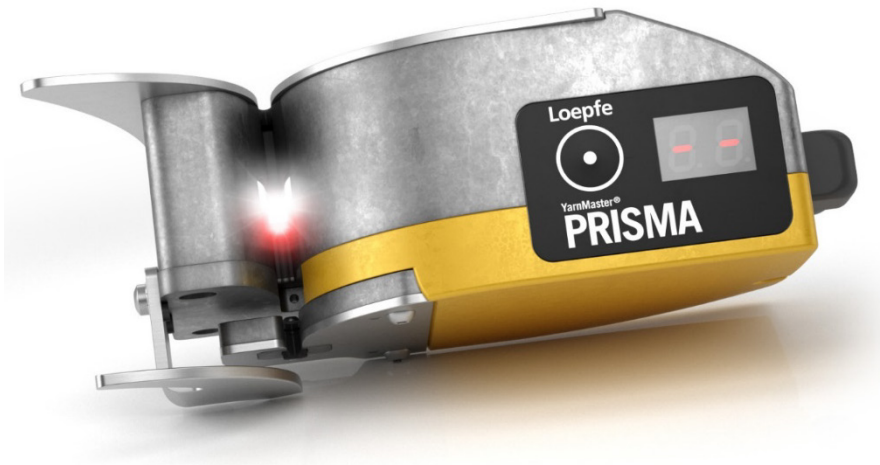




# Guía Rápida YarnMaster® PRISMA

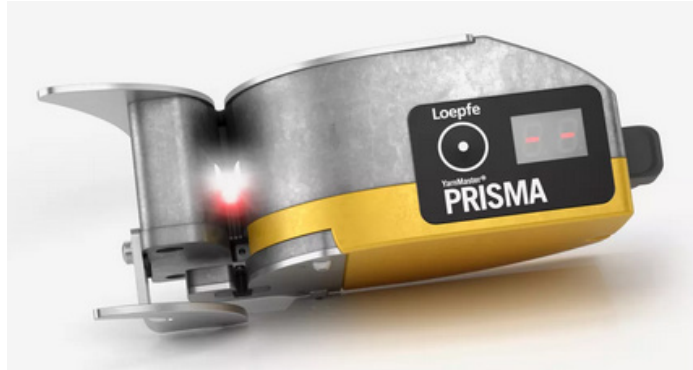


Valid for V6.0.72 / 20.12.2021 / P&S

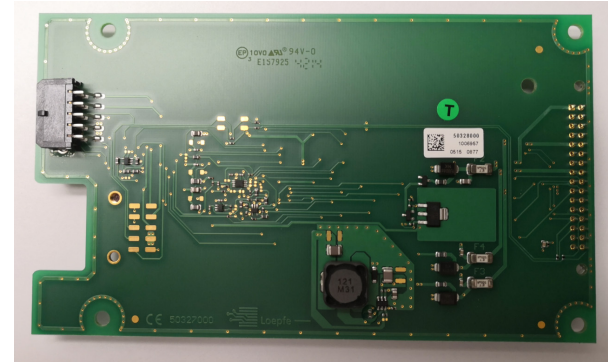
1. Componentes
2. Qué hay de nuevo
3. Purgado de Fibras Extrañas RGB
4. Primera Puesta en Funcionamiento
5. Actualización del Firmware
6. Gestión de Artículos y Grupos
7. Monitoreo y Clasificación de Datos
8. Último corte / Modo de prueba / Clasificación
9. Definición del Indicador de la Cabeza de Medición

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

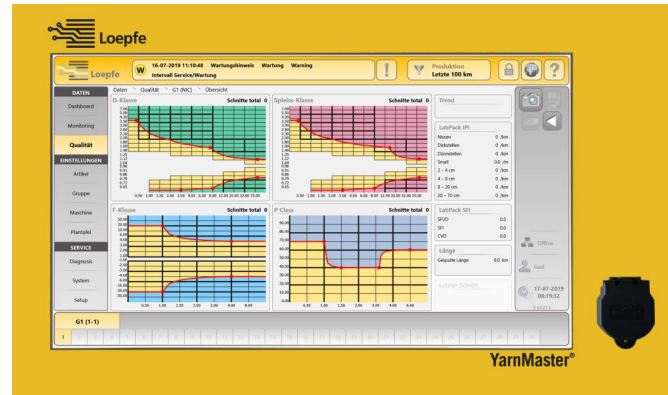
Cabezal de Medición



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-36SRLC > 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

Polypropylene

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

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

Offline

Foreman

14-12-2021  
15:26:30

v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

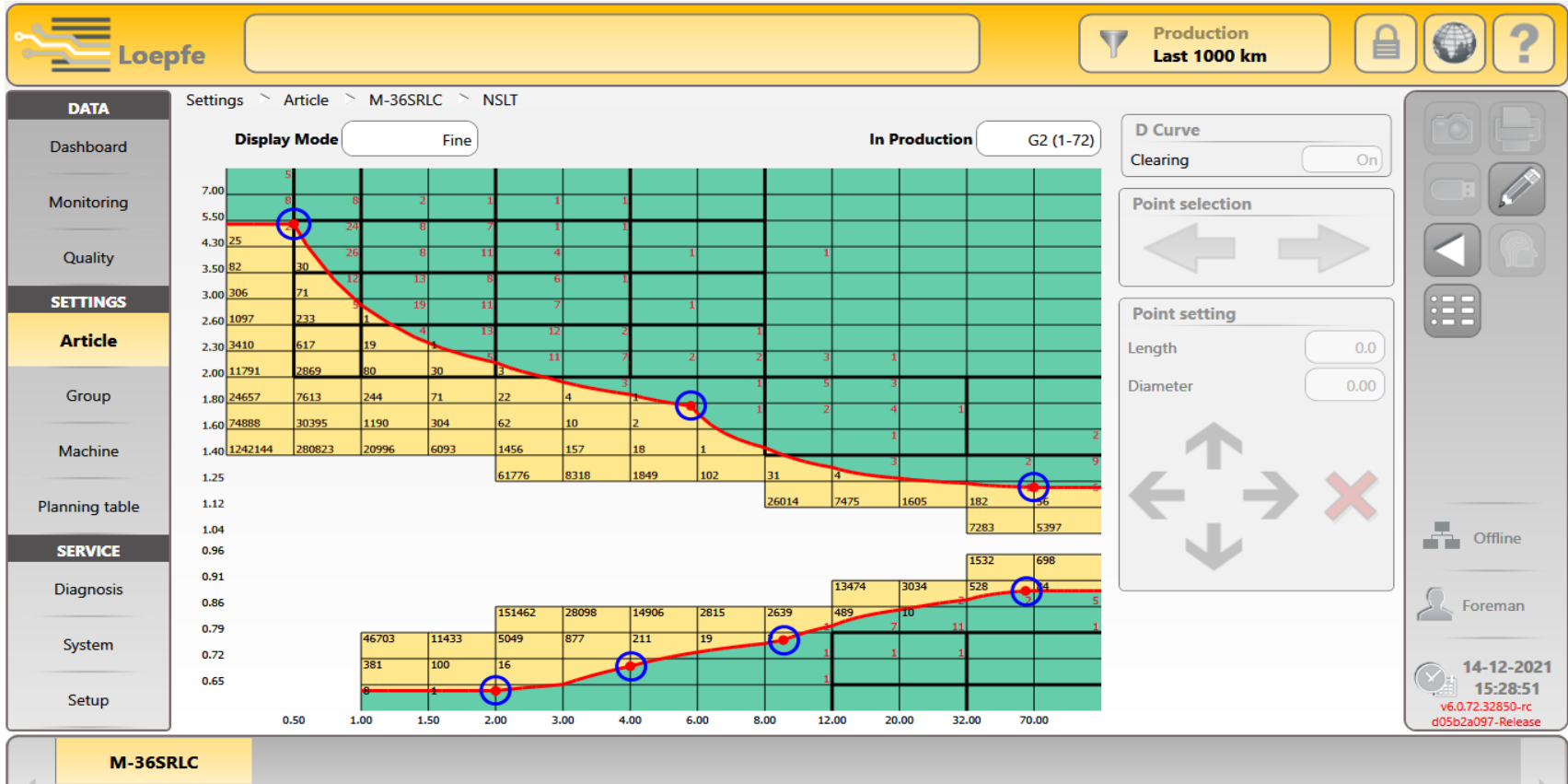
M-36SRLC

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.



Production  
Last 1000 km

**DATA**

Dashboard

Monitoring

Quality

**SETTINGS**

Article

Group

Machine

Planning table

**SERVICE**

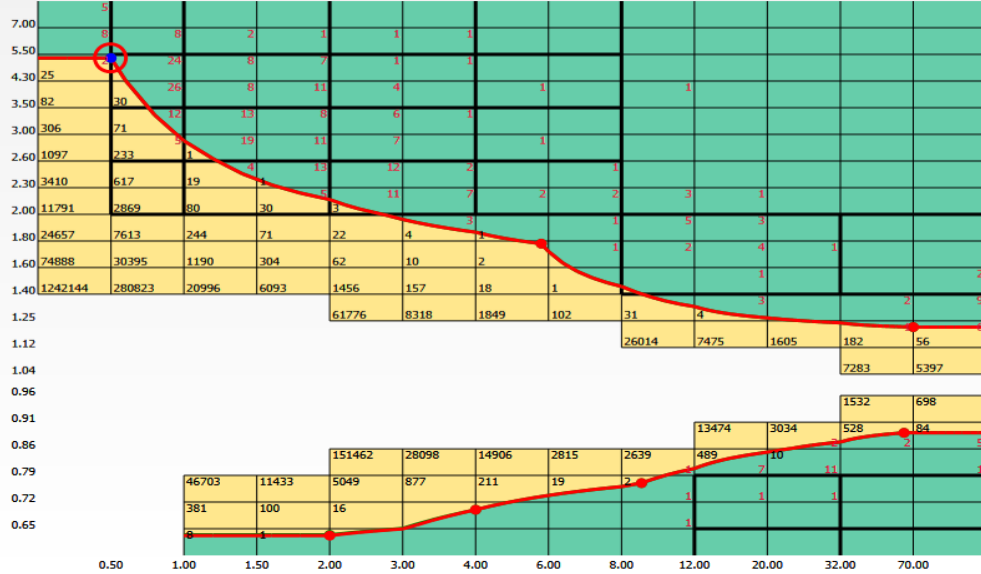
Diagnosis

System

Setup

Settings > Article > M-36SRLC > NSLT

Display Mode Fine      In Production G2 (1-72)



**Cut Forecasty:**

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

**D Curve**

Clearing On

---

**Point selection**

←    →

---



**Point setting**



Length 0.5



Diameter 5.34


↑  
↓  
←    →


✖










Offline




Foreman






**14-12-2021**  
**15:31:32**  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

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



▼ **Production**  
Last 1000 km

DATA

Dashboard

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

Planning table

SERVICE

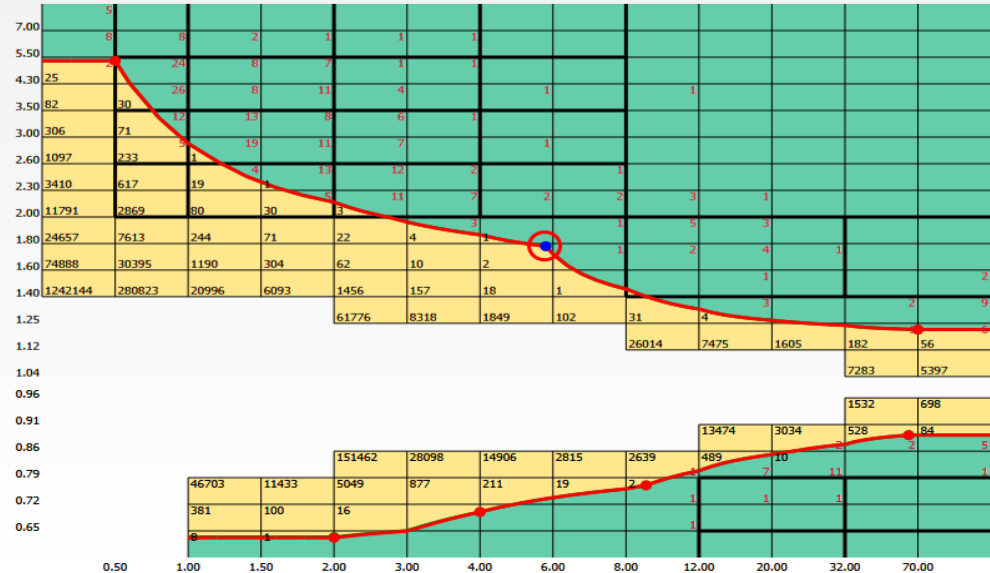
Diagnosis

System

Setup

Settings ▾ Article ▾ M-36SRLC ▾ NSLT

Display Mode 
In Production



D Curve

Clearing

---

Point selection

←
→

---

Point setting

Length

Diameter

↑
↓

←
→

✕

Cut Forecasty:

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

 Offline
  Foreman



14-12-2021  
15:33:20

v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

**Selección de puntos** → El punto seleccionado puede ser ajustado con ayuda de las flechas de navegación o ingresando los valores de ajuste.

🔍 **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 
In Production

D Curve

Clearing

---

Point selection

← →

---

Point setting

Length

Diameter

↑  
← → ↓

Navigation Arrows

✖

Setting Values

---

Offline

---

Foreman

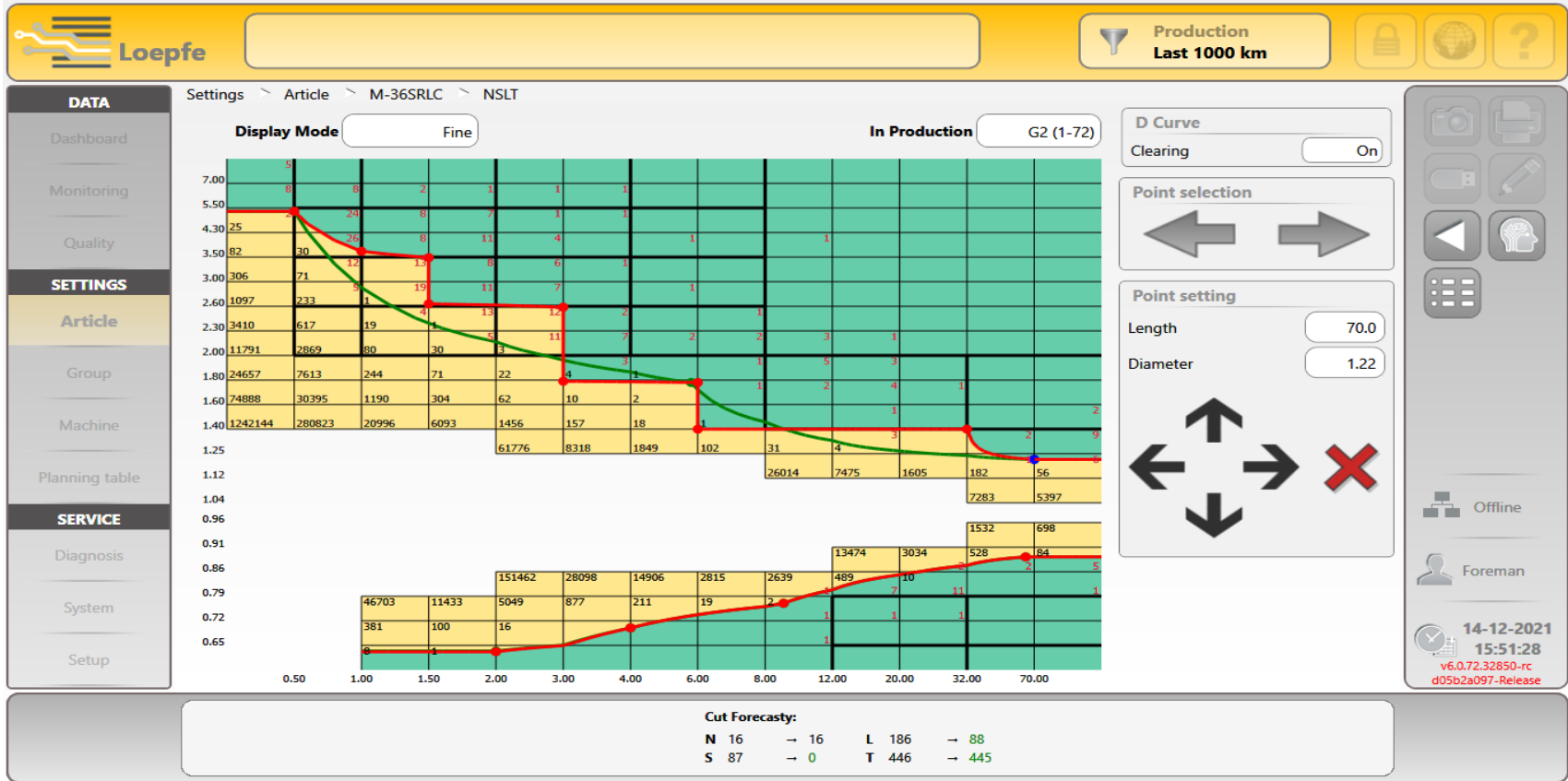
---

🕒 14-12-2021  
🕒 15:43:12  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

Cut Forecasty:

N 16	- 16	L 186	- 175
S 87	- 50	T 446	- 445

**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



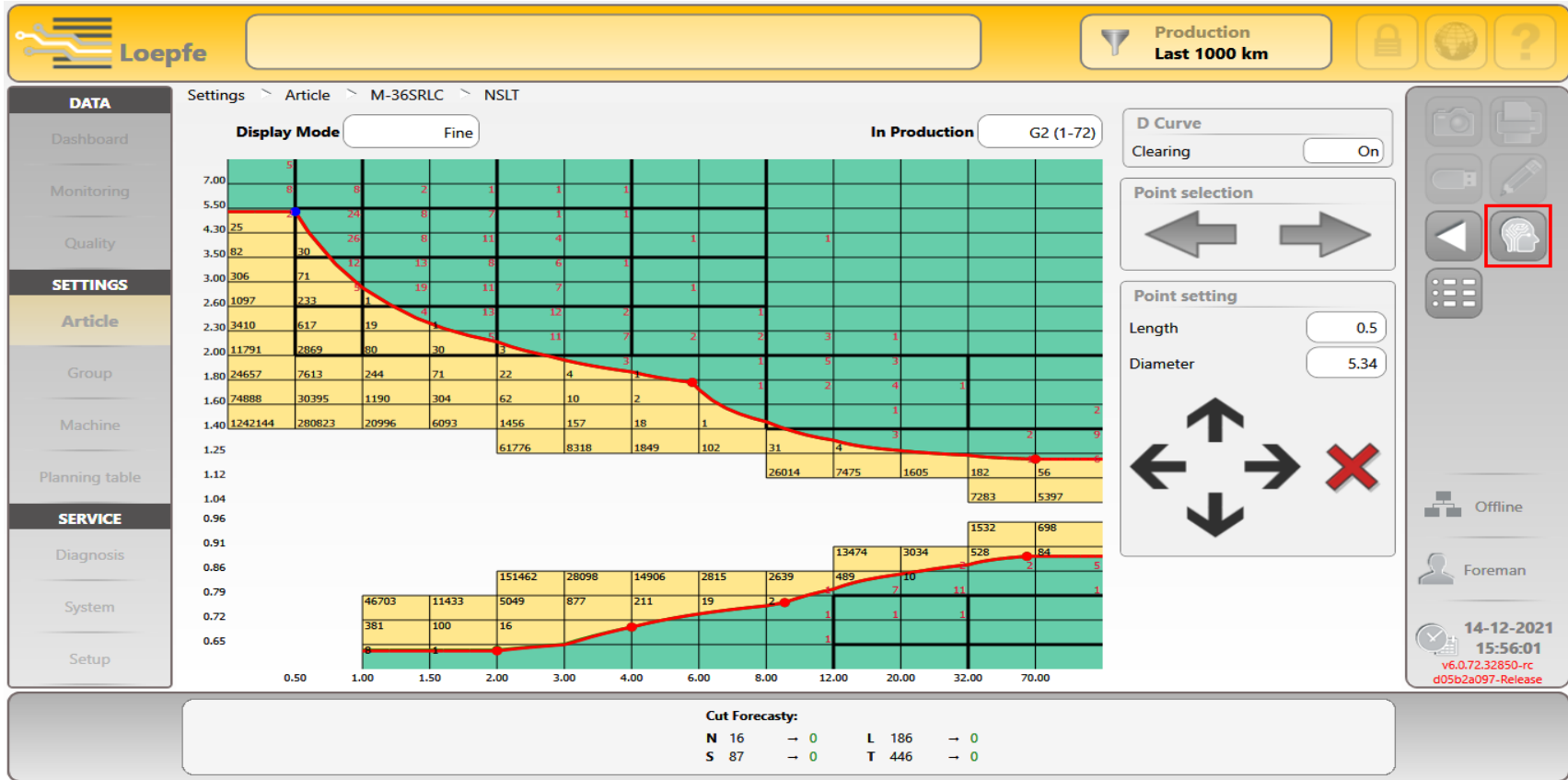
**Selección de puntos** → El valor numérico de todos los puntos de ajuste pueden ser visualizados en una sola página presionando este botón.

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 various utility icons and system information.

	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			

**Brain Mode** → Al seleccionar el modo “Cerebro” (Brain), el sistema sugerirá un ajuste de purgado basado en la calidad del hilo. Esta función está disponible **después** de los primeros 100km de hilo bobinado en el grupo y es considerada una función inteligente para el **ajuste fino**.

SPINNING SOLUTIONS



**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.

The screenshot displays the Loopfe software interface for production monitoring. The main chart shows a data matrix with two curves: a green curve and a red curve (the 'smart curve'). The x-axis represents distance (0.50 to 70.00) and the y-axis represents a value (0.65 to 7.00). The chart is divided into a grid with numerical data points. Below the chart, there is a 'Change Sensitivity' slider set to 0%, and a 'Cut Forecasty' section with data for N, S, L, and T.

**Change Sensitivity:** 0%

**Cut Forecasty:**

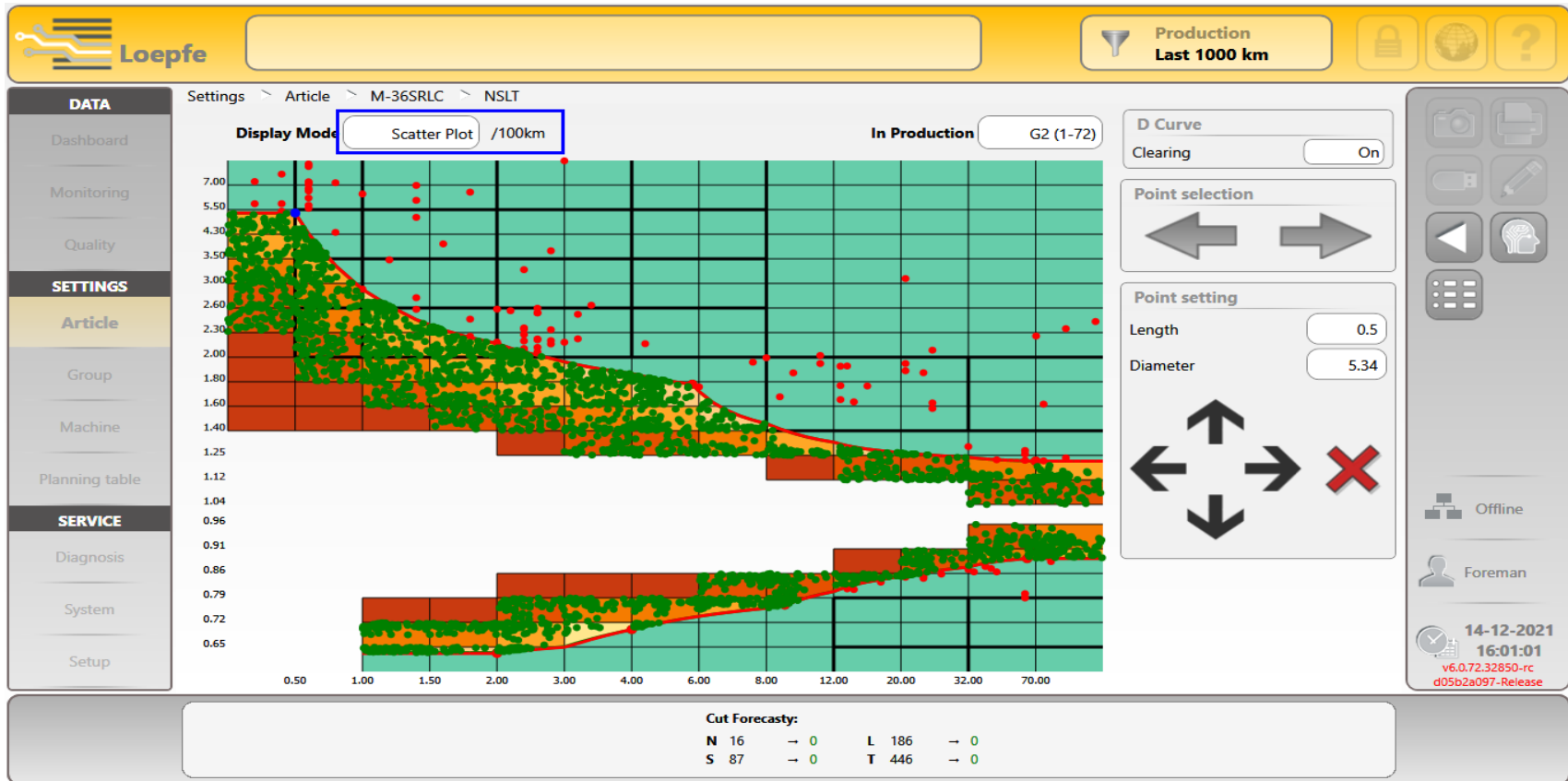
N	16	→ 2	L	186	→ 96
S	87	→ 56	T	446	→ 217

**Control Panels:**

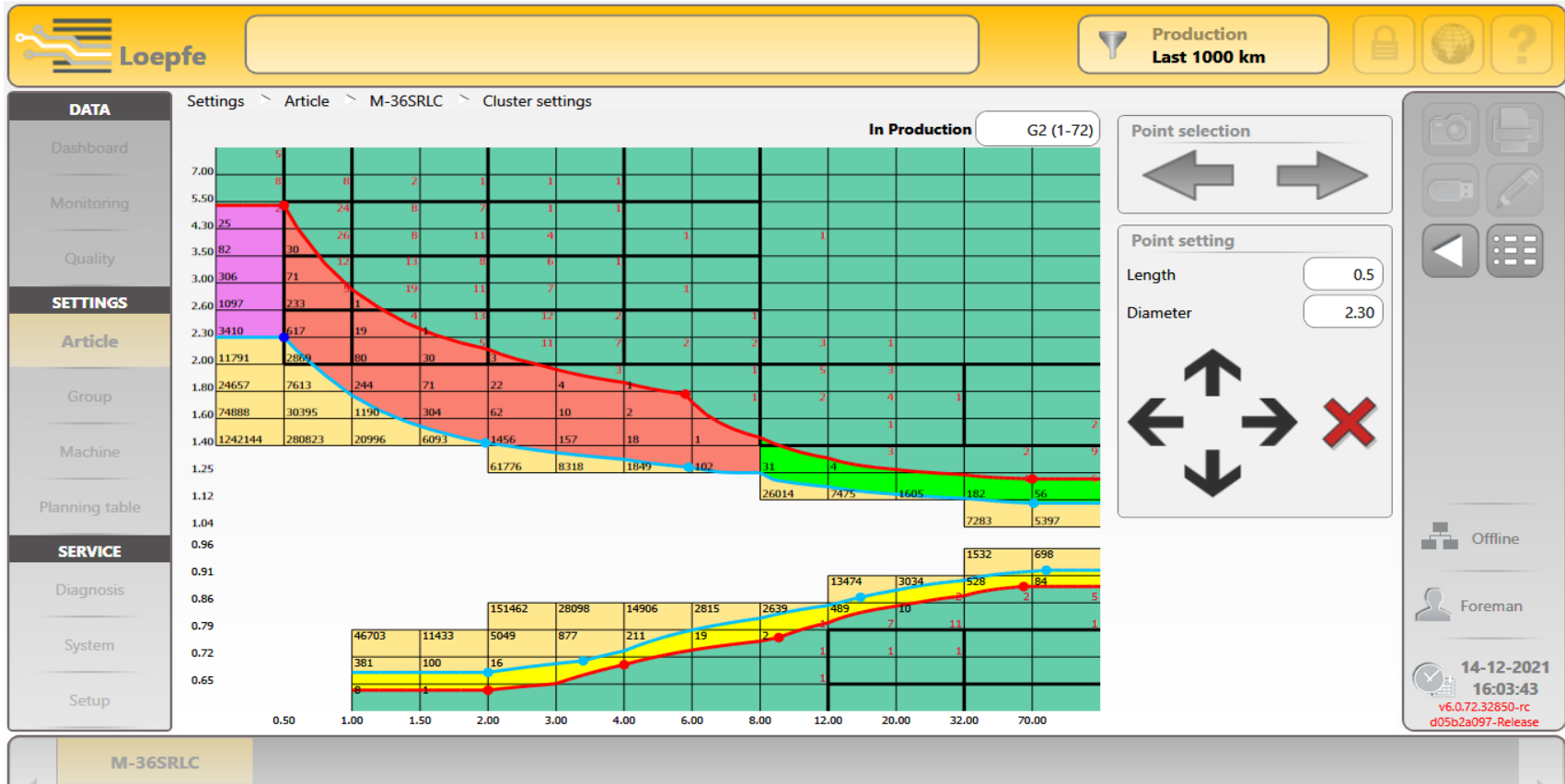
- D Curve:** Clearing  On
- Point selection:** Left and Right arrow buttons.
- Point setting:** Length (10.0), Diameter (198.00), and directional arrow buttons.
- System Info:** Offline, Foreman, 14-12-2021 15:58:06, v6.0.72.32850-rc, d05b2a097-Release.



# 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

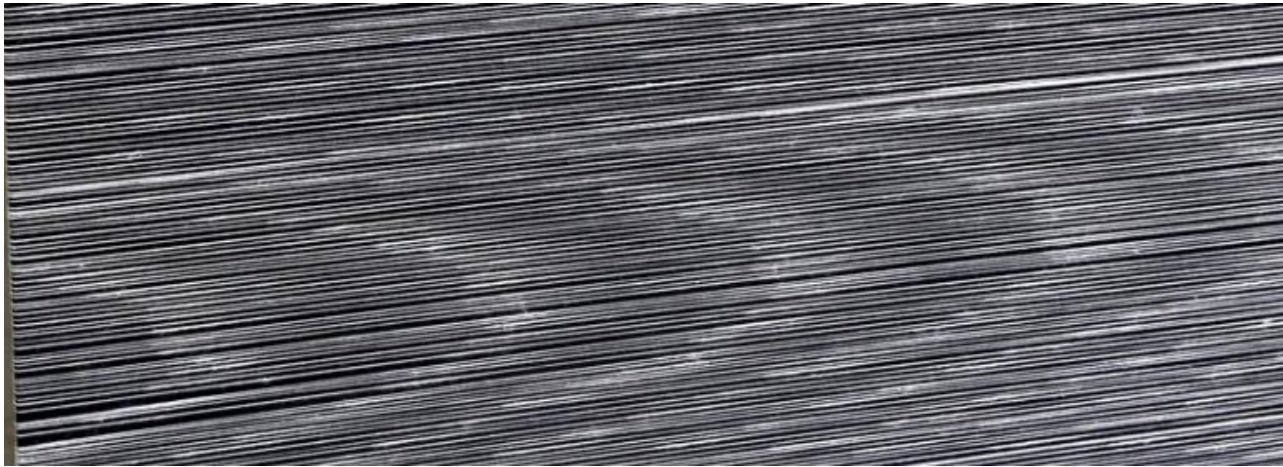
M-36SRLC

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

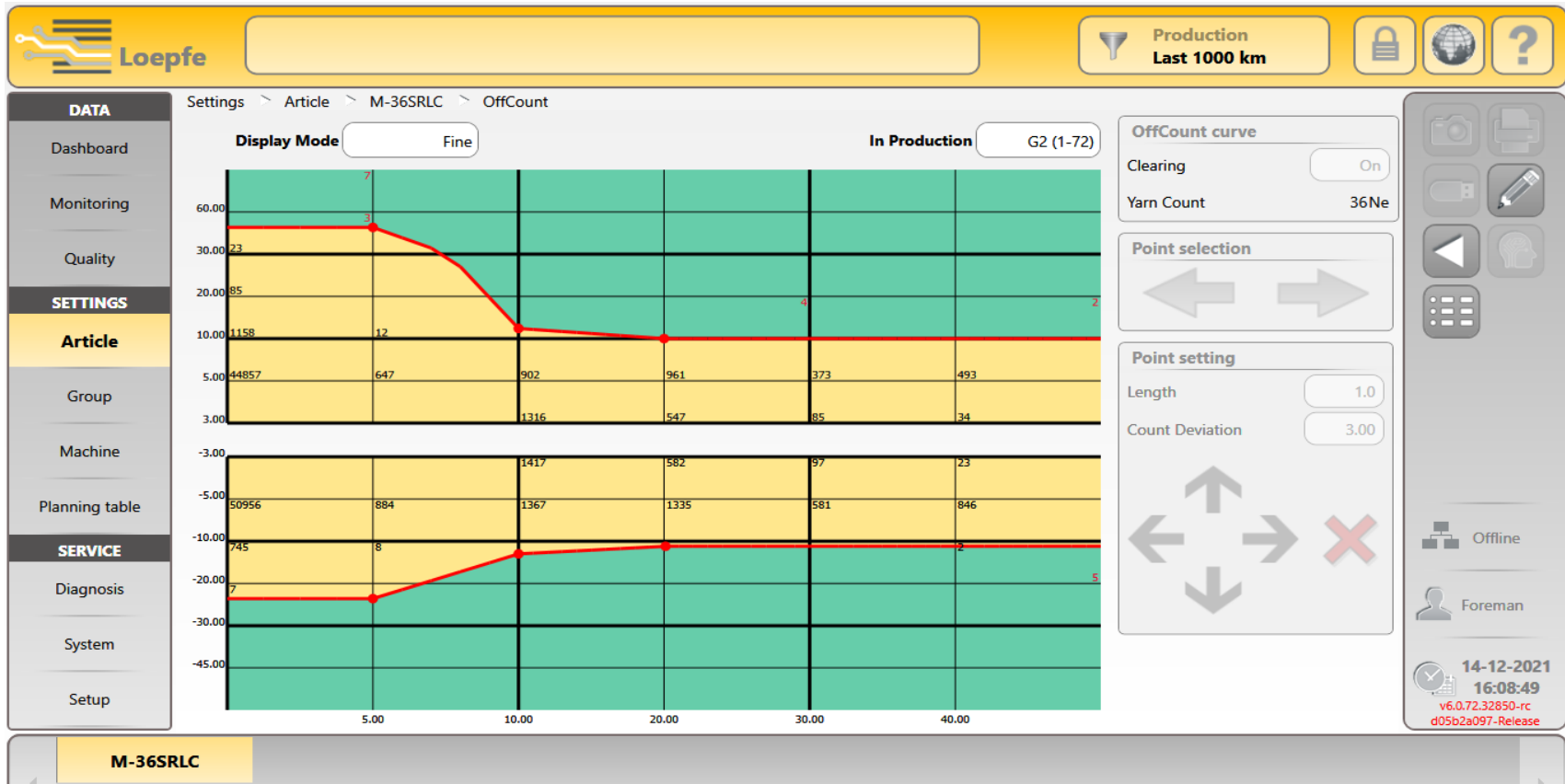
SPINNING SOLUTIONS



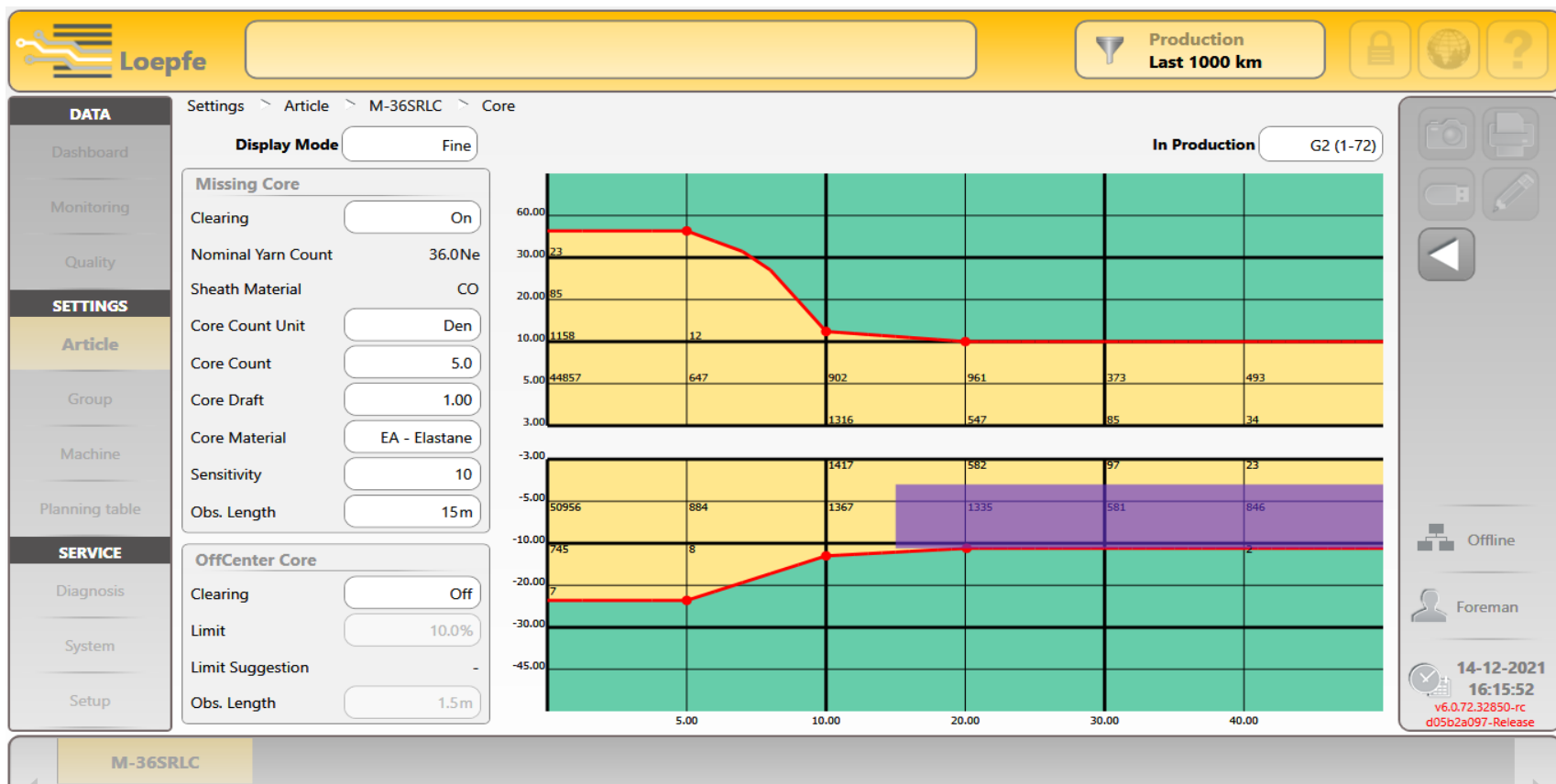
**Cluster (Enjambre) de defectos cortos** → Este tipo de defectos periódicos pueden ser detectados con el Cluster de defectos cortos.



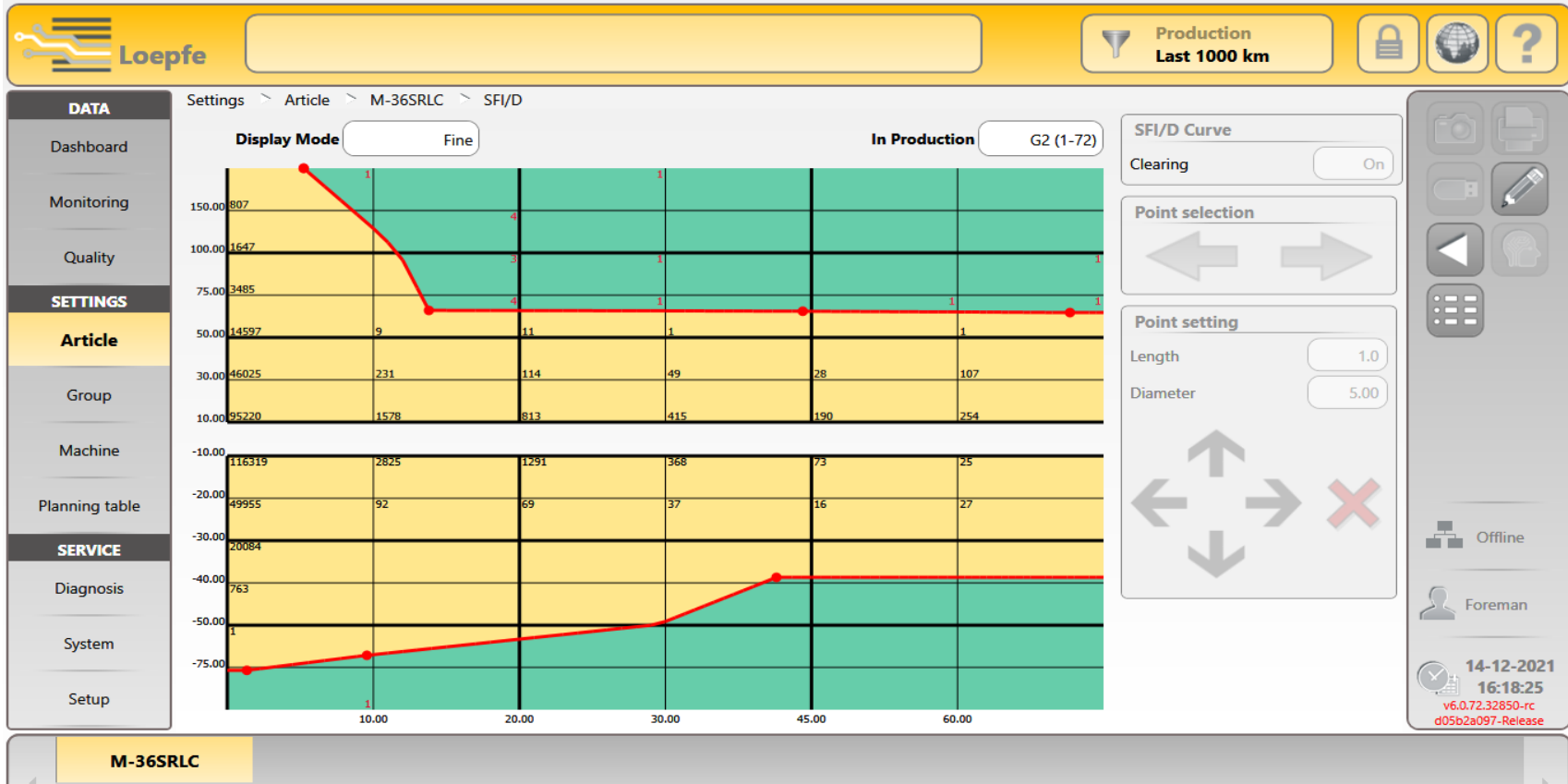
**Canal de Título** → La curva de purgado puede ser trazada con puntos de ajuste. La longitud total de purgado es de 50 mts. Se visualiza la clasificación para facilitar el ajuste óptimo y verificar la calidad del material en producción. Esto muestra la variación de título en la bobina



**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

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)

M-36SRLC

Offline
 Foreman

**14-12-2021**

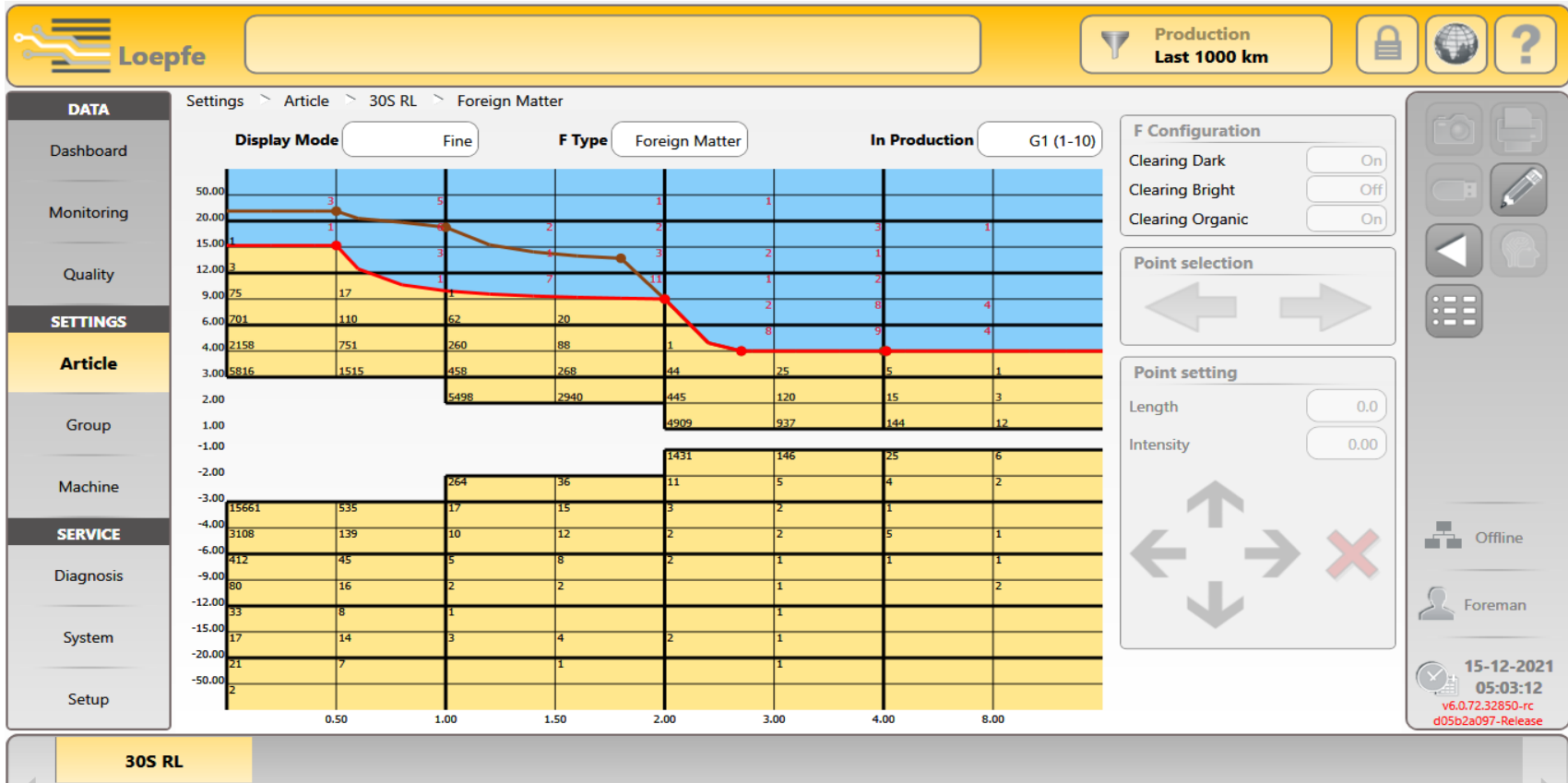
**16:10:22**

v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

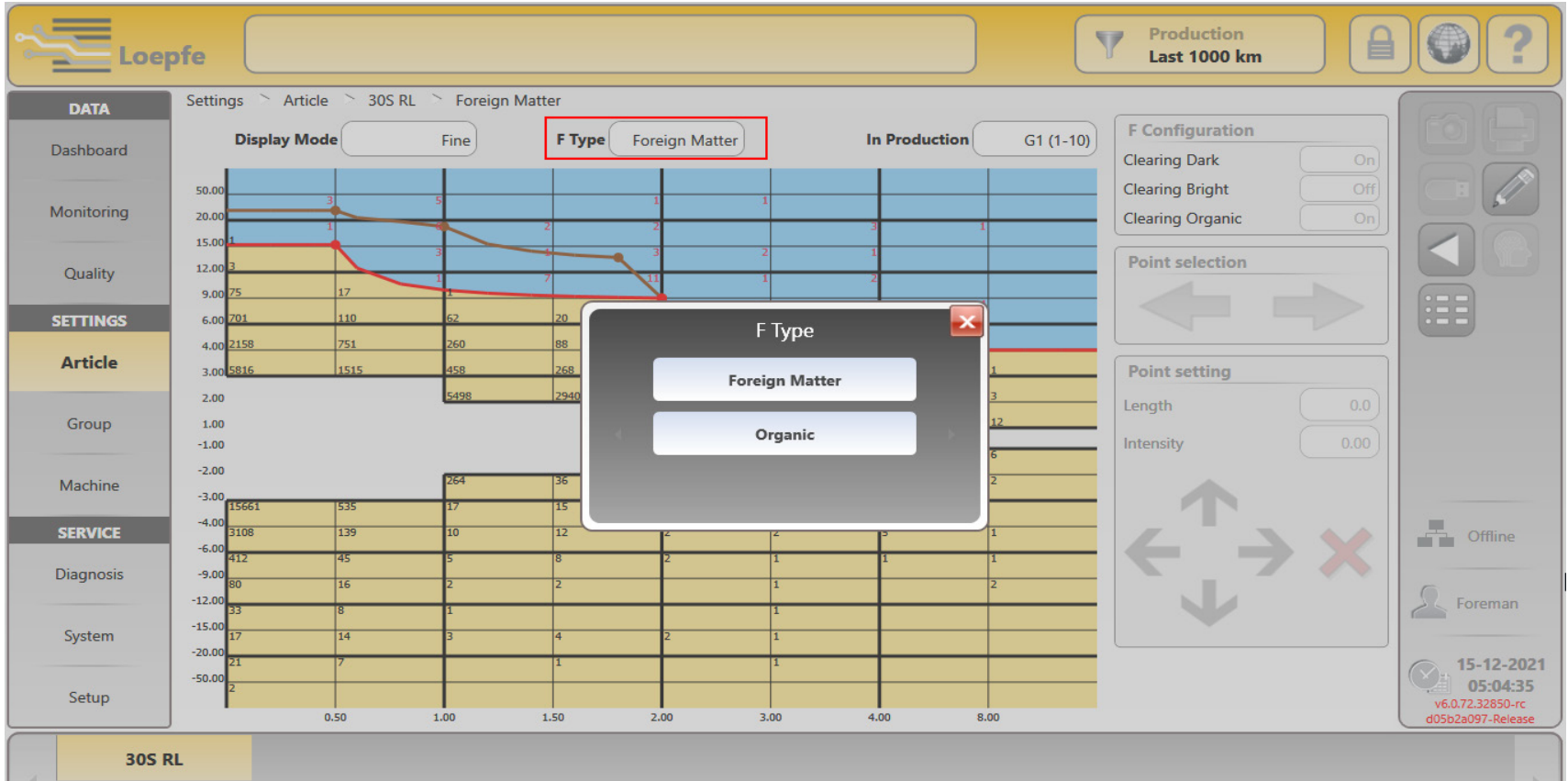
# RGB Purgado de Fibras Extrañas

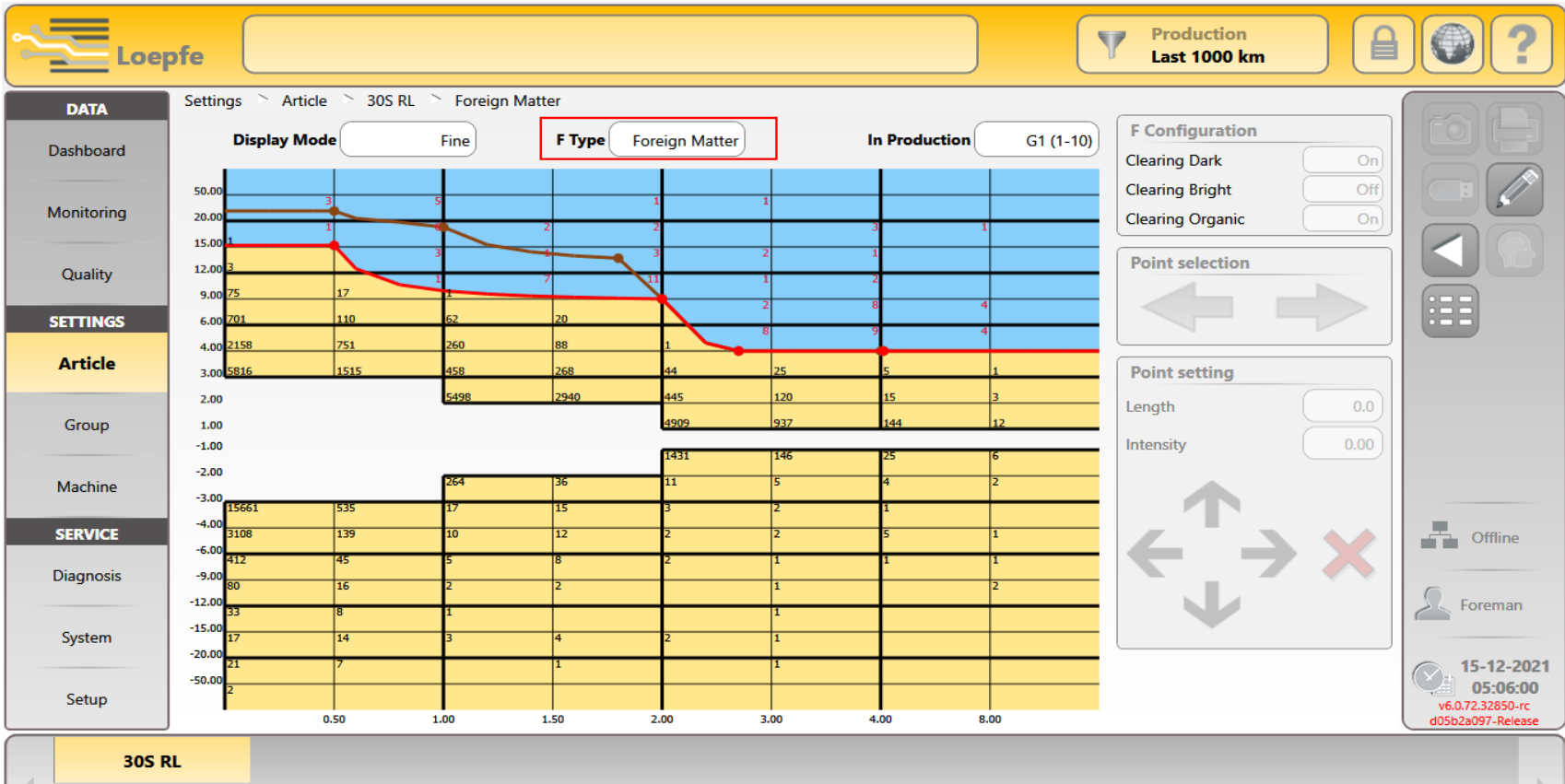
## Ventajas del nuevo y potente sensor RGB de detección de fibras extrañas

- 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.

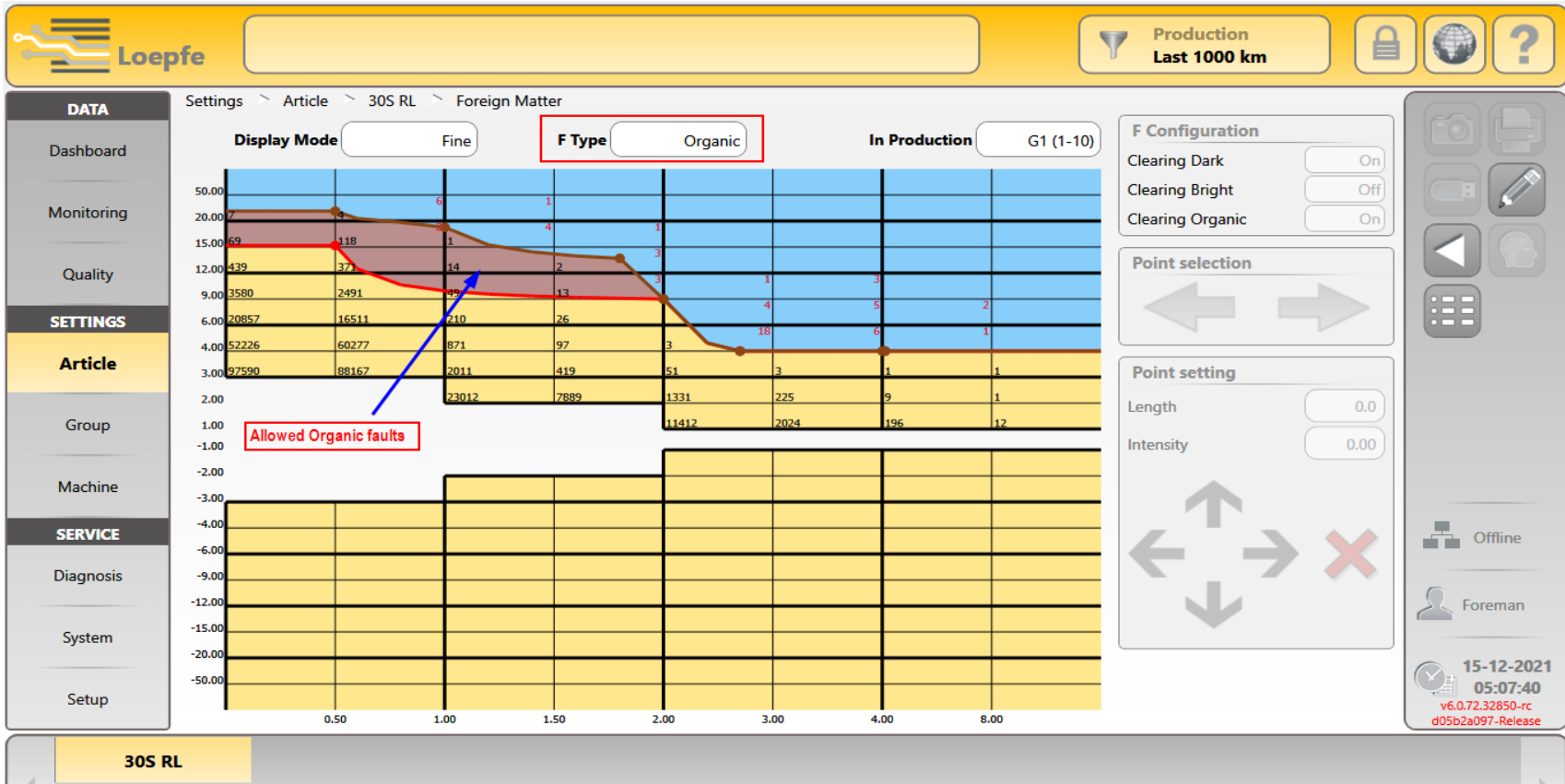


# Tipo F → Materias extrañas y orgánicas pueden ser intercambiadas

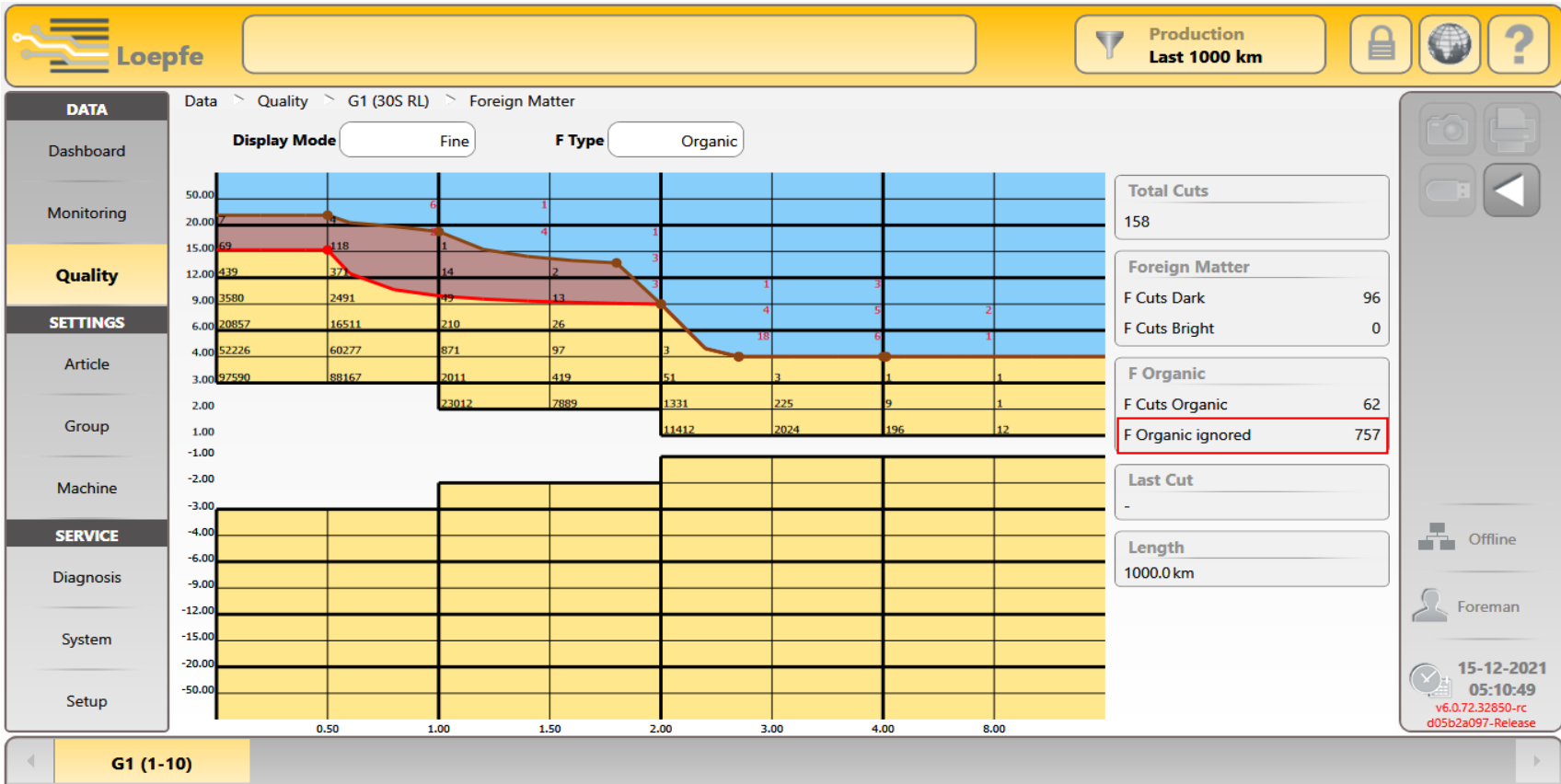




FF Orgánica → Defectos orgánicos como semillas y yute se clasifican como orgánicos. Defectos orgánicos clasificados entre F oscuro y orgánico no son purgados. Esto reduce el número total de cortes FF



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+

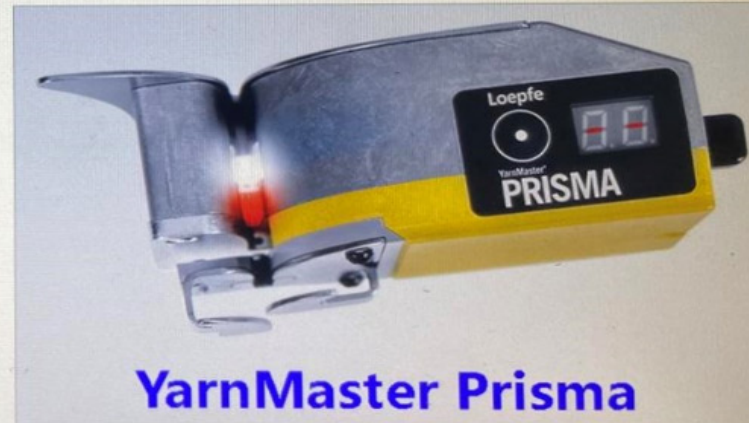
El tipo de sistema de purgado requerido debe ser seleccionado durante la primera puesta en marcha:

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)

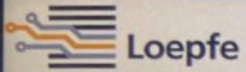
# Seleccione el sistema de purgado que corresponda



Please choose clearer system:



# Confirmar el sistema de purgado seleccionado:



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



No

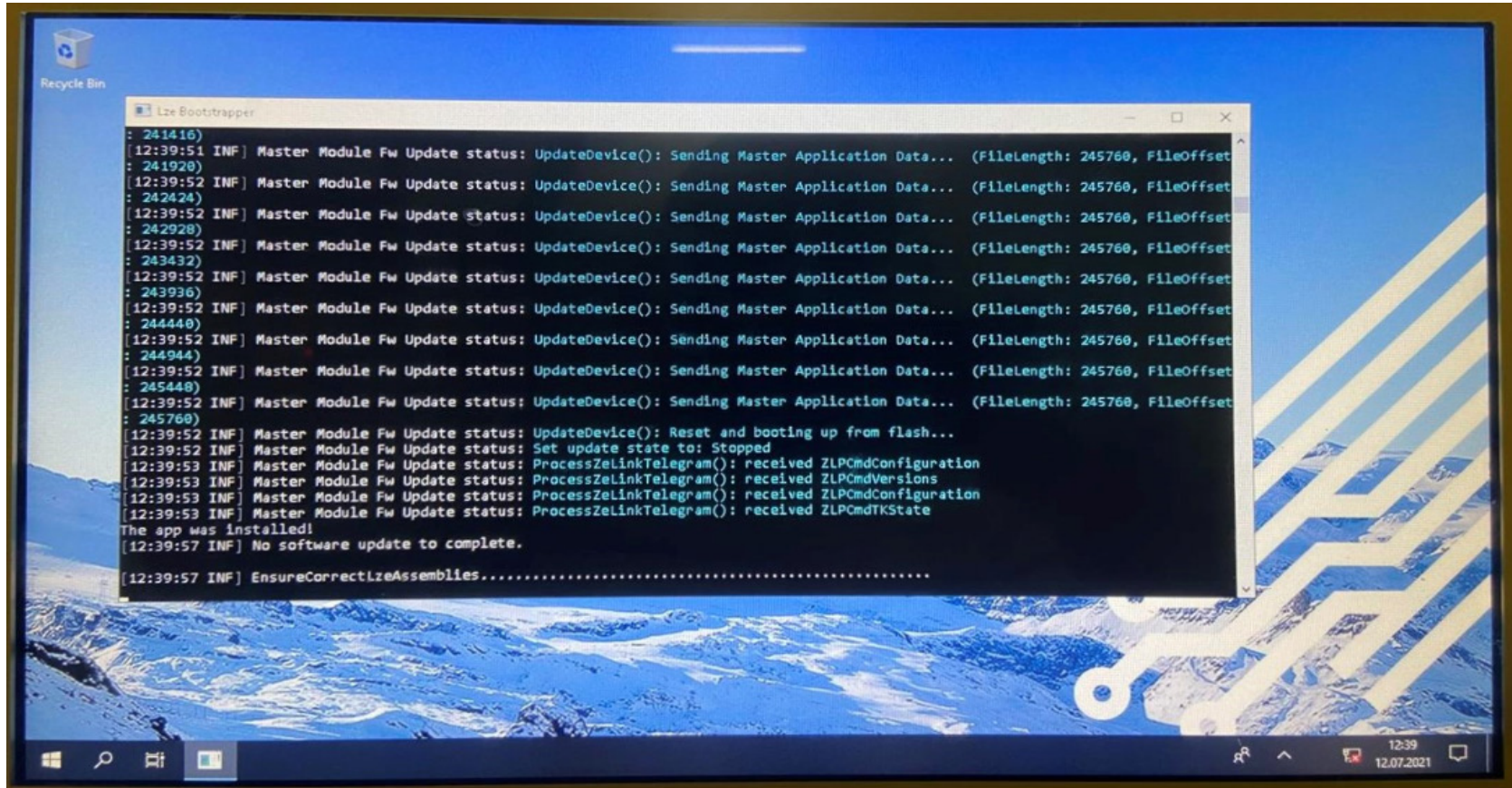
Yes



**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.

Loepfe

Production Last 1000 km

Settings > Machine > Base Settings

**DATA**

- Dashboard
- Monitoring
- Quality

**SETTINGS**

- Article
- Group
- Machine**
- Planning table

**SERVICE**

- Diagnosis
- System
- Setup

**Base Settings**

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

Offline

Foreman

14-12-2021 16:21:48  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release



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 highlighted, and the 'Wet Splicer' option is selected and highlighted with a red box. The main content area shows 'Base Settings' for a 'Savio Orion/Polar' machine, with fields for Machine Name (MC 22), MMTop Link (On), Total Spindles (72), and Yarn Count Unit. A 'Wet Splicer' dialog box is open in the center, showing the current setting as 'none' and two buttons: 'Off' and 'On'. The 'On' button is highlighted. On the right side, there are various control icons, including a green checkmark and a red 'X'. At the bottom right, the interface shows 'Offline' status, 'Foreman' user, and system information: '14-12-2021 16:23:32', 'v6.0.72.32850-rc', and '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

**Loepfe** Production Last 1000 km

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 %	
TK (bootloader/firmware)	0 %	

**Press this button**

### Master Module

Version	2.0.12.0
Update State	Application

### 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

14-12-2021 16:37:23  
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

**Master Module**

Version 2.0.12.0

Update State MasterBootLoader

**Update Progress**

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

**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:**
  - Firmware Archive:** Lists components and their versions: Master Module (2.0.12.0), Bootloader (6.0.25.19400-24b7cc77), and Firmware (6.0.77.32988-0e85a2c5).
  - Update Progress:** Shows progress bars for Master Module (100%) and TK (bootloader/firmware) (100%), both with download icons.
- Master Module:** Shows Version (2.0.12.0) and Update State (Application).
- Spindles:** A table listing 10 spindles with their respective Firmware and Bootloader versions.

The right sidebar contains various control icons, including a camera, a lock, a globe, a question mark, a camera icon, a document icon, a key icon, a pencil icon, a red 'X' icon, and a left arrow icon. At the bottom right, there is a status bar showing 'Online', a bar chart icon, a download icon, a user profile icon labeled 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 16:40:58' with version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Spindle	Firmware	Bootloader
1	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77
2	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77
3	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77
4	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77
5	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77
6	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77
7	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77
8	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77
9	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77
10	6.0.77.32988-0e85a2c5	6.0.25.19400-24b7cc77



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.

The screenshot shows the Loepfe software interface with a yellow header bar. The header contains the Loepfe logo, a search bar, a warning icon, a 'Production Last 100 km' filter, and icons for lock, globe, and help. The main content area is divided into several sections:

- Service > System > Firmware Update**:
  - Firmware Archive**:

Master Module	2.0.12.0
Bootloader	6.0.25.19400-24b7cc77
Firmware	6.0.59.30085-f72b678d
  - Update Progress**:

Master Module	78 %	[Progress bar]	[Close icon]
TK (bootloader/firmware)	100 %	[Progress bar]	[Download icon]
- Master Module**:
  - Version: Master module is offline! (highlighted in a blue box)
  - Update State: MasterUpdate
- Spindles**:

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

The right sidebar contains icons for camera, printer, eraser, delete, and navigation, along with status indicators for 'Online', 'Service', and a timestamp: 21-04-2021 15:00:20 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 corner 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 right sidebar shows 'Offline' status, 'Foreman' user, 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!

Settings > Article > M-36SRLC > List

Production Last 1000 km

DATA

- Dashboard
- Monitoring
- Quality

SETTINGS

- Article
- Group
- Machine
- Planning table

SERVICE

- Diagnosis
- System
- Setup

Article	Type	Count	Material	Last Change	Active in group
Create a copy of an existing article					
Set properties for new article					
Properties		NSLT		Zenit+	
Article	NE 40	<input checked="" type="checkbox"/> Convert D from NSLT	Nep diameter	5.0	<input type="checkbox"/> Convert Splice from NSLT
Yarn Count	40Ne		Short OffCount diameter	2.00	
Fancy Yarn	Off		Short OffCount length	2.0cm	
Type	Compact		Long cut diameter	1.18	
Material	Pure		Long cut length	30cm	
Fiber 1	CO - Cotton		Thin diameter	11%	
Fiber 2	None		Thin length	30cm	
Mixed	100.0				
Conductive Material	No				
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-36SRLC

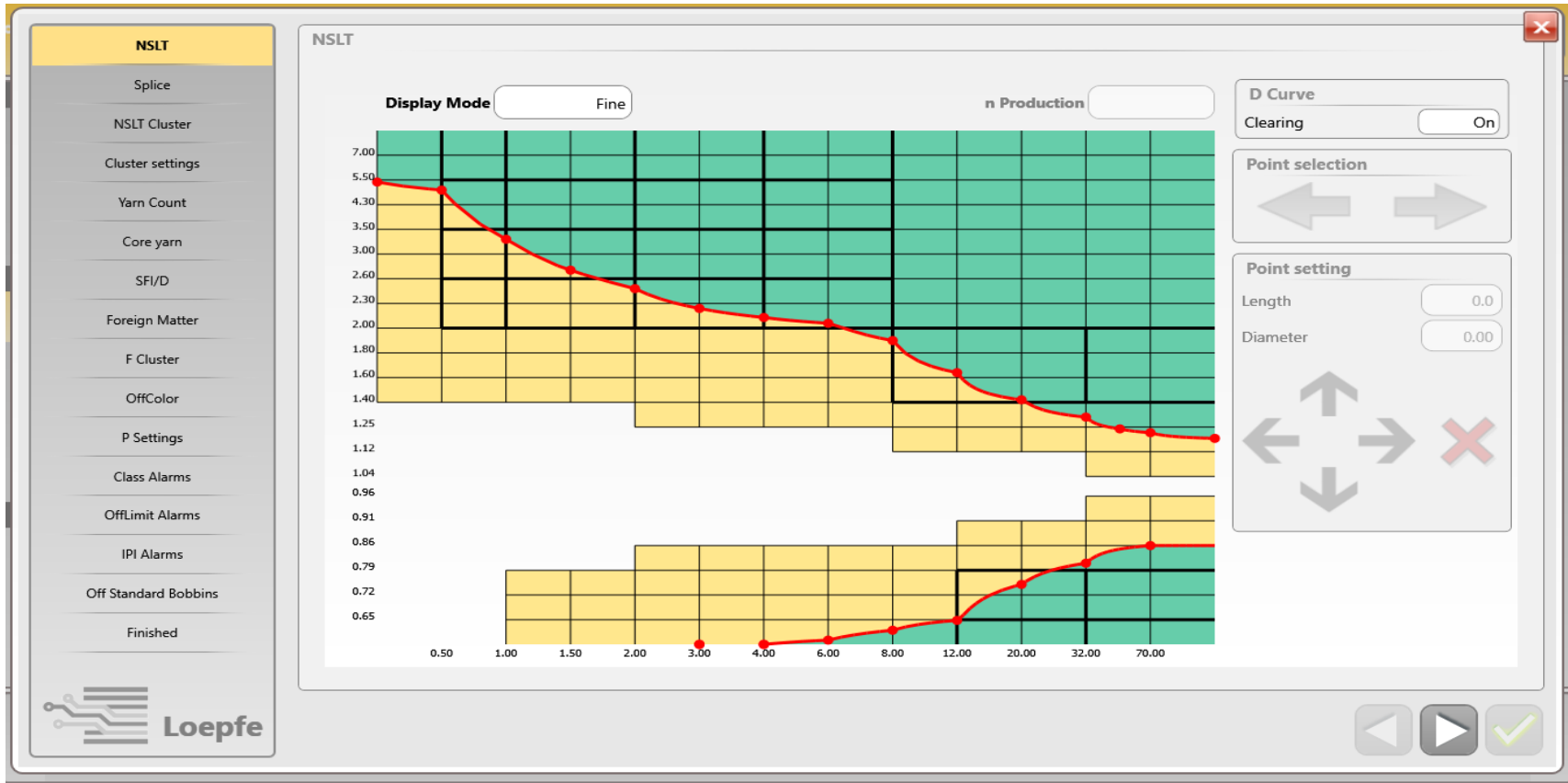
Offline

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.

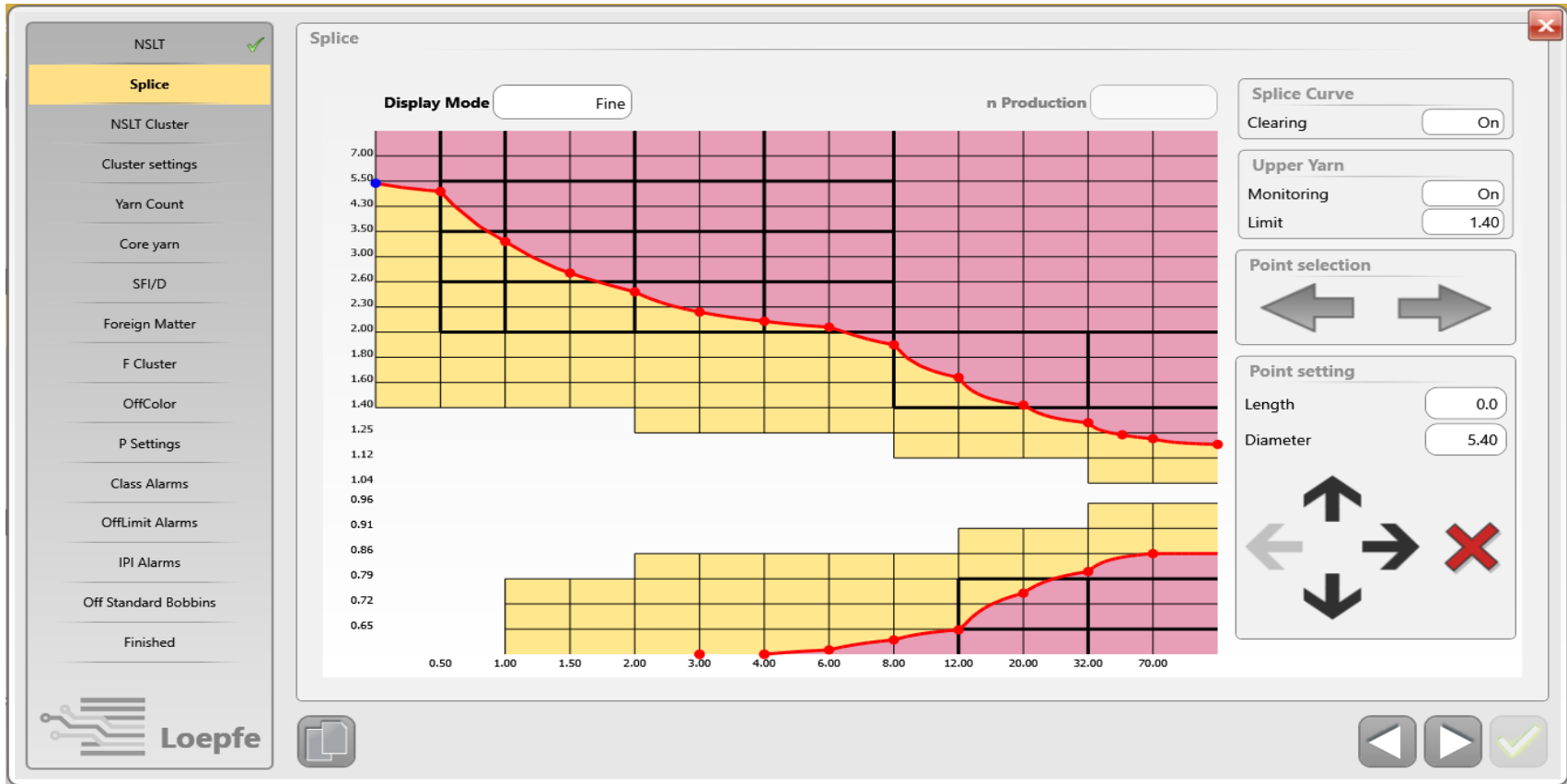


El ajuste NSLT puede ser copiado al canal del empalme presionando el botón resaltado

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 profile over time (0.50 to 70.00). The y-axis ranges from 0.65 to 7.00. The red line starts at 1.40, drops to 1.25 at 2.00, then to 1.12 at 8.00, and finally to 0.91 at 32.00. There are also two upward steps: one from 0.72 to 0.86 at 2.00, and another from 0.86 to 0.91 at 12.00. 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, with directional arrows and a red X). At the bottom, there is a copy icon (two overlapping squares) highlighted with a red box and a red arrow pointing to it, and navigation buttons (back, forward, and a green 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). At the bottom right, there are navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a green checkmark button.



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

**NSLT Cluster**

Cluster Type	Clearing	Obs. Length	Faults	Events
Nep Cluster	On	12m	6	0
Short Cluster	On	12m	8	0
Long Cluster	On	12m	8	0
Thin Cluster	On	12m	8	0

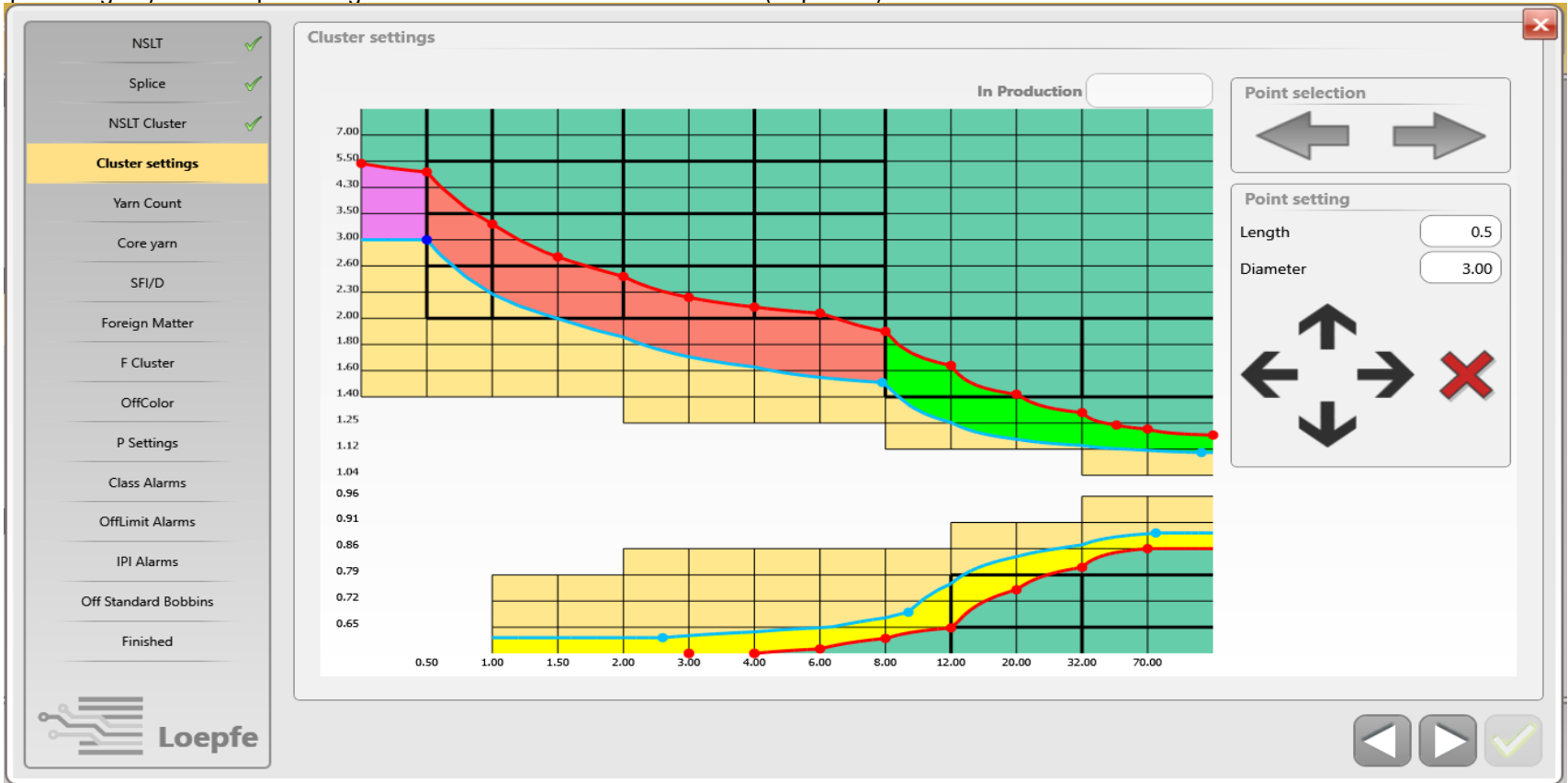
**Cluster settings**

The graph displays a red line on a grid, representing cluster settings over time. The line starts at a high value and generally trends downwards, with some fluctuations, before rising again towards the end of the period.

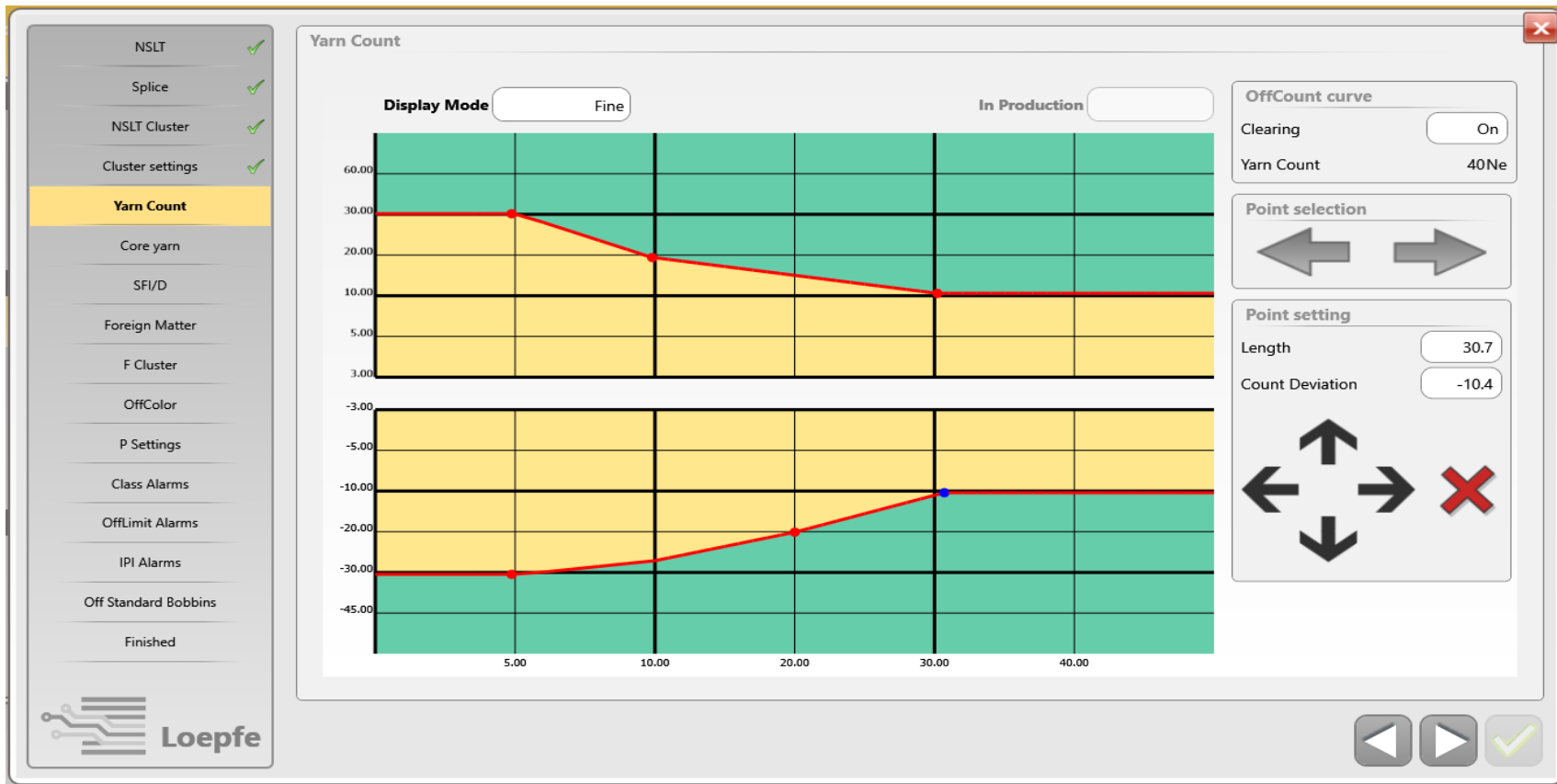
**In Production**

Loepfe

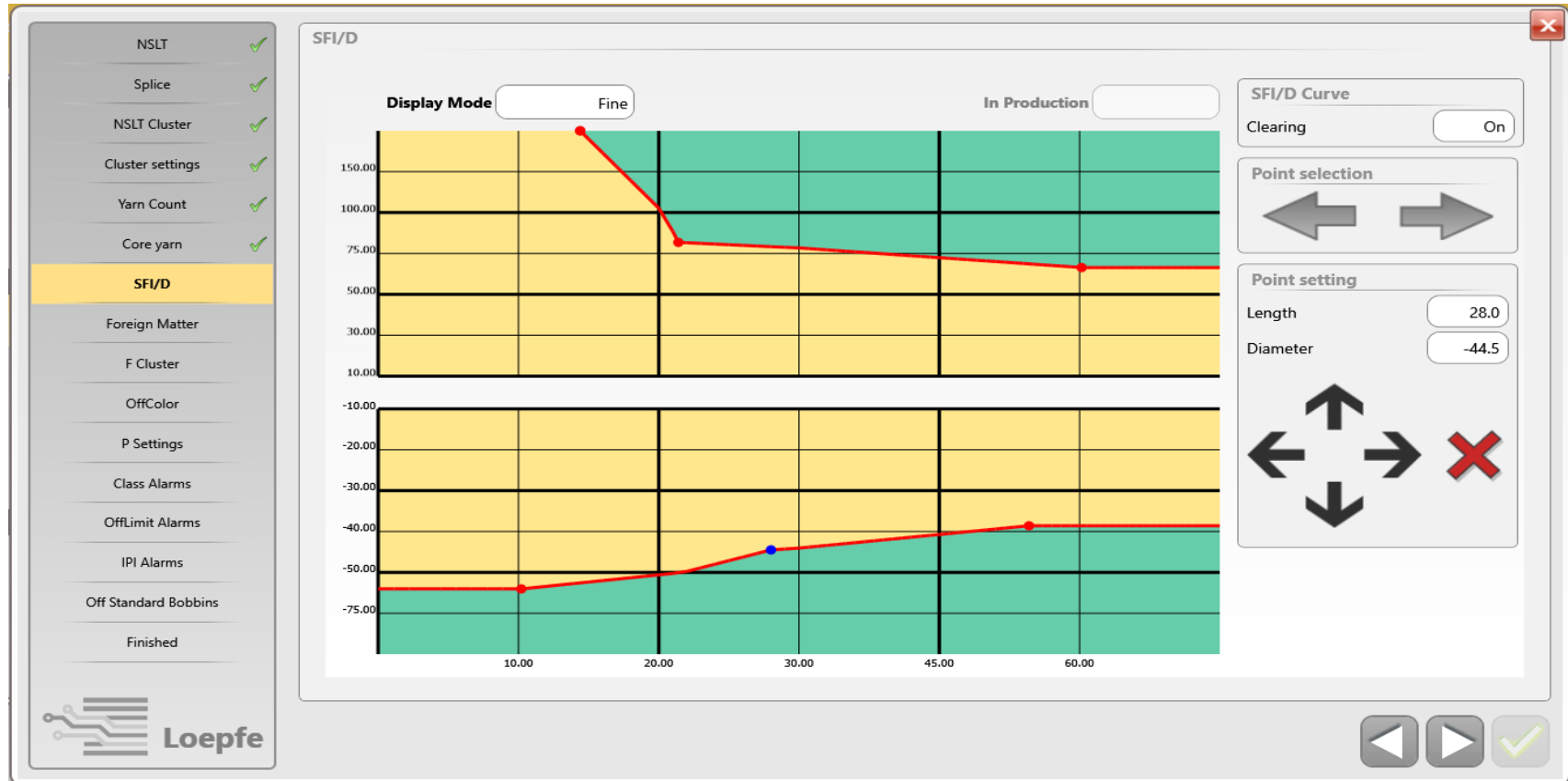
...Seguidamente con el área de las curvas del ajuste. Los canales Purpura para Botones, Rosado para Cortos, Verde para Largos y Amarillo para Delgados definen la detección del Cluster (Enjambre).



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.



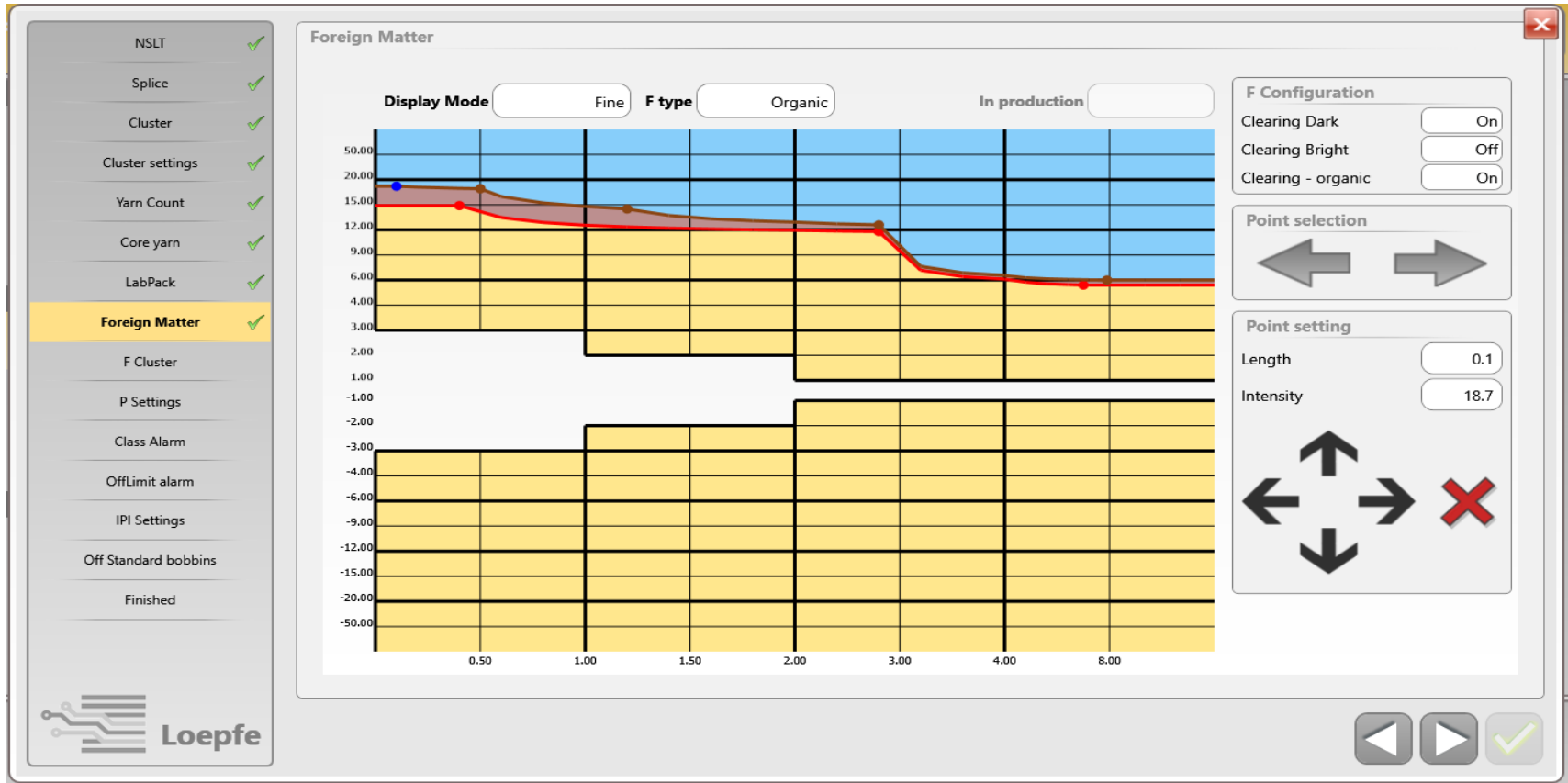


Definir el ajuste F Oscuro. El purgado debe estar activado "ON" en la configuración F.

The screenshot shows the 'Foreign Matter' configuration screen in the Loepfe spinning control system. The interface is divided into several sections:

- Sidebar:** A vertical list of settings on the left, with 'Foreign Matter' highlighted in yellow. Other settings include NSLT, Splice, Cluster, Cluster settings, Yarn Count, Core yarn, LabPack, F Cluster, P Settings, Class Alarm, OffLimit alarm, IPI Settings, Off Standard bobbins, and Finished.
- Graph:** A central line graph titled 'Foreign Matter'. The y-axis ranges from -50.00 to 50.00, and the x-axis ranges from 0.50 to 8.00. A red line shows the foreign matter level, which 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.
- Configuration Panel:** Located on the right, it includes:
  - F Configuration:** Three toggle switches: 'Clearing Dark' (On), 'Clearing Bright' (Off), and 'Clearing - organic' (On).
  - Point selection:** Two large grey arrows pointing left and right.
  - Point setting:** Two input fields: 'Length' (7.0) and 'Intensity' (5.6). Below these are four directional arrows (up, down, left, right) and a red 'X' icon.
- Bottom Panel:** Three navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a checkmark.

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.

The screenshot displays the Loepfe spinning control interface. On the left is a navigation menu with various settings, including 'F Cluster' which is currently selected. The main area features a graph titled 'F Cluster' with a y-axis from -50.00 to 50.00 and an x-axis from 0.00 to 8.00. A red line and a blue line are plotted on the graph, with a shaded orange area between them. A 'In production' button is located above the graph. To the right of the graph is a settings panel for 'F Cluster' with 'Dark' and 'Bright' columns. Below this is a 'Point selection' section with left and right arrows, and a 'Point setting' section with 'Length' (8.2) and 'Intensity' (3.4) fields, along with directional arrows and a red 'X' button. At the bottom right are navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a green checkmark.

F Cluster	Dark	Bright
Clearing	On	Off
Obs. Length	15m	80m
Faults	5	1
Events Dark	0	0

Point setting	Value
Length	8.2
Intensity	3.4

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 curve. The y-axis ranges from 0.00 to 90.00, and the x-axis ranges from 0.50 to 6.00. The curve starts at 80.00 at x=0.50, drops to approximately 65.00 at x=0.75, and then levels off at 60.00 until x=2.00. At x=2.00, it drops to approximately 50.00 and levels off again until x=4.00, where a blue dot is placed. The area under the curve is shaded yellow, and the area above is blue. To the right of the graph, there are controls 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 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.

**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%	_Thin Cluster	3	0.0	0.00	0.000%
_Neps	5	0.0	0.00	0.000%	_SFI/D	2	0.0	0.00	0.000%
_Short	8	0.0	0.00	0.000%	_Short SFI/D	2	0.0	0.00	0.000%
_Long	4	0.0	0.00	0.000%	F	4	0.0	0.00	0.000%
_Thin	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%
_OffCount	2	0.0	0.00	0.000%	F OffColor	Off	0.0	0.00	0.000%
_Short OffCount	2	0.0	0.00	0.000%	P	5	0.0	0.00	0.000%
_Nep Cluster	3	0.0	0.00	0.000%	Missing Core	Off	0.0	0.00	0.000%
_Short Cluster	3	0.0	0.00	0.000%	OffCenter Core	Off	0.0	0.00	0.000%
_Long Cluster	3	0.0	0.00	0.000%	Max. Cuts	25	0.0	0.00	0.000%

**Bobbins: 0**

**Bad Bobbin Detection**

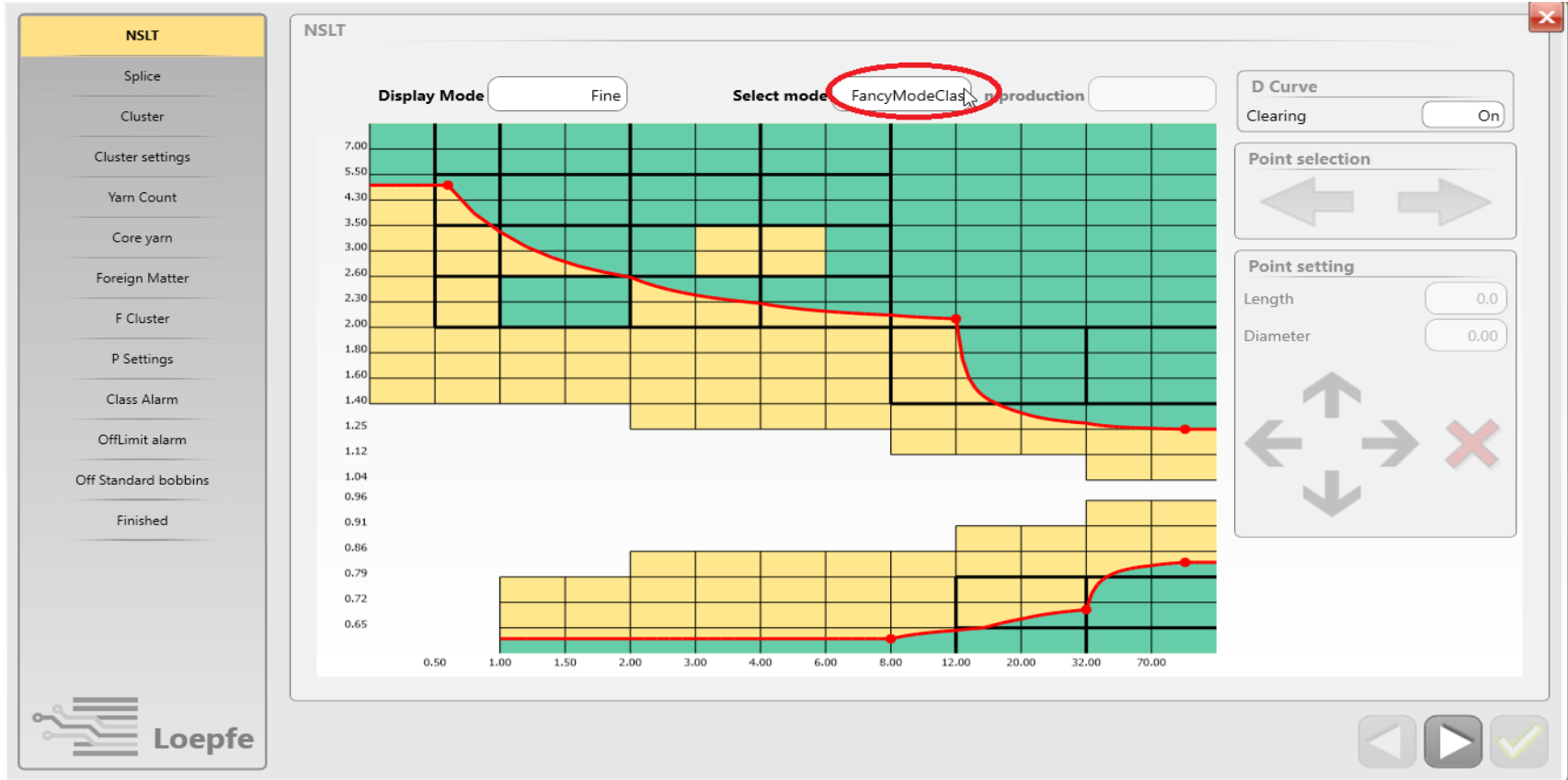
Enable Count Check  On    Enable Color Check  Off

Count Deviation Limit     Color Deviation Limit     Check Length

**In Production**

Loepfe

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

DATA

- Dashboard
- Monitoring
- Quality

SETTINGS

- Article
- Group
- Machine
- Planning table

SERVICE

- Diagnosis
- System
- Setup

Offline

Foreman

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

M-36SRLC



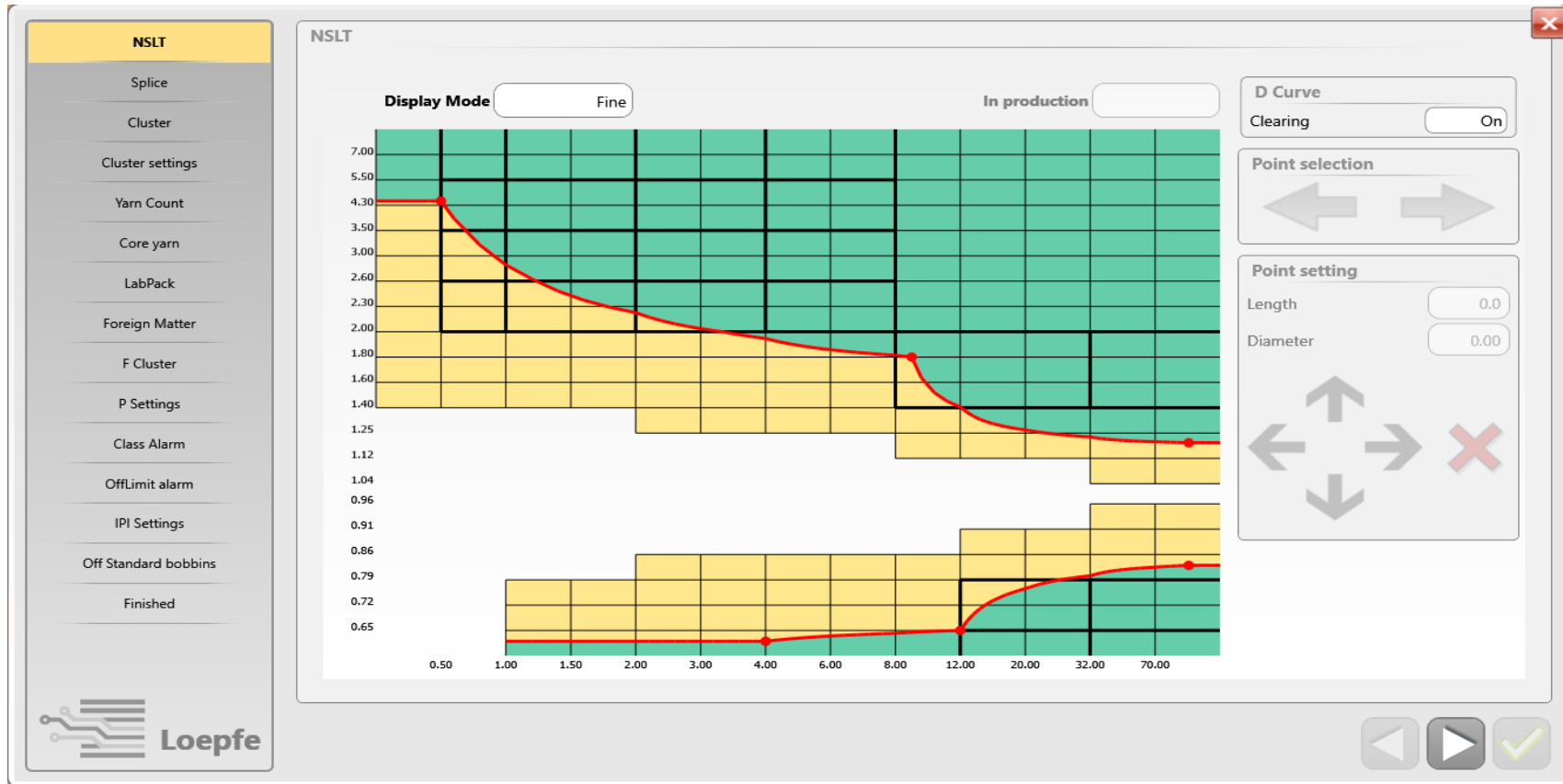
Aquí, el usuario puede definir el rango del título y seleccionar la sensibilidad para D, F y P.

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 dialog box titled 'Create Article with Yarn Parameters' is open, containing the following fields:

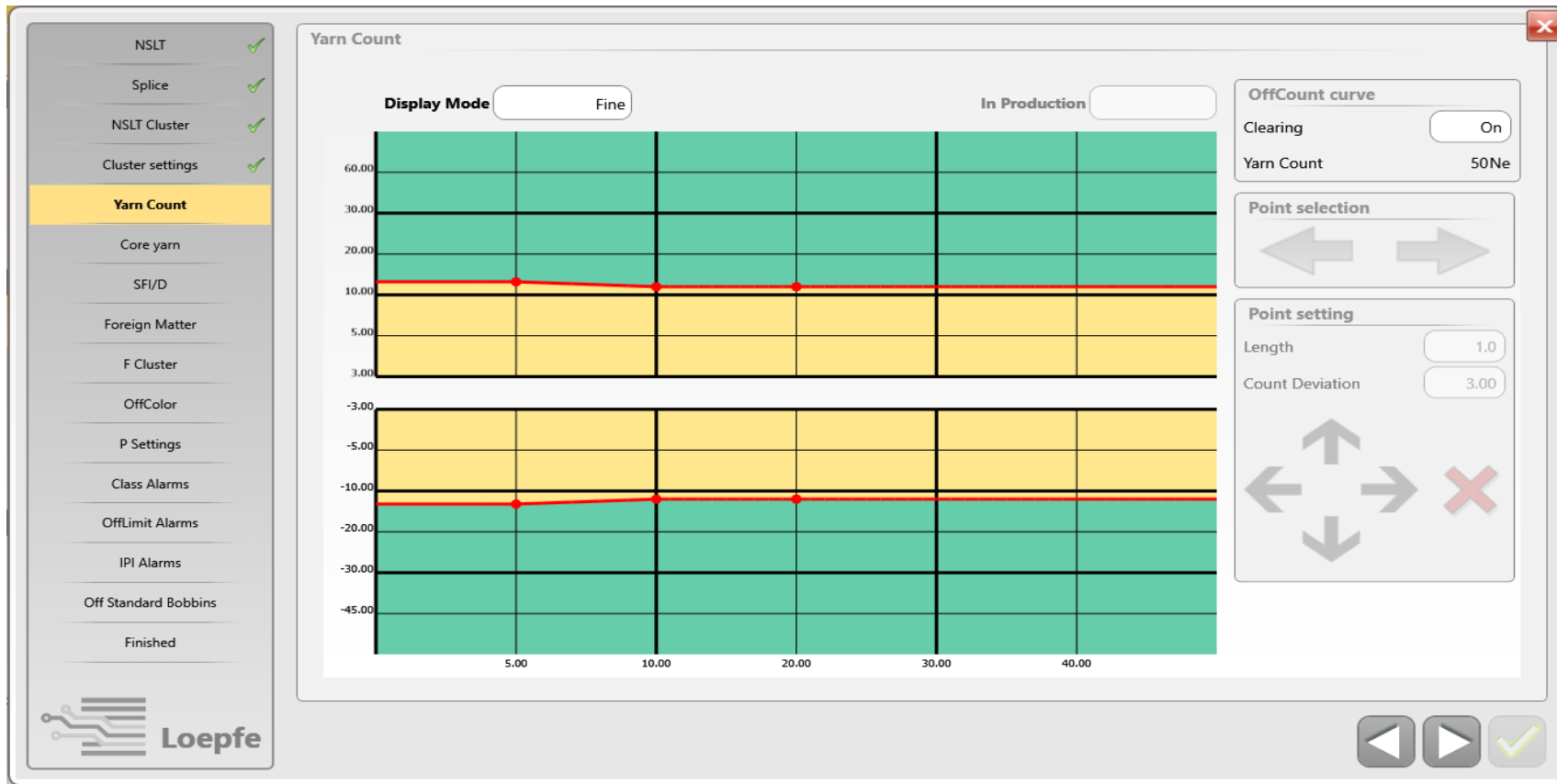
- Properties:** Article (NE 50), Type (Compact), Material (Pure), Fiber 1 (CO - Cotton), Fiber 2 (None), Mixed (100.0), Fancy Yarn (Off), Conductive Material (No).
- Yarn Count:** Count (50.0 Ne), Count Range (44.0 Ne - 56.0 Ne).
- General:** Special (None), Color (Natural).
- Sensitivity:** D Sensitivity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

The dialog box has a close button (X) at the top right and a confirmation button (checkmark) at the bottom right. The background table shows 'M-36SRLC' and 'NE 40' in the 'Article' column.

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

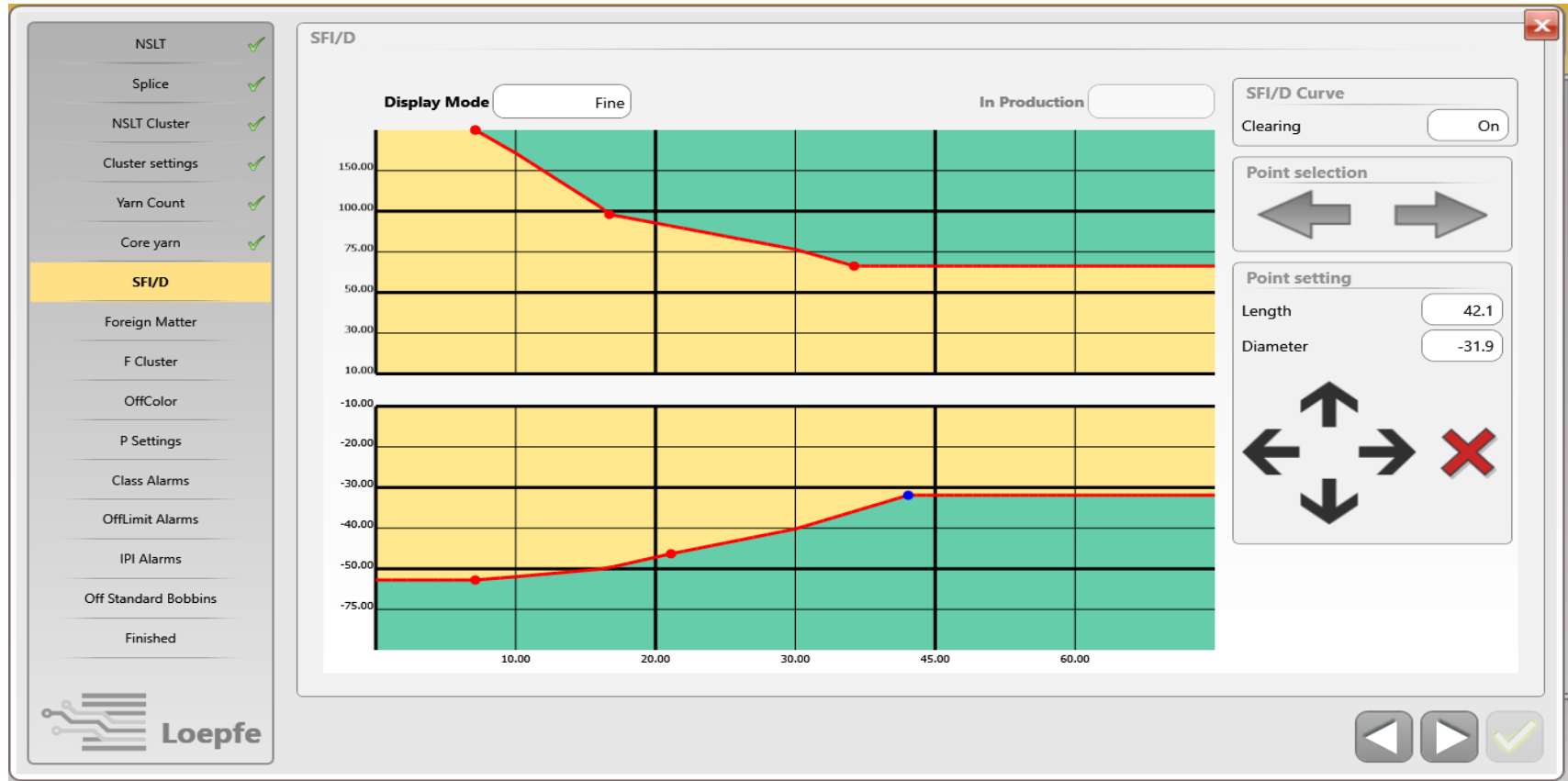


El Ajuste del Canal de Título se asigna para el rango de título seleccionado.

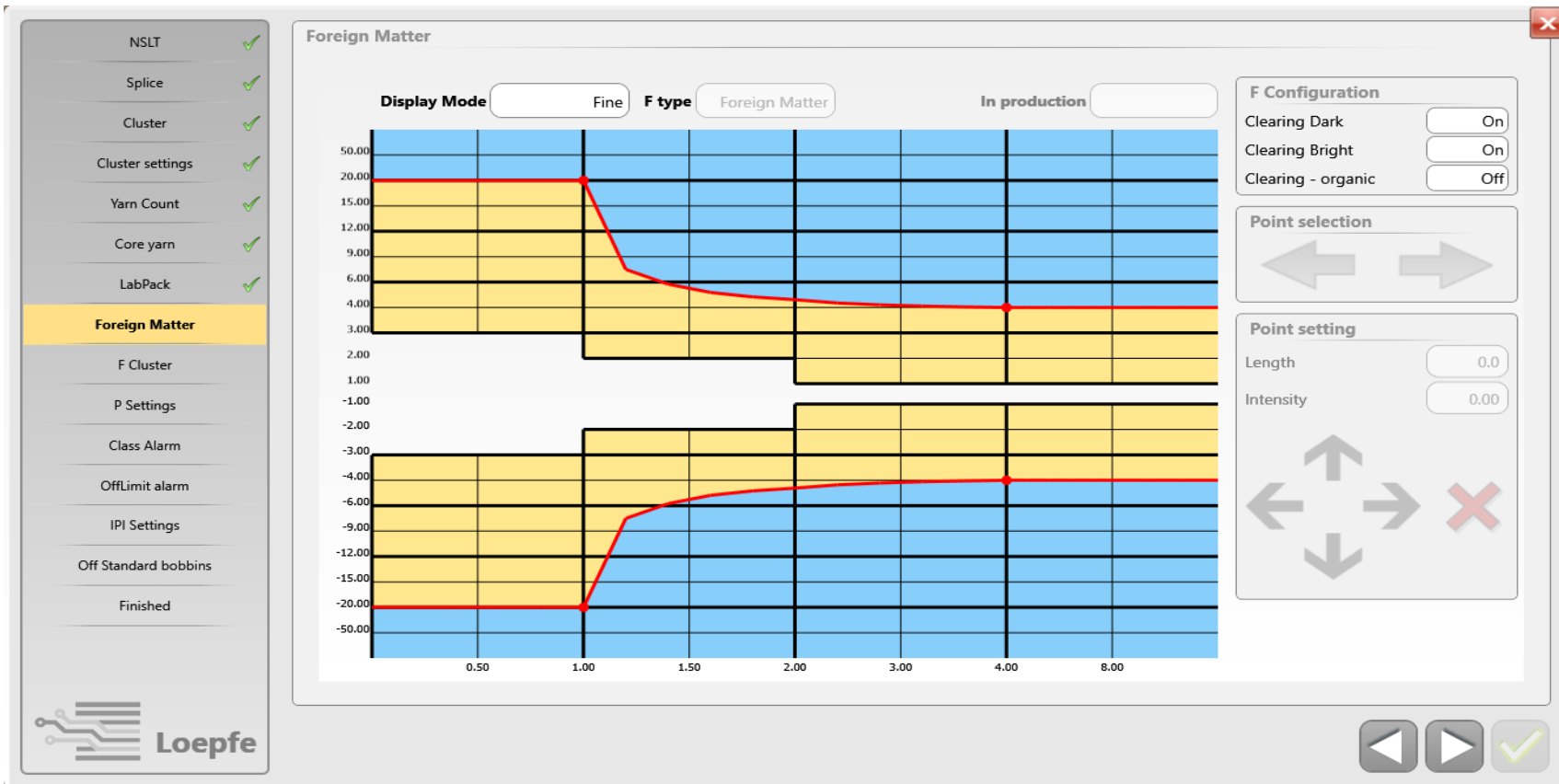


El Ajuste SFI está desactivado (OFF) por defecto. El usuario puede adoptar el ajuste.

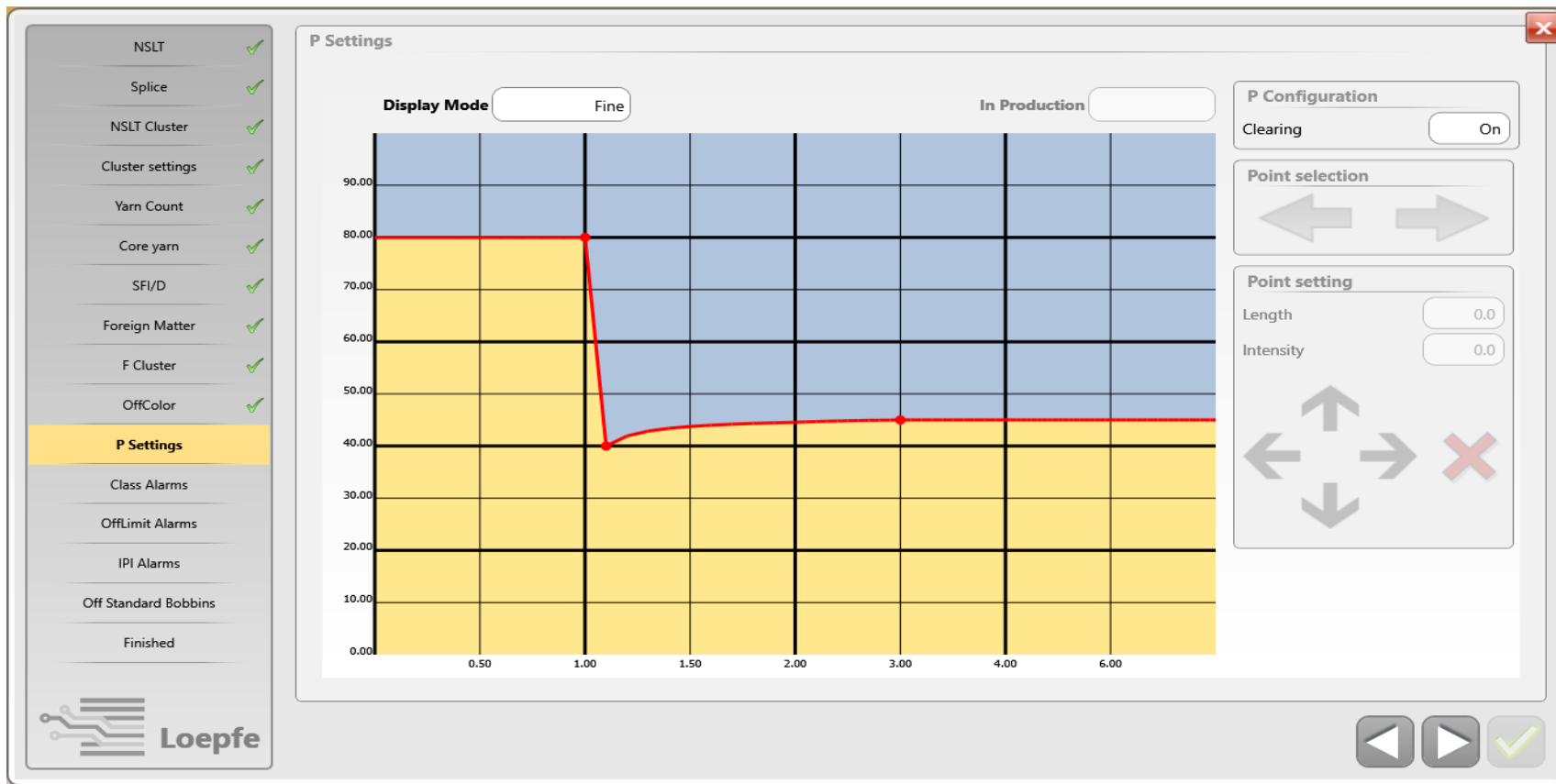
The screenshot displays the SFI/D control interface. On the left is a vertical menu with various settings, including 'SFI/D' which is highlighted. The main area features a grid with a vertical axis from -75.00 to 150.00 and a horizontal axis from 0.00 to 60.00. The grid is currently empty. Above the 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' (5.0) inputs, and directional arrows. The Loepfe logo is in the bottom left corner of the interface.



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	7	0.0	0.00	0.000%	_Thin Cluster	Off	0.0	0.00	0.000%
_Neps	Off	0.0	0.00	0.000%	_SFI/D	Off	0.0	0.00	0.000%
_Short	Off	0.0	0.00	0.000%	_Short SFI/D	Off	0.0	0.00	0.000%
_Long	Off	0.0	0.00	0.000%	F	Off	0.0	0.00	0.000%
_Thin	Off	0.0	0.00	0.000%	F Organic	Off	0.0	0.00	0.000%
Max. Surface Cuts	3	0.0	0.00	0.000%	F Cluster	Off	0.0	0.00	0.000%
_OffCount	Off	0.0	0.00	0.000%	F OffColor	Off	0.0	0.00	0.000%
_Short OffCount	Off	0.0	0.00	0.000%	P	Off	0.0	0.00	0.000%
_Nep Cluster	Off	0.0	0.00	0.000%	Missing Core	Off	0.0	0.00	0.000%
_Short Cluster	Off	0.0	0.00	0.000%	OffCenter Core	Off	0.0	0.00	0.000%
_Long Cluster	Off	0.0	0.00	0.000%	Max. Cuts	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 divided into a left sidebar with 'DATA' and 'SERVICE' sections, and a central workspace. The workspace shows a dialog box titled 'Create a copy of an existing article'. Inside the dialog, the 'Source Article' field is highlighted with a red box. Below it is a table of existing articles:

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

To the right of the table is a 'Properties' section with various input fields:

- 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

The background interface shows a list of articles under the 'Article' section, with 'M-36SRLC' selected. The bottom status bar shows 'M-36SRLC' and 'NE 50'. The bottom right corner of the interface displays the date and time '14-12-2021 21:06:50' and version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

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

**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

M-36SRLC

NE 50

NE 60

NE 40

Offline
 Foreman
 

**14-12-2021**  
**21:08:35**  
v6.0.72.32850-rc  
d05b2a097-Release

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

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 sidebar menu with sections for DATA, SETTINGS, and SERVICE. The main area displays 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, showing four options with checkboxes: 'Enter Article Settings', 'Use Yarn Parameter for Setting Proposal', 'Copy Settings from an Article', and 'Import Settings from USB' (which is checked). A green checkmark icon is visible in the bottom right corner of the dialog box. The bottom of the screen shows a breadcrumb trail: M-36SRLC > NE 50 > NE 40.

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	

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 has the following data:

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

The 'Properties' section includes the following fields:

- 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

At the bottom right of the dialog, a green download icon is highlighted with a red box. The bottom status bar shows 'NE 40' selected and a timestamp of '14-12-2021 21:19:32'.

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

Loepfe

Production  
Last 1000 km

🔒
🌐
?

DATA

Dashboard

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

Planning table

SERVICE

Diagnosis

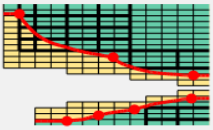
System

Setup

Settings > Article > NE 42 > Overview

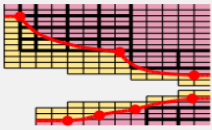
NSLT

Clearing On



Splice

Clearing On

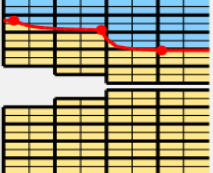


Foreign Matter

Clearing Dark On

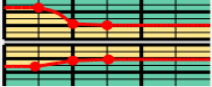
Clearing Bright Off

Clearing Organic On



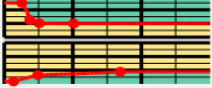
OffCount

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 shows a sidebar with 'DATA' and 'SETTINGS' sections, and a right-hand panel with various control icons and system information like 'Offline', 'Foreman', and the current date/time (14-12-2021 21:23:29).

## 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.

The screenshot displays the Loepte web interface for machine settings. The top navigation bar includes the Loepte logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The main content area is divided into three columns: 'Settings Group', 'Settings Optional', and 'Reset Data'. The 'Settings Group' column contains fields for 'First Spindle' (1), 'Last Spindle' (72), 'Sensing Head Type' (DMFP), 'Lot Name', and 'Article' (M-36SRLC). The 'Settings Optional' column lists various parameters such as '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), and 'Cuts before bobbin change' (Off). The 'Reset Data' section contains a button to reset production data. The 'Splice Settings' section includes 'Repetitive Splice Removal' (On), 'Splice Check Length' (25cm), 'F clearing during Splice' (On), and 'Wet Splicer' (Off), which is highlighted with a red box. A sidebar on the right contains navigation icons, a status indicator (Offline), a user profile (Foreman), and a clock showing the date and time (14-12-2021 21:26:50) along with version information (v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release). The bottom navigation bar shows 'G2 (1-72)' and the Loepte logo.

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 left side, there is a vertical menu with categories: 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality), 'SETTINGS' (Article, Group, Machine), and 'SERVICE' (Diagnosis, System, Setup). The 'Group' option is highlighted. On the right side, there is a vertical toolbar with various icons for actions like camera, print, play, and a status section showing 'Online' with a monitor icon, 'Service' with a person icon, and a clock icon displaying '15-07-2021 12:03:09' and version 'v6.0.57.29993'. At the bottom of the interface, there is a group selection bar with 'G1 (1-10)' and 'G2 (11-20)', where 'G2 (11-20)' is currently 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

**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 open in the center, asking 'Start production?' with a green checkmark button. On the right-hand toolbar, 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

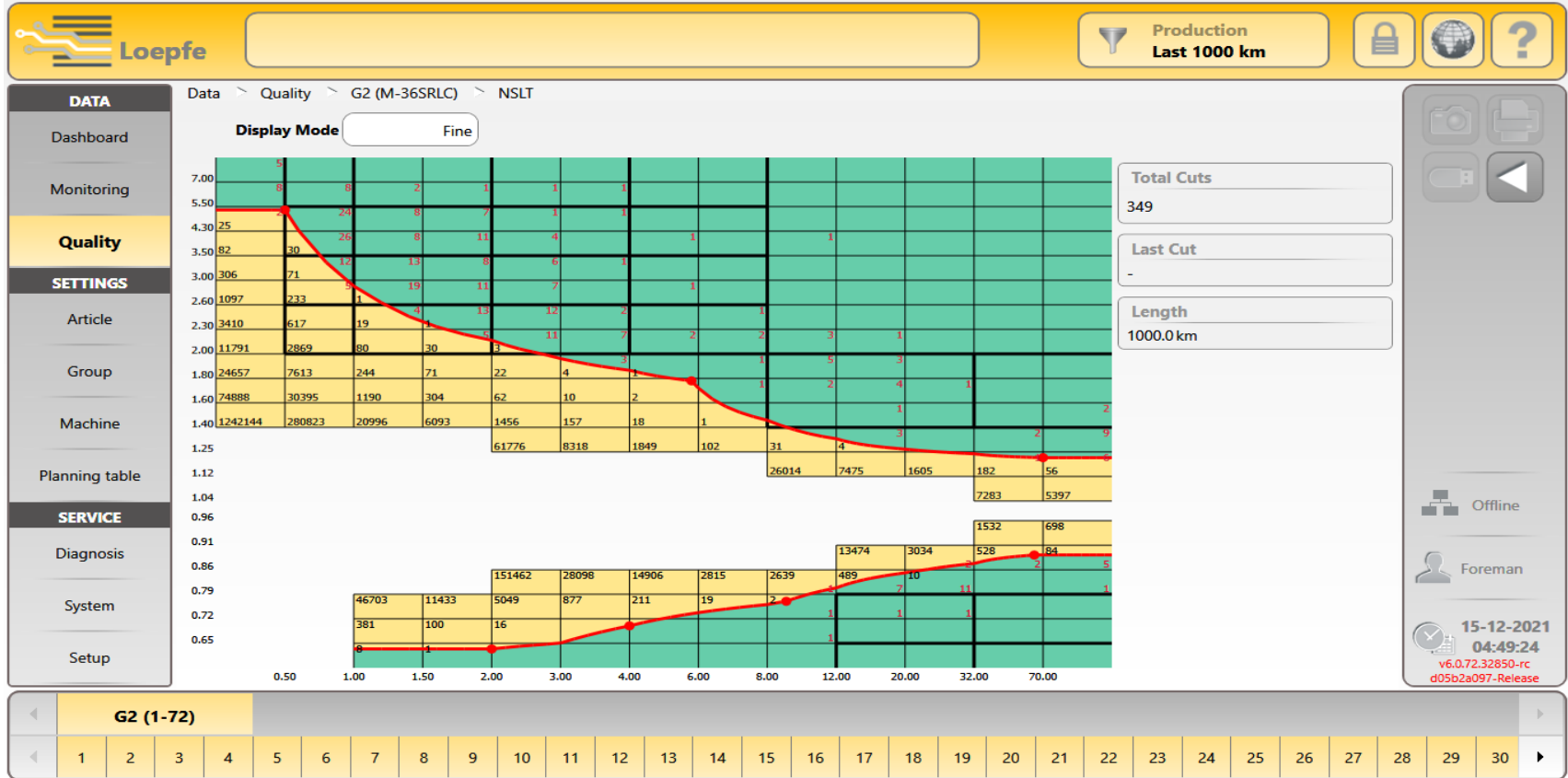


**Datos generales de Calidad** → Estos datos son similares a los del ZENIT+, donde se puede ver el rendimiento actual de cada grupo o huso y su NSLT, Empalmes, Materia Extraña y Polipropileno en sus matrices de purgado. Al tocar cualquier matriz se agranda y abre la vista detallada. También los datos LabPack IPI y SFI son visibles en esta página.



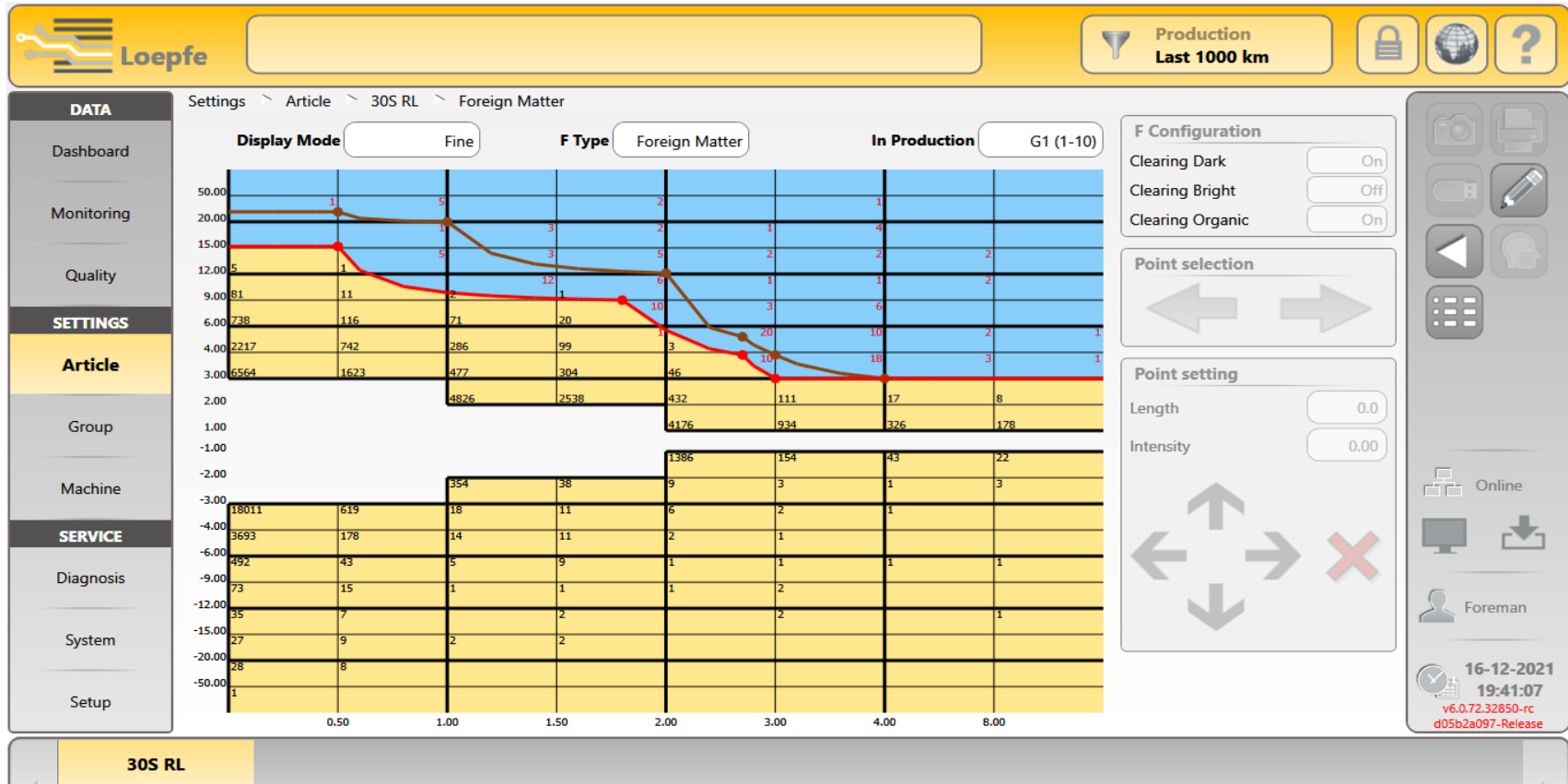


Datos por Clase → Prisma tiene 207 clases. Todos los defectos son clasificados dentro del área de clasificación.  
Ningún defecto es clasificado fuera de la clasificación.

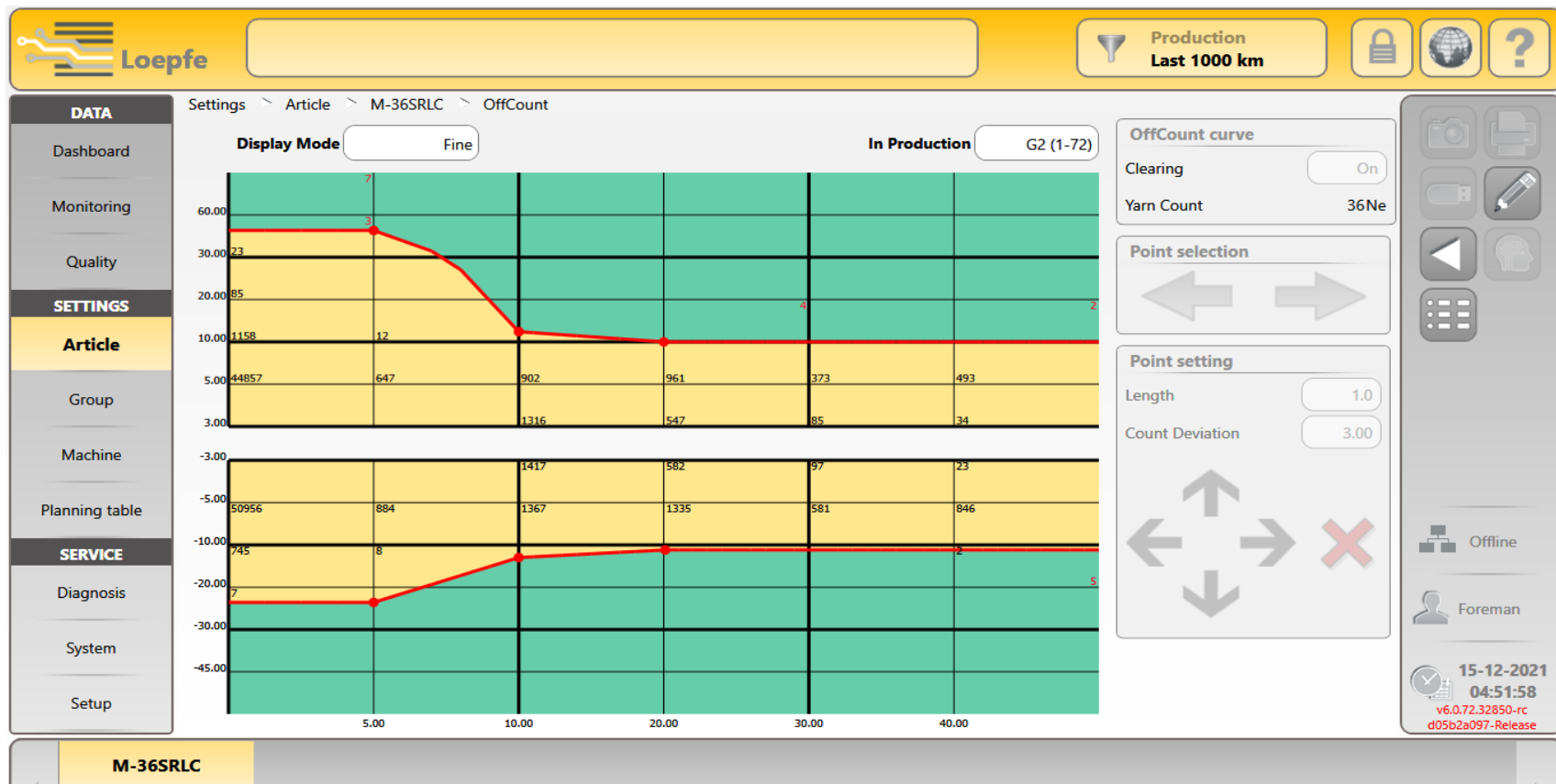




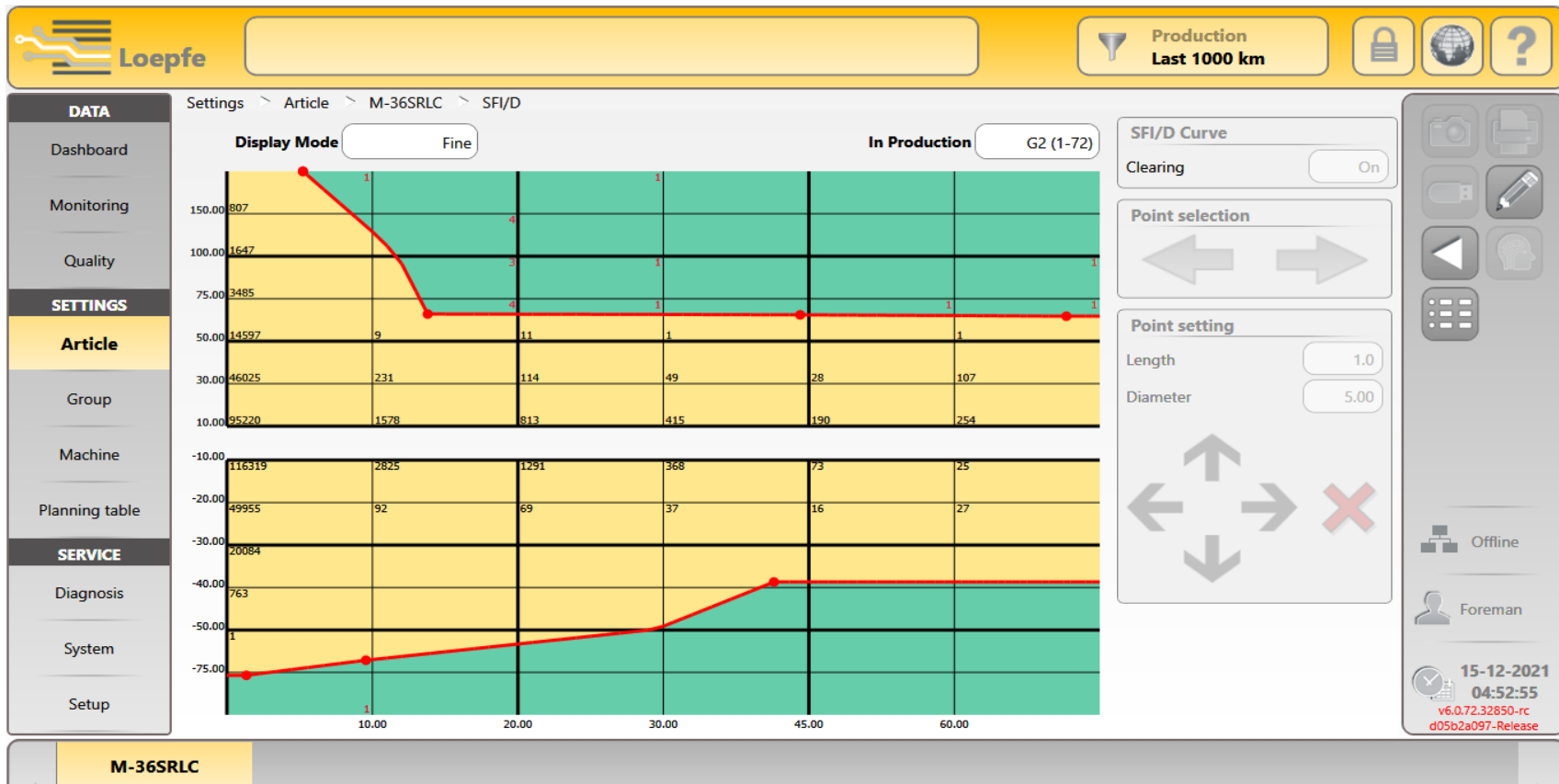
**Clase FF** → Prisma tiene 74 clases FF tanto para Oscuro como para Claro. Clases adicionales han sido añadidas para las clases I, R y O. Estas clases han sido clasificadas como IO, RO y OO.



**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

1357911131517192123252729313335373941434547495153555759

24681012141618202224262830323436384042444648505254565860

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 Loeffe software interface in 'Test Mode'. The top navigation bar includes the Loeffe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The left sidebar contains menu items for DATA, SETTINGS, and SERVICE, with 'Diagnosis' selected. The main area is divided into a settings panel on the left and two data visualization panels on the right.

**Test Mode Settings:**

- Service > Diagnosis > TK2 > Test Mode
- Timeout setting (min): 60
- Cut Types:**
  - N Cut
  - S Cut
  - L Cut
  - T Cut
  - N Splice Cut
  - S Splice Cut
  - L Splice Cut
  - T Splice Cut
  - OffCount +
  - OffCount -
  - Short OffCount +
  - Short OffCount -
  - Nep Cluster
  - Short Cluster
  - Long Cluster
  - Thin Cluster
  - F Dark
  - F Bright
  - F Cut Organic
  - F Cluster Dark
  - F Cluster Bright
  - P
  - Bunch
  - Upper Yarn
  - System
  - SFI/D Cuts +
  - SFI/D Cuts -
  - Short SFI/D Cuts +
  - Short SFI/D Cuts -
  - Drum Wrap Cut/Event
  - OffColor Cut Dark
  - OffColor Cut Bright
  - Missing Core Cut
  - OffCenter Core Cut

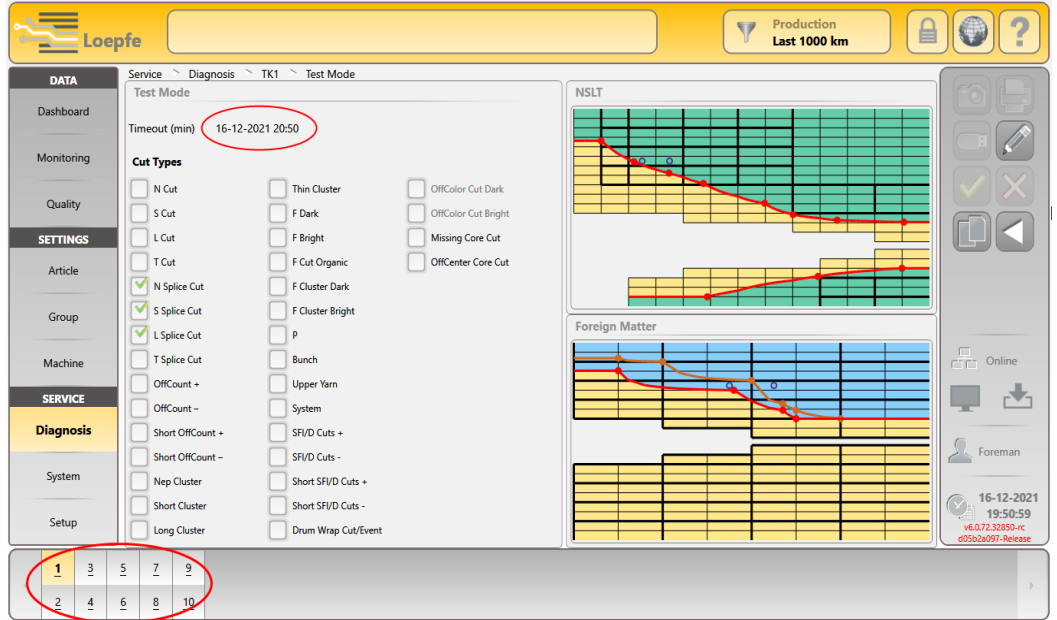
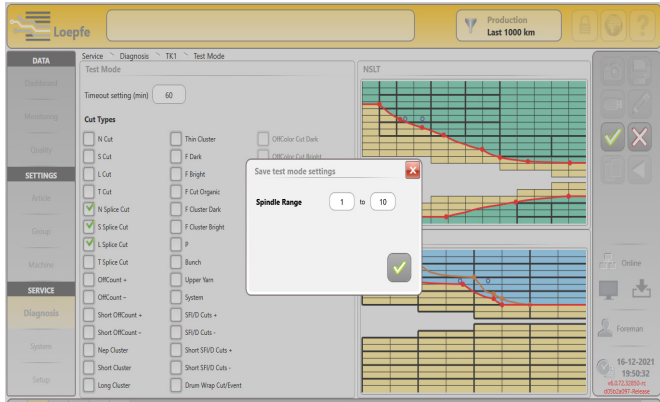
**NSLT Graph:** A line graph showing NSLT values over time. The y-axis ranges from 0 to 100. The x-axis represents time in minutes. The graph shows a red line with data points, starting at approximately 80 and decreasing to about 20. There are several blue circles representing individual data points scattered around the red line.

**Foreign Matter Graph:** A line graph showing Foreign Matter values over time. The y-axis ranges from 0 to 100. The x-axis represents time in minutes. The graph shows a red line with data points, starting at approximately 80 and decreasing to about 20. There are several blue circles representing individual data points scattered around the red line.

**Right Panel:** Contains a toolbar with icons for camera, print, edit, checkmark, and close. Below the toolbar are status indicators for 'Offline' and 'Foreman', and a timestamp: '15-12-2021 05:15:02 v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

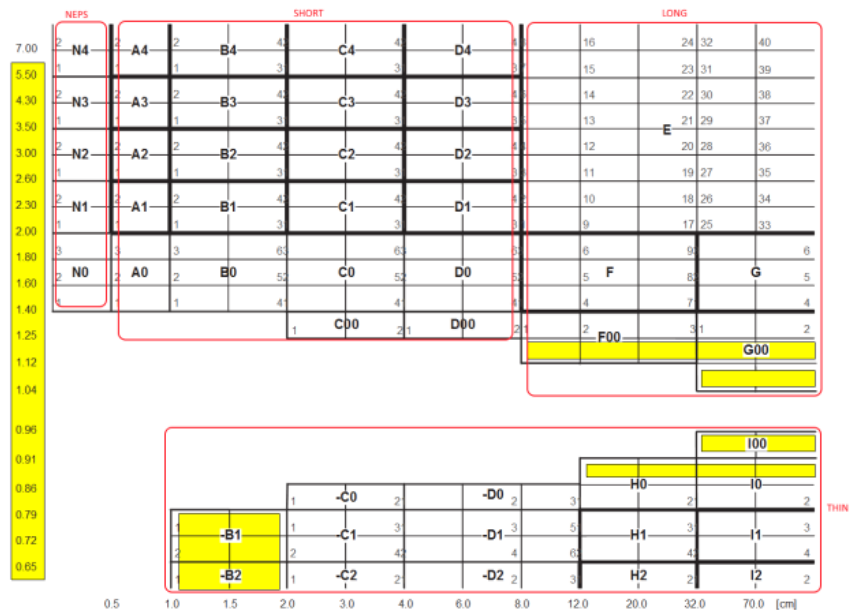


**Modo de Ensayo** → A continuación seleccionar el rango de husos y tiempo de la prueba. Después de confirmar, los husos seleccionados trabajarán en el Modo Ensayo y se bloquearán para su inspección por cada evento del tipo de corte seleccionado previamente, mientras que en la pantalla de la cabeza de 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.

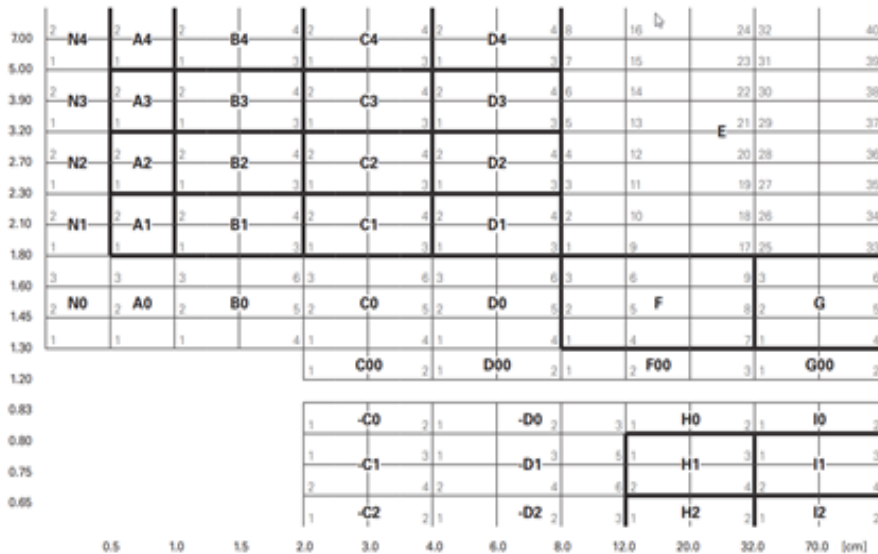


**Clasificación NSLT** → YM Prisma ofrece clases finas adicionales (resaltadas en amarillo) y opciones de ajuste, esto ayuda al operador a realizar ajustes sin compromiso. YM Prisma clasifica todos los defectos del hilo, no hay cortes no clasificados como en los sistemas de purgado anteriores.

### YM Prisma

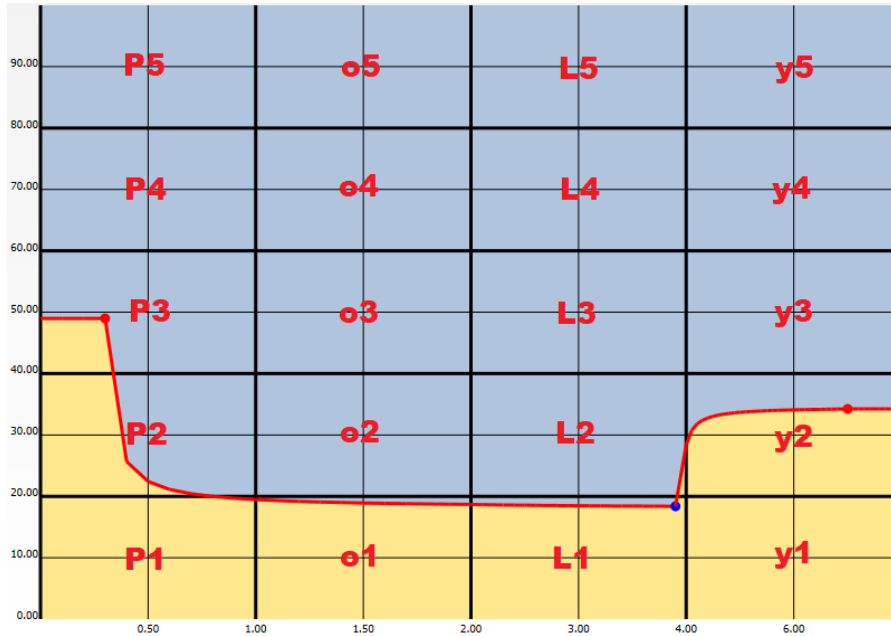


### YM Zenit+



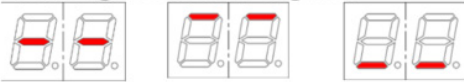


La Matriz de **Polipropileno** explota las clases **POLY** 1-5, donde P son los defectos mas cortos 0-10mm e Y son los defectos mas largos 40-80mm, la intensidad de la carga triboeléctrica es de 1-5 donde 1 es la mas baja y 5 la mas alta del disturbio.

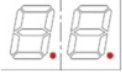
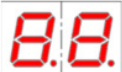


# Definición del Indicador de la Cabeza de Medición

## 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)



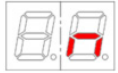
**Joint long** curve cut or joint long class cut (Corte **Empalme largo** por curva o clase)



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



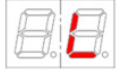
**Joint nep** curve cut or joint nep class cut (Corte **Empalme botón** por curva o clase)



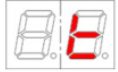
**Nep** curve cut or nep class cut  
(Corte **defecto botón** por curva o clase)



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

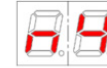


**Long** curve cut or long class cut  
(Corte **defecto largo** por curva o clase)



**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



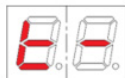
F; F00



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



Nap - 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

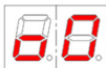


y1 – y5

**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



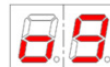
Corte fallido (Supervisión del corte)



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