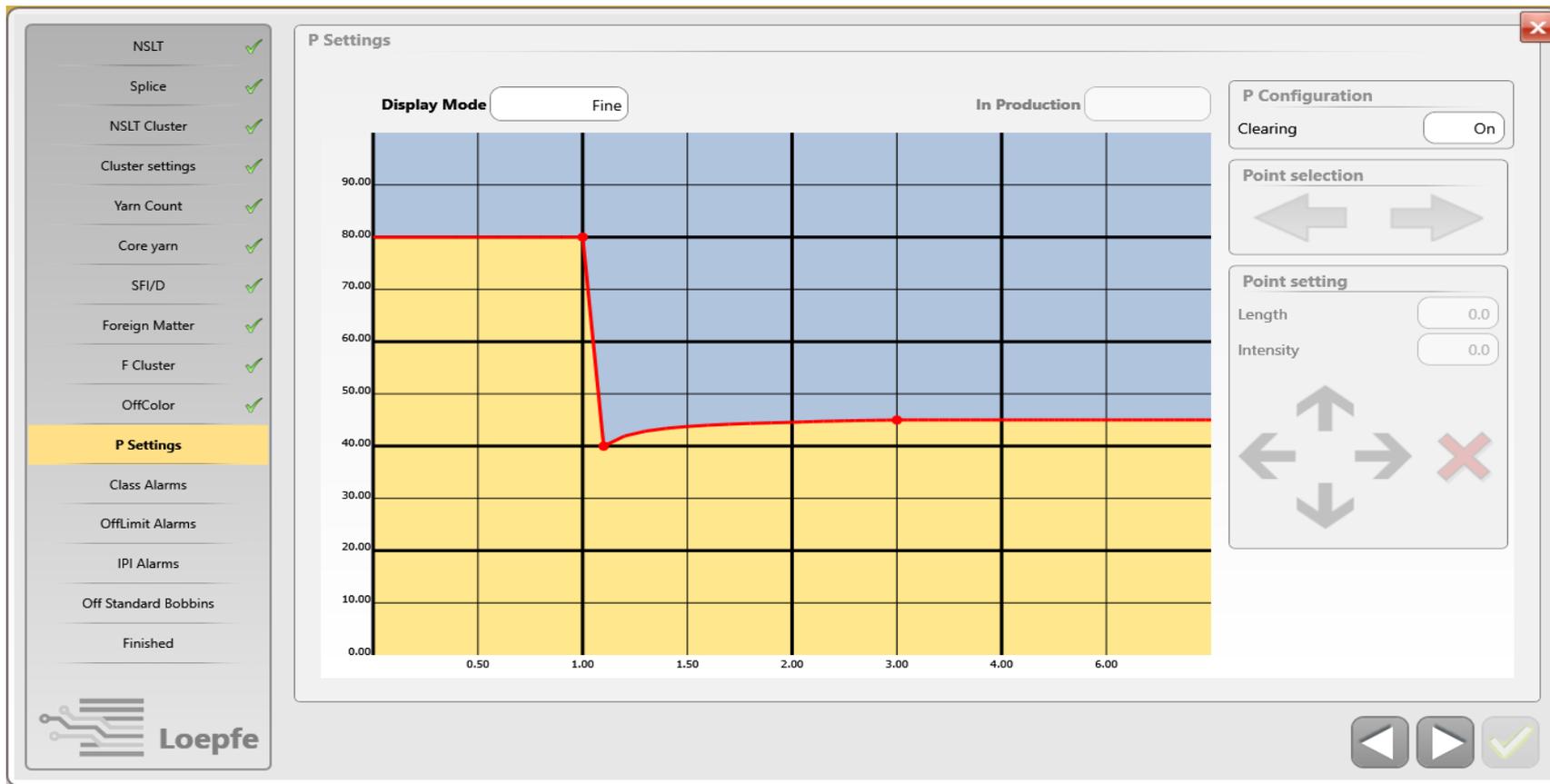
The screenshot displays the SFI/D control interface. On the left is a vertical menu with various settings, including 'SFI/D' which is highlighted. The main area features a grid with a vertical axis from -75.00 to 150.00 and a horizontal axis from 0.00 to 60.00. The grid is currently empty. Above the grid are controls for 'Display Mode' (set to 'Fine') and 'In Production'. To the right of the grid are three control panels: 'SFI/D Curve' with a 'Clearing' toggle set to 'Off', 'Point selection' with left and right arrows, and 'Point setting' with 'Length' (1.0) and 'Diameter' (5.00) inputs, and directional arrows. At the bottom right are navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a green checkmark.



Ajuste FF asignado Oscuro y Claro. Por defecto F Orgánico está desactivado (OFF). El usuario puede activarlo (ON).



El Ajuste P, como se muestra mas abajo, se ajusta con una sensibilidad "Abierta".



La mayoría de los límites de alarma están desactivados (OFF). El usuario debe definirlos.

- NSLT ✔
- Splice ✔
- NSLT Cluster ✔
- Cluster settings ✔
- Yarn Count ✔
- Core yarn ✔
- SFI/D ✔
- Foreign Matter ✔
- F Cluster ✔
- OffColor ✔
- P Settings ✔
- Class Alarms ✔
- OffLimit Alarms ✔
- IPI Alarms ✔
- Off Standard Bobbins
- Finished



### Off Standard Bobbins

Alarm Limit / Bobbin	Cuts / Bobbin	Alarms	Bad Bobbins	Alarm Limit / Bobbin	Cuts / Bobbin	Alarms	Bad Bobbins		
NSLT	<input type="text" value="7"/>	0.0	0.00	0.000%	_Thin Cluster	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Neps	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%	_SFI/D	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Short	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%	_Short SFI/D	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Long	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%	F	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Thin	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%	F Organic	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
Max. Surface Cuts	<input type="text" value="3"/>	0.0	0.00	0.000%	F Cluster	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_OffCount	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%	F OffColor	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Short OffCount	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%	P	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Nep Cluster	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%	Missing Core	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Short Cluster	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%	OffCenter Core	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%
_Long Cluster	<input type="text" value="Off"/>	0.0	0.00	0.000%	Max. Cuts	<input type="text" value="10"/>	0.0	0.00	0.000%

**Bobbins: 0**

**Bad Bobbin Detection**

Enable Count Check     Enable Color Check

Count Deviation Limit     Color Deviation Limit     Check Length

In Production



Complete el menú y guarde el artículo.

Finished

The article will be saved when the wizard is completed.

NSLT ✓  
Splice ✓  
Cluster ✓  
Cluster settings ✓  
Yarn Count ✓  
Core yarn ✓  
LabPack ✓  
Foreign Matter ✓  
F Cluster ✓  
P Settings ✓  
Class Alarm ✓  
OffLimit alarm ✓  
IPI Settings ✓  
Off Standard bobbins ✓

**Finished**

Loepfe

◀ ▶ ✓

Copiar el Ajuste de un Artículo → Seleccione la opción y confirme para la creación del artículo.

Settings > Article > M-36SRLC > List

Article	Type	Count	Material	Last Change	Active in group
M-36SRLC	Compact	36 Ne	Pure	02-12-2021 13:28:51	2
NE 40	Compact			2-2021 17:04:18	
NE 50	Compact			2-2021 20:50:33	

**Add article**

- Enter Article Settings
- Use Yarn Parameter for Setting Proposal
- Copy Settings from an Article
- Import Settings from USB

Offline

Foreman

14-12-2021 21:04:05  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

**Copiar el Ajuste de un Artículo** → Artículos existentes se explayan como “Artículos Fuente” (Source Article). El usuario puede escoger el artículo a copiar y definir las nuevas propiedades del artículo.

The screenshot displays the Loepfe software interface. At the top, there is a navigation bar with the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. Below this is a breadcrumb trail: Settings > Article > M-36SRLC > List. The main content area is titled 'Article' and shows a list of articles. A dialog box titled 'Create a copy of an existing article' is open in the foreground. This dialog has a 'Source Article:' field with a red border, a table of existing articles, and a 'Properties' section on the right. The table lists articles with their IDs and last change times. The 'M-36SRLC' article is highlighted in yellow. The 'Properties' section includes fields for Article, Yarn Count, Fancy Yarn, Type, Material, Fiber 1, Fiber 2, Mixed, and Conductive Material. The background interface shows a sidebar with 'DATA' and 'SERVICE' sections, and a bottom status bar with the current article 'M-36SRLC' and 'NE 50'.

Article	Last Change
NE 40	12/14/2021 5:04:18 PM
<b>M-36SRLC</b>	<b>12/2/2021 1:28:51 PM</b>
NE 50	12/14/2021 8:50:33 PM

**Properties**

Article	NE 60
Yarn Count	60Ne
Fancy Yarn	Off
Type	Compact
Material	Pure
Fiber 1	CO - Cotton
Fiber 2	None
Mixed	100.0
Conductive Material	No

Copiar el Ajuste de un Artículo → El nuevo artículo se creará con el nombre asignado.

Loepfe
Production  
Last 1000 km

DATA

Dashboard

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

Planning table

SERVICE

Diagnosis

System

Setup

Settings > Article > NE 60 > Overview

**NSLT**

Clearing On

**Splice**

Clearing On

**NSLT Cluster**

Clearing On

Obs. Length 15 m

Faults 6

**Foreign Matter**

Clearing Dark On

Clearing Bright Off

Clearing Organic On

**OffCount**

Clearing On

**Short Cluster**

Clearing On

Obs. Length 12 m

Faults 8

**Long Cluster**

Clearing On

Obs. Length 15 m

Faults 8

**Thin Cluster**

Clearing On

Obs. Length 15 m

Faults 6

**Polypropylene**

Clearing On

**SFI/D**

Clearing On

**F Cluster**

**F Cluster Dark**

Clearing Off

Obs. Length 80 m

Faults 1

**F Cluster Bright**

Clearing Off

Obs. Length 80 m

Faults 1

OffLimit Alarms

Class Alarms

IPI Alarms

Off Standard Bobbins

Core

Properties

Article	NE 60
Type	Compact
Material	Pure
Yarn Count	60 Ne

Offline

Foreman

14-12-2021  
21:08:35

v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

M-36SRLC
NE 50

NE 40
NE 60

Importar el Ajuste desde un USB → Seleccione la opción y confirme para la creación del artículo.

The screenshot displays the Loepfe software interface. At the top, there is a navigation bar with the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. Below this is a sidebar menu with sections for DATA, SETTINGS, and SERVICE. The main area shows a table of articles with columns for Article, Type, Count, Material, Last Change, and Active in group. A dialog box titled 'Add article' is open, listing four options: 'Enter Article Settings', 'Use Yarn Parameter for Setting Proposal', 'Copy Settings from an Article', and 'Import Settings from USB'. The 'Import Settings from USB' option is checked with a green checkmark. The dialog also features a close button (X) and a confirmation button (checkmark).

Article	Type	Count	Material	Last Change	Active in group
M-36SRLC	Compact	36 Ne	Pure	02-12-2021 13:28:51	2
NE 40	Compact			12-2021 17:04:18	
NE 50	Compact			2-2021 20:50:33	
NE 60	Compact			2-2021 21:08:28	

**Add article**

- Enter Article Settings
- Use Yarn Parameter for Setting Proposal
- Copy Settings from an Article
- Import Settings from USB

Importar el Ajuste desde un USB → Se exhiben los artículos disponibles en el USB, seleccionar el artículo y presionar el botón de descarga para importarlo.

The screenshot shows the Loeffe software interface. At the top, there is a navigation bar with the Loeffe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. Below this is a sidebar menu with categories like 'DATA', 'SETTINGS', and 'SERVICE'. The main area displays the 'Import Settings Article' dialog box. This dialog has a table of 'Settings Article' and a 'Properties' section. The 'Settings Article' table lists various articles with their machine names and export dates. The row for 'M-42SRLC (1)' on 'MC 1' is highlighted. The 'Properties' section shows settings for Article (NE 42), Yarn Count (71.1Nm), Fancy Yarn (Off), Type (Compact), Material (Pure), Fiber 1 (CO - Cotton), Fiber 2 (None), Mixed (100.0), and Conductive Material (No). A download icon (a green arrow pointing down) is highlighted with a red box in the bottom right corner of the dialog. The bottom of the screen shows a navigation bar with 'M-36SRLC', 'NE 50', 'NE 40', and 'NE 60' buttons. The bottom right corner of the interface displays the date and time '14-12-2021 21:19:32' and version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Article	Machine Name	Export Date
M-36SRLC	MC 27	11/26/2021 11:46:15 AM
M-36SRLC-RWG	MC 1	11/29/2021 11:53:21 AM
<b>M-42SRLC (1)</b>	<b>MC 1</b>	<b>11/29/2021 11:53:23 AM</b>
72S POLY	MC 6	11/30/2021 10:47:56 AM
50S POLY	MC 6	11/30/2021 10:47:57 AM
65S POLY	MC 6	11/30/2021 10:47:57 AM
54S POLY	MC 6	11/30/2021 10:47:57 AM
M-36SRLC	MC 22	12/2/2021 11:07:19 AM
30SVLC	MC 22	12/2/2021 11:07:22 AM

**Properties**

- Article: NE 42
- Yarn Count: 71.1Nm
- Fancy Yarn: Off
- Type: Compact
- Material: Pure
- Fiber 1: CO - Cotton
- Fiber 2: None
- Mixed: 100.0
- Conductive Material: No

Importar el Ajuste desde un USB → El artículo seleccionado se descargará al gestor de artículos.



Production  
Last 1000 km
🔒
🌐
?

**DATA**

Dashboard

Monitoring

Quality

**SETTINGS**

**Article**

Group

Machine

Planning table

**SERVICE**

Diagnosis

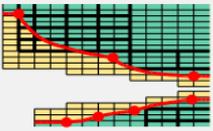
System

Setup

Settings > Article > NE 42 > Overview

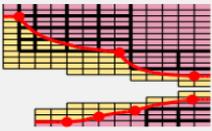
**NSLT**

Clearing On



**Splice**

Clearing On

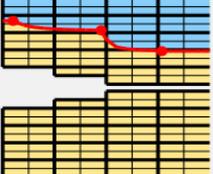


**Foreign Matter**

Clearing Dark On

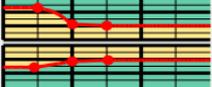
Clearing Bright Off

Clearing Organic On



**OffCount**

Clearing On



**SFI/D**

Clearing On



**NSLT Cluster**

**Nep Cluster**

Clearing On

Obs. Length 12 m

Faults 6

**Short Cluster**

Clearing On

Obs. Length 12 m

Faults 4

**Long Cluster**

Clearing On

Obs. Length 12 m

Faults 8

**Thin Cluster**

Clearing On

Obs. Length 12 m

Faults 4

**F Cluster**

**F Cluster Dark**

Clearing Off

Obs. Length 80 m

Faults 1

**F Cluster Bright**

Clearing Off

Obs. Length 80 m

Faults 1

**OffLimit Alarms**

---

**Class Alarms**

---

**IPI Alarms**

---

**Off Standard Bobbins**

---

**Core**

---

**Properties**

Article	NE 42
Type	Compact
Material	Pure
Yarn Count	42 Ne

📷

🖨️

🔑

✎

✅

❌

⏪

---

🏠 Offline

---

👤 Foreman

---

🕒 14-12-2021  
21:20:53  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

M-36SRLC	NE 42	NE 60	
NE 40	NE 50		

Un grupo consiste en un rango de husos, artículo asignado, tipo de cabeza de medición y otros ajustes especiales.

Para la creación de un grupo ir al menú Grupo

1. Presione + (adicionar) para crear un nuevo grupo
2. Hay 2 opciones para crear un nuevo grupo.
  - a) Crear un grupo nuevo
  - b) Copiar desde un grupo.

Seleccione su preferencia

Crear un grupo nuevo → Se abrirá un grupo con los ajustes de fábrica por defecto y el usuario necesita definir los parámetros del grupo.

The screenshot displays the Loepfe software interface. At the top, there is a navigation bar with the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. Below this is a breadcrumb trail: Settings > Group > G2 > List. A table lists group parameters:

No.	First	Last	TK	Status	Lot Name	Article	Dia Diff	Last Change
G2	1	72	DMFP	Production		M-36SRLC	-1%	14-12-2021 15:23:54

An 'Add group' dialog box is open in the center, containing the following options:

- Create new group
- Copy from group:

The dialog box has a close button (X) in the top right and a confirmation button (checkmark) in the bottom right. The background interface is dimmed. On the right side, there is a vertical toolbar with various icons for camera, print, play, stop, zoom in, zoom out, and a status panel showing 'Offline', 'Foreman', and system information: '14-12-2021 21:23:29', 'v6.0.72.32850-rc', and 'd05b2a097-Release'. The bottom status bar shows 'G2 (1-72)'.

## Defina el rango de husos del grupo, tipo de cabeza de medición, lote y artículo.

SPINNING SOLUTIONS

**Empalme Húmedo** → Si se dispone de un empalmador húmedo, esta función debe estar activa (ON). Es para prevenir cortes de empalme falsos disparados por el sensor capacitivo. Ocurre lo mismo con el purgado F durante el empalme, el agua podría cambiar la tonalidad de las fibras y disparar un corte FF falso.

**Loepte** Production Last 1000 km

Settings > Group > G2 > Overview

### Settings Group

First Spindle	1
Last Spindle	72
Sensing Head Type	DMFP
Lot Name	
Article	M-36SRLC

### Settings Optional

Drum Pulse Length	12.3mm
Reduction Fine Adjust	0%
Reduction Cone Change	0%
Bunch Monitoring	On
Threshold Static Yarn Signal	40%
Threshold Dynamic Yarn Signal	25%
Fine Adjust Mode	Continuous
Suction after Adjust	On
TK Display Mode	Class
Drift Limit Fine Adjust Continuous	Off
Drum Wrap Detection Mode	Off
Cuts before bobbin change	Off

### Data Acquisition

Window Length	1000 km
---------------	---------

### Reset Data

Resets the production data of this group!

### Splice Settings

Repetitive Splice Removal	On
Splice Check Length	25cm
F clearing during Splice	On
<b>Wet Splicer</b>	<b>Off</b>

Offline  
Foreman  
14-12-2021 21:26:50  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

G2 (1-72)

Copiar de un grupo → El ajuste del grupo seleccionado será copiado al nuevo grupo.

The screenshot displays the Loepfe software interface. At the top, there is a navigation bar with the Loepfe logo, a search bar, and several utility icons including a warning sign, a filter icon labeled 'Production Last 1000 km', a lock, a globe, and a help icon. Below the navigation bar is a breadcrumb trail: 'Settings > Group > G2 > List'. The main area contains a table with the following columns: 'No.', 'First', 'Last', 'TK', 'Status', 'Lot', 'Article', 'D Health', and 'Last Change'. Two rows are visible: G1 (1, 10, DMFP, Production, 30S VL, -1%, 01-04-2021 12:26:03) and G2 (11, 20, DMFP, Defined, NE 40, -, 15-07-2021 12:02:46). A modal dialog titled 'Add group' is open in the center, featuring two options: 'Create new group' (unchecked) and 'Copy from group:' (checked) with a text input field containing the value '1'. A green checkmark icon is visible in the bottom right corner of the dialog. On the right side of the interface, there is a vertical toolbar with various icons for camera, print, refresh, play, stop, add, and delete. Below the toolbar, there are status indicators for 'Online', 'Service', and a clock showing '15-07-2021 12:03:09' and version 'v6.0.57.29993'. At the bottom, a group selection bar shows 'G1 (1-10)' and 'G2 (11-20)', with 'G2 (11-20)' selected.

No.	First	Last	TK	Status	Lot	Article	D Health	Last Change
G1	1	10	DMFP	Production		30S VL	-1%	01-04-2021 12:26:03
G2	11	20	DMFP	Defined		NE 40	-	15-07-2021 12:02:46

Add group

Create new group

Copy from group:

**Arranque del Grupo** → Arranque del grupo. PRISMA no tiene husos piloto. Todos los husos asignados al grupo serán ajustados.

The screenshot displays the Loepfe PRISMA software interface. At the top, the Loepfe logo is on the left, and a search bar and a 'Production Last 1000 km' filter are on the right. A breadcrumb trail shows 'Settings > Group > G2 > List'. Below this is a table with columns: No., First, Last, TK, Status, Lot Name, Article, Dia Diff, and Last Change. A single row is visible with values: G2, 1, 72, DMFP, Stopped, M-36SRLC, -, 14-12-2021 21:32:02. A 'Start Group' dialog box is centered on the screen, asking 'Start production?' with a green checkmark icon at the bottom right. On the right-hand side, a vertical toolbar contains several icons; a play button icon is highlighted with a red box and labeled 'Start Button' with a red arrow. The bottom status bar shows 'G2 (1-72)' and system information including the date '14-12-2021 21:35:15' and version 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

No.	First	Last	TK	Status	Lot Name	Article	Dia Diff	Last Change
G2	1	72	DMFP	Stopped		M-36SRLC	-	14-12-2021 21:32:02

**Arranque del Grupo** → Después de arrancar el grupo, La cabeza de medición mostrará “Ad” en la pantalla. Ahora podrá arrancar los husos uno por uno con una bobina “fresca” y en buen estado.



# Monitoreo y Clasificación de Datos

**Monitoreo de Datos** → Los datos son similares a los del sistema Zenit+. Aquí, cortes SFI son clasificados como SFI/D y SFI/D Corto. Los defectos detectados en el rango de 10 metros se contabilizan como SFI/D Corto y los defectos detectados por encima de los 10 metros se contabilizan como SFI/D.



▼ **Production**  
Last 1000 km





DATA

Dashboard

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

Planning table

SERVICE

Diagnosis

System

Setup

Data > Monitoring > G2 (M-36SRLC) > Overview

Cuts

Total Cuts	585
D Cut	397
F Cuts	138
P Cuts	50

Splice

Splices	993
Splice Cuts	7
Splice Repetitions	18

Foreign Matter

F Cuts Dark	90
F Cuts Bright	0
F Cuts Organic	48
F Cluster Cuts Dark	0
F Cluster Cuts Bright	0
OffColor Cuts Dark	0
OffColor Cuts Bright	0

OffCount

Missing Core Cuts	0
OffCenter Core Cut	0
OffCount Cuts +	5
OffCount Cuts -	5
Short OffCount Cuts +	10
Short OffCount Cuts -	0

NSLT Cluster

Nep Cluster Cuts	0
Short Cluster Cuts	2
Long Cluster Cuts	1
Thin Cluster Cuts	6

Bad Bobbin

Total Cuts	1
------------	---

Special

Bunch Cuts	0
Upper Yarn Cuts	0
Yarn Breaks	23
Total Bobbin Changes	395
Knife Jam	0

Alarms

NSLT	0
Neps	0
Short	0
Long	0
Thin	0
Max. Surface Cuts	0
OffCount	2
Short OffCount	0
Nep Cluster	0
Short Cluster	0
Long Cluster	0
Thin Cluster	1
SFI/D	0
Short SFI/D	0
Foreign Matter	0
F Organic	0
F Cluster	0
OffColor	0
P	0
Missing Core	0
OffCenter Core	0
Max. Cuts	0

OffLimit Alarm

Total	0
-------	---

Class Alarm

Total	0
-------	---

IPI Alarms

Total	0
Total (Spindles)	0

SFI/D

Total Cuts	19
SFI/D Cuts +	17
SFI/D Cuts -	0
Short SFI/D Cuts +	1
Short SFI/D Cuts -	1

Bad Bobbin Alarms

Bad Bobbin Count Thick	1
Bad Bobbin Count Thin	0
Bad Bobbin Color Dark	0
Bad Bobbin Color Bright	0

Length

Wound Length	1000.0 km
--------------	-----------

Last Cut

--	--

Offline

 Foreman

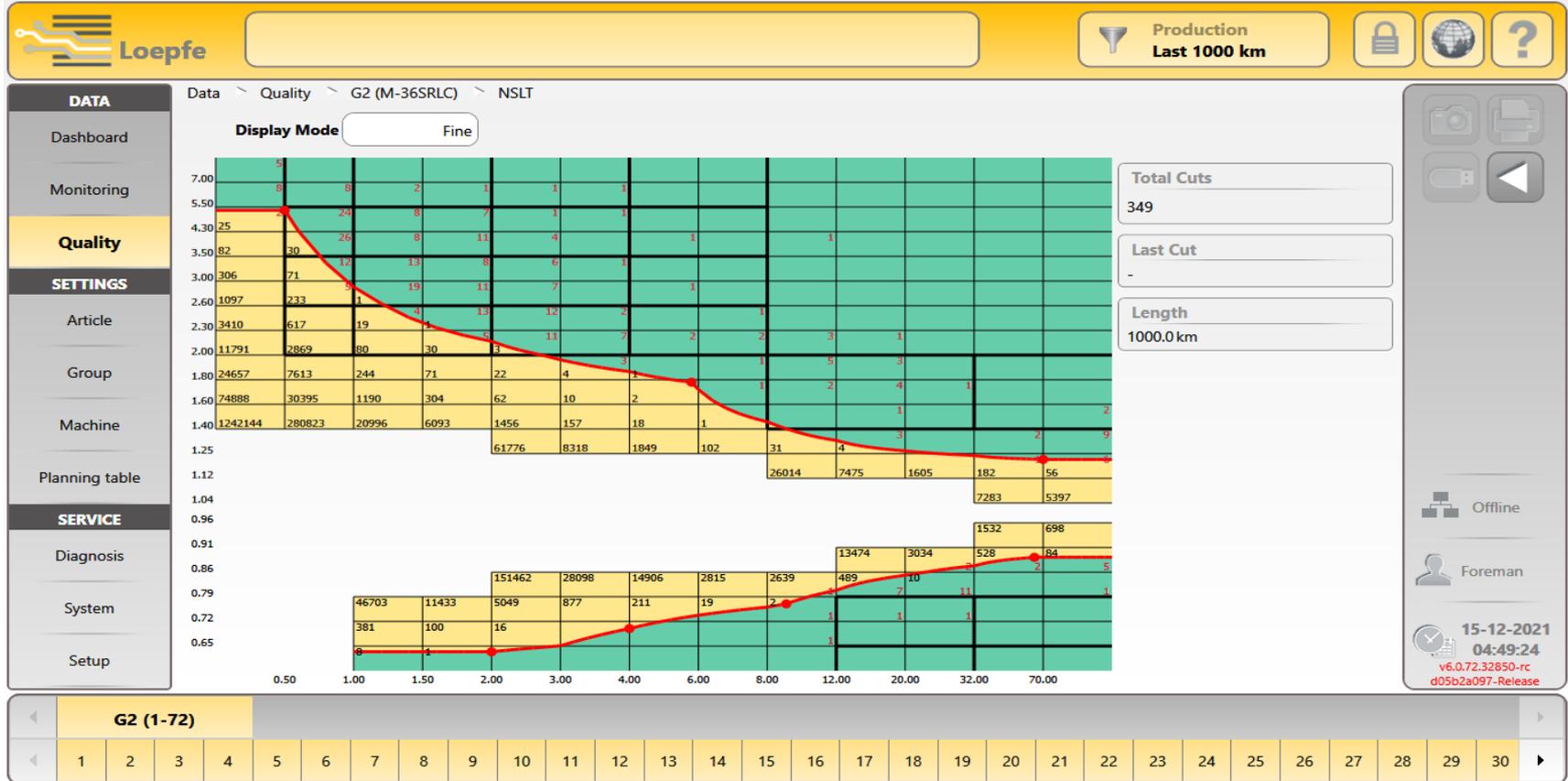
**14-12-2021**  
**21:39:53**  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

G2 (1-72)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

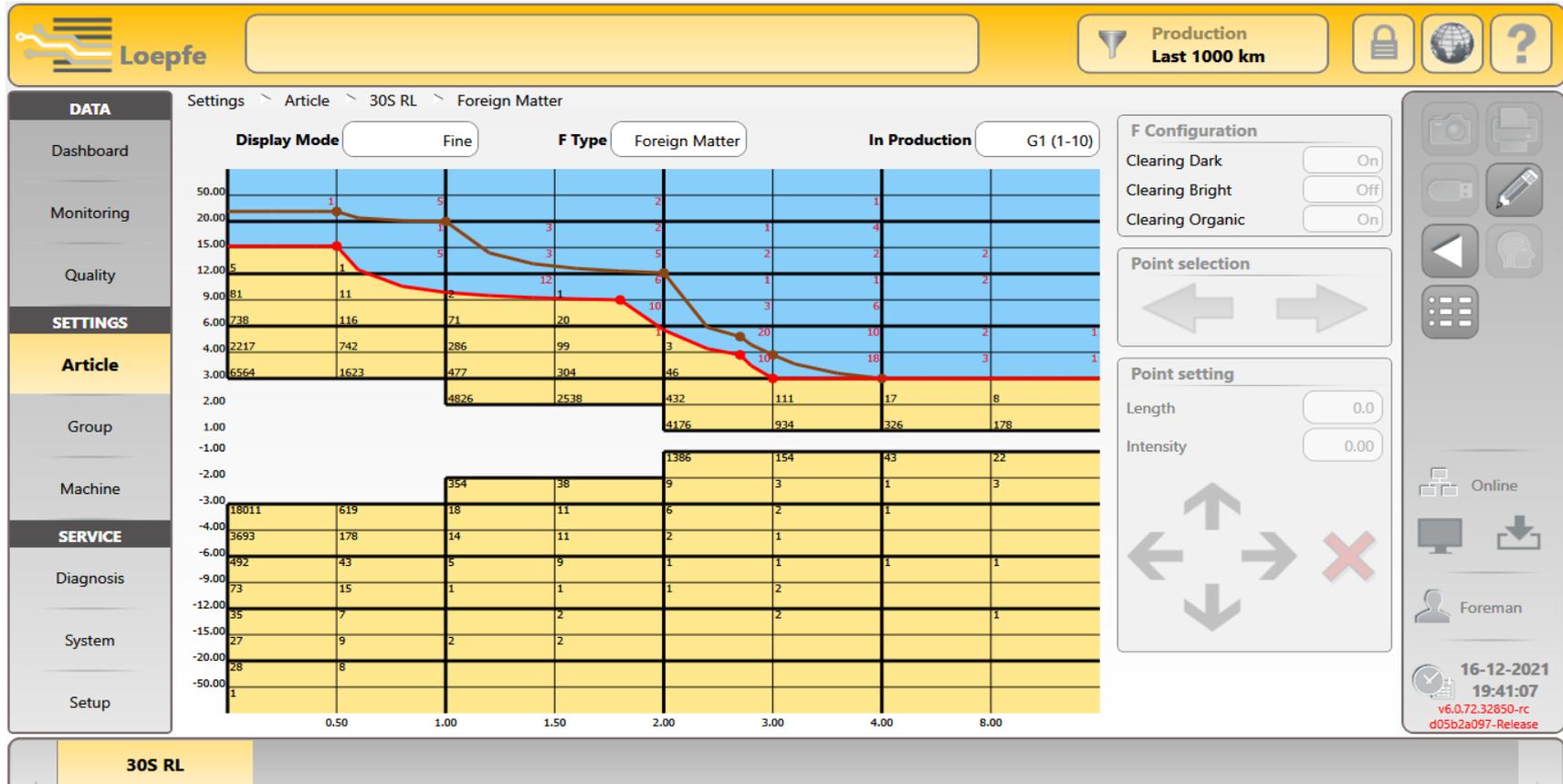


Datos por Clase → Prisma tiene 207 clases. Todos los defectos son clasificados dentro del área de clasificación.  
Ningún defecto es clasificado fuera de la clasificación.

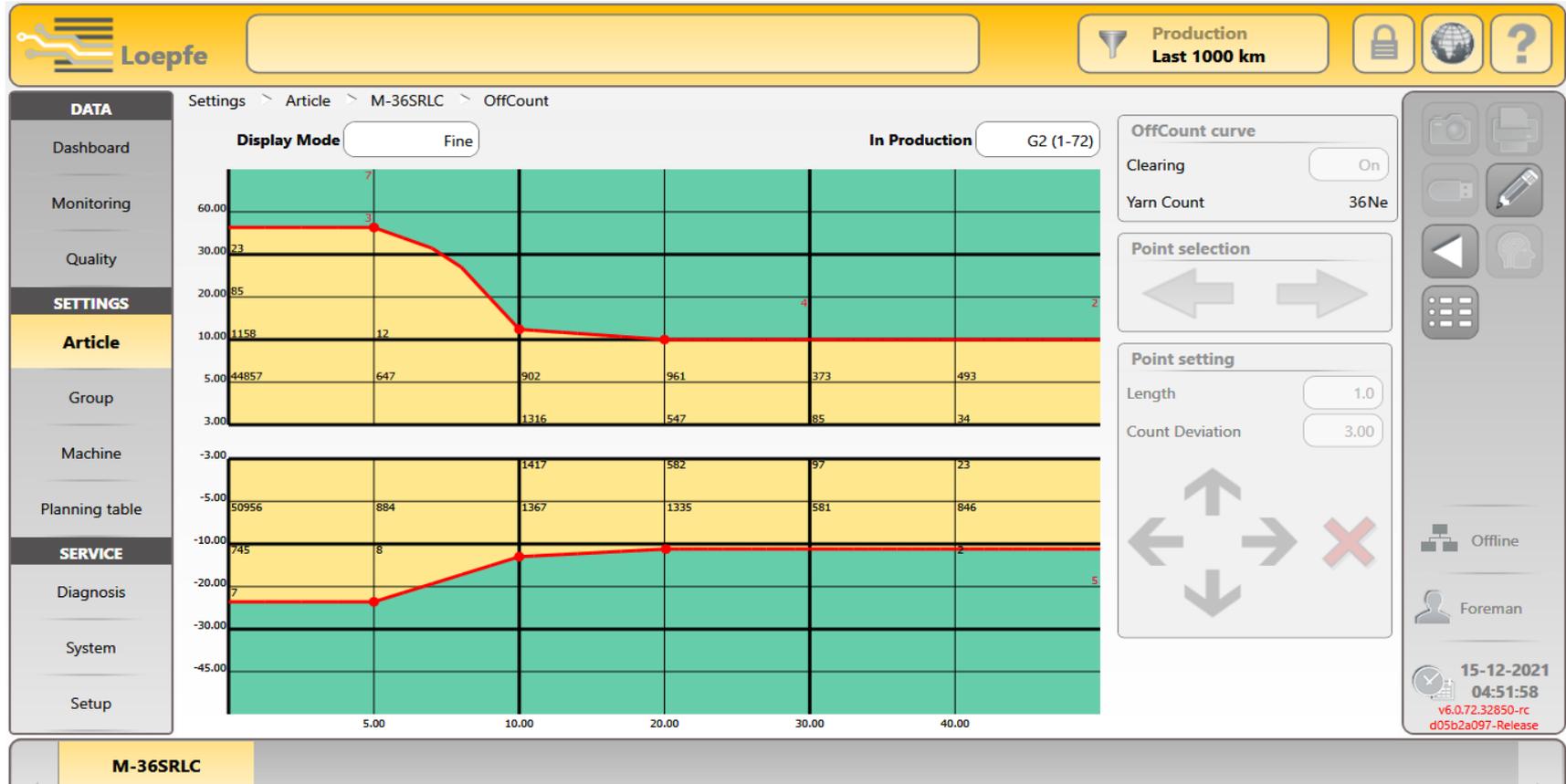




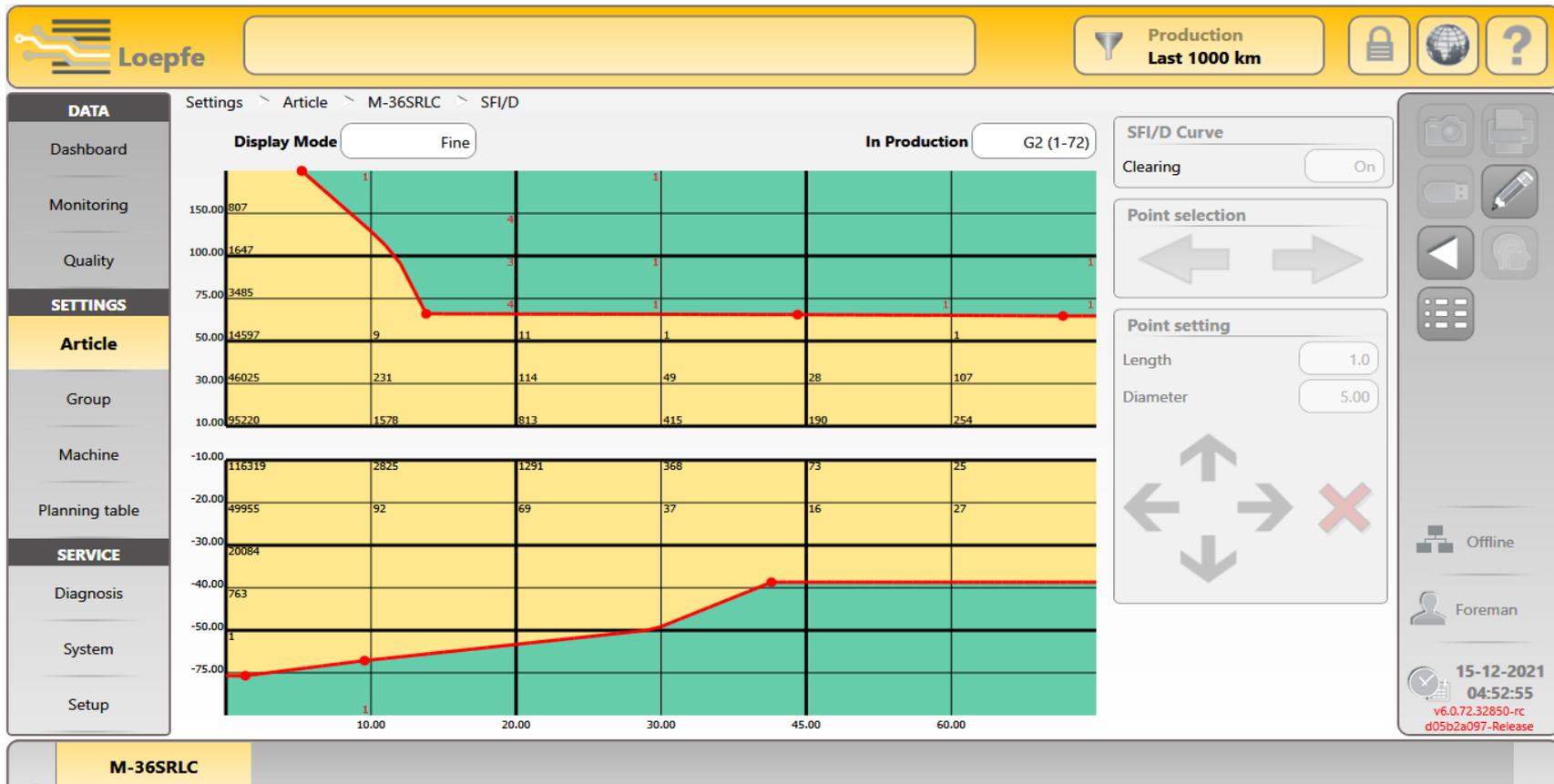
**Clase FF** → Prisma tiene 74 clases FF tanto para Oscuro como para Claro. Clases adicionales han sido añadidas para las clases I, R y O. Estas clases han sido clasificadas como IO, RO y O0.



**Canal de Título** → La clasificación del canal de título se encuentra disponible en el ajuste de Artículos. Los defectos clasificados de menos de 10 metros se clasifican como cortes “fuera de título corto” y los cortes por encima de los 10 metros corresponden a los cortes “fuera de título”.



Canal SFI → La clasificación del canal SFI se encuentra disponible en el ajuste de Artículos. Los defectos clasificados de menos de 10 metros se clasifican como SFI/D Corto y los cortes por encima de los 10 metros corresponden a cortes SFI.



# Último corte / Modo de Ensayo / Clasificación

Último Corte → Los 20 últimos cortes de cada huso pueden ser visualizados individualmente mostrando la clase, longitud (mm) e intensidad. En el caso de cortes F se muestra también la tonalidad del color.



Production  
Last 1000 km





**DATA**

Dashboard

Monitoring

Quality

**SETTINGS**

Article

Group

Machine

Planning table

**SERVICE**

**Diagnosis**

System

Setup

Service > Diagnosis > TK10 > Last Cut

**Last Cut**

Time	Cut	Class	Length	Intensity
15:11:41	Spindle	NoClass	-1	-1
15:11:39	Runout/Yarnbreak	NoClass	0	0
15:10:58	S Cut	A4.2	0.60cm	7.05
15:10:02	S Cut	A3.2	0.80cm	5.24
15:09:42	Spindle	NoClass	-1	-1
15:09:40	Runout/Yarnbreak	NoClass	0	0
15:09:05	P	o1.4	1.60cm	20
15:08:19	F Cut Organic	D-I3.1	1.20cm	14.40
15:07:43	S Cut	C3.1	2.20cm	3.84
15:07:09	Spindle	NoClass	-1	-1
15:07:07	Runout/Yarnbreak	NoClass	0	0
15:05:57	S Cut	C2.2	2.60cm	3.19
15:04:58	Spindle	NoClass	-1	-1
15:04:56	Runout/Yarnbreak	NoClass	0	0
15:04:47	L Cut	E.1	12.00cm	2.02
15:04:29	F Dark	D-R1.4	4.00cm	4.10
15:03:51	F Dark	D-I2.4	2.00cm	11.10






Offline

Foreman

15-12-2021  
04:54:46  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

1	3	5	7	9	11	13	15	17	19	21	23	25	27	29	31	33	35	37	39	41	43	45	47	49	51	53	55	57	59
2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60

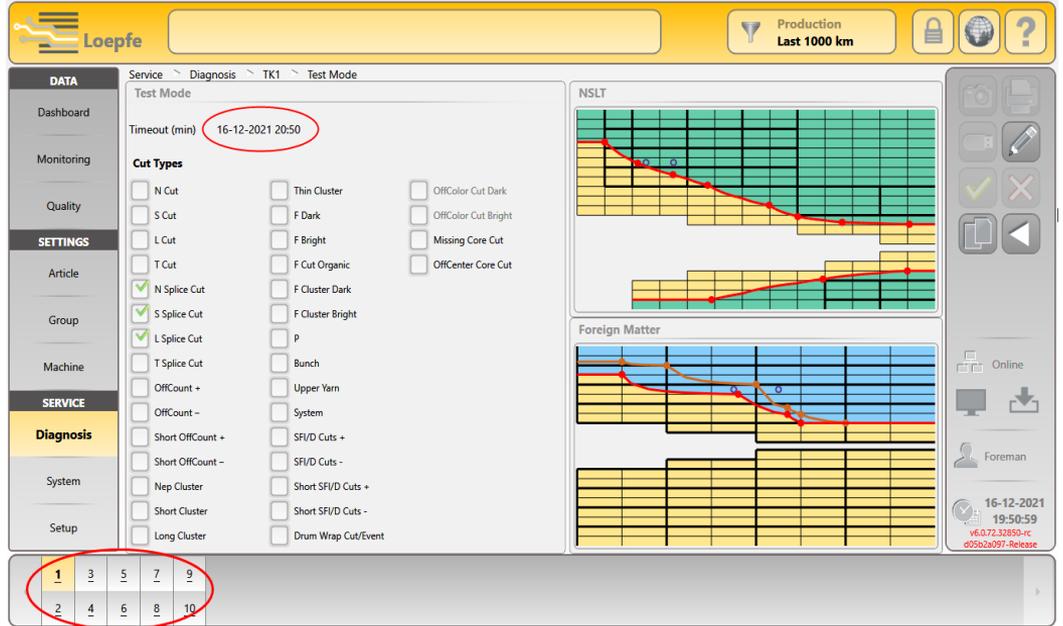
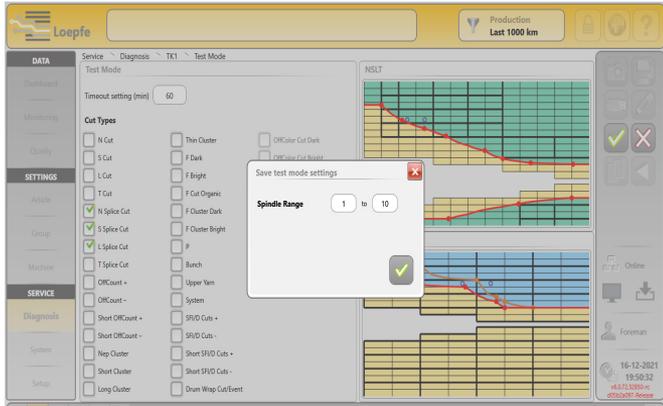
Modo de Ensayo → En Servicio/Diagnóstico/Modo de Ensayo, se puede encontrar la función que detiene al huso para la inspección de determinados tipos de defectos que se hayan especificados. En la captura de pantalla que sigue se ha seleccionado cortes NSL por empalmes, defectos cortos en las clases B1.1 y B1.3, así como materias extrañas en las clases I1.4 y R1.2.

The screenshot displays the Loepfe spinning control interface. At the top, the Loepfe logo is on the left, and a search bar is in the center. On the right, there's a 'Production Last 1000 km' indicator and several utility icons (lock, globe, help).

The main interface is divided into several sections:

- Left Sidebar:** Contains navigation menus for 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality), 'SETTINGS' (Article, Group, Machine), 'SERVICE' (Diagnosis, System, Setup), and 'Diagnosis' (highlighted).
- Service > Diagnosis > TK2 > Test Mode:**
  - Test Mode:** A 'Timeout setting (min)' field is set to 60.
  - Cut Types:** A grid of checkboxes for various defect types. The following are checked: N Splice Cut, S Splice Cut, L Splice Cut, OffCount +, OffCount -, Short OffCount +, Short OffCount -, Nep Cluster, Short Cluster, and Long Cluster.
- NSLT Graph:** A line graph with a green background and a red trend line. It shows data points across a grid, with some points highlighted in blue.
- Foreign Matter Graph:** A line graph with a blue background and a red trend line. It also shows data points across a grid, with some points highlighted in blue.
- Right Panel:** Contains utility icons (camera, print, edit, checkmark, close, copy, back), status indicators for 'Offline' and 'Foreman', and a timestamp: '15-12-2021 05:15:02 v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.
- Bottom:** A navigation bar with a grid of numbers 1 through 10, where '2' is highlighted.

**Modo de Ensayo** → A continuación seleccionar el rango de husos y tiempo de la prueba. Después de confirmar, los husos seleccionados trabajarán en el Modo Ensayo y se bloquearán para su inspección por cada evento del tipo de corte seleccionado previamente, mientras que en la pantalla de la cabeza de medición se mostrará alternativamente la clasificación del defecto y la longitud aproximada en metros desde la punta hasta donde se encuentra el defecto (usualmente alrededor de 0.4mts.). En la parte inferior, en la barra de números de husos, se puede reconocer que los husos subrayados se encuentran en Modo Ensayo. Así mismo tener en cuenta el tiempo ajustado después del cual el Modo Ensayo se desactiva automáticamente.

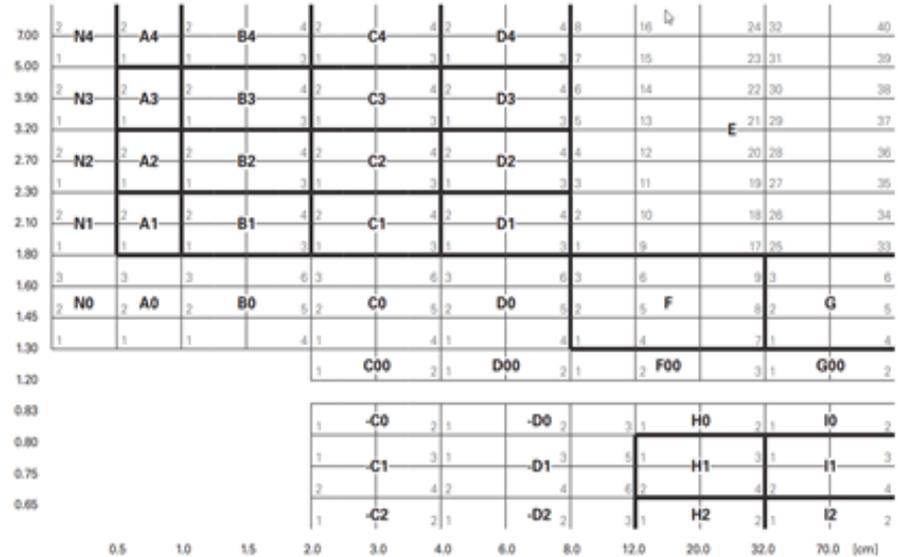


**Clasificación NSLT** → YM Prisma ofrece clases finas adicionales (resaltadas en amarillo) y opciones de ajuste, esto ayuda al operador a realizar ajustes sin compromiso. YM Prisma clasifica todos los defectos del hilo, no hay cortes no clasificados como en los sistemas de purgado anteriores.

### YM Prisma



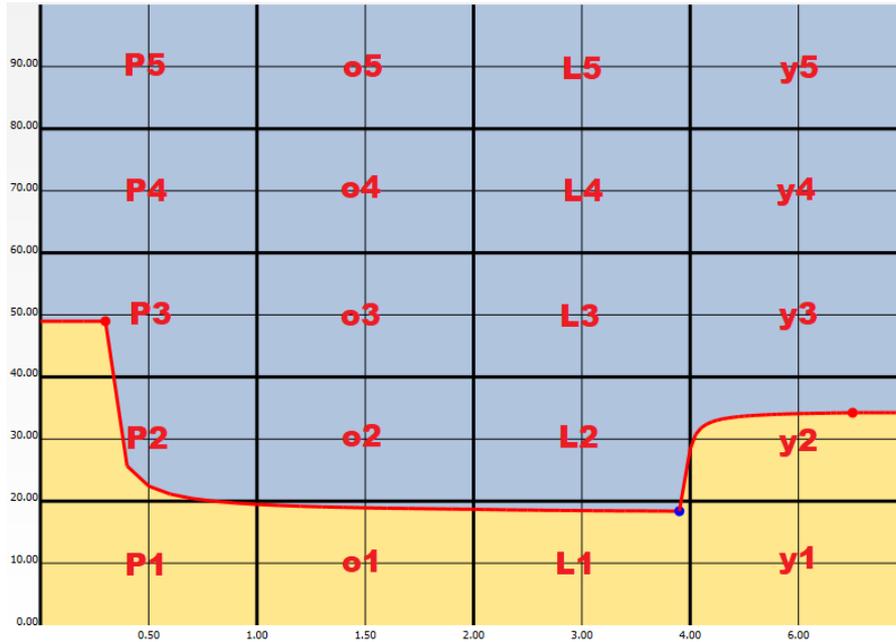
### YM Zenit+



La Matriz de **Materias Extrañas** evalúa las clases **SIRO** 0-4, donde S son los defectos más cortos 0-10mm y O son los defectos más largos 40-128mm, 0-4 es la escala de intensidad, donde la más baja es 0 y la más alta es 4. La mitad superior de la matriz corresponde a defectos D-(Dark) Oscuro, la mitad inferior corresponde a defectos B-(Bright) Claro.

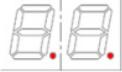
50.00	.2	<b>D-S4</b>	.4	.2	<b>D-I4</b>	.4	.2	<b>D-R4</b>	.4	.2	<b>D-O4</b>	.4
20.00	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3
15.00	.2	<b>D-S3</b>	.4	.2	<b>D-I3</b>	.4	.2	<b>D-R3</b>	.4	.2	<b>D-O3</b>	.4
12.00	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3
9.00	.2	<b>D-S2</b>	.4	.2	<b>D-I2</b>	.4	.2	<b>D-R2</b>	.4	.2	<b>D-O2</b>	.4
6.00	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3
4.00	.2	<b>D-S1</b>	.4	.2	<b>D-I1</b>	.4	.2	<b>D-R1</b>	.4	.2	<b>D-O1</b>	.4
3.00	.1		.3	.1	<b>D-I0</b>	.4	.2	<b>D-R0</b>	.4	.2	<b>D-O0</b>	.4
2.00												
1.00												
-1.00												
-2.00												
-3.00				.1	<b>B-I0</b>	.3	.1	<b>B-R0</b>	.4	.2	<b>B-O0</b>	.4
-4.00	.2	<b>B-S1</b>	.4	.2	<b>B-I1</b>	.4	.2	<b>B-R1</b>	.4	.2	<b>B-O1</b>	.4
-6.00	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3
-9.00	.2	<b>B-S2</b>	.4	.2	<b>B-I2</b>	.4	.2	<b>B-R2</b>	.4	.2	<b>B-O2</b>	.4
-12.00	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3
-15.00	.2	<b>B-S3</b>	.4	.2	<b>B-I3</b>	.4	.2	<b>B-R3</b>	.4	.2	<b>B-O3</b>	.4
-20.00	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3
-50.00	.2	<b>B-S4</b>	.4	.2	<b>B-I4</b>	.4	.2	<b>B-R4</b>	.4	.2	<b>B-O4</b>	.4
	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3
		0.50	1.00	1.50	2.00	3.00	4.00	8.00				

La Matriz de **Polipropileno** explota las clases **POLY** 1-5, donde P son los defectos mas cortos 0-10mm e Y son los defectos mas largos 40-80mm, la intensidad de la carga triboeléctrica es de 1-5 donde 1 es la mas baja y 5 la mas alta del disturbio.



# Definición del Indicador de la Cabeza de Medición

## Estado general del Purgador



Mientras el hilo corre muestra la diferencia de diámetro  $\pm 5\%$

Después del reinicio (Arranque)

Acerado (ECR)

Esperando por los parámetros del huso

Esperando por los parámetros de la unidad de control (LZE)

Huso Bloqueado, Grupo no arrancado

Ajuste

Doffing (Mudada)

Update Firmware (Actualización del Firmware)

## Cortes

Para todos los cortes: En caso de Alarma Textil → La pantalla parpadea (prende/apaga) indicando el último corte!



Bunch (Enjambre de hilo / Lazo)

Upper Yarn (Hilo Superior)

Drum Wrap Cut (Corte hilo por enredo en el tambor)

Drum Wrap Event (Evento de enredo en el tambor)

Cortes NSLT con la pantalla del TK en modo: Tipo (Por Defecto)



**Joint short** curve cut or joint short class cut (Corte **Empalme corto** por curva o clase)



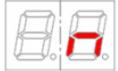
**Joint long** curve cut or joint long class cut (Corte **Empalme largo** por curva o clase)



**Joint thin** curve cut or joint thin class cut (Corte **Empalme delgado** por curva o clase)



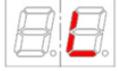
**Joint nep** curve cut or joint nep class cut (Corte **Empalme botón** por curva o clase)



**Nep** curve cut or nep class cut  
(Corte **defecto botón** por curva o clase)



**Short** curve cut short class cut  
(Corte **defecto corto** por curva o clase)



**Long** curve cut or long class cut  
(Corte **defecto largo** por curva o clase)



**Thin** curve cut or thin class cut  
(Corte **defecto delgado** por curva o clase)

Cortes NSLT con la pantalla del TK en modo: Clase (Detallado)



N0 – N4



A0 – A4



B0 – B4

Con punto en el 1<sup>er</sup> dígito para B1 & B2: delgado



C0 – C4; C00

Con punto en el 1<sup>er</sup> dígito para for. C0 – C2: delgado



D0 – D4, D00

Con punto en el 1<sup>er</sup> dígito para D0 – D2: delgado



E



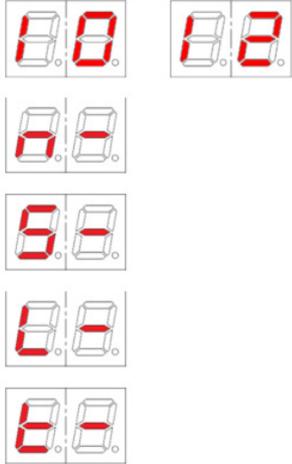
F; F00



G; G00



H0 – H1



I0 – I2, I00

---

Nep – (Botón) no clasificado

---

Short – (Corto) no clasificado

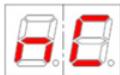
---

Long – (Largo) no clasificado

---

Thin – (Delgado) no clasificado

Otros cortes D/M



Nep - Cluster (Enjambre - botones)

Short - Cluster (Enjambre - cortos)

Long - Cluster (Enjambre - largos)

Thin - Cluster (Enjambre - delgados)

Sin punto: Short Count + (Título corto +)

Con punto: Short Count - (Título corto -)

Sin punto: Off Count + (Fuera de título+)

Con punto: Off Count - (Fuera de título -)



Sin punto: SFID 2 +

Con punto: SFID 2 -

SFID 1 +

SFID 1 -

Núcleo faltante

Núcleo descentrado

**Cortes F con la pantalla del TK en modo: Tipo (Por Defecto)**



Corte por sensor F  
 sin punto: **Dark** (oscuro)  
 con punto en el 2º dígito: **Bright** (claro)  
 con punto en el 1º dígito: **Orgánico**

**Cortes F con la pantalla del TK en modo: Clase (Detallado)**



S1 – S4  
 sin punto: **Dark** (oscuro)  
 con punto en el 2º dígito: **Bright** (claro)  
 con punto en el 1º dígito: **Orgánico**



I1 – I4  
 sin punto: **Dark** (oscuro)  
 con punto en el 2º dígito: **Bright** (claro)  
 con punto en el 1º dígito: **Orgánico**



R1 – R4  
 sin punto: **Dark** (oscuro)  
 con punto en el 2º dígito: **Bright** (claro)  
 con punto en el 1º dígito: **Orgánico**



O1 – O4  
 sin punto: **Dark** (oscuro)  
 con punto en el 2º dígito: **Bright** (claro)  
 con punto en el 1º dígito: **Orgánico**

**Other F Cuts**



F – **Cluster**  
 sin punto: **Dark** (oscuro)  
 con punto en el 2º dígito: **Bright** (claro)

**Cortes P con la pantalla del TK en modo: Tipo (Por Defecto)**



Corte por el Sensor-P

**Cortes P con la pantalla del TK en modo: Clase (Detallado)**



P1 – P5



o1 – o5



L1 – L5



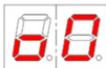
y1 – y5

**Cortes por bobina mala detectada**

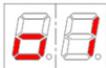


Bobina mala detectada  
 (Delgado, Grueso, Claro u Oscuro)

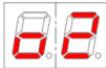
**Cortes por Sistema**



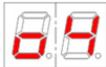
Cut request SPC (Corte requerido por SPC)



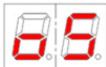
Error de acerado



Corte accionado por del usuario (pulsador presionado)



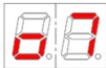
Límite del regulador de intensidad F



Corte por Ajuste



Corte fallido (Supervisión del corte)



Límite del regulador del rango M



Ajuste fallido



**Cortes/Alarmas motivados por la LZE**



Configuración de TK cambiada por la LZE



Falla en la alimentación de energía del huso



Error interno del Firmware

Corte por Alarma de clase

Corte por Alarma Fuera de Límite

Corte por Alarma IPI