



YarnMaster® PRISMA – Hızlı Kılavuz



Geçerlilik V6.0.72 / 20.12.2021 / P&S

47267007 tr

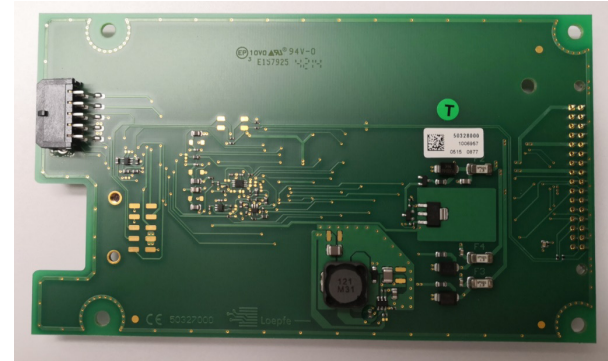
1. Bileşenler
2. Neler Yeni
3. RGB Yabancı Madde Temizleme
4. İlk Başlatma
5. Donanım Yazılımı Güncelleme
6. Ürün ve Grup Yönetimi
7. İşletme Bilgileri ve Sınıflandırma Bilgileri
8. Son Kesme / Test Modu / Sınıflandırma
9. Yoklama Kafası Gösterge Tanımlamaları

YarnMaster[®] PRISMA Bileşenleri

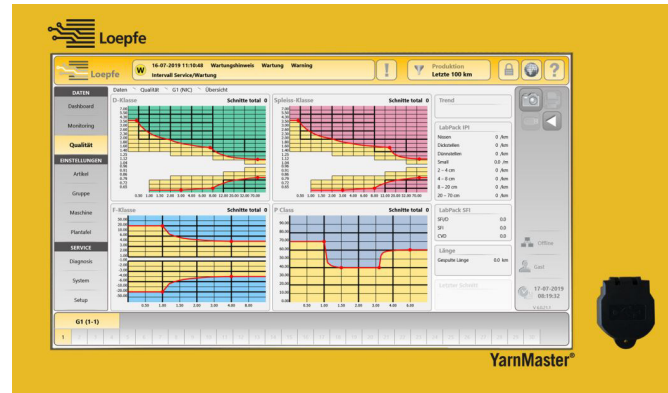
Yoklama Kafası



İğ Adaptörü



Kontrol Ekranı LZE6



YarnMaster® PRISMA 'da Neler Yeni

- NSLT temizleme eğrisi maks. 24 ayar noktası ile çizilir (16 NSL eğrisi, 8 T eğrisi)
- F temizleme eğrisi maks. 16 ayar noktasıyla çizilir (8 Koyu, 8 Açık)
- F Organik temizleme eğrisi maks. 8 ayar noktasıyla çizilir
- P Temizleme eğrisi maks. 8 ayar noktasıyla çizilir
- NSLT Cluster temizleme eğrisi maks. 10 ayar noktasıyla çizilir (5 NSL için, 5 T cluster için)
- NumaraSapması temizleme maks. 10 ayar noktasıyla çizilir (5 Kalın limiti, 5 İnce limiti için)

- SFI/D temizleme limiti maks. 10 ayar noktasıyla çizilir (5 Artı limit için, 5 Eksi limit için)
- Numara Sapması be SFI/D için sınıflandırma tanıtılmıştır
- Eksik çekirdek ve merkez dışı çekirdek için özel kanal
- Ayar optimizasyonu için Beyin modu. İplik kalitesine göre optimum temizleme ayarlarını bulmakta yardımcı olacaktır.
- Her bir iğ için son 20 kesme kesme uzunluğu ve yoğunluğu ile gösterilebilir
- Yenilenmiş Ürün ve Grup Yönetimi. Ürünler ve gruplar «eklenebilir» ve «kaldırılabilir».

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

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

OffLimit Alarms

Class Alarms

IPI Alarms

Off Standard Bobbins

Core

F Cluster

F Cluster Dark

Clearing Off

Obs. Length 80 m

Faults 1

F Cluster Bright

Clearing Off

Obs. Length 80 m

Faults 1

Properties

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

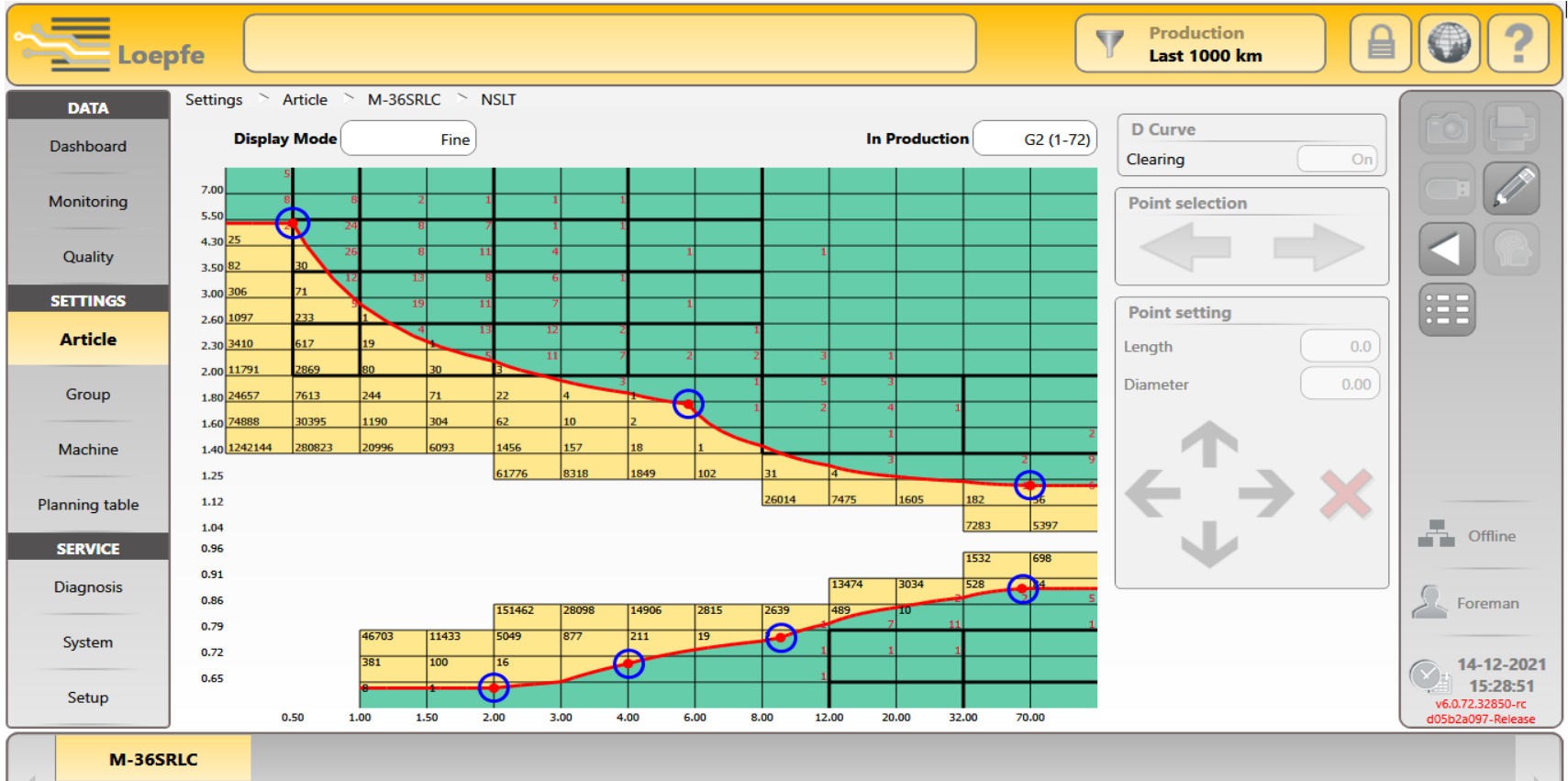
Offline

Foreman

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

M-36SRCL

NSLT Ayarları → Temizleme eğrisinin çizimi için ayar noktaları tanıtılmıştır. NSL eğrisi için 16 ve İnce eğrisi için 8 nokta mümkündür.



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

↑
← → ↓

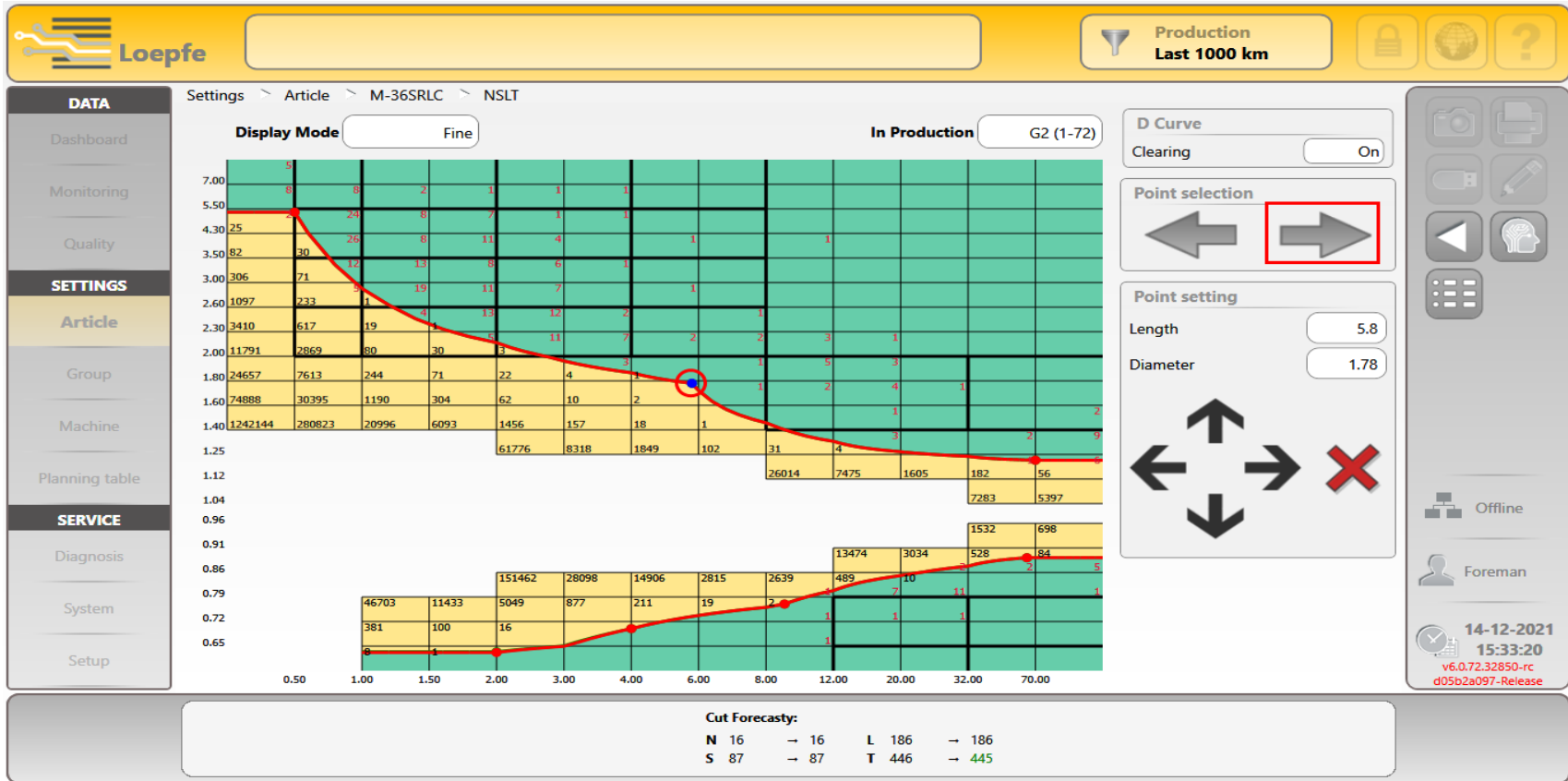
✖

Cut Forecasty:

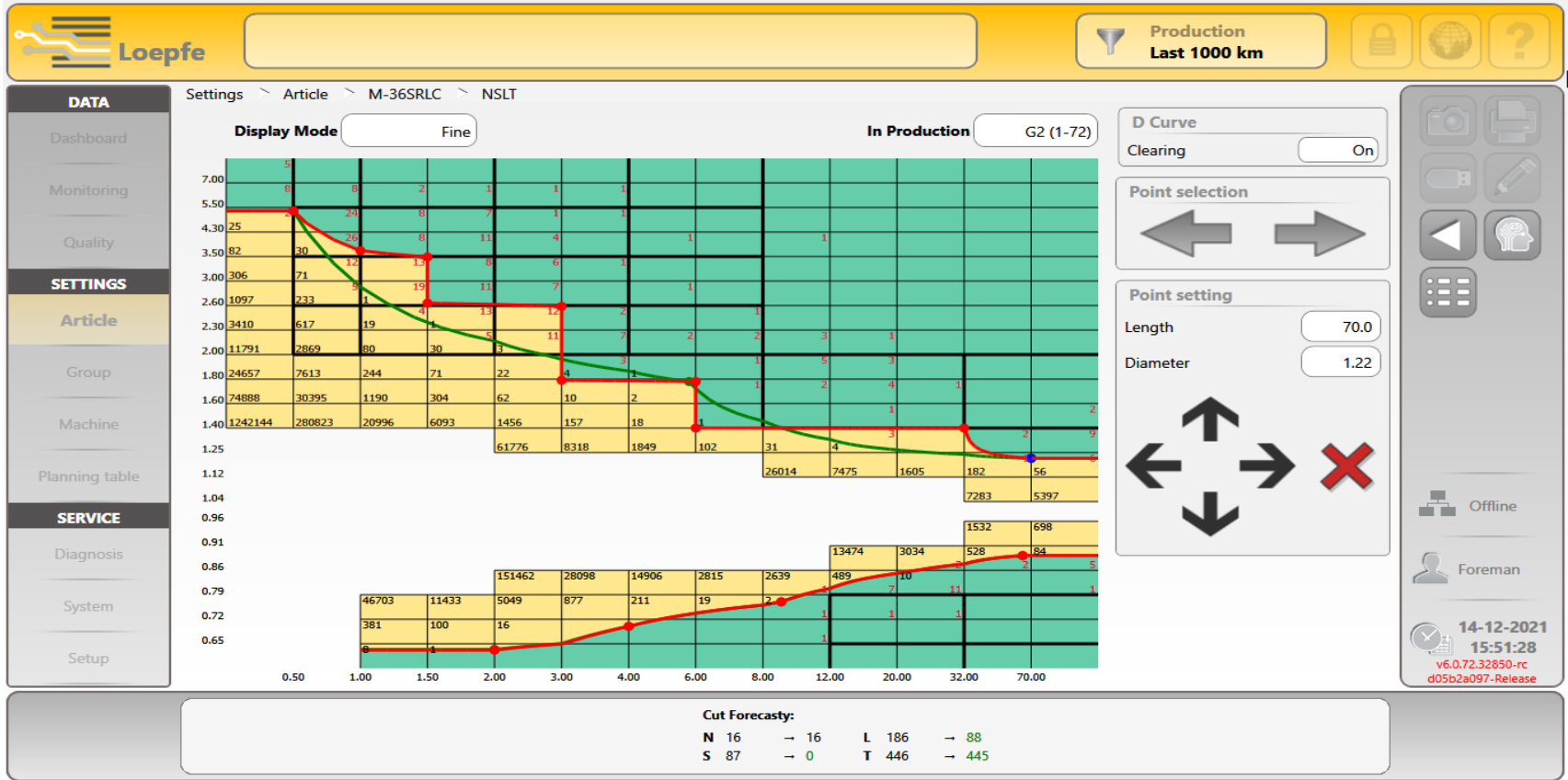
N 16	→ 16	L 186	→ 186
S 87	→ 87	T 446	→ 445

Offline
Foreman

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



Ayar Noktaları → Yeni nokta istenilen temizleme alanına çoklu-dokunmatik yardımıyla eklenebilir. Yeşil eğri değişiklik öncesi eğriyi, kırmızı eğri yeni eğriyi gösterir. İkisi de ayar değişikliği onaylanana kadar görünürdür.



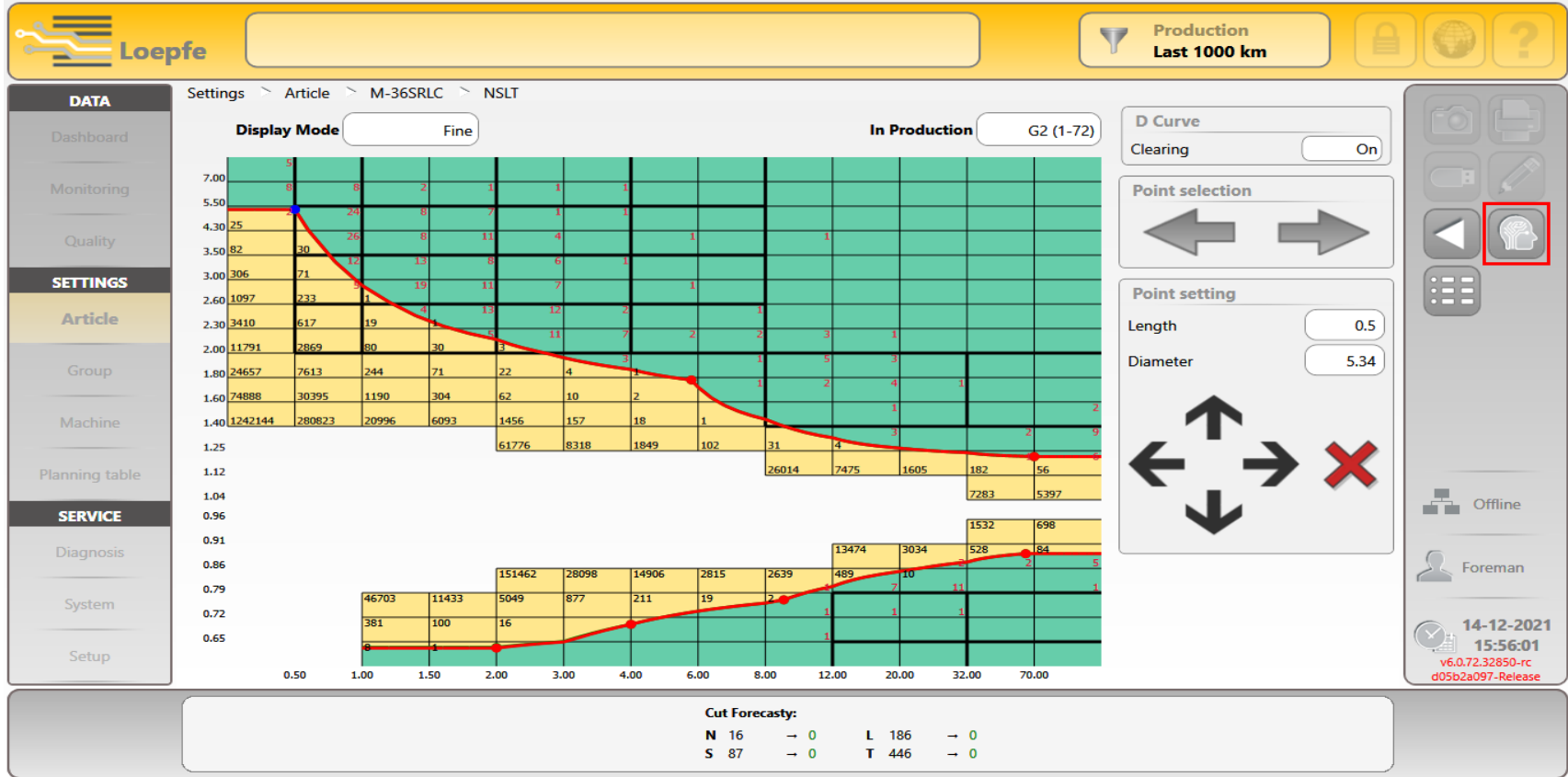
Ayar Noktaları → Tüm Ayar Noktaları'nın nümerik değerleri bu butona basarak görüntülenebilir.

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 the navigation bar, the breadcrumb path is 'Settings > Article > M-36SRLC > NSLT (Point list)'. The main content area displays a table of parameters for 'Thick ID' and 'Thin ID'.

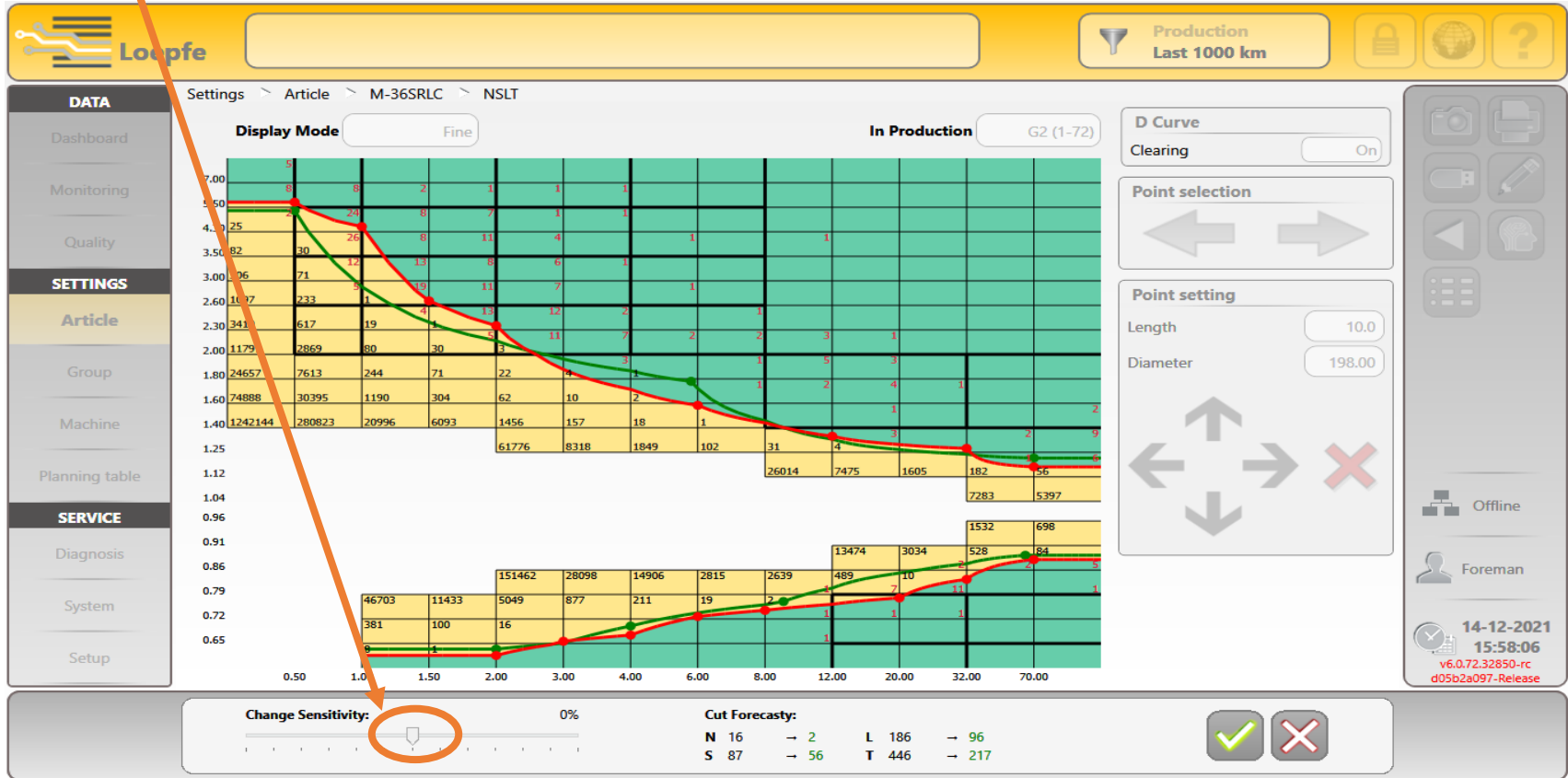
	Diameter	Length		Diameter	Length
Thick ID 0	5.34	0.5	Thin ID 0	0.56	2.0
Thick ID 1	3.69	1.0	Thin ID 1	0.70	4.0
Thick ID 2	3.49	1.5	Thin ID 2	0.77	9.1
Thick ID 3	2.64	1.5	Thin ID 3	0.89	65.2
Thick ID 4	2.59	3.0	Thin ID 4	Off	Off
Thick ID 5	1.79	3.0	Thin ID 5	Off	Off
Thick ID 6	1.78	6.0	Thin ID 6	Off	Off
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			

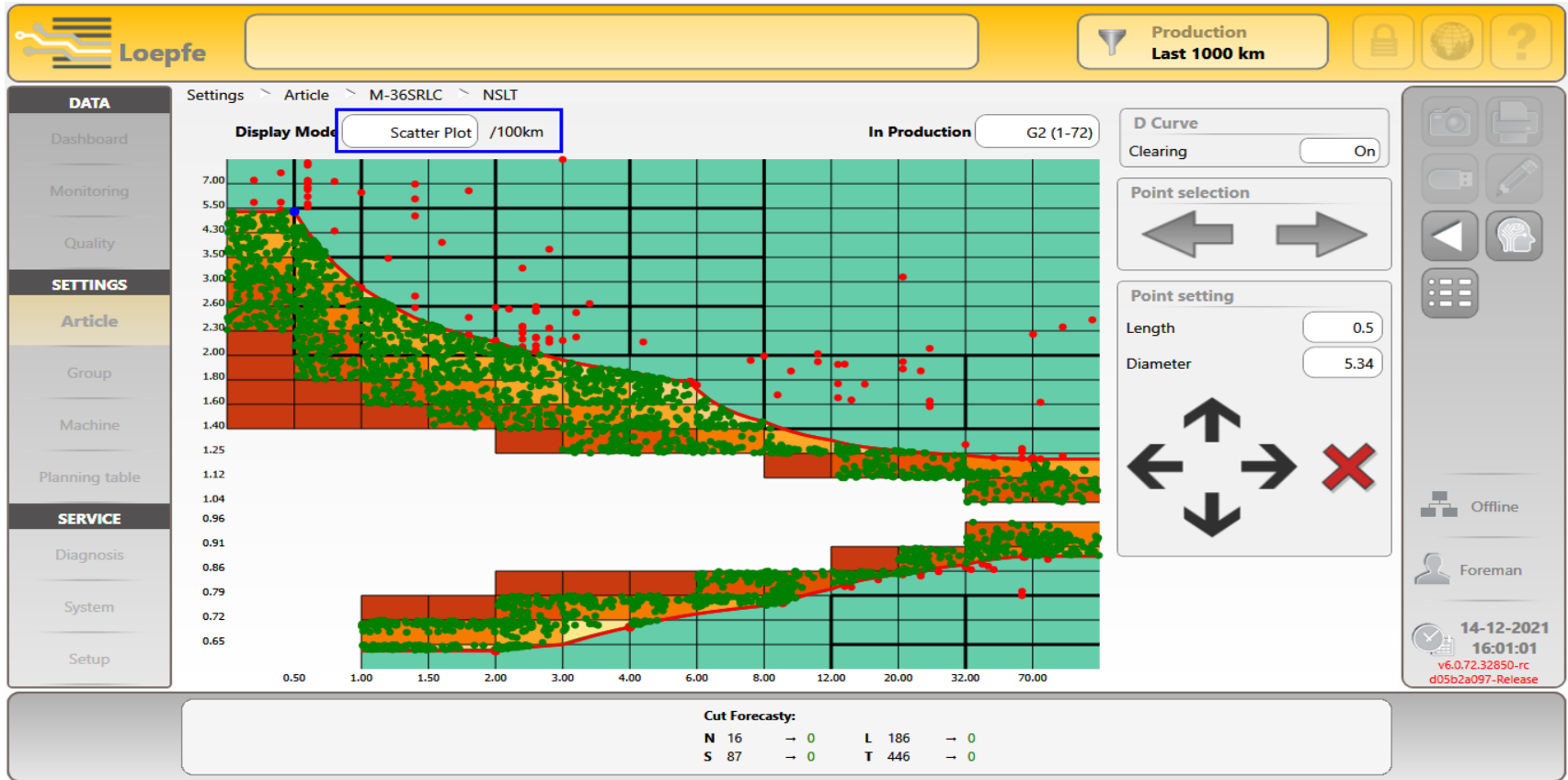
The right sidebar contains various icons for navigation and control. A yellow circle highlights a play button icon, which is pointed to by a yellow arrow from the text above. Below the sidebar, there is a status bar showing 'M-36SRLC', 'Offline', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 15:53:05' along with version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Beyin Modu → “**Beyin**” modu seçildiğinde, sistem mevcut iplik kalitesine göre bir temizleme ayarı tavsiye edecektir. Bu fonksiyon grupta ilk 100km iplik sarıldıktan **sonra** devreye girecektir, ve **ince ayarlama** için kabiliyetli bir araç olarak değerlendirilmelidir.

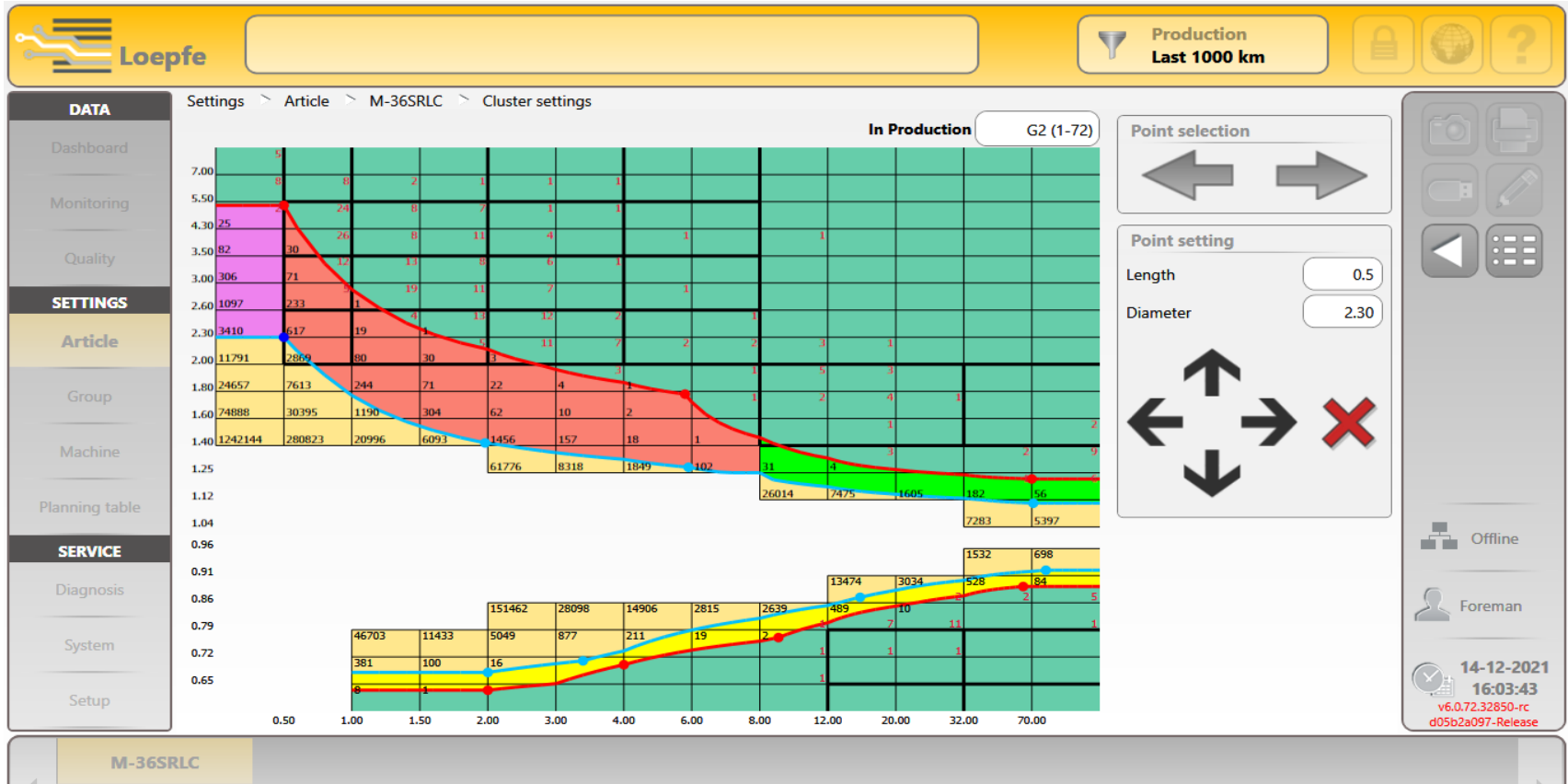


Beyin Modu → Beyin modu eğrisi **Kırmızı** renkte çizilecektir. Kullanıcı matris altındaki kaydırmalı çubuk üzerinden hassasiyeti değiştirebilir, ürüne atmadan önce her noktayı düzenleyebilir.





Cluster → Periyodik ve periyodik olmayan hatalar cluster kanalları ile tespit edilebilir. Kullanıcı temizleme limitlerini tanımlamalıdır. **Pembe** – Nep Cluster, **Açık kırmızı** – Kısa Cluster, **Yeşil** – Uzun Cluster, **Sarı** – İnce Cluster.



Cluster → Temizleme limiteri tanımlandıktan sonra, Gözlen Uzunluğu ve Hata sayıları girilebilir.

🔒
🌐
?

DATA

Dashboard

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

Planning table

SERVICE

Diagnosis

System

Setup

Settings > Article > M-36SRLC > NSLT Cluster

Nep Cluster

Clearing On

Obs. Length

Faults

Events 0

Short Cluster

Clearing On

Obs. Length

Faults

Events 0

Long Cluster

Clearing On

Obs. Length

Faults

Events 0

Thin Cluster

Clearing On

Obs. Length

Faults

Events 0

Cluster settings

In Production

Offline

Foreman

14-12-2021 16:05:44

v6.0.72.32850-rc
d05b2a097-Release

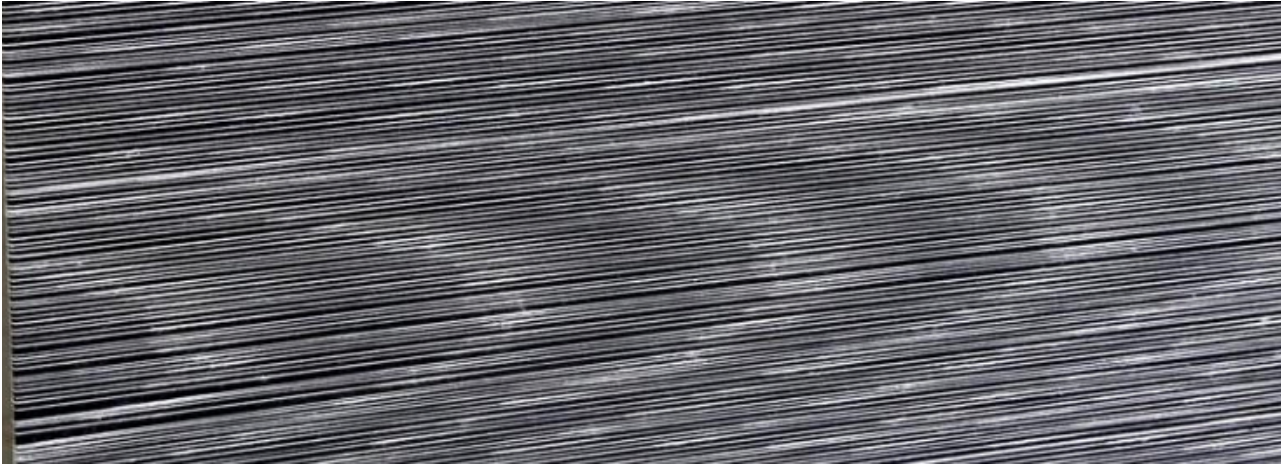
M-36SRLC

Nep Cluster → Nep cluster ile bu tür hatalar tespit edilebilir.

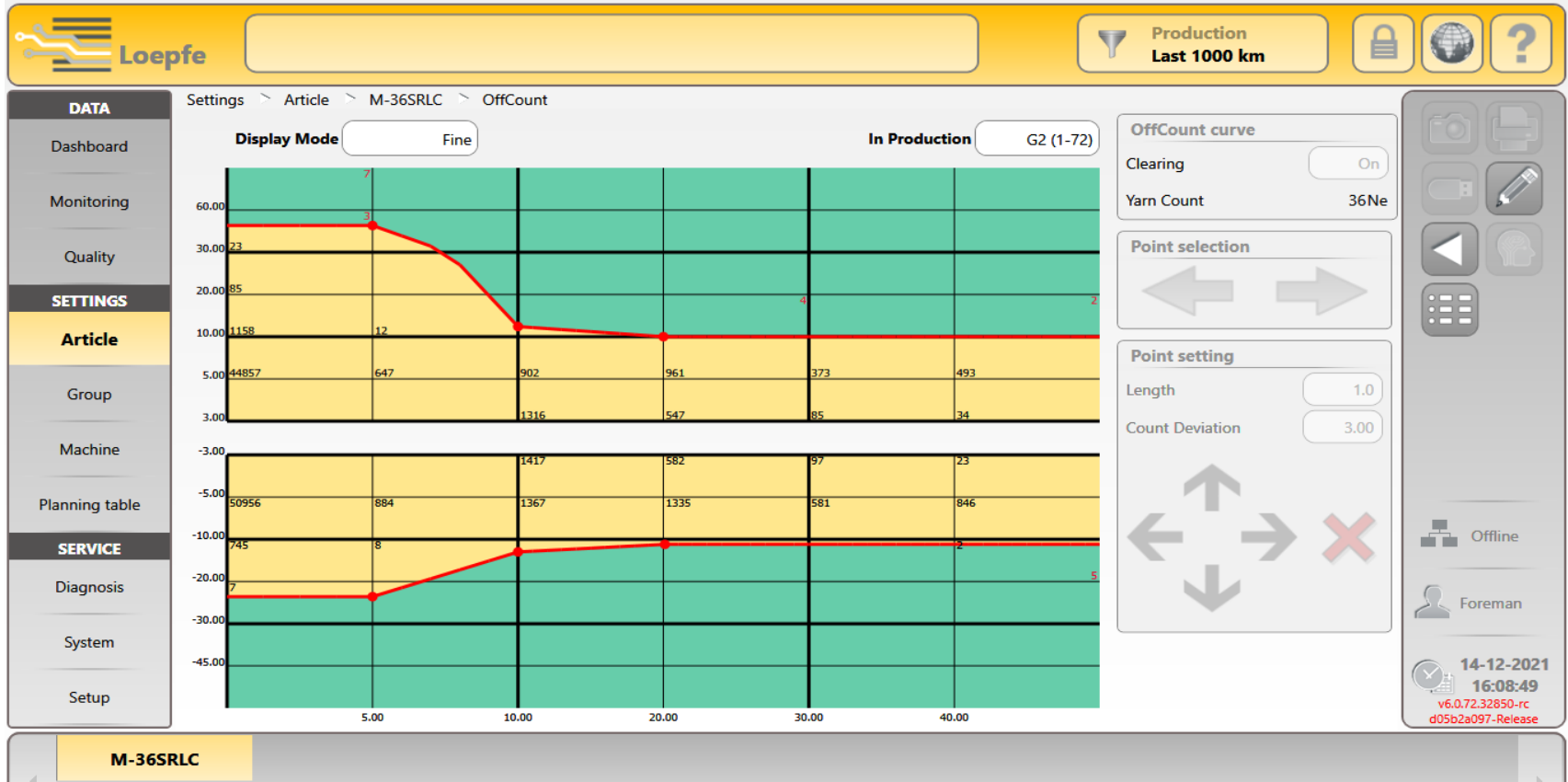
SPINNING SOLUTIONS



Kısa Cluster → Bu tür hatalar kısa cluster ile tespit edilebilir.

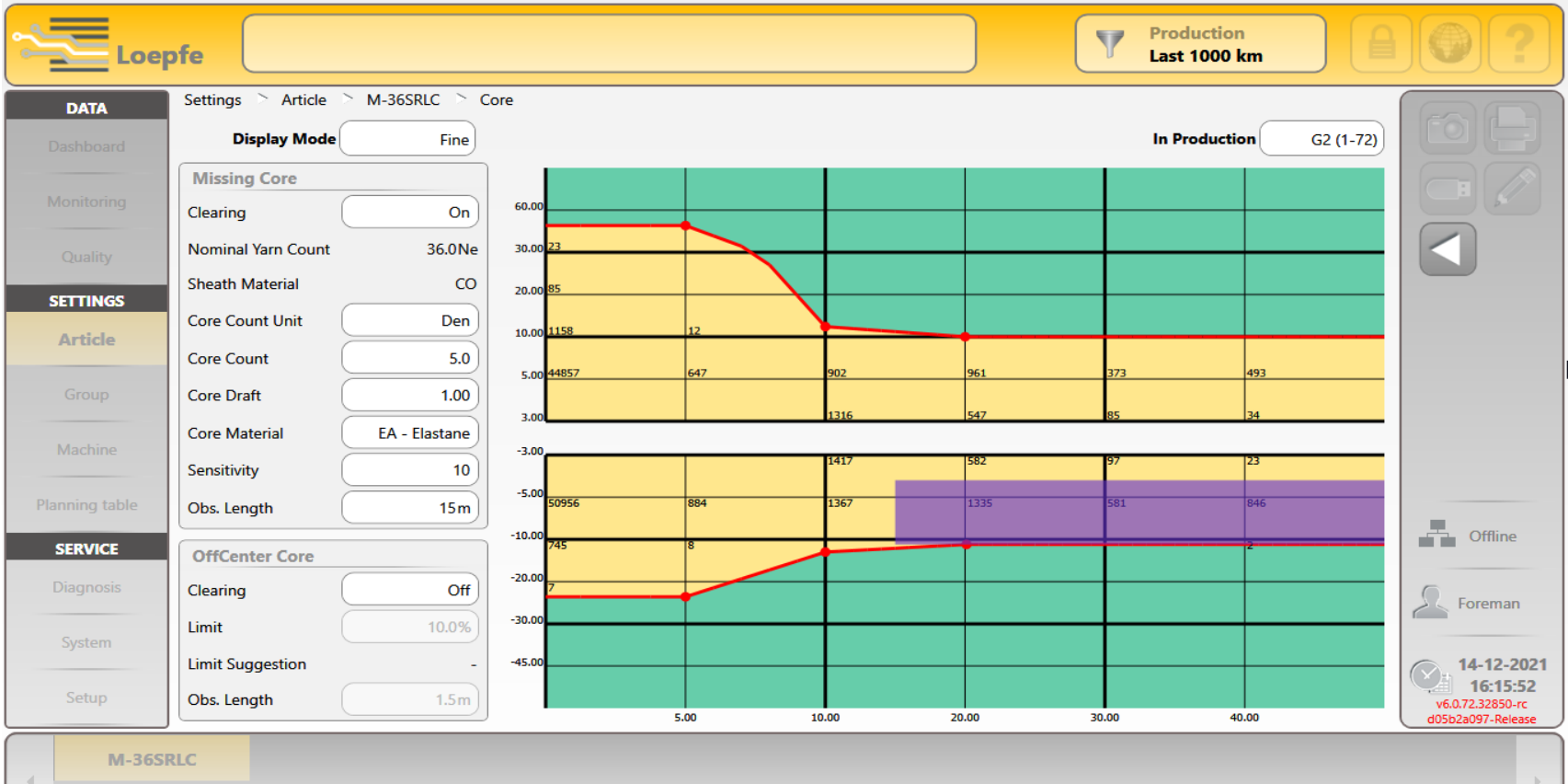


Numara kanalı → Temizleme eğrisi Ayar Noktaları ile çizilebilir. Toplam temizleme uzunluğu 50 m'dir. Çalışan materyalin kalitesini kontrol etmek ve ayarların kolayca optimize edilmesini sağlamak için sınıflandırma tanıtılmıştır. Bu kops içindeki numara varyasyonunu gösterir.



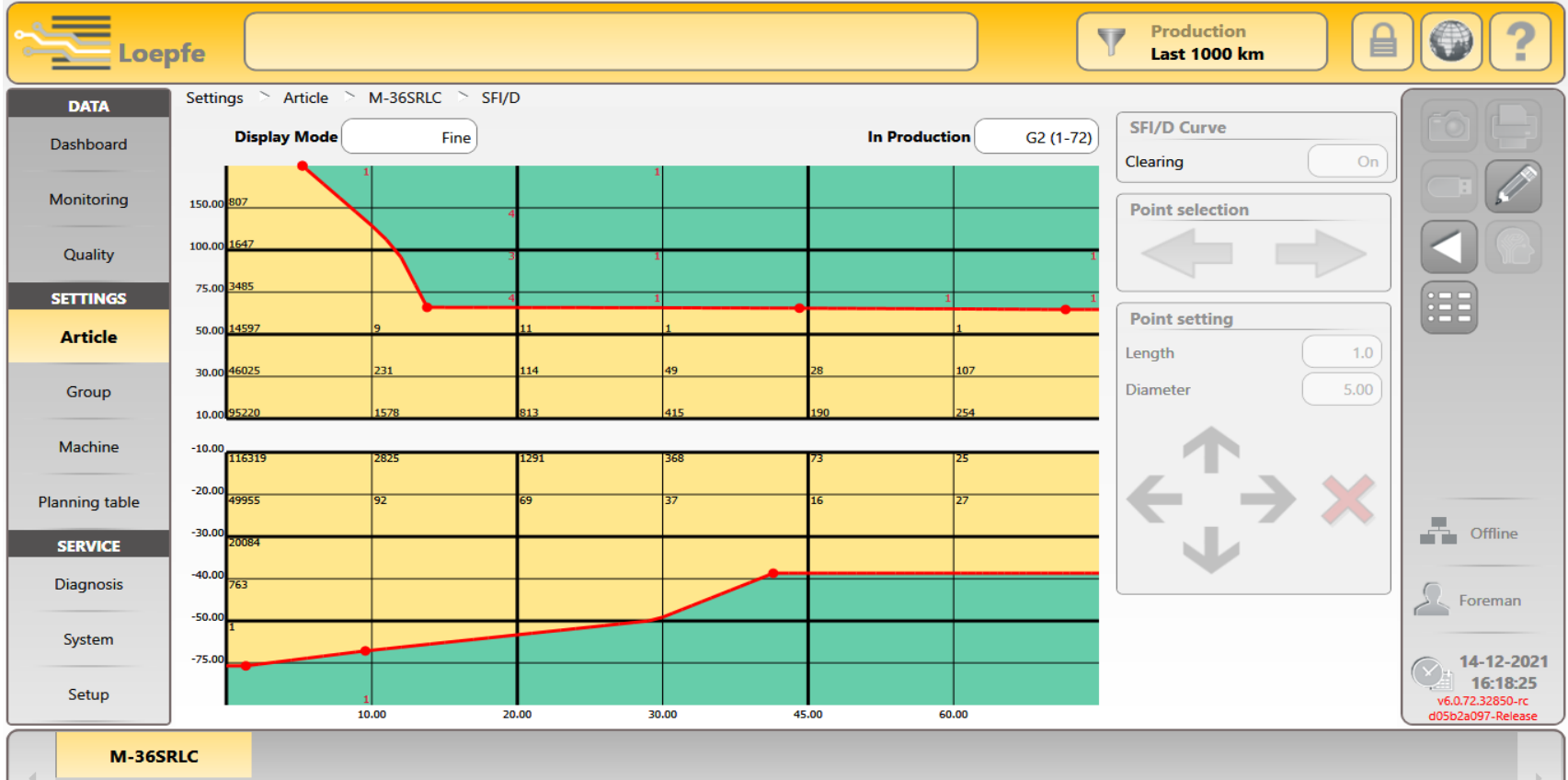
Çekirdek Kanalı → İplik çekirdeğinin kaybı ya da merkez dışında olması Numara Kanalı ölçümlerini esas alan farklı kanallarla yapılabilir. Numara sapması kanalının negatif bölümündeki mor alanda hacmi ve pozisyonu çekirdek numarası, çekimi, hassasiyet ve kontrol uzunluğu girişlerine göre eksik çekirdek tespit edilir.

SPINNING SOLUTIONS



SFI / D –Ayar Noktaları ile temizleme eğrisi çizilebilir. Toplam temizleme uzunluğu 80 m'dir. Çalışan materyalin kalitesini kontrol etmek ve ayarların kolayca optimizasyonunu sağlamak için sınıflandırma tanıtılmıştır.

SPINNING SOLUTIONS



BBD → Kops değişiminden sonra yanlış numara ve renk değişimi BBD kanalı ile tespit edilecek ve hemen dışarı atılacaktır. BBD kops değişiminden sonra tanımlı bir uzunluk ve sapma için aktiftir. Kötü kopslar ayrıca hesaplanır.

▼ **Production**
Last 1000 km

Settings > Article > M-36SRCL > 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-36SRCL

Offline

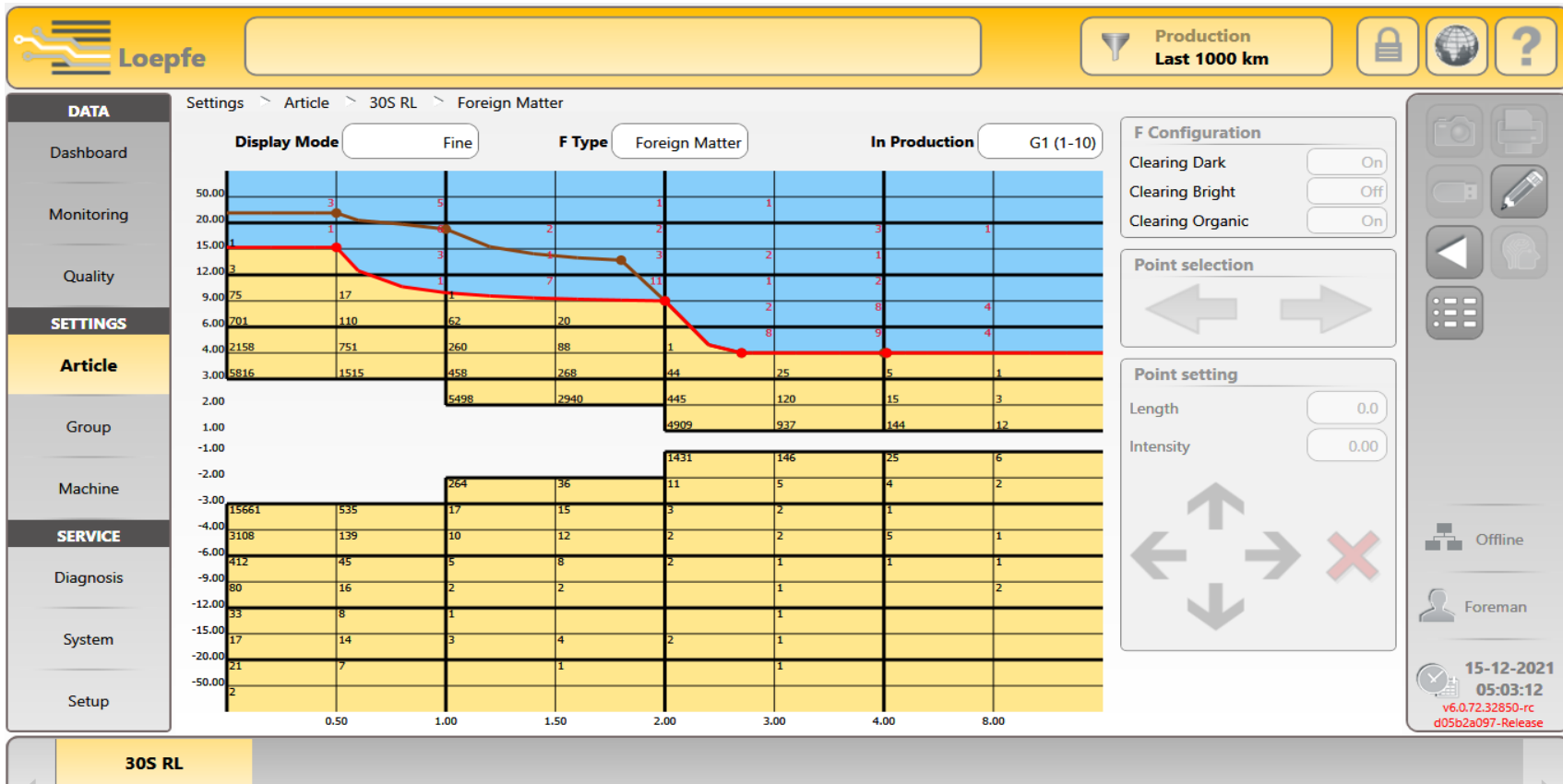
Foreman

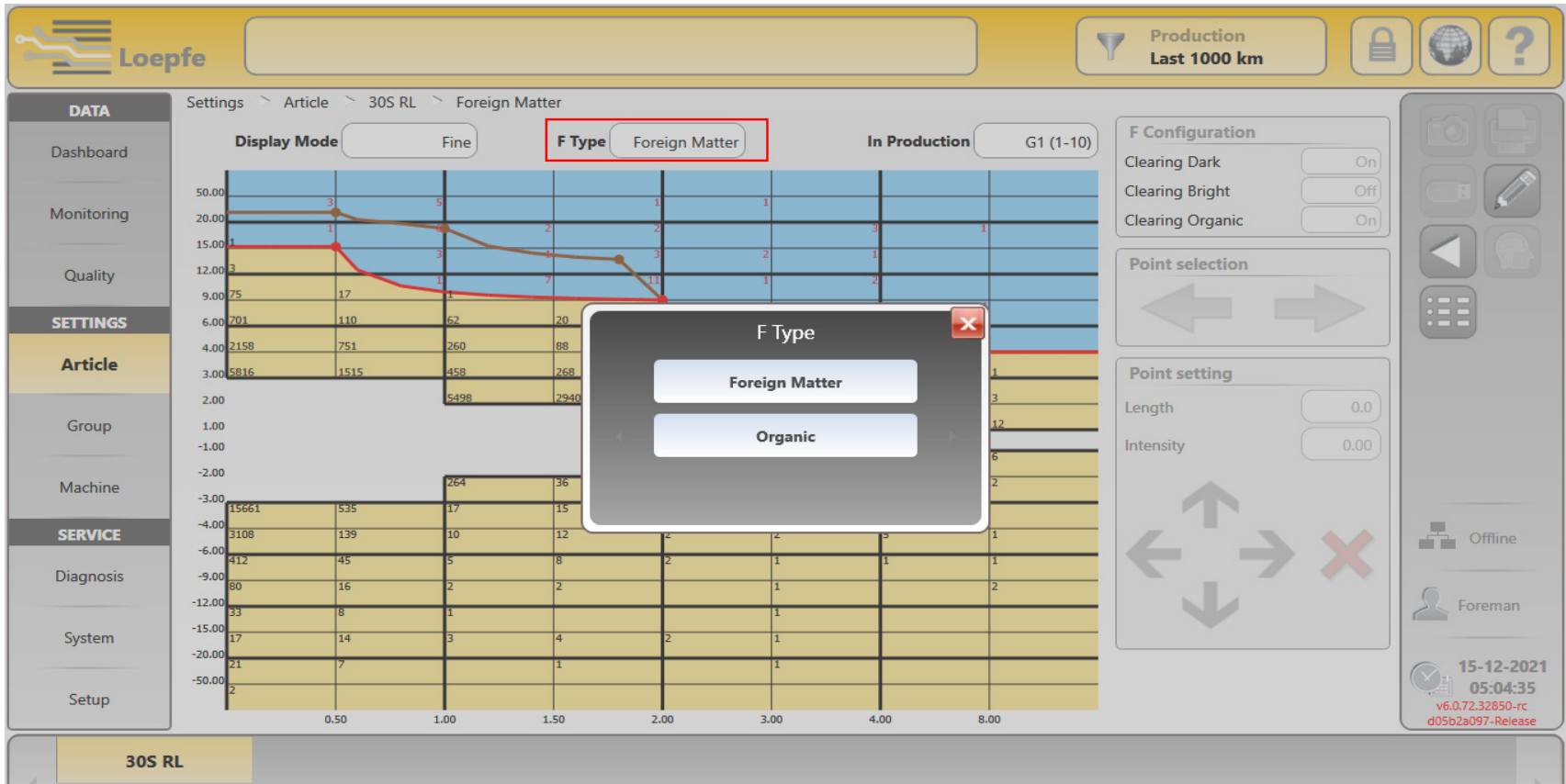
14-12-2021
16:10:22
v6.0.72.32850-rc
d05b2a097-Release

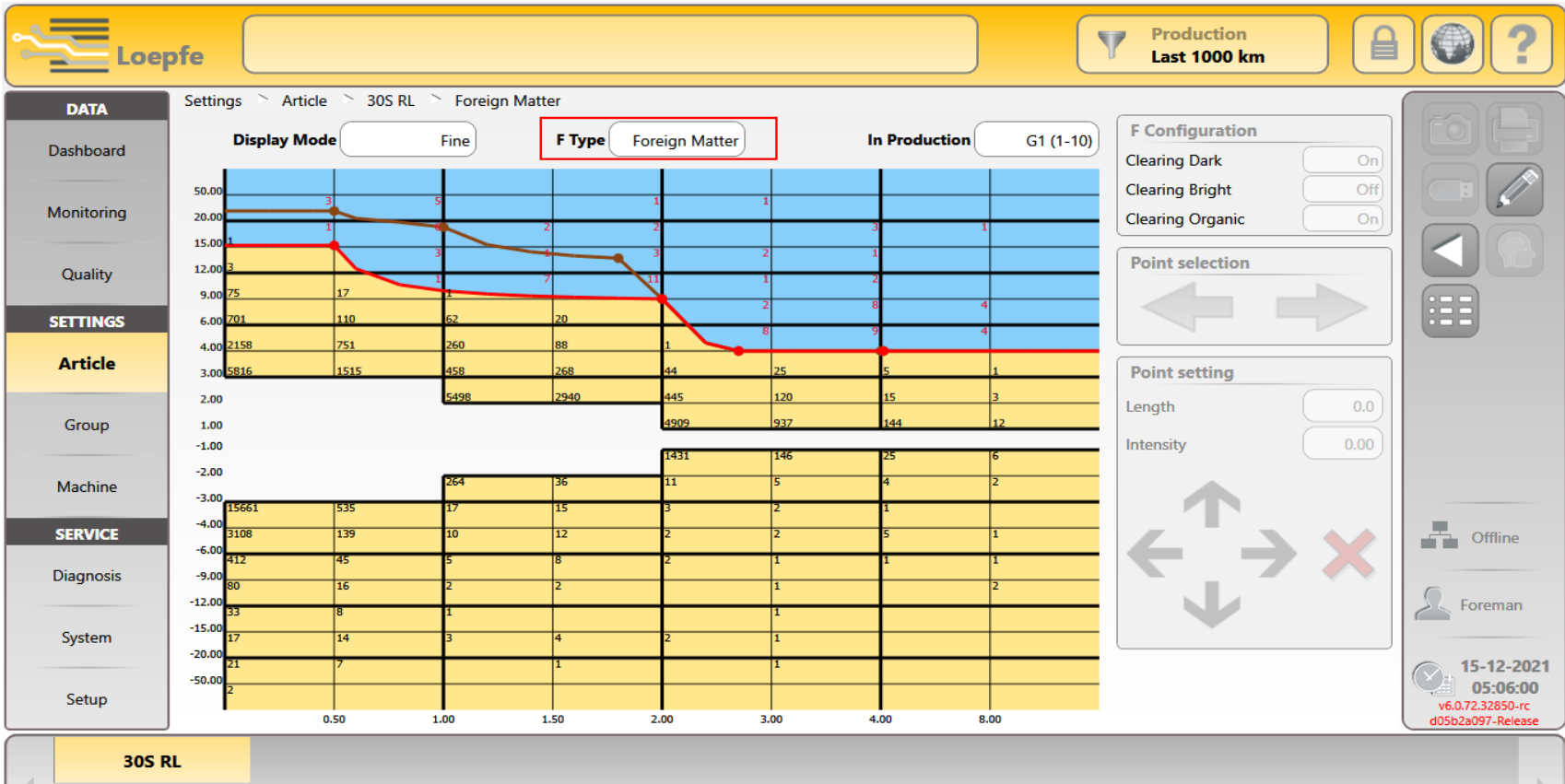
RGB Yabancı Madde Temizleme

Yeni güçlü RGB Sensör'ün avantajları

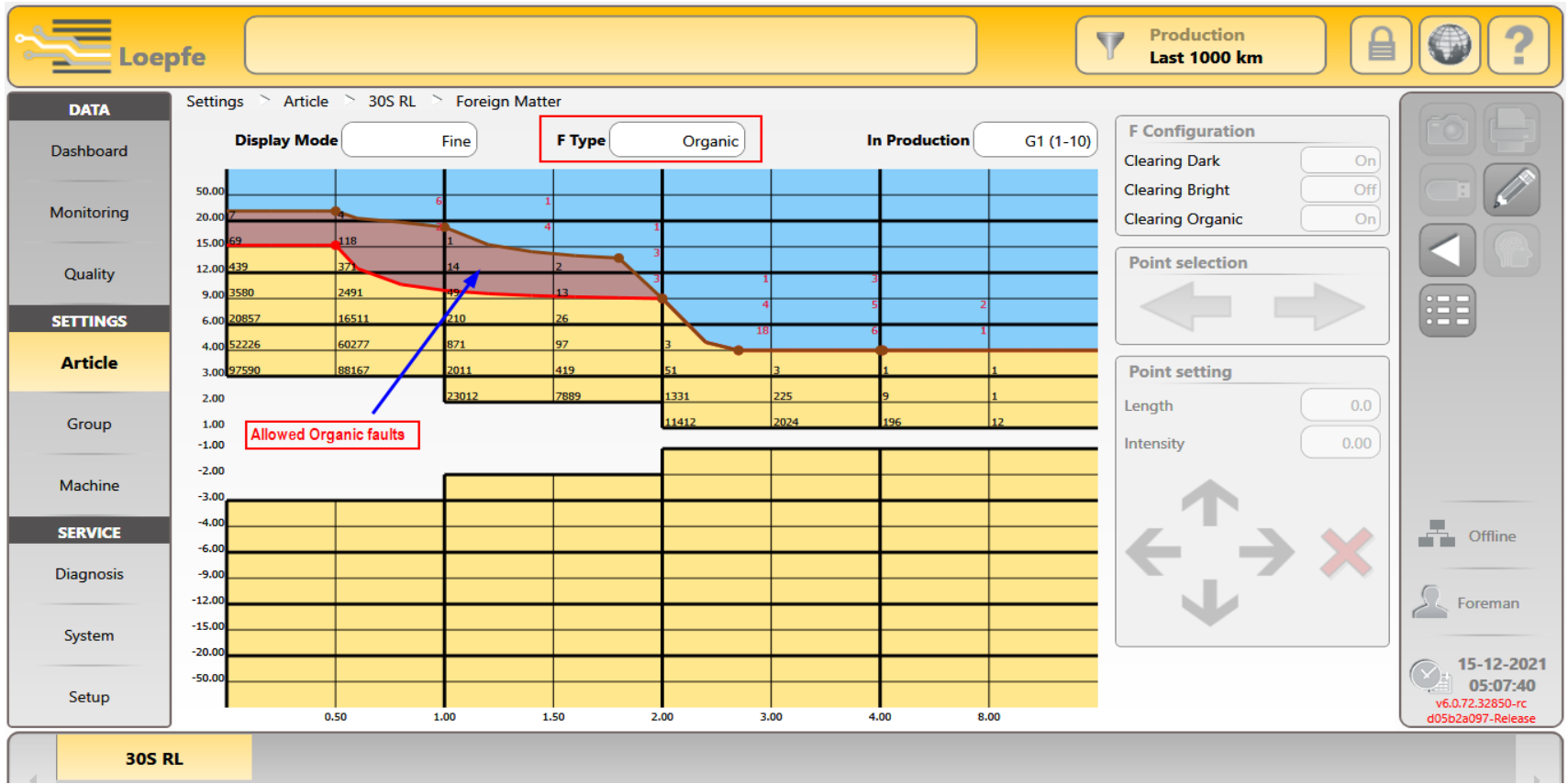
- Çok hafif renk kontaminasyonlarının tespitinde iyileşme
- Organik malzemelerle renkli Yabancı Liflerin ayrılması
- Yabancı Lifler ve Organik maddelerin ayrı temizlenmesi ve sınıflandırılması
- Periyodik Yabancı Madde hatalarının tespitinde iyileşme (F Cluster)
- I, R, O sınıfları için ilave sınıflar. Bunlar I0, R0 ve O0 olarak sınıflandırılmıştır.
- Zeki Organik Madde kanalı ile azaltılmış Yabancı Madde kesmeleri



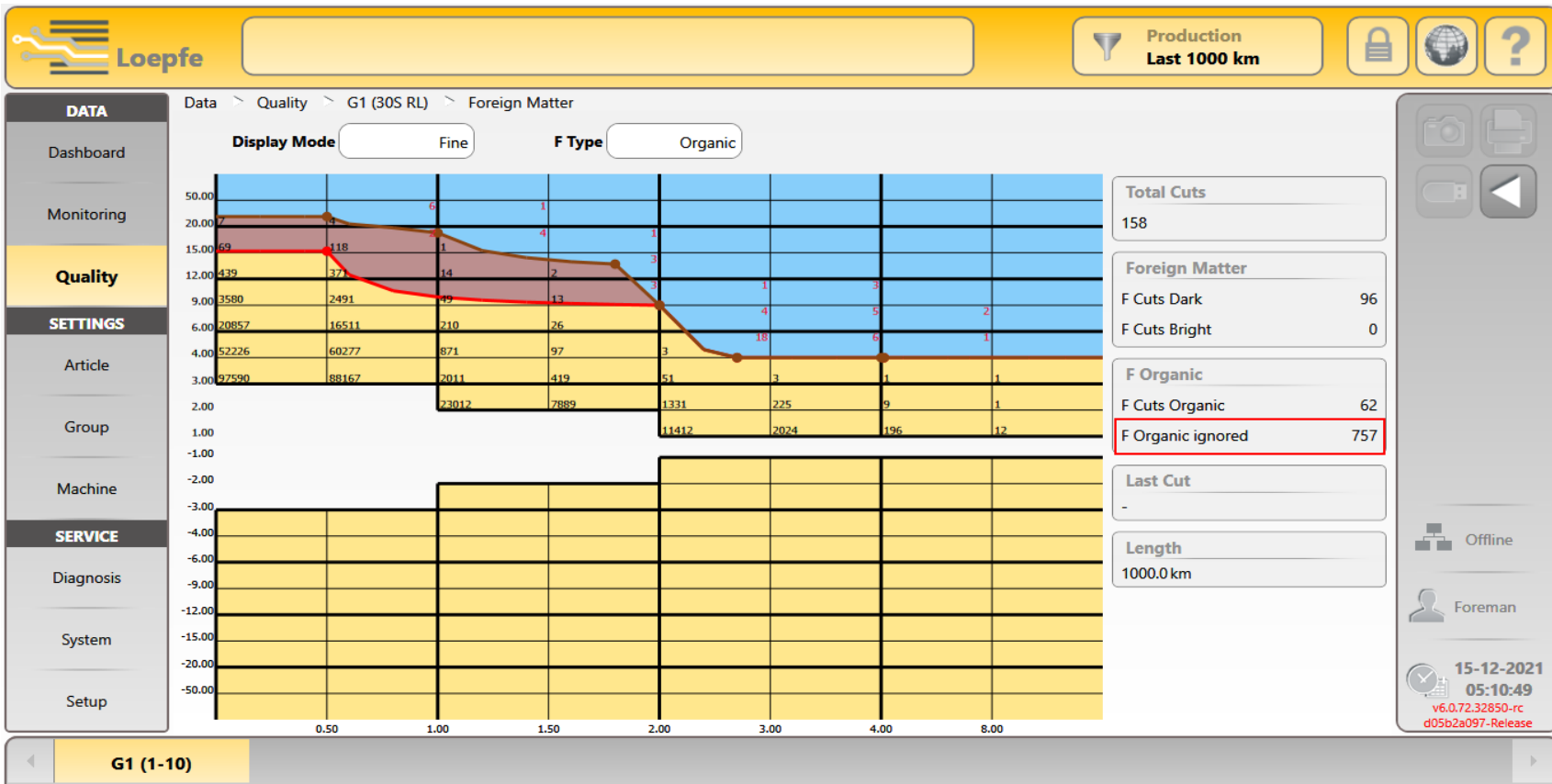




FF Organik → Tohum kabukları ve Jüt gibi organik hatalar Orhanik'te sınıflandırılır. F Koyu eğrisi ve Organik arasındaki Organik hatalar temizlenmez. Bu toplam FF Kesmelerinin sayısını düşürecektir.



FF Organik → Toplam F kesmeleri Organik kanalının optimize edilmesi ile düşürülebilir. İzin verilen Organik hataların toplam sayısı sınıf bilgilerinde görülebilir. Bunlar «Korunan» F kesmeleridir.

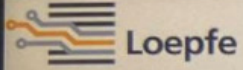


YarnMaster® PRISMA İlk Başlatma

YarnMaster PRISMA LZE-6 isimli tamamen yeni bir donanımla gelir. Bu kontrol ünitesi YM PRISMA gibi YM ZENIT+ ile de kullanılabilir.

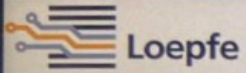
Uygun temizleme sisteminin tipi ilk başlatma ayarlanmalıdır. :

1. LZE-6'yı açın/önyüklemeyi yapın
2. Uygun temizleyici sistemini seçin
3. Seçilen temizleyici sistemini onaylayın (bu uygun temizleyici Ekranını yükleyecektir)
4. Master Module donanım yazılımını güncelleyin
5. LZE sonraki temizleyici konfigürasyonu için Ayar Sihirbazına açılacaktır (kullanım kılavuzu bölüm 4' bakın)



Please choose clearer system:





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



No

Yes



Updating Master Module firmware!



Kurulum tamamlandı ve program başlatılıyor:



Kurulum Sihirbazını tamamlayın ve LZE-6 başarılı bir şekilde tekrar açıldığında doğru ayarları onaylayın.

“Makine” menüsüne gidin ve Temel Ayarlar’ı seçin. Doğru Makine tipi, Toplam İğler ve Yoklama Kafası Tipini kontrol edin.

1. “Makine Tipi”nde makine tipi doğru seçilmiş mi kontrol edin
2. “Toplam İğler”de toplam iğ sayısını kontrol edin/düzeltilin.
3. “Yoklayıcı Kafa Tipi”nde doğru yoklama kafasını kontrol edin/düzeltilin (DM, DMF, DMFP)
4. Makine bir ıslak splays ile donatılmışsa, ıslak splays (Nassspleiser) opsiyonu ON olmalıdır.
5. Değişiklikleri kaydedin!

Temel Ayarlar → Kütle Sensörünün sunulması ile, TK tipleri DM, DMF, DMFP olarak tanımlanmıştır.

SPINNING SOLUTIONS

The screenshot displays the Loepfe web interface. At the top, there is a navigation bar 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 navigation bar, the main content area is titled 'Settings > Machine > Base Settings'. The 'Base Settings' section contains a list of machine parameters, each with a corresponding input field:

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 various icons for camera, print, USB, edit, status (checkmark and X), navigation (back), and system status (Offline, Foreman). At the bottom right, there is a status bar showing the date and time '14-12-2021 16:21:48' and the version 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Temel Ayarlar → Yoklama kafasının tipini seçin.

The screenshot displays the Loepfe machine settings interface. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The left sidebar is divided into three main sections: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), and SERVICE (Diagnosis, System, Setup). The 'Machine' section is currently selected, showing 'Base Settings' for a 'Savio Orion/Polar' machine. The settings list includes Machine Name (MC 22), MMTop Link (On), Total Spindles (72), Yarn Count Unit, Sensing Head Type, Splice Check Length, Previous Shift, and Wet Splicer. A modal dialog box titled 'Sensing Head Type' is open, showing the current selection as 'none' and three options: DM, DMF, and DMFP. The right sidebar contains various utility icons (camera, printer, USB, pencil, checkmark, X, back) and system information including 'Offline' status, 'Foreman' user, and a timestamp of '14-12-2021 16:22:39' with version details 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Islak Splayser → Makine bir ıslak splay ile donatılmışsa, ıslak splayser seçeneği ON olmalıdır.

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

Donanım Yazılımı Güncellemesi

Makineyi ilk çalıştırmadan önce temizleyicinin bootloader ve/veya donanım yazılımının güncellenmesi gerekli olabilir

1. “Sistem” menüsüne gidin
2. “Donanım Yazılımı güncellemesi”ni seçin
3. Tüm işlerde “Donanım yazılımı ve bootloader versiyonu”nu kontrol edin.
Herhangi bir versiyon “Kırmızı” renkte gösterilmişse, bir donanım yazılımı veya bootloader güncellemesi gereklidir
4. Usta şifresi “12911291” ile giriş yapın
5. Yükleme butonuna basın “TK (bootloader/donanım yazılımı)”
6. Güncelleme başarılı olduğunda, “Kırmızı” renk “Siyah”a dönecektir.

Donanım Yazılım güncellemesi → Donanım Yazılımı yüklemek için yükleme butonuna basın.

The screenshot displays the Loepfe software interface for firmware updates. The top navigation bar shows the Loepfe logo and a search bar. The main content area is divided into several sections:

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

Component	Version
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 'TK (bootloader/firmware)', with a red arrow pointing to it and a text box saying 'Press this button'.
- Master Module:** Shows the current version (2.0.12.0) and update state (Application).
- Spindles:** A table listing spindles and their firmware/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 bottom right corner of the interface shows the date and time (14-12-2021 16:37:23) and the version information (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="width: 100%; height: 10px; background-color: green;"></div>		
TK (bootloader/firmware)	47 %	
<div style="width: 47%; height: 10px; background-color: green;"></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

Donanım Yazılım güncellemesi → Güncelleme esnasında, yoklama kafası ekranı “UF” gösterecektir.

SPINNING SOLUTIONS



FW yüklemesi tamamlandığında, TK'lar versiyonu "Siyah" renkte okuyacaktır. Şayet bazı yoklama kafaları FW versiyonları "kırmızı" veya "boş" kalırsa, güncellemeyi tüm yoklama kafaları güncellenene kadar tekrar etmek gerekmektedir.

The screenshot displays the Loepfe software interface for managing machine firmware. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, 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, indicated by green progress bars and download icons.
- Master Module:** This panel shows 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 are shown with the same version numbers: 6.0.77.32988-0e85a2c5 for Firmware and 6.0.25.19400-24b7cc77 for Bootloader.

The right sidebar contains various utility icons, including a camera, a printer, a lock, a globe, a question mark, a red 'X' icon, and a back arrow. At the bottom right, there is a status bar showing the date and time (14-12-2021 16:40:58) and the current firmware version (v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release).

FW güncellemesi sonrası, yoklama kafası "PA" gösterecektir. Őimdi TK alışmaya hazır ve rn Parametrelerini beklemektedir.



Hata → Master Modül veya Donanım Yazılım güncellemesi esnasında, hata mesajı “Master module is Offline” birkaç saniyelikğine görünüp kaybolacaktır. Gözardı edebilirsiniz, güncellemeyi etkilemeyecektir

SPINNING SOLUTIONS

The screenshot displays the Loepfe software interface. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, a warning icon, a filter icon labeled 'Production Last 100 km', and icons for lock, globe, and help. The left sidebar contains navigation options: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine), SERVICE (Diagnosis, System, Setup), and System (Setup).

The main content area is divided into several sections:

- Firmware Archive:** A table listing firmware versions for the Master Module (2.0.12.0), Bootloader (6.0.25.19400-24b7cc77), and Firmware (6.0.59.30085-f72b678d).
- Update Progress:** A progress bar for the Master Module is at 78%, and for TK (bootloader/firmware) it is at 100%. There are icons for canceling and downloading updates.
- Master Module:** A section showing the current version (2.0.12.0) and update state (MasterUpdate). A red error message 'Master module is offline!' is highlighted in a blue box.
- Spindles:** A table with columns for Spindle, Firmware, and Bootloader, listing 10 spindles.

The right sidebar contains icons for camera, printer, eraser, 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.

Ürün ve Grup Yönetimi

Bir ürün değişik temizleme kanallarının ayarlarını içerir (NSLT, FF, Numara vs.). Ürünler “eklenebilir” veya “silinebilir”, fakat, çalışan bir gruba atanmış olan bir ürün kaldırılamaz.

Ürün oluşturmak için Ürün menüsüne gidin

1. Yeni bir ürün eklemek için + düğmesine (ekle) basın
2. Bir ürün oluşturmak için 4 seçenek vardır
 - a. Ürün ayarlarını girmek
 - b. İplik parametrelerine göre ayar önerisi girmek
 - c. Bir üründen ayarları kopyalamak
 - d. USB'den içeri ayar aktarmak
3. Tercih ettiğiniz seçeneği seçin

Loepfe

Production Last 1000 km

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

30S VL

14-07-2021 20:53:41
v6.0.57.29993

Ürün oluşturma seçenekleri:

Ürün Ayarlarını Girmek

Kullanıcı tüm temizleme kanalları için ayarları girmelidir.

İplik Parametrelerine Göre Ayar Önerisi

Kullanıcı iplik parametrelerini ve NSLT için TOP 9, TOP 12 ve TOP 16 sınıf temizlemeyi seçebilir. FF ve PP için kullanıcı, Normal, Orta ya da Hassas seçeneğini seçebilir.

Ürün Ayarlarını Kopyala

Mevcut bir ürün yeni bir ürüne kopyalanabilir.

Ayarları USB den içe aktar

Ürün ayarları USB'den LZE-6'ya aktarılabilir.

Ürün Ayarlarını Gir → Seçeneği seçin ve ürün oluşturulması için onaylayın.

SPINNING SOLUTIONS

The screenshot displays the Loepfe software interface. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The left sidebar is divided into 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality), 'SETTINGS' (Article, Group, Machine, Planning table), and 'SERVICE' (Diagnosis, System, Setup). 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 modal dialog titled 'Add article' is open, containing four options: '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. The bottom status bar shows 'M-36SRLC'. The right sidebar contains various icons and a status section with 'Offline', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 17:03:12' along 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

Burada, kullanıcılar mevcut Zenit+ NSLT ayarlarını uygun Prisma NSLT ayarlarına uyarlayabilirler. Bununla birlikte, örnekleme uzunluğu ve sensör hassasiyetleri iki sistemde farklı olduğu için temizleme sonuçları kontrol edilmelidir!

Loepfe

Production Last 1000 km

Settings > Article > M-36SRLC > 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-36SRLC

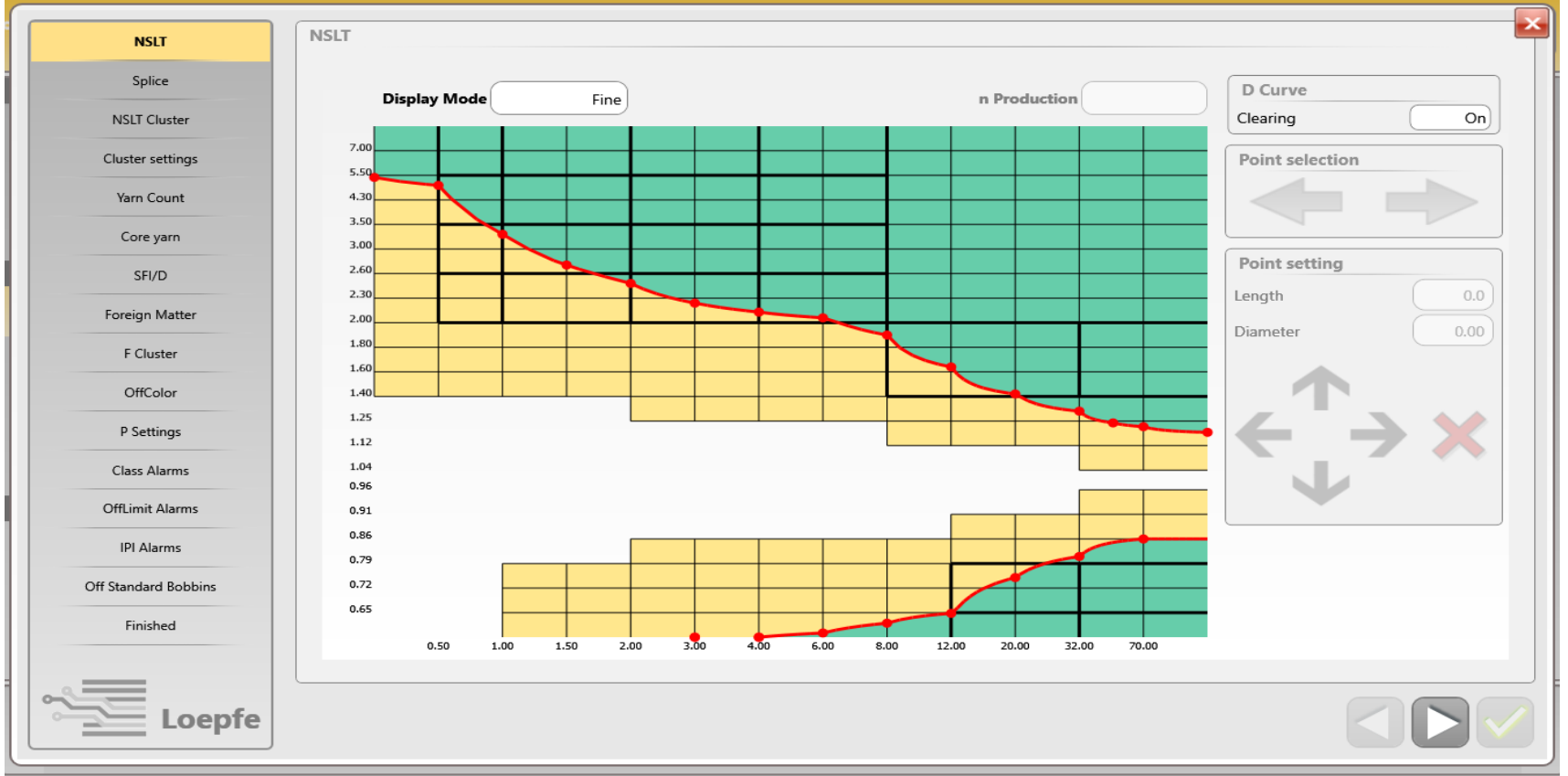
Offline

Foreman

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

Bir önceki ekrandan üretilmiş NSLT ayarları. Kullanıcılar ayarları düzenleyebilir.

SPINNING SOLUTIONS



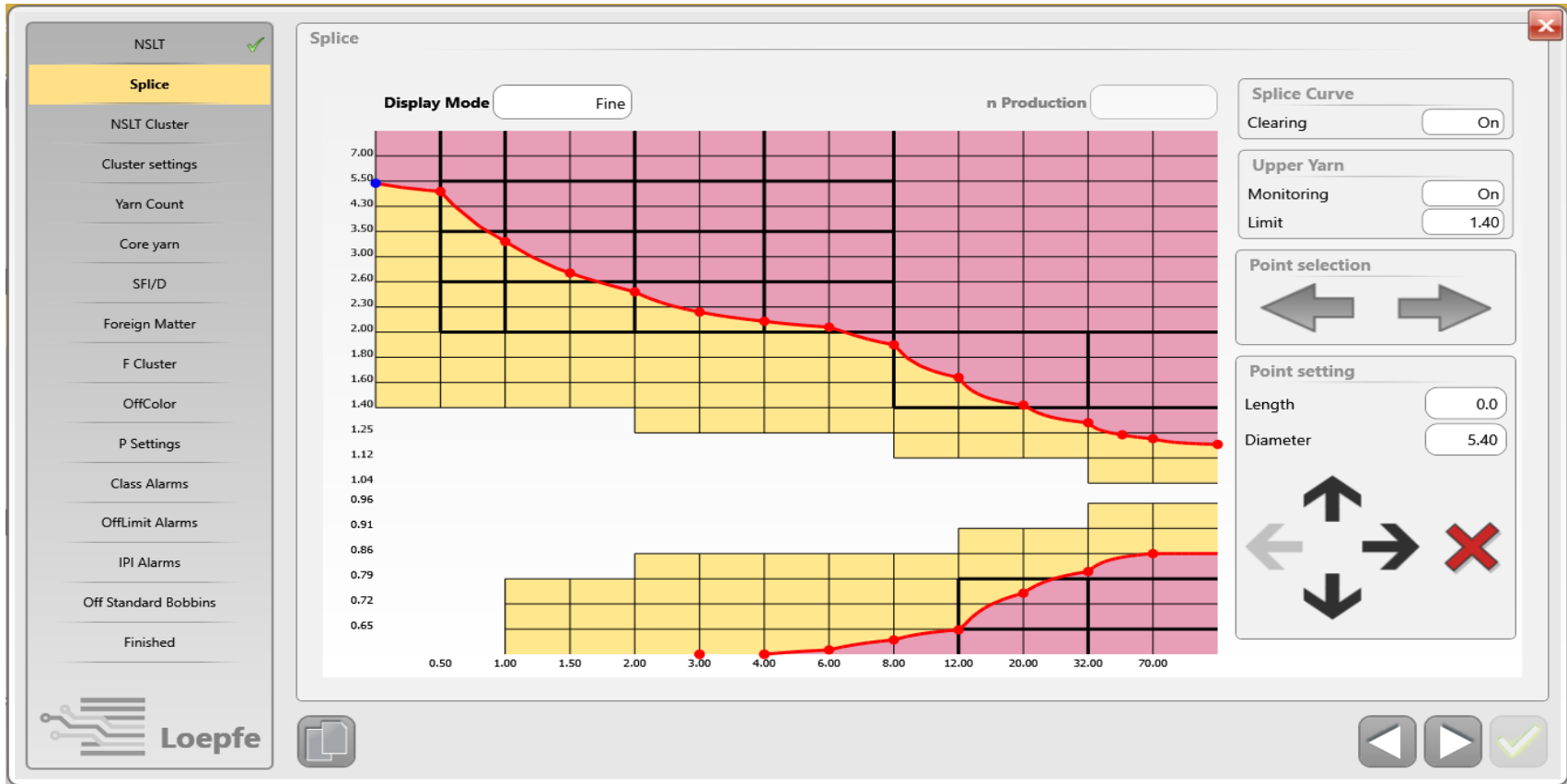
NSLT ayarları splices kanalına işaretli butona basılarak kopyalanabilir.

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). The y-axis ranges from 0.65 to 7.00. The curve shows a step-like increase from approximately 1.40 to 0.91, then to 0.86, and finally to 0.96. 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' button). At the bottom left, a red box highlights a copy icon, with a red arrow pointing to it from the text above. At the bottom right, there are navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a checkmark.

Ekrana gelen NSLT ayarlarını Splays kanalına kopyalama mesajını onaylayın.

SPINNING SOLUTIONS

The screenshot displays the 'Splice' control interface. On the left is a sidebar 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 'Production'. The graph plots a red line representing the splice curve over time (0.50 to 70.00) and diameter (0.65 to 7.00). 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).



- 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

NSLT Cluster

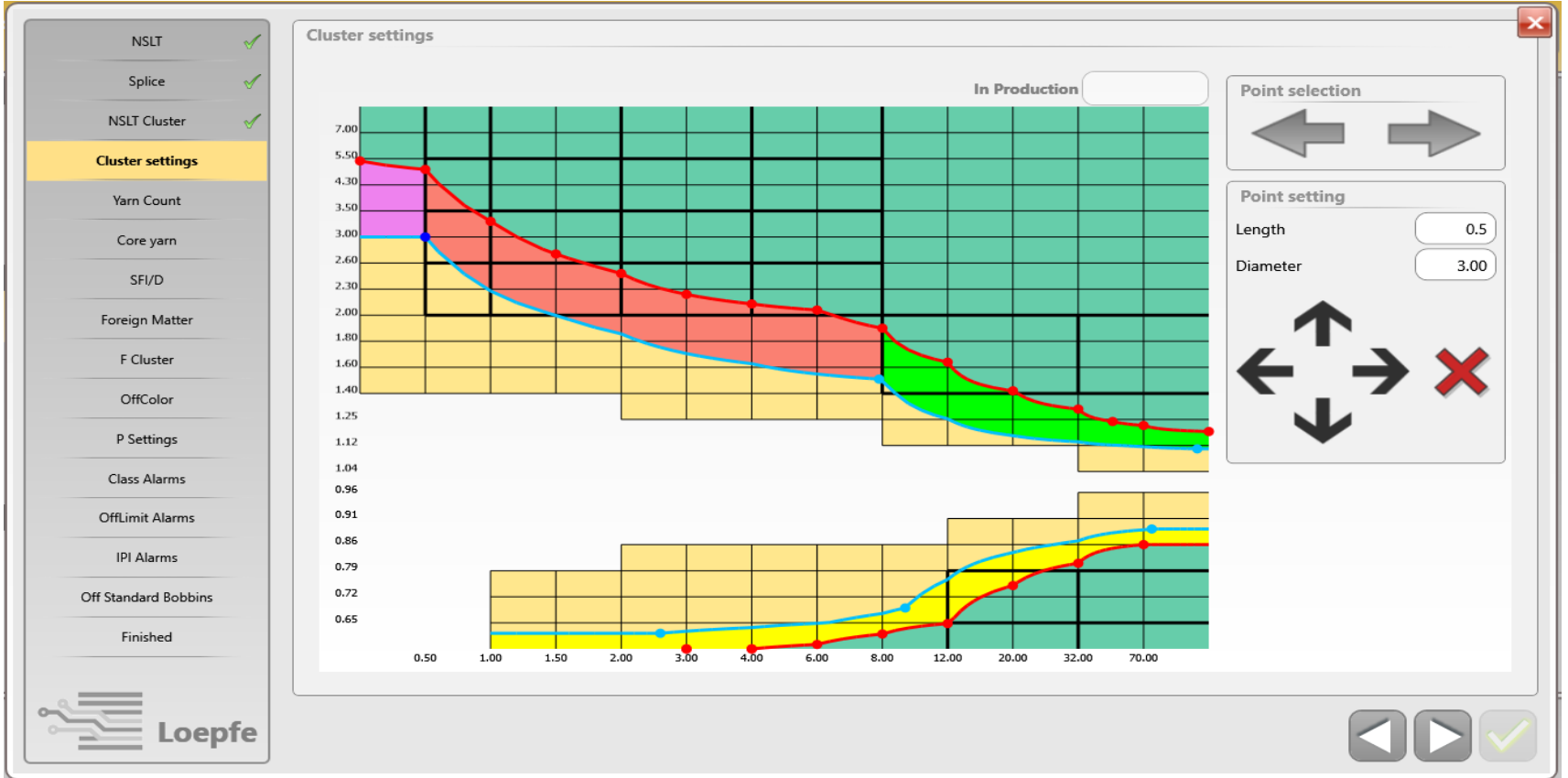
Nep Cluster		Short Cluster		Long Cluster		Thin Cluster	
Clearing	On	Clearing	On	Clearing	On	Clearing	On
Obs. Length	12m	Obs. Length	12m	Obs. Length	12m	Obs. Length	12m
Faults	6	Faults	8	Faults	8	Faults	8
Events	0	Events	0	Events	0	Events	0

Cluster settings

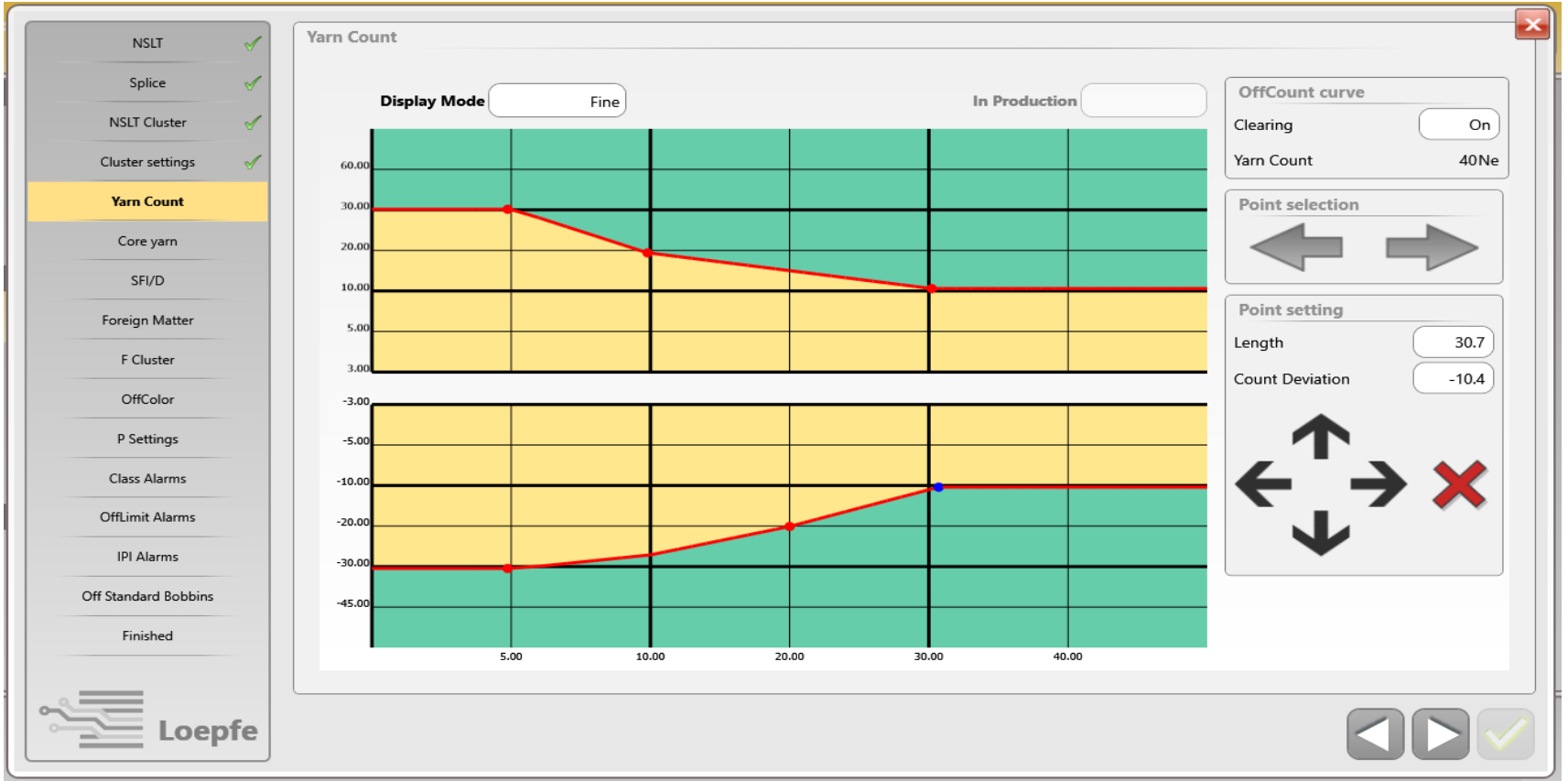
In Production

Loepfe

...Sonra eğri ayarı alanları. Mor Nep, Pembe Kısa, Yeşil Uzun ve Sarı İnce cluster kanalları için alanı tanımlar.

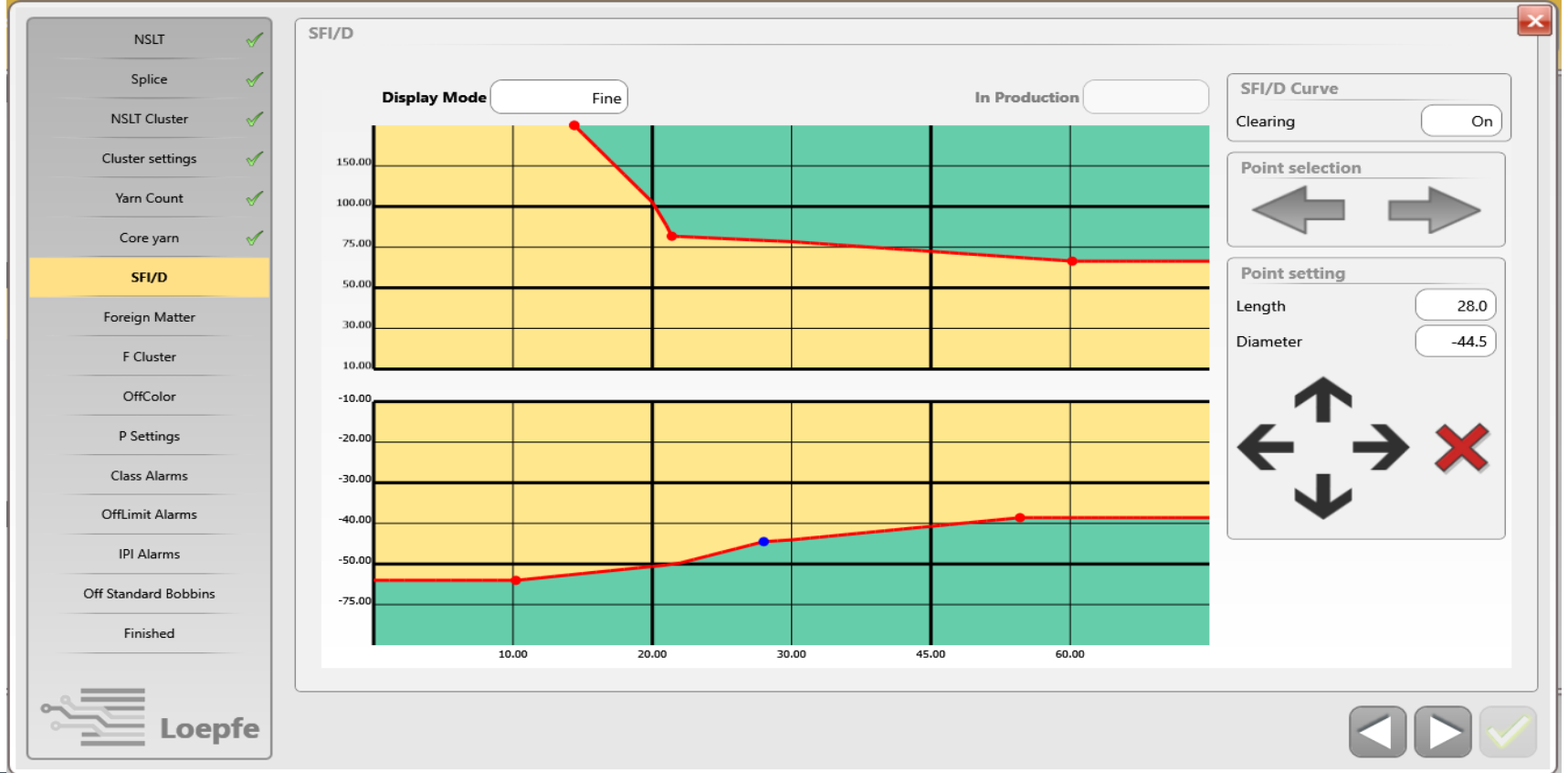


Numara kanalı ayarlarını tanımlayın. Matrisin sol yarısı 1-10m uzunluğu Kısa-Numara kanalıdır, matrisin sağ yarısı 10-50m arası Uzun Numara Kanalıdır.



Labpack → VCV ve SFI LabPack matrisinde birleştirildi. Her zaman 5 m uzunluk ve Çapta maksimumdan başlayın. Bu fonksiyon grupta en az 24 km iplik sarılıp yeteri kadar kaydedilmiş olay kaydedildikten sonra ayarlanmalıdır! Kısa SFI (yani VCV) 1-10m uzunlukta, SFI/D (Düzgünlük ve Tüylülük) 11-80m aralığındadır.

SPINNING SOLUTIONS

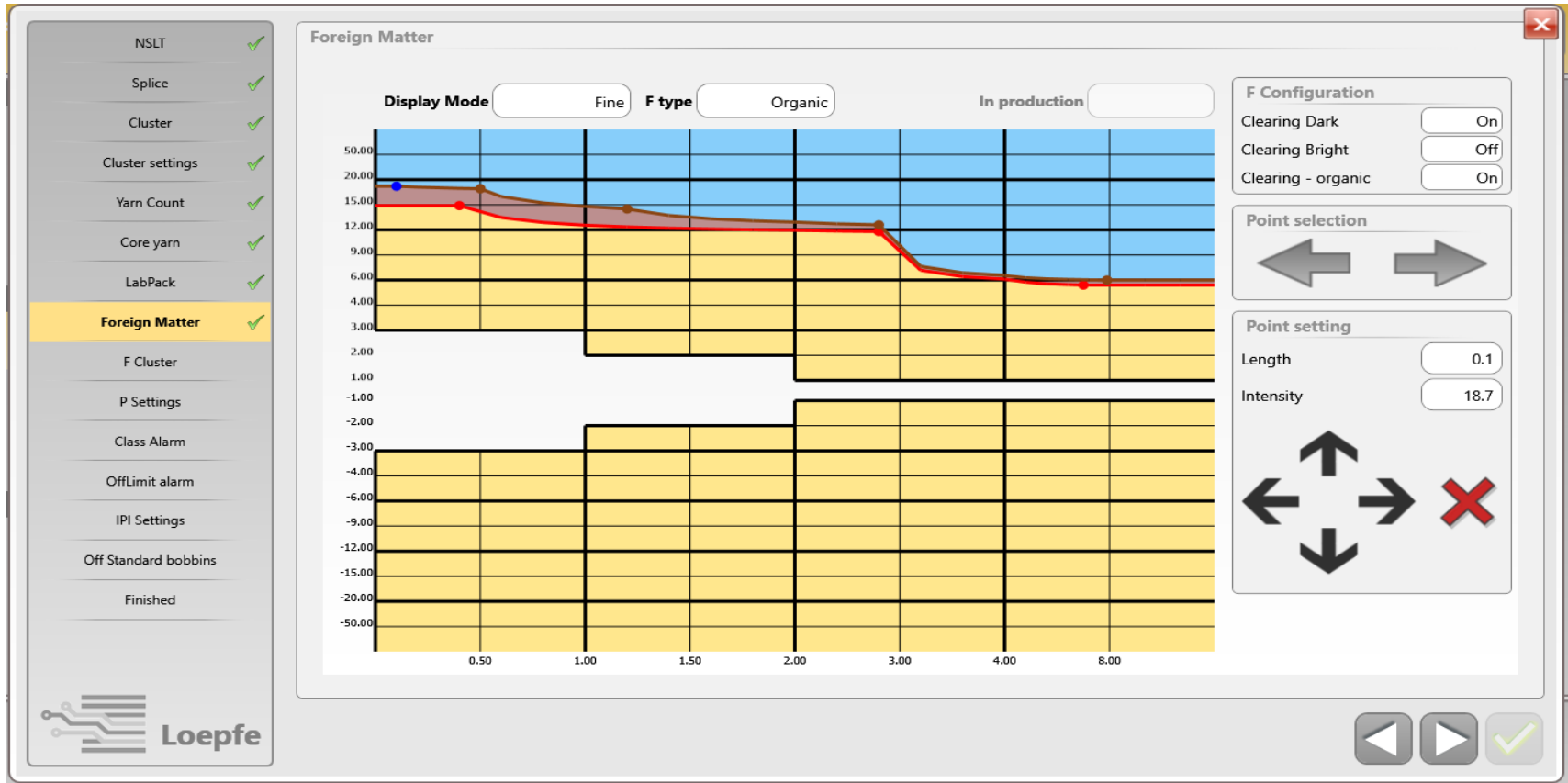


F Koyu ayarını tanımlayın. Konfigürasyonda temizleme ON olmalıdır.

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

- Sidebar Menu:** A vertical list of settings on the left, with 'Foreign Matter' highlighted in yellow. Other items 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' showing a red line representing the foreign matter level over time. The y-axis ranges from -50.00 to 50.00, and the x-axis shows time intervals from 0.50 to 8.00. The graph area is divided into blue and yellow horizontal bands. A red dot is visible at approximately (0.50, 14.00) and a blue dot at (7.50, 5.00).
- 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 Controls:** Three buttons at the bottom right: a left arrow, a right arrow, and a green checkmark.

F Organik ayarını tanımlayın. Konfigürasyonda temizleme ON olmalıdır.



F Cluster ayarını tanımlayın. F Koyu cluster için temizleme ON olmalıdır.

The screenshot displays the Loepfe F Cluster control interface. On the left is a sidebar menu with the following items: NSLT, Splice, Cluster, Cluster settings, Yarn Count, Core yarn, LabPack, Foreign Matter, **F Cluster** (highlighted), P Settings, Class Alarm, OffLimit alarm, IPI Settings, Off Standard bobbins, and Finished. 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. The graph shows a red line starting at approximately 14.5 and a blue line starting at 9.0, both decreasing over time. A 'In production' button is located above the graph. On the right, there is a control panel with the following sections:

- F Cluster** settings:

	Dark	Bright
Clearing	<input type="checkbox"/> On	<input type="checkbox"/> 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**: Two large grey arrows pointing left and right.
- Point setting**:
 - Length:
 - Intensity:
 - Four directional arrows (up, down, left, right) and a red 'X' icon.


At the bottom right of the interface are three navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a green checkmark button. The Loepfe logo is visible in the bottom left corner of the interface.

PP ayarını tanımlayın. P konfigürasyonunda temizleme ON olmalıdır.

The screenshot shows the 'P Settings' window. On the left is a sidebar menu with the following items: NSLT, Splice, Cluster, Cluster settings, Yarn Count, Core yarn, LabPack, Foreign Matter, F Cluster, **P Settings** (highlighted), Class Alarm, OffLimit alarm, IPI Settings, Off Standard bobbins, and Finished. The main area contains a graph with 'Display Mode' set to 'Fine' and 'In production' set to 'Off'. The graph plots a red line representing a parameter over time (0.00 to 6.00). The line starts at 80.00, drops to approximately 65.00 at 0.50, then to 60.00 at 2.00, and finally to 45.00 at 4.00. The area under the line is shaded yellow. On the right, there are three control panels: 'P Configuration' with 'Clearing' set to 'On'; 'Point selection' with left and right arrow buttons; and 'Point setting' with 'Length' set to 4.0 and 'Intensity' set to 47.0, along with four directional arrow buttons and a red 'X' button. At the bottom right are three navigation buttons: left arrow, right arrow, and a checkmark.

Standart dışı kops ayarlarında bağımsız kanalların ya da bunların gruplarının alarm limitlerini tanımlayın. _ ile başlayan alarm türleri _ ile başlamayan yukarıdaki gruba aittir. Örneğin yüzey kesmeleri uzun emişler olan türlerdir, bu nedenle kötü kopsları tespit ederken bekleme sürelerini azaltmak için düşük sayıda (3) tekrarları tavsiye ederiz.

- 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%	_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

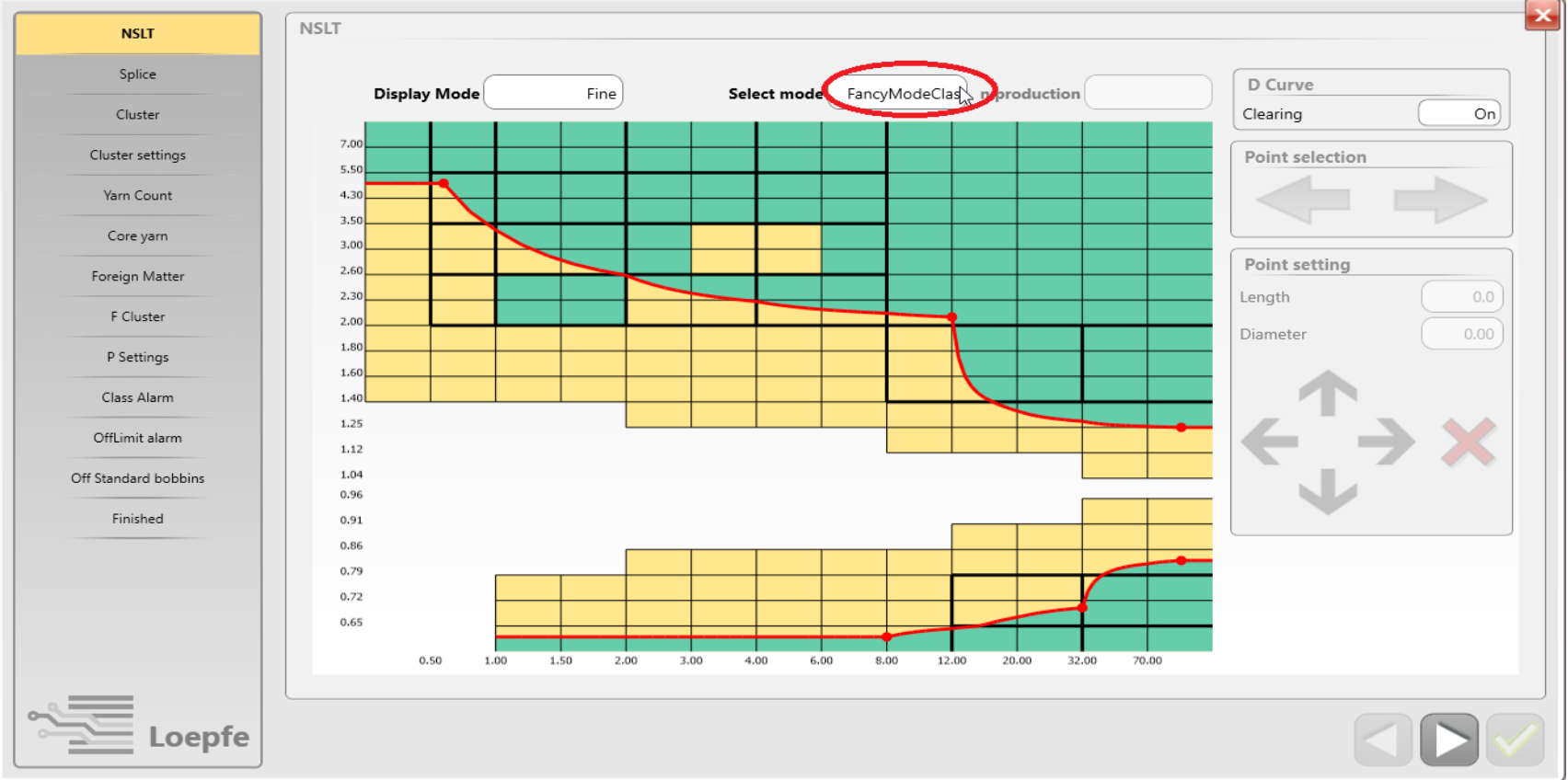
Enable Count Check On Enable Color Check Off

Count Deviation Limit Color Deviation Limit Check Length

In Production

◀ ▶ ✓

Fantezi iplik modu ON ise, temizleme eğrisinin altında ya da üstünde bağımsız sınıfları aktif/pasif yapabilirsiniz. Bu şantuklu iplikler içindir.



Sihirbazı tamamlayın ve ürünü kaydedin.

SPINNING SOLUTIONS

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

İplik Parametrelerine göre Ayar Önerisi → Seçeneği seçin ve ürün oluşturma için onaylayın.

SPINNING SOLUTIONS

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

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

Burada kullanıcılar numara aralığını ve D, F ve P için hassasiyeti ayarlayabilirler.

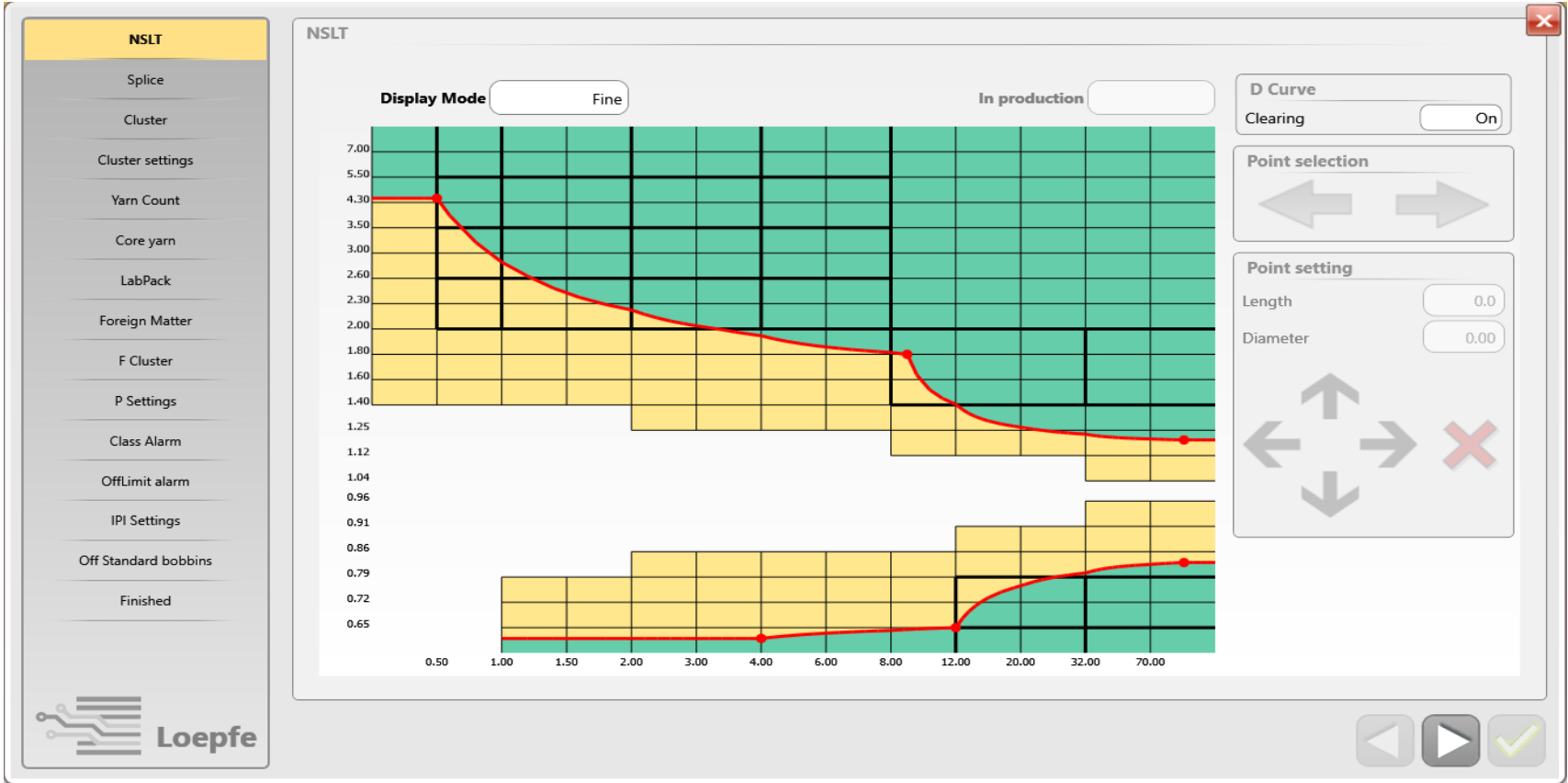
The screenshot displays the Loepfe software interface. At the top, there is a navigation bar with the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 100 km' indicator. Below this is a sidebar menu with sections for 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality) and 'SETTINGS' (Article, Group, Machine, Planning table). The 'Article' section is currently active, showing a list of articles with 'M-36SRLC' and 'NE 40' visible. A modal dialog box titled 'Create Article with Yarn Parameters' is open in the center, containing the following fields:

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

The dialog box also features a close button (X) at the top right and a confirmation button (checkmark) at the bottom right. The bottom status bar shows 'M-36SRLC' and system information: '14-12-2021 17:36:50 v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

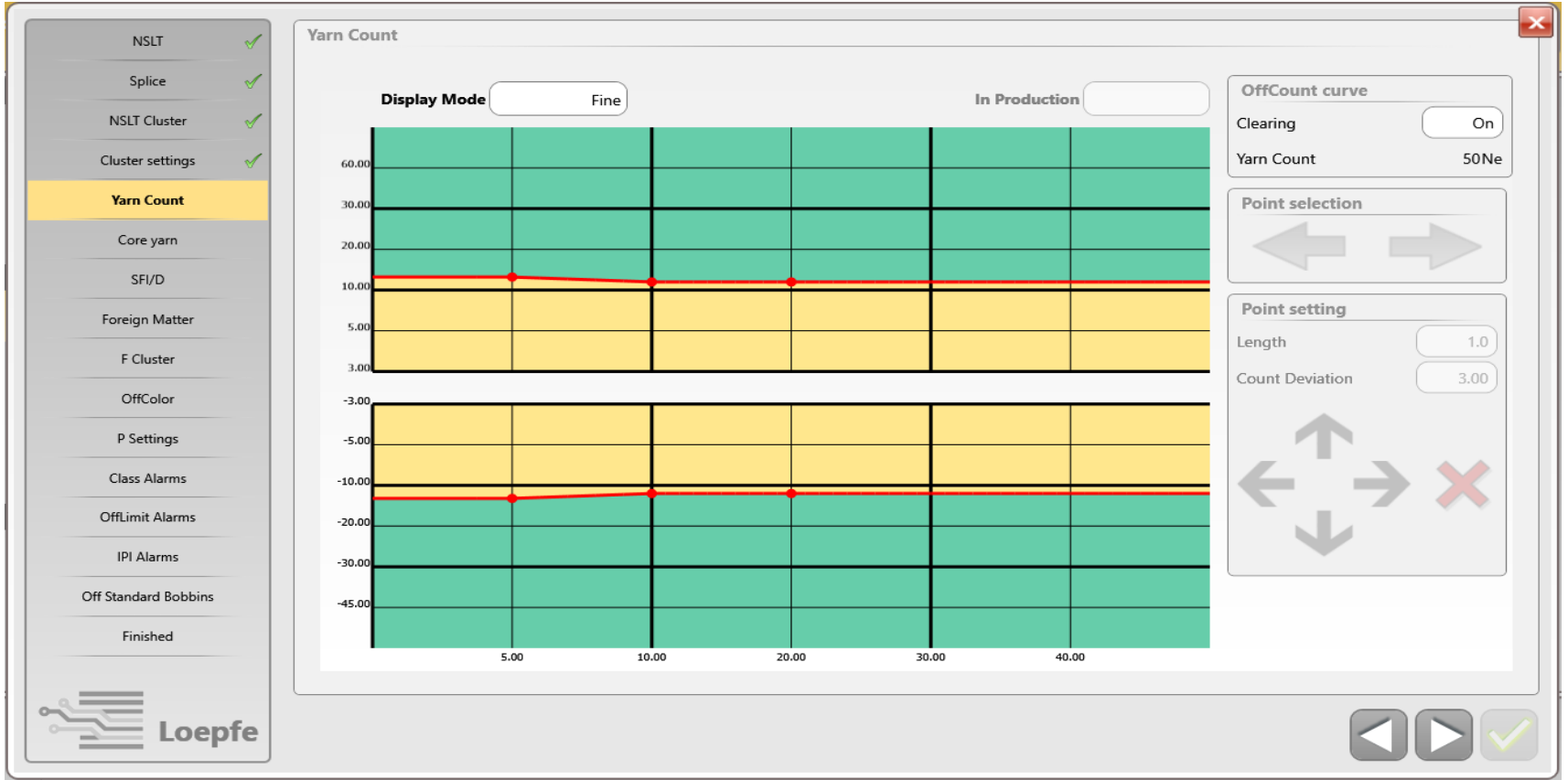
TOP 12 sınıfları NSLT için TOP 12 seçimini ayarlar.

SPINNING SOLUTIONS



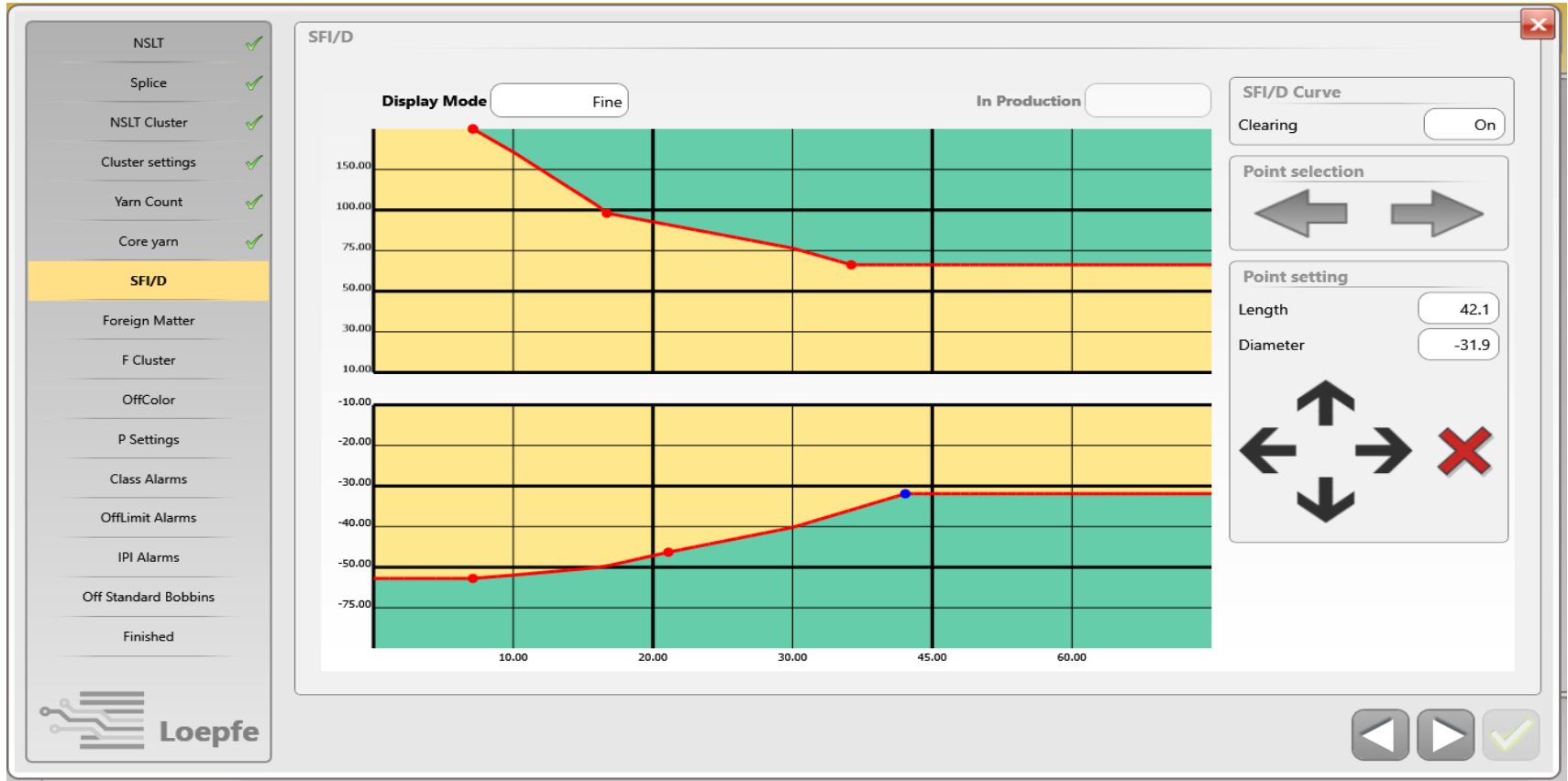
Numara kanalı seçilen iplik aralığı için ayarlanır.

SPINNING SOLUTIONS



SFI Ayarları varsayılan olarak kapalıdır (OFF). Kullanıcılar ayarları örnek alabilir.

The screenshot displays the SFI/D control interface. On the left is a sidebar menu with the following items: NSLT (checked), Splice (checked), NSLT Cluster (checked), Cluster settings (checked), Yarn Count (checked), Core yarn (checked), **SFI/D** (highlighted), Foreign Matter, F Cluster, OffColor, P Settings, Class Alarms, OffLimit Alarms, IPI Alarms, Off Standard Bobbins, and Finished. The main area is titled 'SFI/D' and contains a 'Display Mode' dropdown set to 'Fine' and an 'In Production' dropdown. Below these is a large 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. On the right side, there are three control panels: 'SFI/D Curve' with a 'Clearing' dropdown set to 'Off' (highlighted with a red box), 'Point selection' with left and right arrow buttons, and 'Point setting' with 'Length' set to 1.0 and 'Diameter' set to 5.00, along with four directional arrow buttons and a red 'X' button. At the bottom right, there are three navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a green checkmark.



Koyu ve Açık için ayarlanmış FF ayarı. F Organik varsayılan olarak OFF'tur. Kullanıcı ON yapabilir.

- 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

Foreign Matter

Display Mode F type In production

F Configuration

Clearing Dark

Clearing Bright

Clearing - organic

Point selection

Point setting

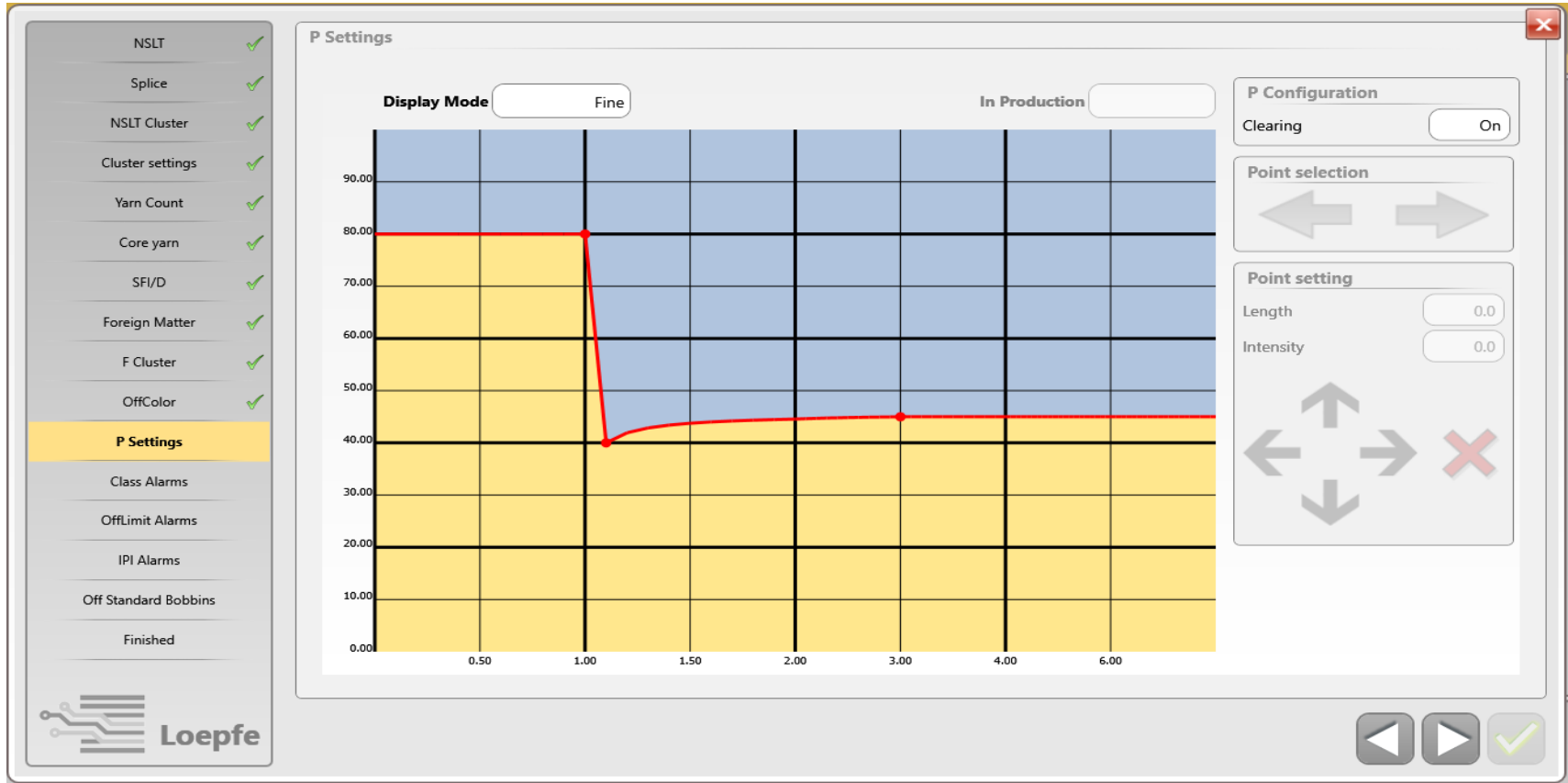
Length

Intensity


Navigation buttons: Left, Right, Up, Down, X

Loepfe

Aşağıdaki P ayarı “Açık” hassasiyettedir.



- 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

◀
▶
✔

Sihirbazı tamamlayın ve ürünü kaydedin.

SPINNING SOLUTIONS

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

Üründen Ayar Kopyalamak → Seçeneği seçin ve ürün oluşturulması için onaylayın.

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

Üründen Ayar Kopyalamak → Mevcut ürünler “Kaynak Ürün” listesinden seçilebilir. Kullanıcılar kopyalanacak ürünü seçebilir ve yeni ürün özellikleri tanımlayabilirler.

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, the main interface is divided into a left sidebar, a central content area, and a right sidebar. The left sidebar has sections for 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality) and 'SETTINGS' (Article, Group, Machine, Planning table). The 'Article' section is currently active. The central content area shows a 'Create a copy of an existing article' dialog box. This dialog has a 'Source Article' field with a red box around it, a table of existing articles, and a 'Properties' section on the right. The table lists articles with their 'Last Change' dates. The 'M-36SRLC' article is highlighted. The 'Properties' section includes fields for Article, Yarn Count, Fancy Yarn, Type, Material, Fiber 1, Fiber 2, Mixed, and Conductive Material. The right sidebar contains various icons and a status section showing 'Offline', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 21:06:50'.

Source Article:

Article	Last Change
NE 40	12/14/2021 5:04:18 PM
M-36SRLC	12/2/2021 1:28:51 PM
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

Üründen Ayar Kopyalamak → Verilen isimle yeni bir ürün oluşturulacaktır.

▼
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

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 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

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 60

NE 40

USB den Ayar Kopyalamak → Seçeneği seçin ve ürün oluşturmak için onaylayın.

SPINNING SOLUTIONS

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 categories: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), and SERVICE (Diagnosis, System, Setup). The main area shows a table of articles with columns: Article, Type, Count, Material, Last Change, and Active in group. The table contains four rows: 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), and NE 60 (Compact, 2-2021 21:08:28). An 'Add article' dialog box is open over the NE 40 row, containing four options: '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. On the right side of the interface, there are icons for camera, printer, and a status bar showing 'Offline', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 21:13:54' 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
NE 40	Compact			12-2021 17:04:18	
NE 50	Compact			2-2021 20:50:33	
NE 60	Compact			2-2021 21:08:28	

USB den Ayar Kopyalamak → USB de mevcut ürünler listelenecektir, ürünü seçin ve yükleme butonuna basarak içeri aktarın.

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 with menu items: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), and SERVICE (Diagnosis, System, Setup). The main area is titled 'Import Settings Article' and contains a table of settings articles. The table has columns for Article, Machine Name, and Export Date. The row for 'M-42SRLC (1)' on 'MC 1' is highlighted. To the right of the table is a 'Properties' panel with various settings like 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). In the bottom right corner of the dialog, there is a red box around a green download icon. The bottom of the interface shows a status bar with 'M-36SRLC', 'NE 50', 'NE 40', and 'NE 60'. A system tray in the bottom right corner shows the date '14-12-2021', time '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
M-42SRLC (1)	MC 1	11/29/2021 11:53:23 AM
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

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

Foreign Matter

Clearing Dark On

Clearing Bright Off

Clearing Organic On

Polypropylene

Clearing On

Splice

Clearing 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-36SRC

NE 42

NE 60

NE 40

NE 50

Company presentation - 15 March 2023

87

Bir grup iđ aralığı, atanmış ürün, TK tipi ve diğer özel ayarları ihtiva eder.

Grup oluşturmak için Grup menüsüne gidin

1. Yeni grup oluşturmak için + (ekle) basın
2. Grup oluşturmak için 2 seçenek vardır
 - a. Yeni grup oluştur
 - b. Gruptan kopyala.
3. Tercih ettiğiniz seçeneği seçin

Yeni grup oluştur → Grup varsayılan fabrika ayarları ile açılacaktır. Grup parametreleri kullanıcı tarafından tanımlanmadır.

Settings > Group > G2 > List

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

Add group

Create new group

Copy from group:

Production
Last 1000 km

Offline

Foreman

14-12-2021 21:23:29
v6.0.72.32850-rc
d05b2a097-Release

G2 (1-72)

Grup içi aralığını, yoklama kafası tipini, lot ve ürünü ayarlayın.

Islak Splays → Islak splays seçilmişse, bu özellik ON olmalıdır. Kapasitif sensörün sebep olacağı hatalı kesmeler engellenir. Aynıısı splays esnasında F-temizlemeye de uygulanır, su elyafların görünüşünü değiştirerek hatalı kesmelere sebep olabilir.

The screenshot displays the Loepfe machine control interface. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The main interface is divided into several sections:

- DATA**: Dashboard, Monitoring, Quality.
- SETTINGS**: Article, **Group** (selected), Machine, Planning table.
- SERVICE**: Diagnosis, System, Setup.

The 'Group' settings are expanded, showing the following parameters:

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

The 'Settings Optional' section includes:

Settings Optional	Value
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

The 'Data Acquisition' section shows:

Data Acquisition	Value
Window Length	1000 km

The 'Reset Data' section contains a button to reset the production data of this group.

The 'Splice Settings' section includes:

Splice Settings	Value
Repetitive Splice Removal	On
Splice Check Length	25cm
F clearing during Splice	On
Wet Splicer	Off

The 'Wet Splicer' option is highlighted with a red border. The bottom right corner shows the status 'Offline', the user 'Foreman', and the date/time '14-12-2021 21:26:50' along with version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Gruptan kopyala → Seçilen grubun Grup ayarları yeni gruba kopyalanacaktır.

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 funnel labeled 'Production Last 1000 km', a lock, a globe, and a question mark. 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 box 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. The left sidebar shows a menu with categories: 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality), 'SETTINGS' (Article, Group, Machine), and 'SERVICE' (Diagnosis, System, Setup). The 'Group' option is currently selected. The right sidebar contains various control icons and a status section showing 'Online' with a monitor icon, 'Service' with a person icon, and a timestamp '15-07-2021 12:03:09' along with the version number 'v6.0.57.29993'. At the bottom of the interface, there is a navigation bar with two tabs: 'G1 (1-10)' and 'G2 (11-20)', with 'G2 (11-20)' being the active tab.

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

Grup Başlatma → Grubu başlatın. PRISMA da pilot iş yoktur. Gruba tanımlanmış tüm işler ayarı alacaktır.

The screenshot displays the Loepfe SPINNING SOLUTIONS software interface. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' filter. The left sidebar contains menu items for DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), and SERVICE (Diagnosis, System, Setup). The main area shows 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 icon. 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

Grup Başlatma → Grup başlatıldıktan sonra, yoklama kafaları ekranında “Ad” gösterecektir. Őimdi iğleri teker teker yeni “taze” ayar ve iyi koplarla başlatın.



İşletme Bilgileri ve Sınıflandırma Bilgisi

İşletme Bilgileri → Bu veriler ZENIT+ verilerine benzerdir. Burada SFI kesmeleri SFI/D ve Kısa SFI/D olarak sınıflandırılır. 10m de tespit edilen hatalar Kıya SFI/D olarak, 10m üzeri olanlar ise SFI/D olarak sayılırlar.

Production
Last 1000 km

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

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

Planning table

SERVICE

Diagnosis

System

Setup

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

NSLT	
Nep Cuts	16
Short Cuts	253
Long Cuts	47
Thin Cuts	33

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

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

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

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

Length	
Wound Length	1000.0 km

Last Cut	

Offline

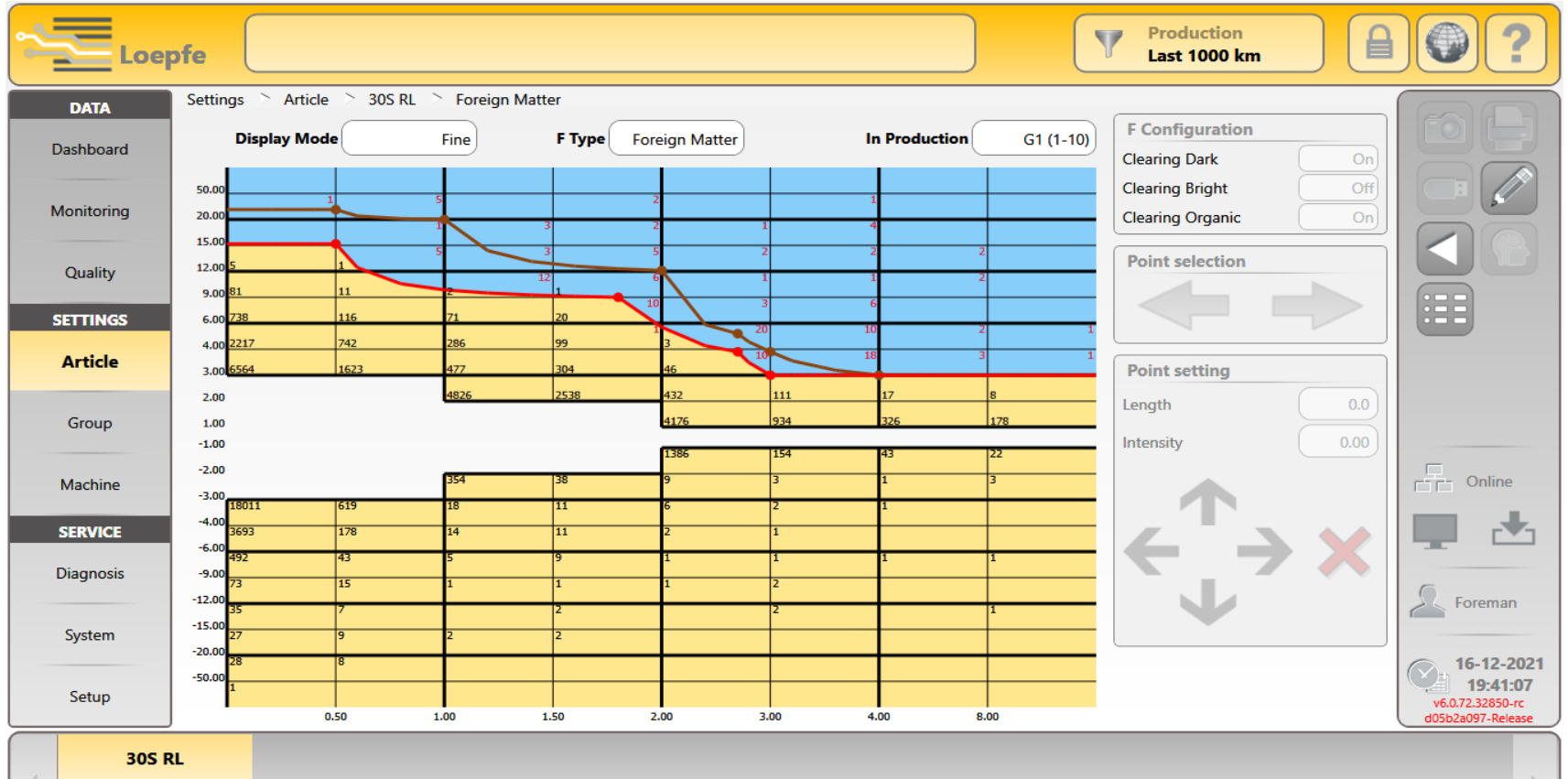
Foreman

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

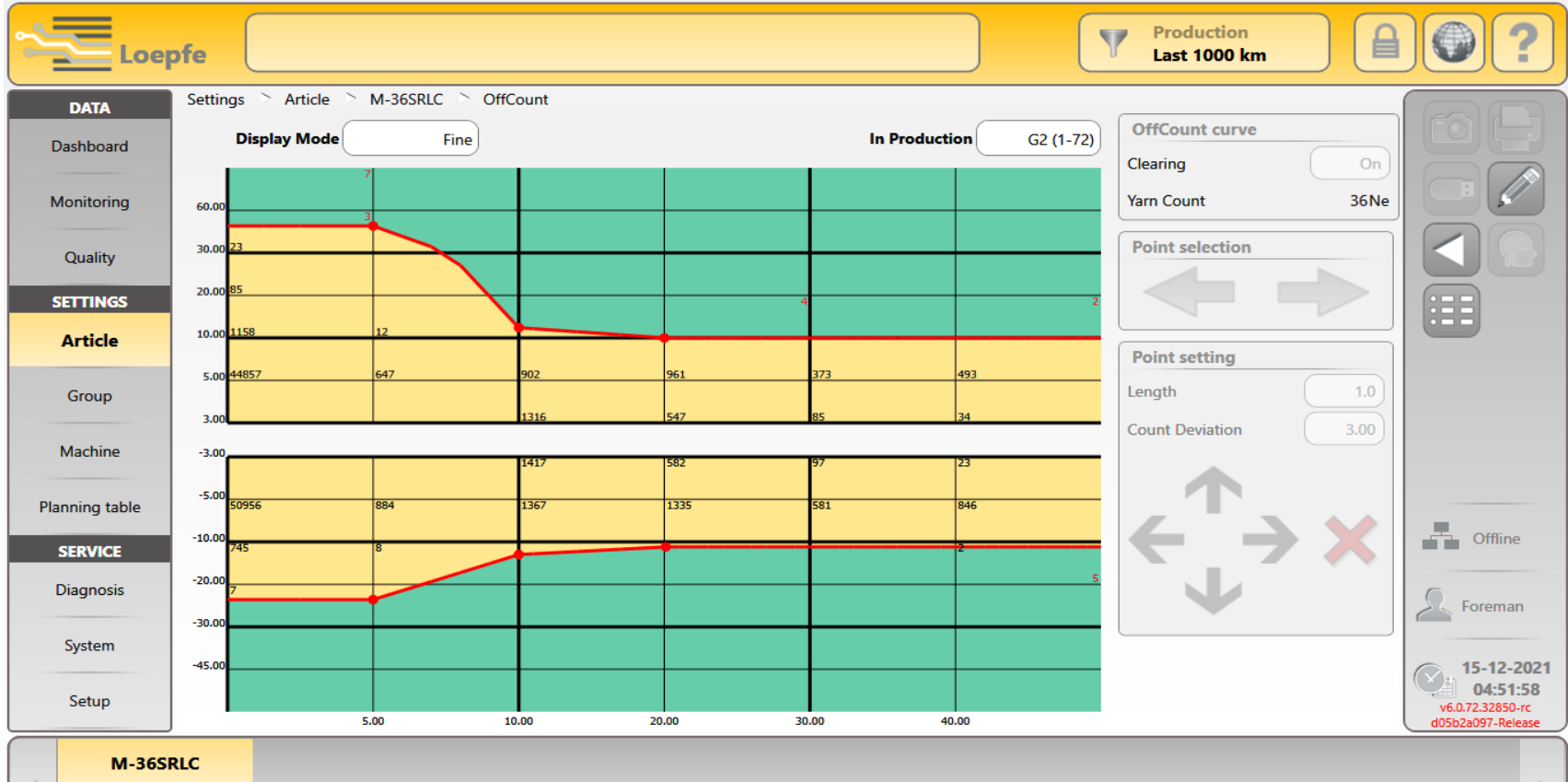
G2 (1-72)

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
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

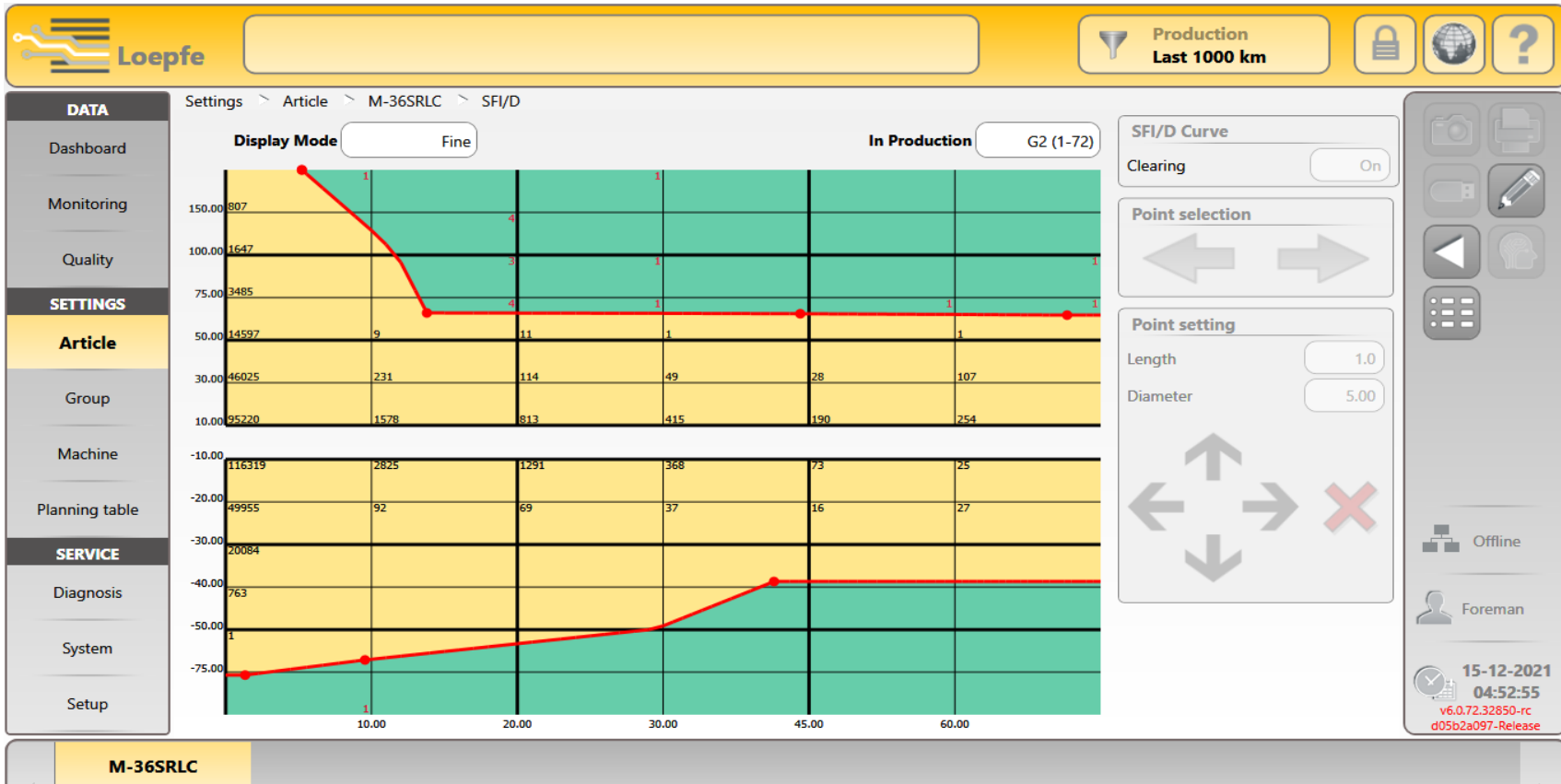
FF Sınıfı → Prisma her bir Koyu ve Açık için 74 sınıfa sahiptir. I, R ve O sınıfları için ilave sınıflar eklenmiştir. Bu sınıflar IO, R0 ve O0 olarak sınıflandırılmıştır.



Numara Kanalı → Numara kanalı Ürün ayarlarında mevcuttur. 10m de sınıflandırılan hatalar Kısa Numara Sapması olarak 10m üzeri ise Numara Sapması olarak sınıflandırılır.



SFI Kanalı → SFI kanalı Ürün ayarlarında mevcuttur. 10m de sınıflandırılan hatalar Kısa SFI/D olarak, 10m üzeri ise SFI/D olarak sınıflandırılır.



Son Kesme / Test Modu / Sınıflandırma

Son Kesme → Farklı iğler için son 20 kesmenin sınıfı, uzunluğu(mm) ve yoğunluğu görüntülenebilir. F kesmeleri durumunda kesilen hatanın tespit edilen renk tonu da gösterilir.

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

1357911131517192123252729313335373941434547495153555759

24681012141618202224262830323436384042444648505254565860

Offline

 Foreman

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

Test Modu → Servis/Teşhis/Test modu altında incelemek istediğiniz herhangi bir hata kesmesi durumunda iği durduran fonksiyonu bulabilirsiniz. Aşağıdaki ekran örneğinde SNL Splyas kesmeleri ve B1.1 ve B1.3 Kısa hata sınıfı kesmeleri ile yabancı maddede I1.4 ve R1.2 sınıfları tanımlanmıştır.

The screenshot displays the Loepfe spinning control interface. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The main interface is divided into several sections:

- Left Sidebar:** Contains navigation options for DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine), SERVICE (Diagnosis, System, Setup), and a numeric keypad at the bottom.
- Service > Diagnosis > TK2 > Test Mode:** The current view. It includes a 'Test Mode' section with a 'Timeout setting (min)' of 60. Below this is a 'Cut Types' section with a grid of checkboxes for various cut types. The checked items are N Splice Cut, S Splice Cut, and L Splice Cut.
- NSLT Graph:** A line graph showing NSLT (Non-Splice Line Tension) over time. The y-axis ranges from 0 to 100. The graph shows a red line with data points, indicating a decreasing trend from approximately 80 to 60.
- Foreign Matter Graph:** A line graph showing Foreign Matter over time. The y-axis ranges from 0 to 100. The graph shows a red line with data points, indicating a decreasing trend from approximately 80 to 60.
- Right Sidebar:** Contains utility icons (camera, print, lock, globe, help), status indicators (Offline, Foreman), and a clock showing the date and time: 15-12-2021 05:15:02. Below the clock is the version information: v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release.

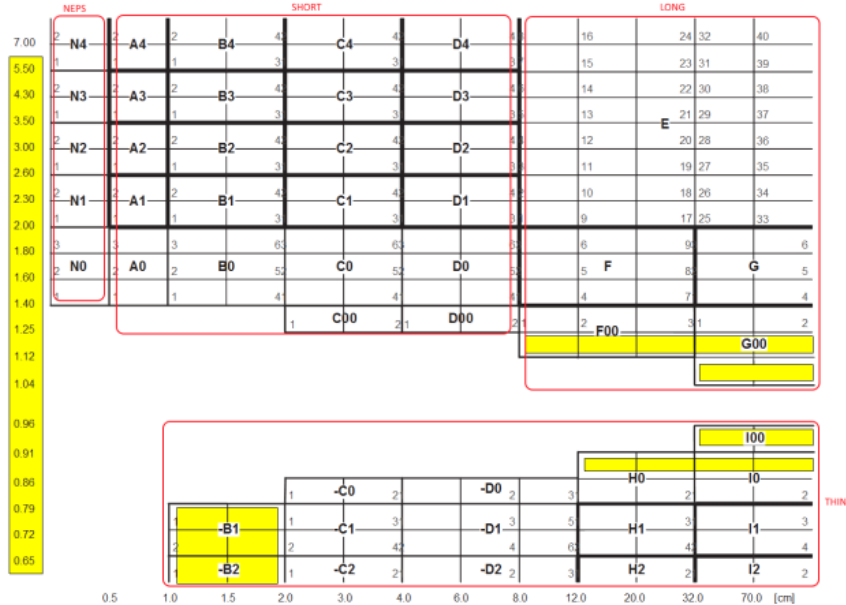
Test Modu→ Sonrasında sadece iğ aralığı ve zaman aşımını seçin. Onaylandıktan sonra, seçilen iğler test modunda çalışacak ve seçilen her hatanın kesiminden sonra durdurulacak, TK Ekranı iplik hata sınıflandırmasını, iplik ucundan hataya kadar yaklaşık uzunluğu göstererek yanıp sönecektir (genellikle 0.4 civarında). Aşağıda İğ numarası barında, test modunda olan iğleri altı çizili olarak fark edeceksiniz. Yine, test modunun otomatik olarak pasifleştirileceği ayarlanan zaman aşımında görünecektir.

The screenshot shows the Loepfe software interface in Test Mode. A dialog box titled "Save test mode settings" is open, showing "Spindle Range" set to 1 to 10. The main interface includes a sidebar with "DATA", "SETTINGS", "SERVICE", and "DIAGNOSIS" sections. The "Cut Types" section is visible, and the "NSLT" chart shows a red line graph. The "Production Last 1000 km" status is shown at the top right.

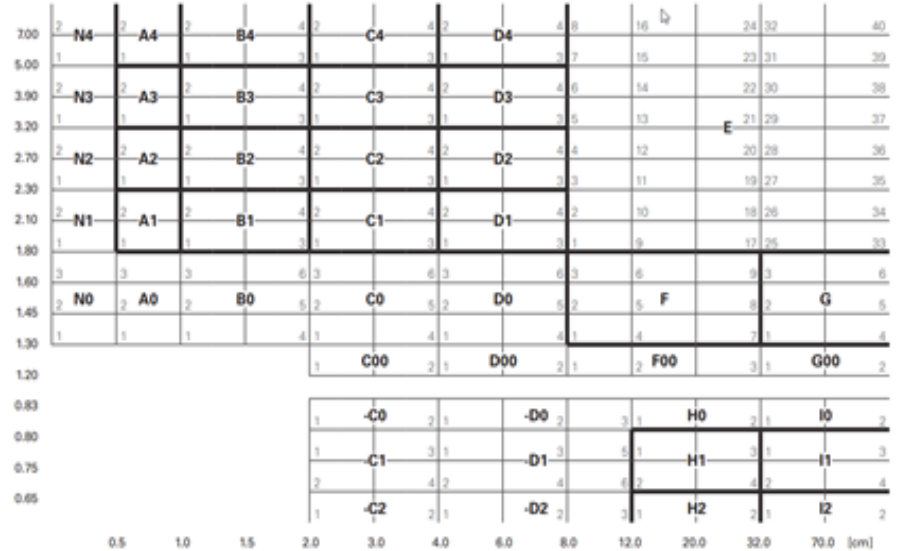
The screenshot shows the Loepfe software interface in Test Mode. The "Timeout (min)" is set to 16-12-2021 20:50. The "Cut Types" section is visible, and the "NSLT" and "Foreign Matter" charts are shown. The "Spindle Range" is set to 1 to 10. The "Production Last 1000 km" status is shown at the top right. The "DIAGNOSIS" section is also visible, showing a grid of spindle numbers 1 through 10.

NSLT Sınıflandırma → YM Prisma ilave ince sınıflar (sarıyla işaretlenen) ve ayar seçenekleri sunar. Bunlar kullanıcının taviz vermeden ayarlarını yapmasını sağlar. YM Prisma tüm NSLT iplik hatalarını sınıflandırır. Eski sistemlerde olduğu gibi sınıflandırılmamış kesmeler yoktur.

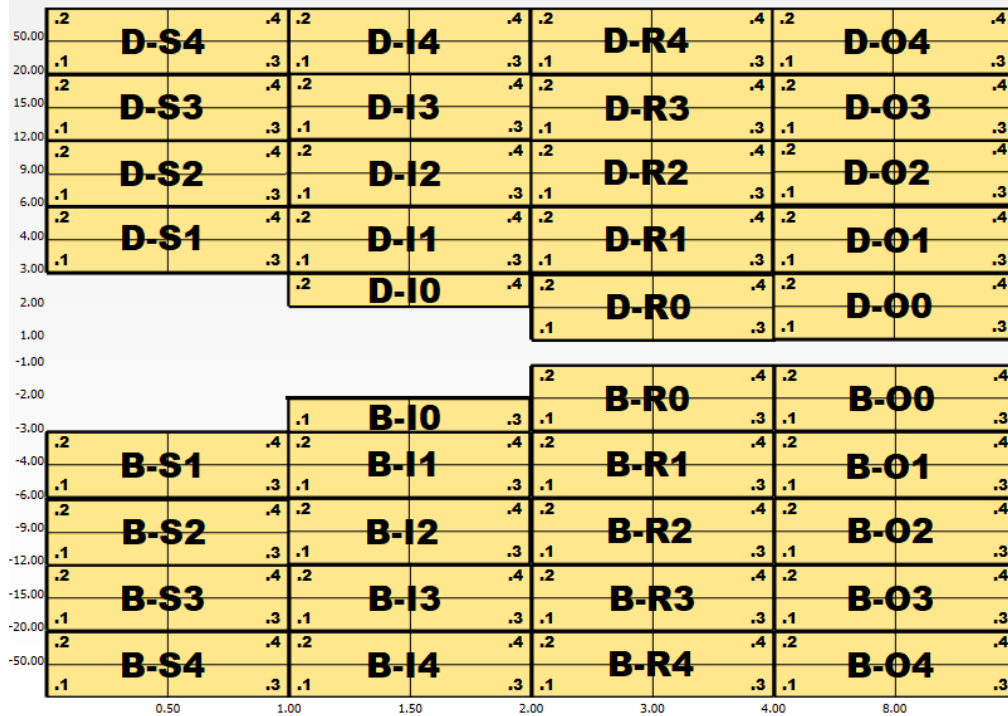
YM Prisma



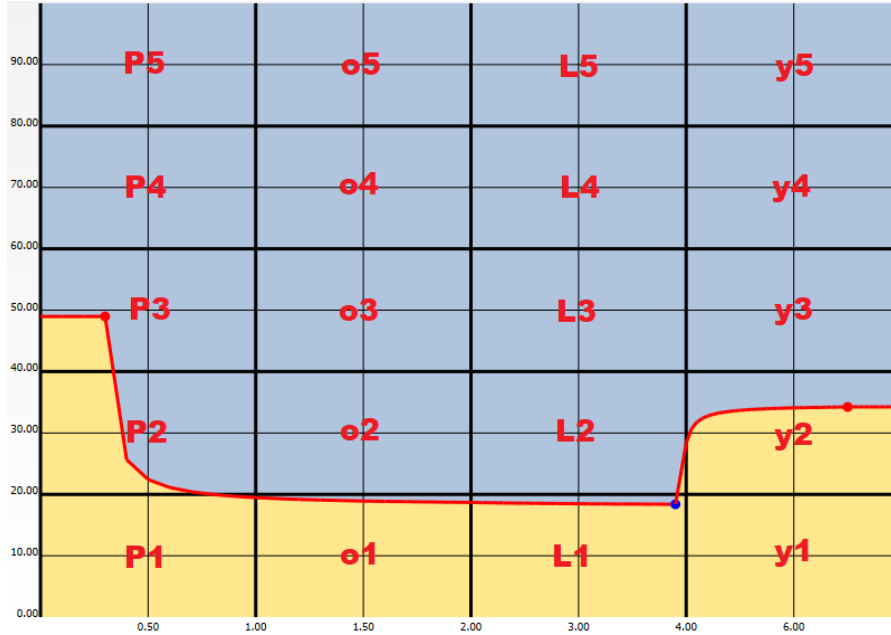
YM Zenit+



Yabancı Madde matrisi classes **SIRO** 0-4 sınıflarını gösterir, S 0-10mm arası en kısa hatalardır ve O 40-128mm arası en uzun hatalardır, ve 0-4 en düşüğün 0 en yükseğin 4 olduğu yoğunluk skalasıdır. Matrisin üst yarısı D-koyu hatalar, alt yarısı B-Açık hatalardır.

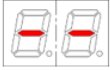


Polypropylene matrisi sınıfları **POLY 1-5** olarak gösterir, P 0-10mm arası en kısıtlı ve Y 40-80mm arası en uzun hatalardır. Triboelektrik şarjı yoğunluğu 1 en düşük ve 5 en yüksek olmak üzere 1-5 arasındadır.



Yoklama Kafası Gösterge Tanımları

1. Genel Temizleyici Göstergeleri



İplik çalışıyor
Çap farkı $\pm 5\%$ aralığında.



Sıfırlama dışında (Başlama)



Sıfırlama (ECR)



İğden parameter bekliyor



Merkezi üniteden parameter bekliyor
(LZE)



İğ kilitlendi, Grup başlatılmadı



Ayar (Tanıtım)



Bobin değişimi



İğ Program yükleme

3. Kesmeler

Tüm kesmeler için: Tekstil Alarmı varsa → Ekran son kesme ile yanar söner!



İmek



Üst İplik



Barabana Sarma Kesmesi



Barabana Sarma Olayı

3.1. NSLT Kesmeleri TK Ekran Modu: Tür (Varsayılan)



Splays kısa eğri kesmesi veya

Splays kısa sınıf kesmesi



Splays uzun eğri kesmesi veya

Splays uzun sınıf kesmesi



Splays ince eğri kesmesi veya

Splays ince sınıf kesmesi



Splays neo eğri kesmesi veya

Splays nep sınıf kesmesi



Nep eğri kesmesi veya

nep sınıf kesmesi



Kısa eğri kesmesi veya

kısa sınıf kesmesi



Uzun eğri kesmesi veya

uzun sınıf kesmesi



İnce eğri kesmesi veya

İNCE sınıf kesmesi

3.2. NSLT Kesmeleri TK Ekran Modu: Sınıf (Detaylı)



N0 – N4



A0 – A4



B0 – B4

1. hanede nokta B1 & B2: ince



C0 – C4; C00

1. hanede nokta C0 – C2: ince



D0 – D4, D00

1. hanede nokta D0 – D2: ince



E



F; F00



G; G00



H0 – H1

3.3. Other D Cuts



Nep - Cluster

Kısa - Cluster

Uzun - Cluster

İnce - Cluster

noktasız: Kısa Numara Sapması +

noktalı: Kısa Numara Sapması -

noktasız: Numara Sapması +

noktalı: Numara Sapması -



noktasız: SFID 2 +

noktalı: SFID 2 -

SFID 1 +

SFID 1 -

Çekirdek Eksik

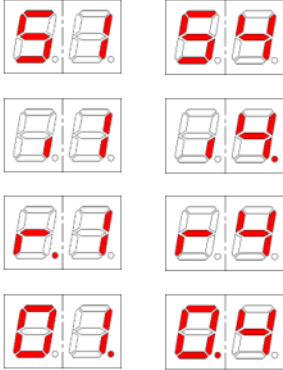
Çekirdek Merkez Kaçık

3.4. F Kesmeleri TK Ekran Mod: Tür (Varsayılan)



F-Sensor kesmesi
 noktasız: Koyu
 2. hanede nokta: Açık
 1. hanede nokta: Organik

3.5. F Kesmeleri TK Ekran Mod: Sınıf (Detaylı)



S1 – S4
 noktasız: Koyu
 2. hanede nokta: Açık
 1. hanede nokta: Organik

I1 – I4
 noktasız: Koyu
 2. hanede nokta: Açık
 1. hanede nokta: Organik

R1 – R4
 noktasız: Koyu
 2. hanede nokta: Açık
 1. hanede nokta: Organik

O1 – O4
 noktasız: Koyu
 2. hanede nokta: Açık
 1. hanede nokta: Organik

3.6. Diğer F Kesmeleri



F – Cluster
 noktasız: Koyu
 1. hanede nokta: Açık

3.7. P Kesmeleri TK Ekran Mod: Tür (Varsayılan)



P-Sensor kesmesi

3.8. P Kesmeleri TK Ekran Mod: Sınıf (Detaylı)



P1 – P5

o1 – o5

L1 – L5

y1 – y5

3.10. Sistem Kesmeleri



Kesme isteği İğ (SPC)



Sıfırlama hatası



Kullanıcı Kesmesi (butona basıldı)



F parlaklık regülattör limiti



Ayar (Tanımlama) kesmesi



Kesme Başarısız (Kesme Gözetimi)



M aralığı regülattör limiti



Ayar (Tanımlama) başarısız



3.9. LZE (Ekran) 'den tetiklenen Kesme/Alarmlar



TK konfigrasyonu LZE tarafından değiştirildi

İğ besleme hatası

Dahili yazılım hatası

Sınıf Alarmı Kesmesi

Limitdışı Alarmı Kesmesi

IPI Alarmı Kesmesi