



Hướng dẫn sử dụng YarnMaster® PRISMA



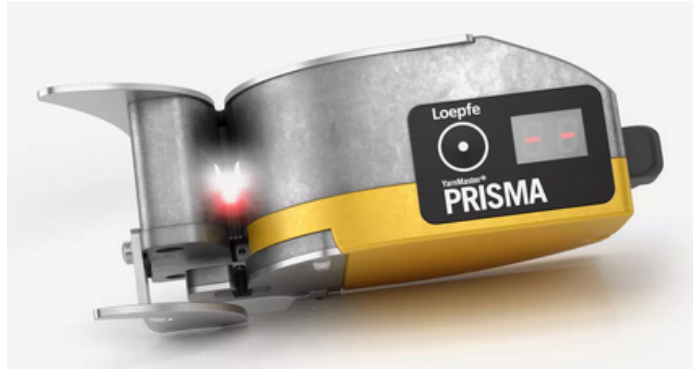
Valid for V6.0.72 / 20.12.2021 / P&S

Nội dung chính

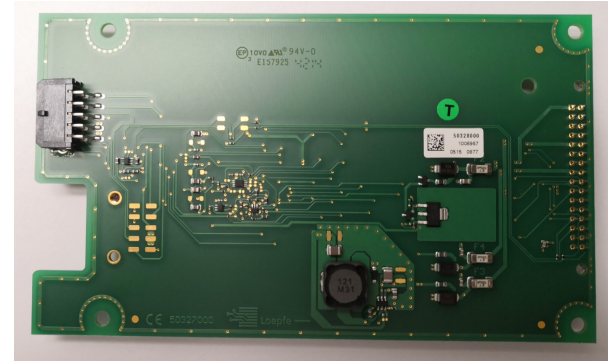
1. Phụ kiện
2. Thông tin
3. Cảm biến xơ màu RGB
4. Khởi động lần đầu
5. Cập nhật chương trình
6. Quản lý nhóm sợi và nhóm mẫu
7. Giám sát dữ liệu lớp và dữ liệu cắt lọc
8. Lỗi cắt cuối / Lấy mẫu lỗi / Lỗi lớp
9. Hiển thị thông tin trên đầu cắt

Phụ kiện YarnMaster[®] PRISMA

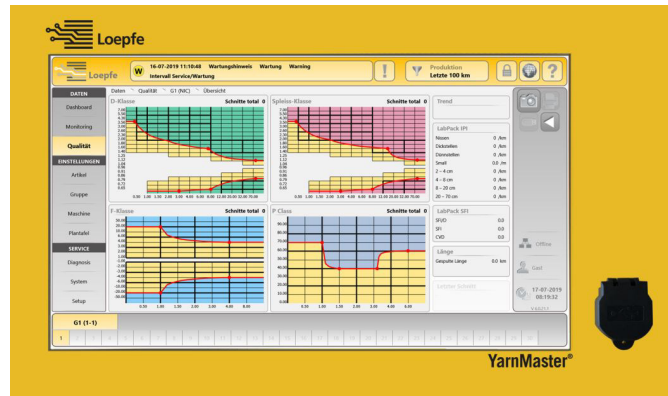
Đầu cắt



Bộ mạch giao tiếp



Bộ điều khiển trung tâm LZE6



Thông tin YarnMaster® PRISMA

- Đường cắt lọc NSLT được vẽ 24 điểm cài đặt (16 điểm NSL, 8 điểm T)
- Đường cắt lọc xơ màu được vẽ 16 điểm cài đặt (8 điểm xơ màu tối, 8 điểm xơ màu sáng)
- Đường cắt lọc xơ màu hữu cơ được vẽ 8 điểm cài đặt
- Đường cắt lọc xơ PP được vẽ 8 điểm cài đặt
- Đường cắt lọc lõi chu kì được vẽ với 10 điểm cài đặt (5 điểm cho chu kì NSL, 5 điểm cho chu kì T)
- Đường cắt lọc sai chỉ số được vẽ với 10 điểm cài đặt (5 cho giới hạn thô , 5 cho giới hạn tinh)

- Đường cong cắt SFI/D được vẽ với 10 điểm cài đặt (5 cho giới hạn cộng, 5 cho giới hạn trừ)
- Chức năng lỗi lớp cho sai chỉ số và SFI/D
- Chức năng chuyên dụng phát hiện mất lõi sợi
- Chức năng trí thông minh nhân tạo. Tự động tìm giới hạn cắt lọc bù trừ tốt nhất cho từng loại sợi
- Theo dõi 20 lần cắt cuối cùng của từng cọc sợi với cường độ và chiều dài lõi
- Điều chỉnh nhóm mẫu và quản lí nhóm sợi . Có thể thêm hoặc xóa nhóm sợi chỉ với một thao tác.

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

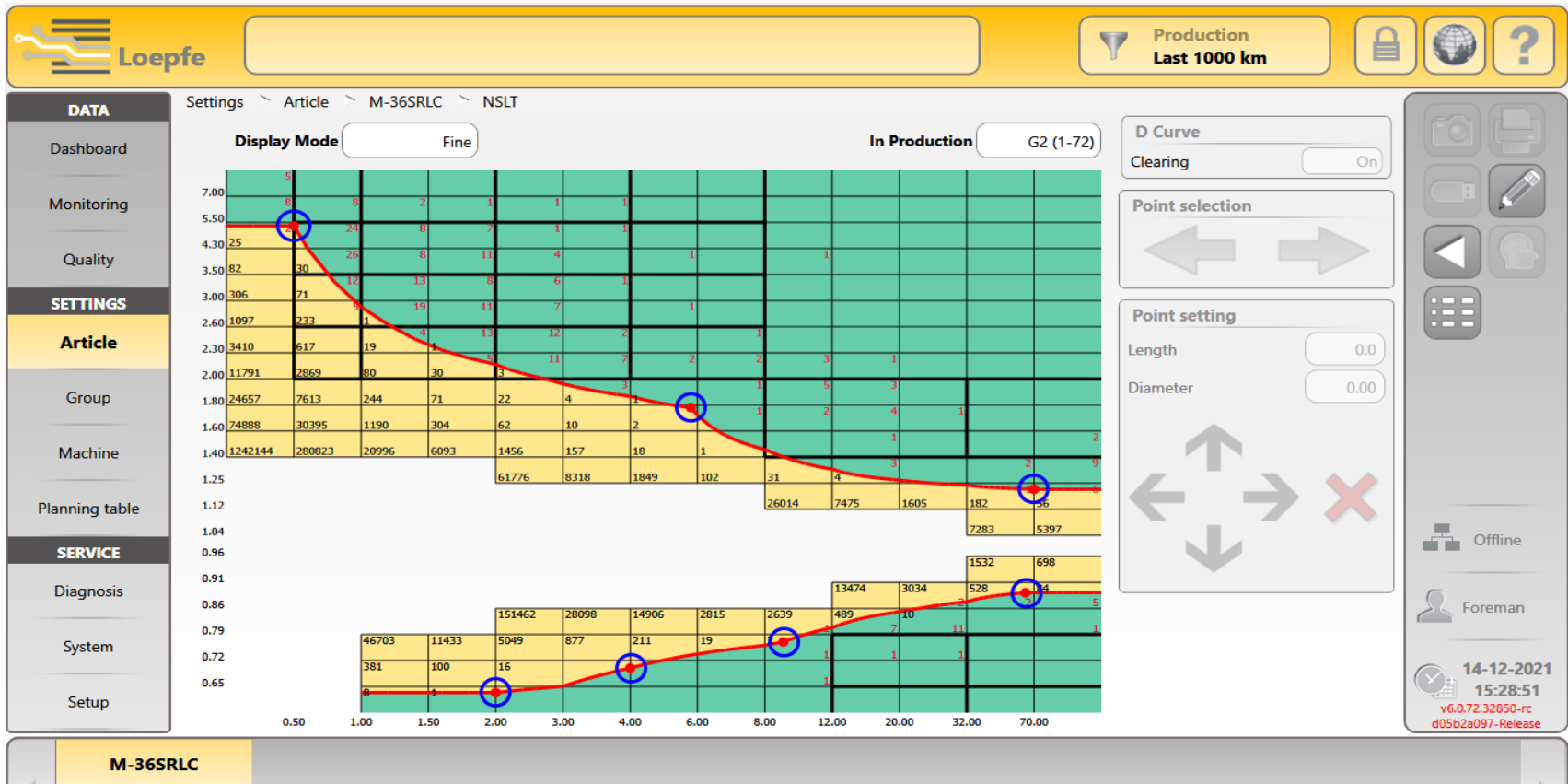
14-12-2021
15:26:30
v6.0.72.32850-rc
d05b2a097-Release

M-36SRCL

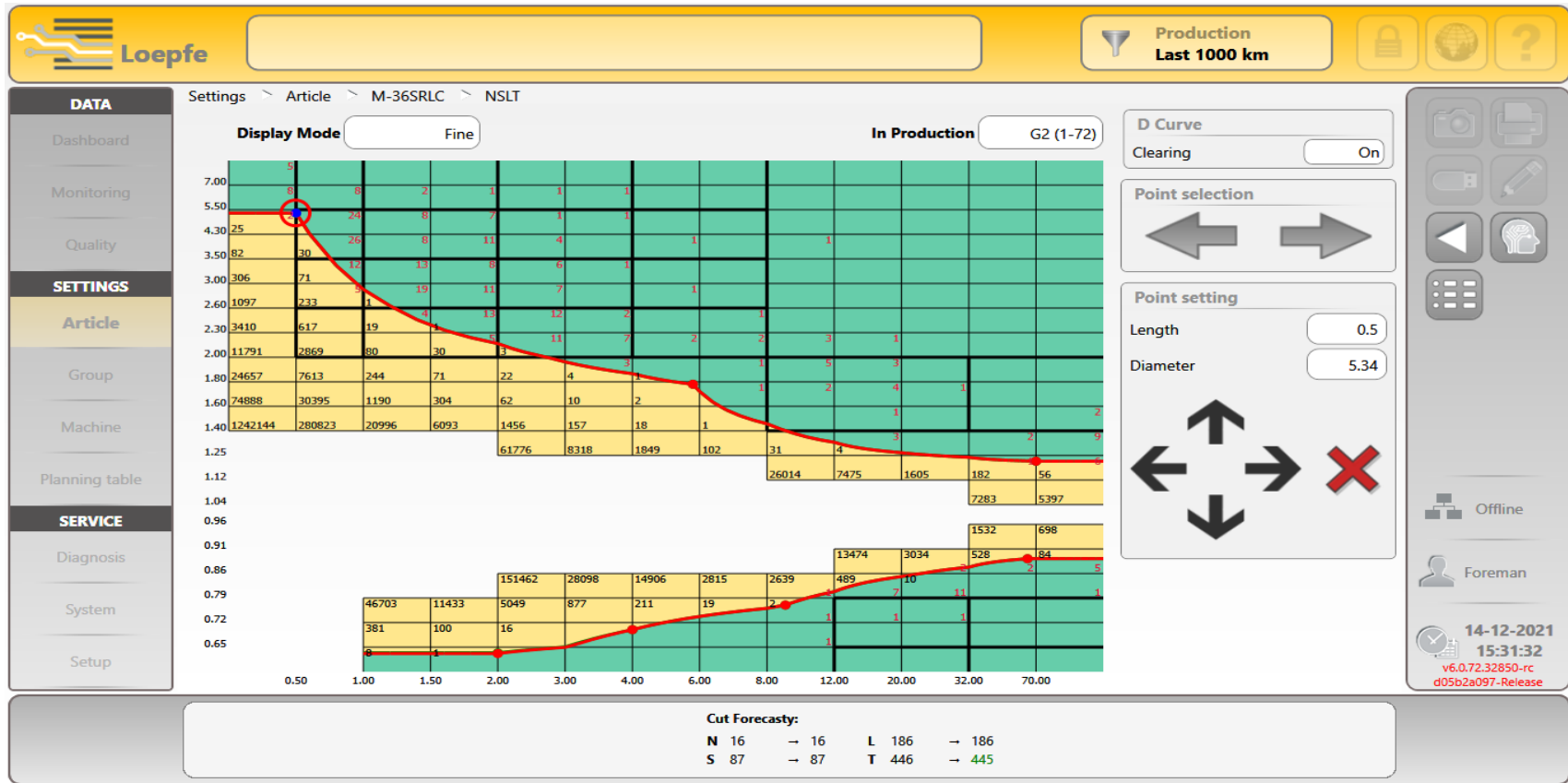
Company presentation - 15 March 2023

8


Cài đặt NSLT → Đường cong cài đặt cắt theo điểm . Tối đa 16 điểm cho cài đặt NSL và 8 điểm cho lỗi mông T.



Lựa chọn điểm cắt NSLT → Điểm chọn được tô sáng bằng màu **Xanh lam**.



Chọn điểm cắt → Điểm cắt tiếp theo có thể được cài đặt bằng cách nhấn vào mũi tên được tô sáng.



Production Last 1000 km
🔒
🌐
?

DATA

Dashboard

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

Planning table

SERVICE

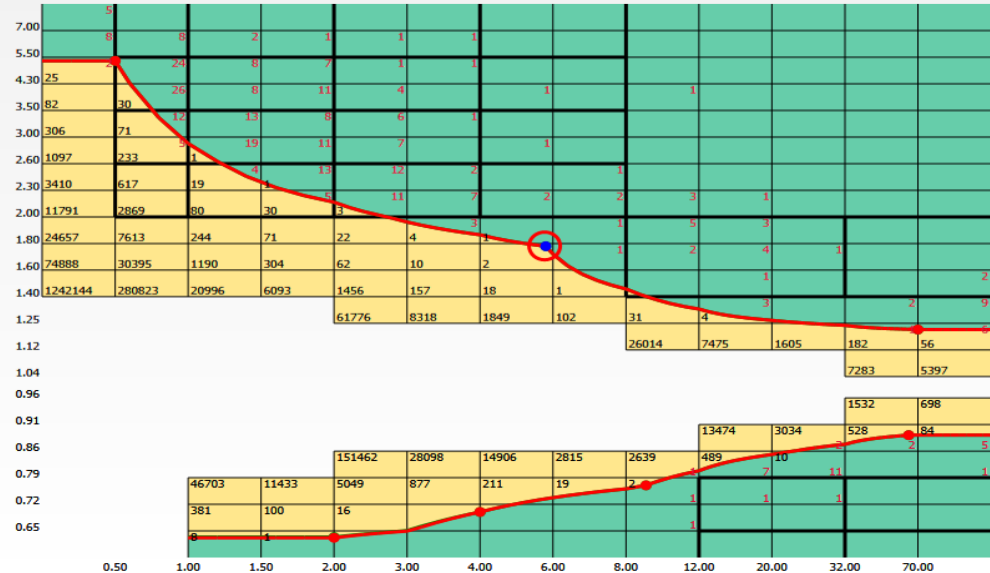
Diagnosis

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 5.8


Diameter 1.78

↑
↓
←
→
✖











Offline



Foreman



14-12-2021
15:33:20
v6.0.72.32850-rc
d05b2a097-Release

Chọn điểm cắt → Điểm được chọn có thể được điều chỉnh với sự trợ giúp của mũi tên điều hướng.

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 5.8

Diameter 1.96

X

Navigation Arrows

Cut Forecasty:

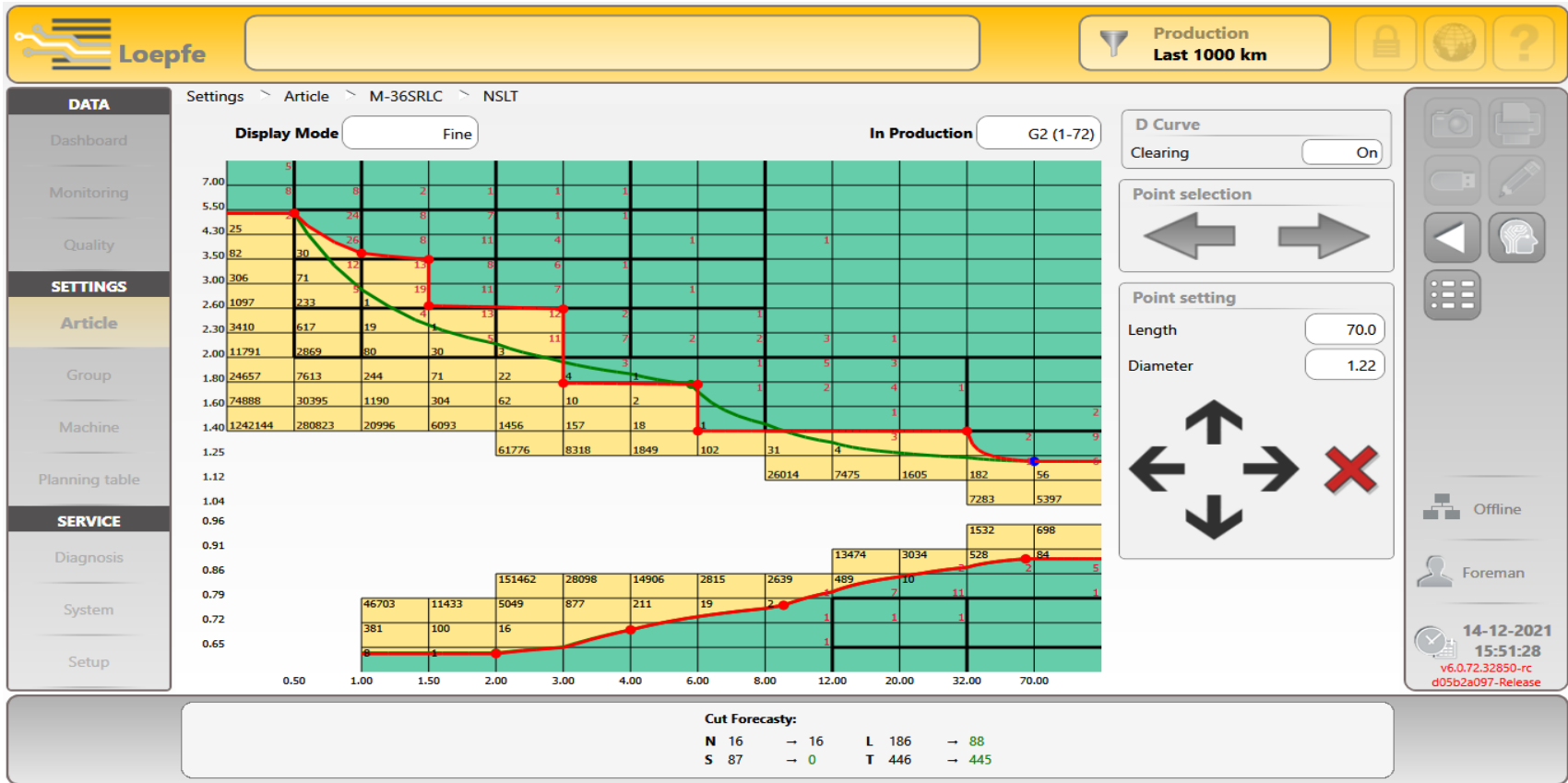
N	16	-	L	186	-	175
S	87	-	T	446	-	445

Offline

Foreman

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

Điểm cài đặt → Điểm cài đặt có thể thêm vào hoặc xóa với sự trợ giúp của màn hình cảm ứng đa điểm . Đường xanh lá hiển thị cài đặt trước đây , đường màu đỏ là cài đặt mới. Cả hai sẽ hiển thị cho đến khi xác nhận thay đổi cài đặt.



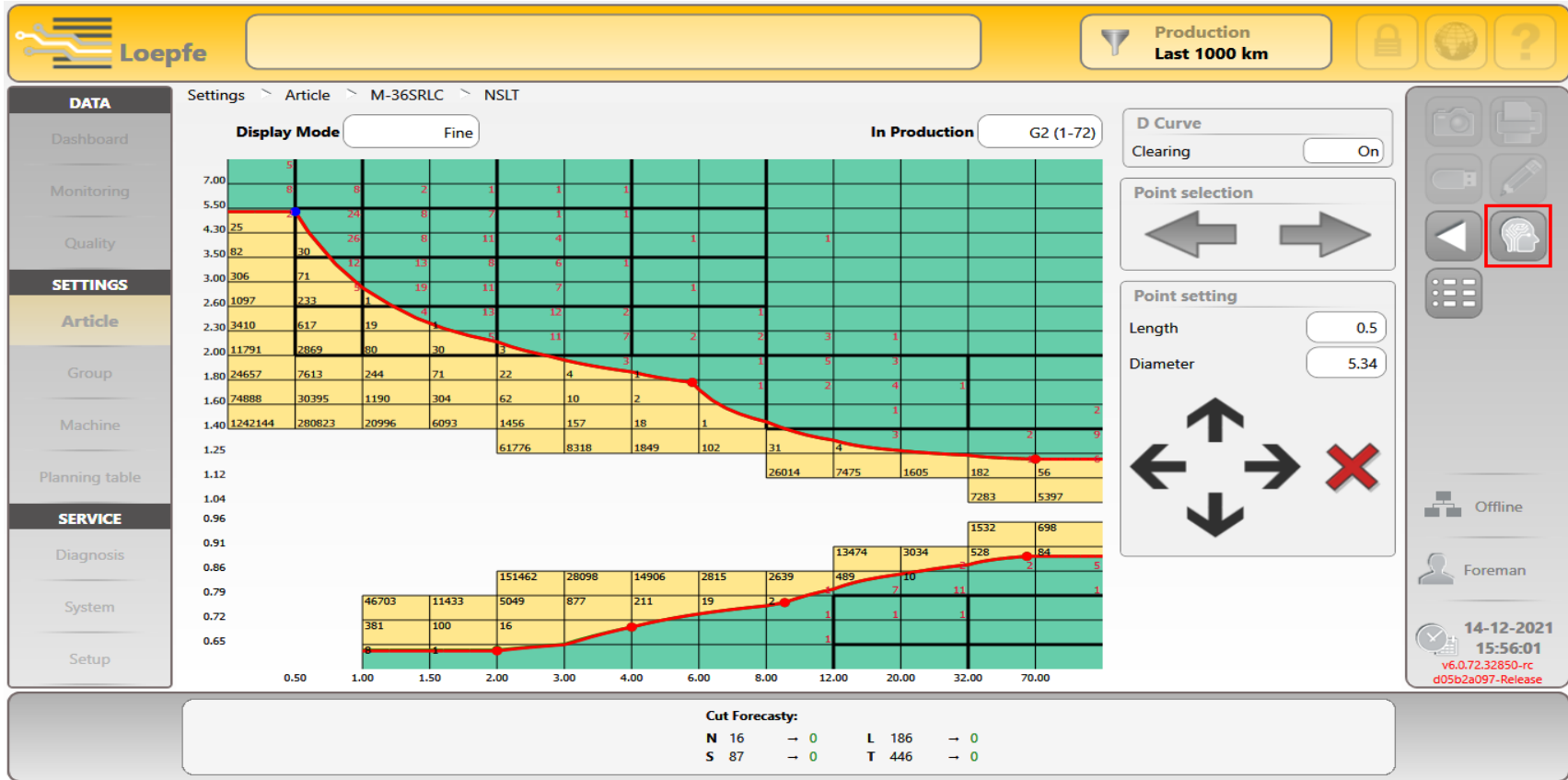
Điểm cài đặt → Tất cả thông số cài đặt sẽ hiển thị bằng cách nhấn vào nút như hình bên dưới.

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 is divided into two columns of settings for 'Thick ID' and 'Thin ID' items, each with 'Diameter' and 'Length' parameters. A yellow callout circle highlights a play button icon in the right-hand sidebar. The sidebar also contains icons for camera, printer, USB, and a pencil, as well as status indicators for 'Offline' and 'Foreman', and a clock showing the date and time '14-12-2021 15:53:05' along with version 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			

Trí thông minh nhân tạo → Khi chọn "Brain" hệ thống sẽ cài đặt bù trừ dựa trên chất lượng sợi. Chức năng này khả dụng sau 100km đầu tiên của nhóm sợi, và nó là công cụ thông minh để tinh chỉnh chất lượng tốt nhất.

SPINNING SOLUTIONS



Trí thông minh nhân tạo → Đường cong trí thông minh nhân tạo vẽ bằng màu **đỏ**. Người dùng có thể thay đổi độ nhạy và chỉnh sửa thủ công từng điểm trước khi lưu vào nhóm mẫu.

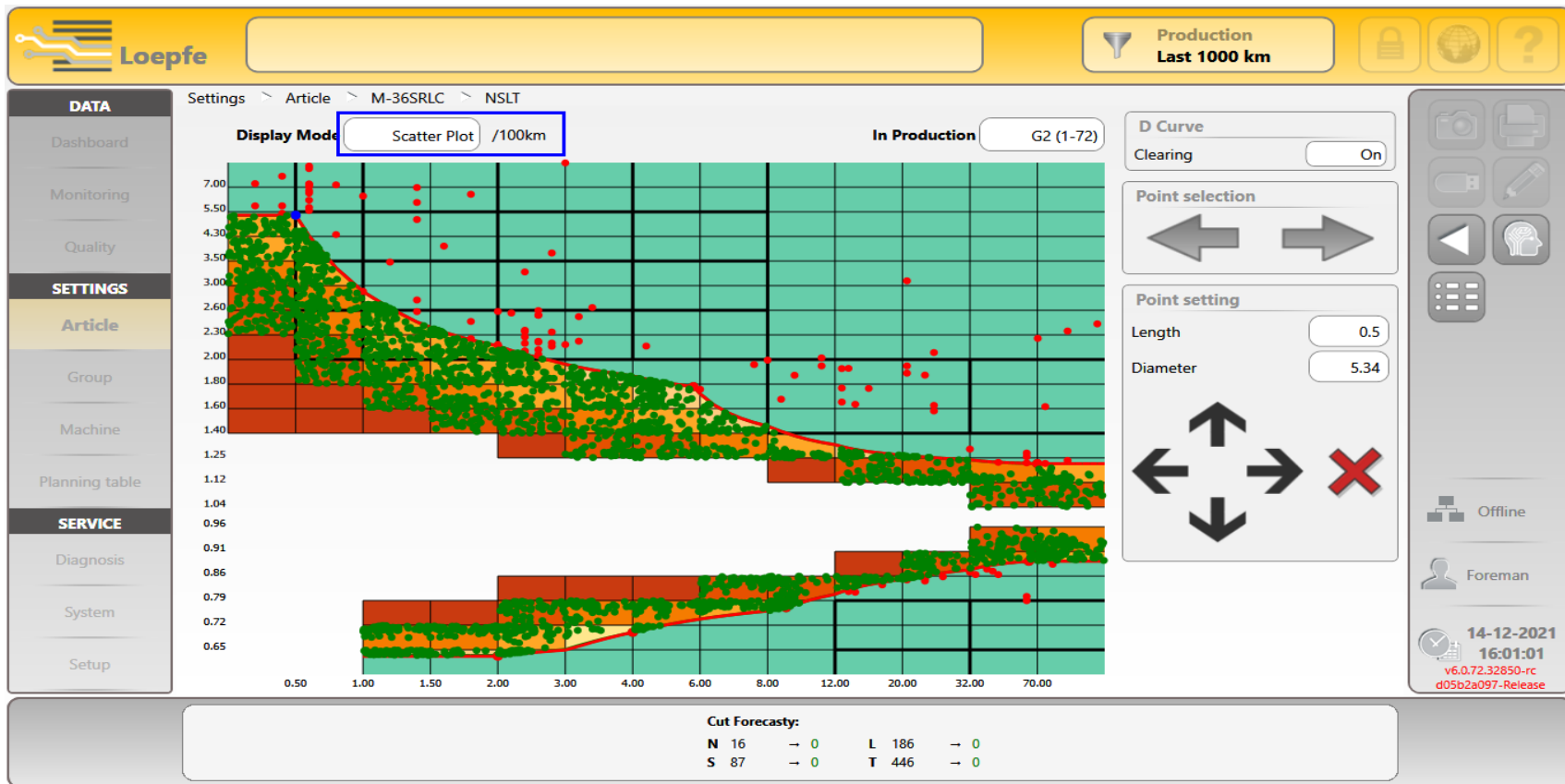
The screenshot displays the Loopfe software interface for monitoring and adjusting a D Curve. The main graph shows a D Curve with a red trend line and a green data line. The x-axis represents distance (0.50 to 70.00) and the y-axis represents diameter (0.65 to 7.00). The interface includes a sidebar with navigation options (DATA, SETTINGS, SERVICE), a top navigation bar with filters (Production Last 1000 km), and a right-hand control panel with options for D Curve, Point selection, and Point setting. A 'Change Sensitivity' slider is highlighted with an orange circle, and a 'Cut Forecasty' section shows numerical data.

Change Sensitivity: 0%

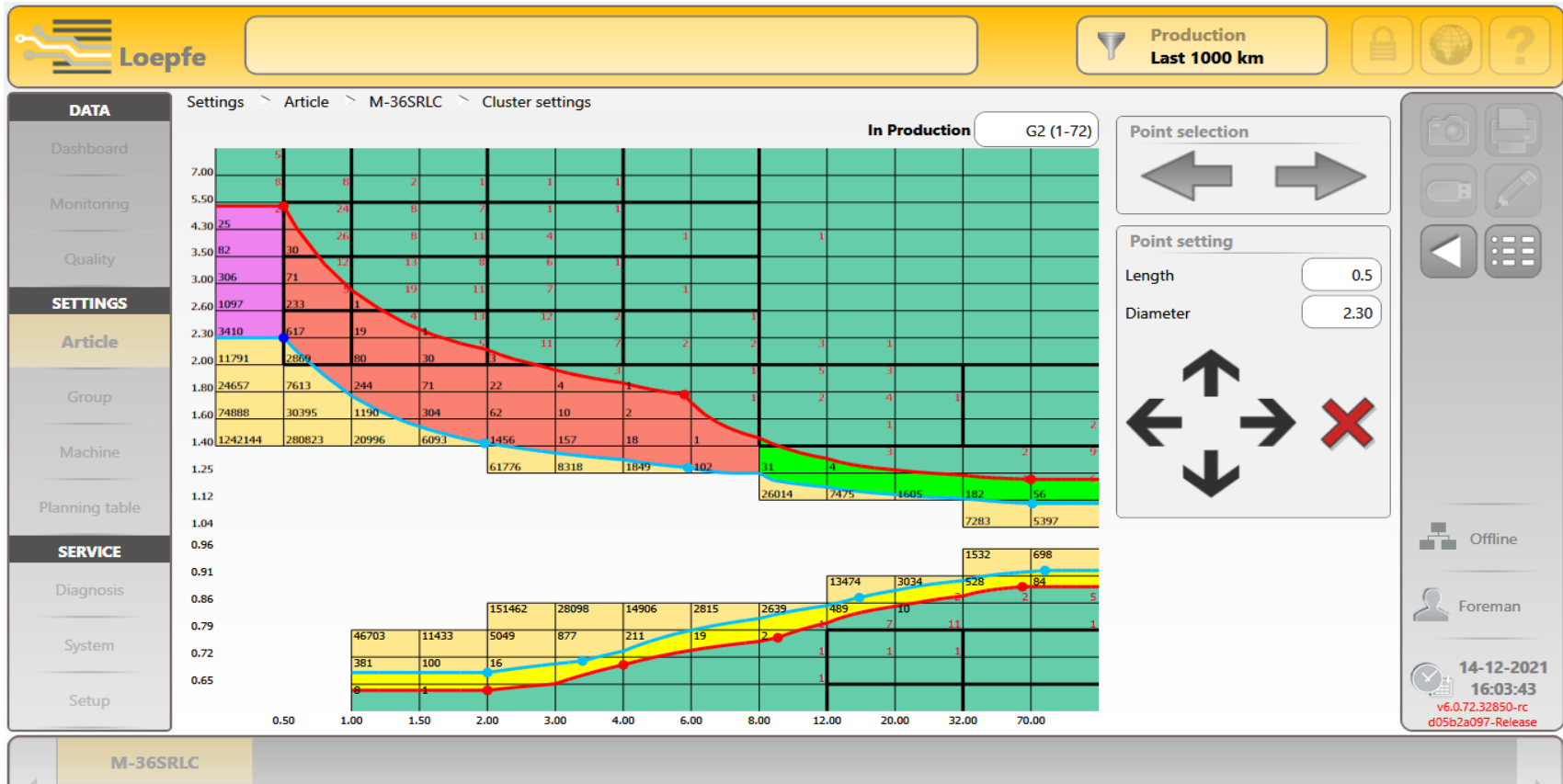
Cut Forecasty:

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

Biểu đồ bề mặt sợi → Phân bố lỗi có thể được nhìn thấy qua biểu đồ bề mặt sợi đề tối ưu hóa cài đặt.



Lỗi chu kì → Các lỗi lặp lại định kì hoặc không định kì được phát hiện bằng chức năng cắt lỗi chu kì. Người sử dụng chỉ cần xác định giới hạn cài đặt. **Hồng** – Chu kì Nẹp, **Đỏ nhạt** – Chu kì dày ngắn, **Xanh lá** – Chu kì dày dài, **Vàng** – Chu kì mỏng.



Lỗi chu kì → Sau khi xác định được giới hạn cài đặt ,chiều dài và số lỗi có thể được thiết lập phù hợp.

🔒
🌐
?

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

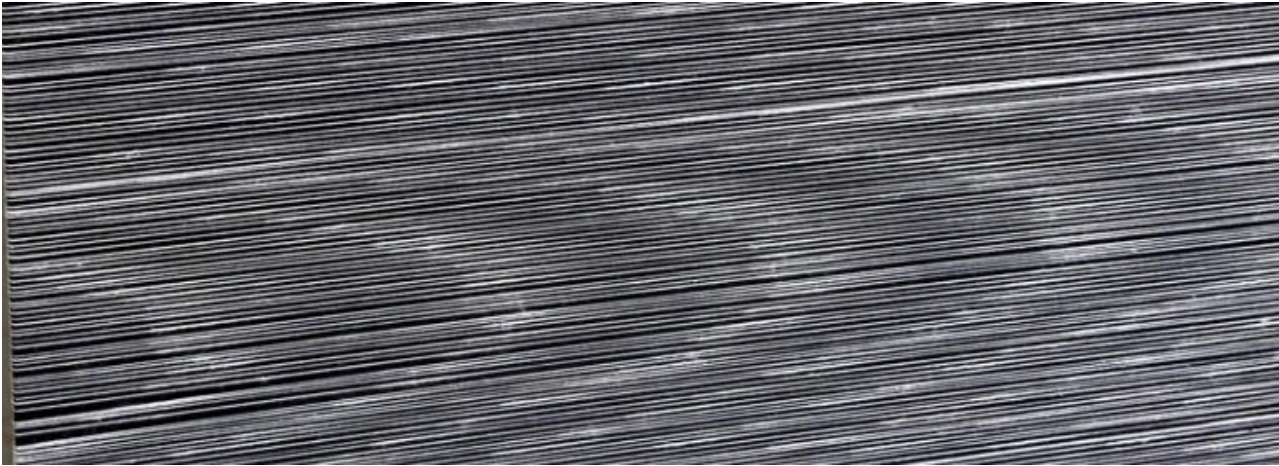
Lỗi chu kì Nep → Những lỗi Nep mang tính chất định kì sẽ được phát hiện trong chức năng lỗi chu kì Nep .

SPINNING SOLUTIONS

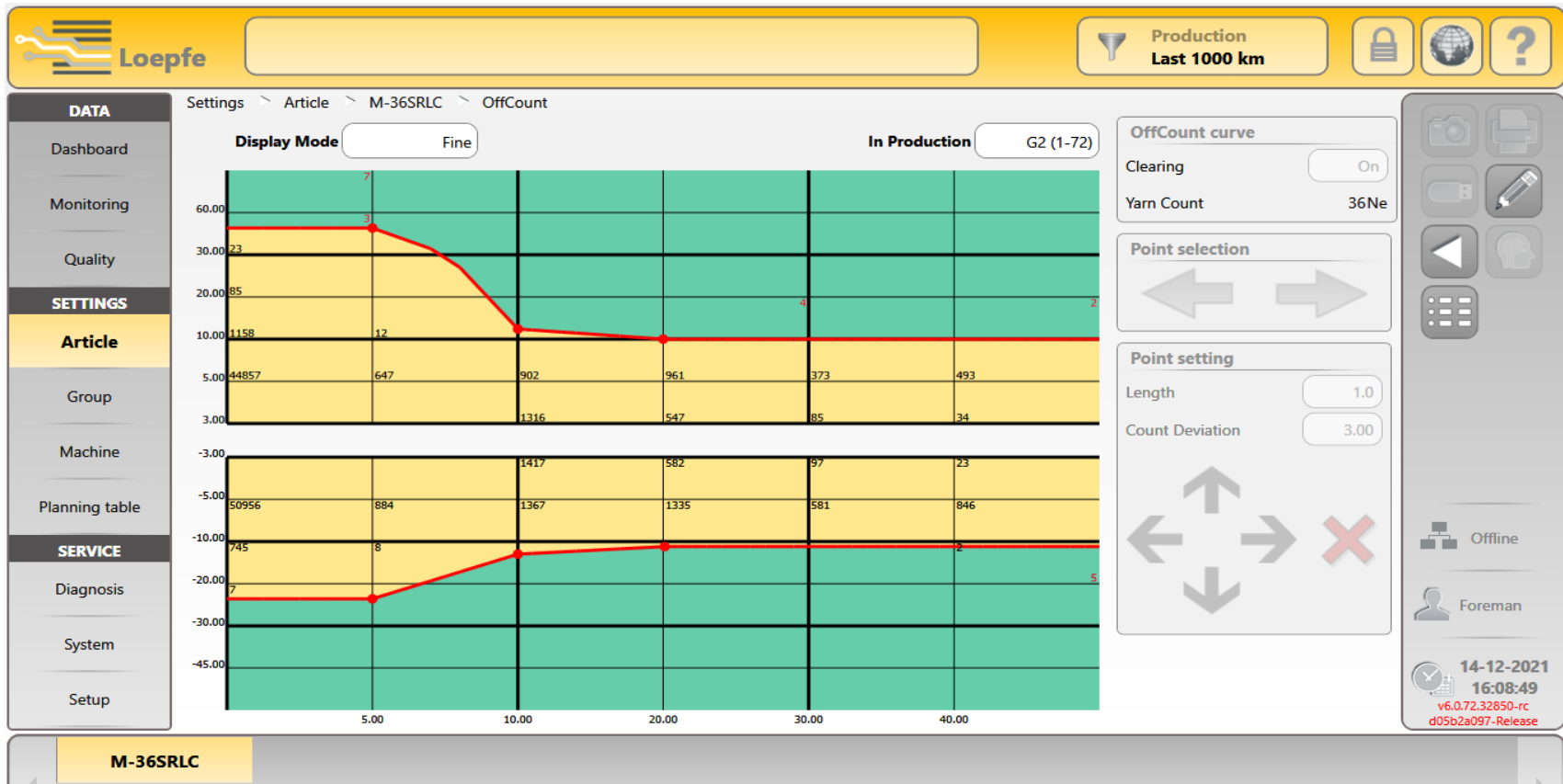


Lỗi chu kì dày ngắn → Những lỗi định kì này sẽ được phát hiện trong chức năng lỗi chu kì dày ngắn

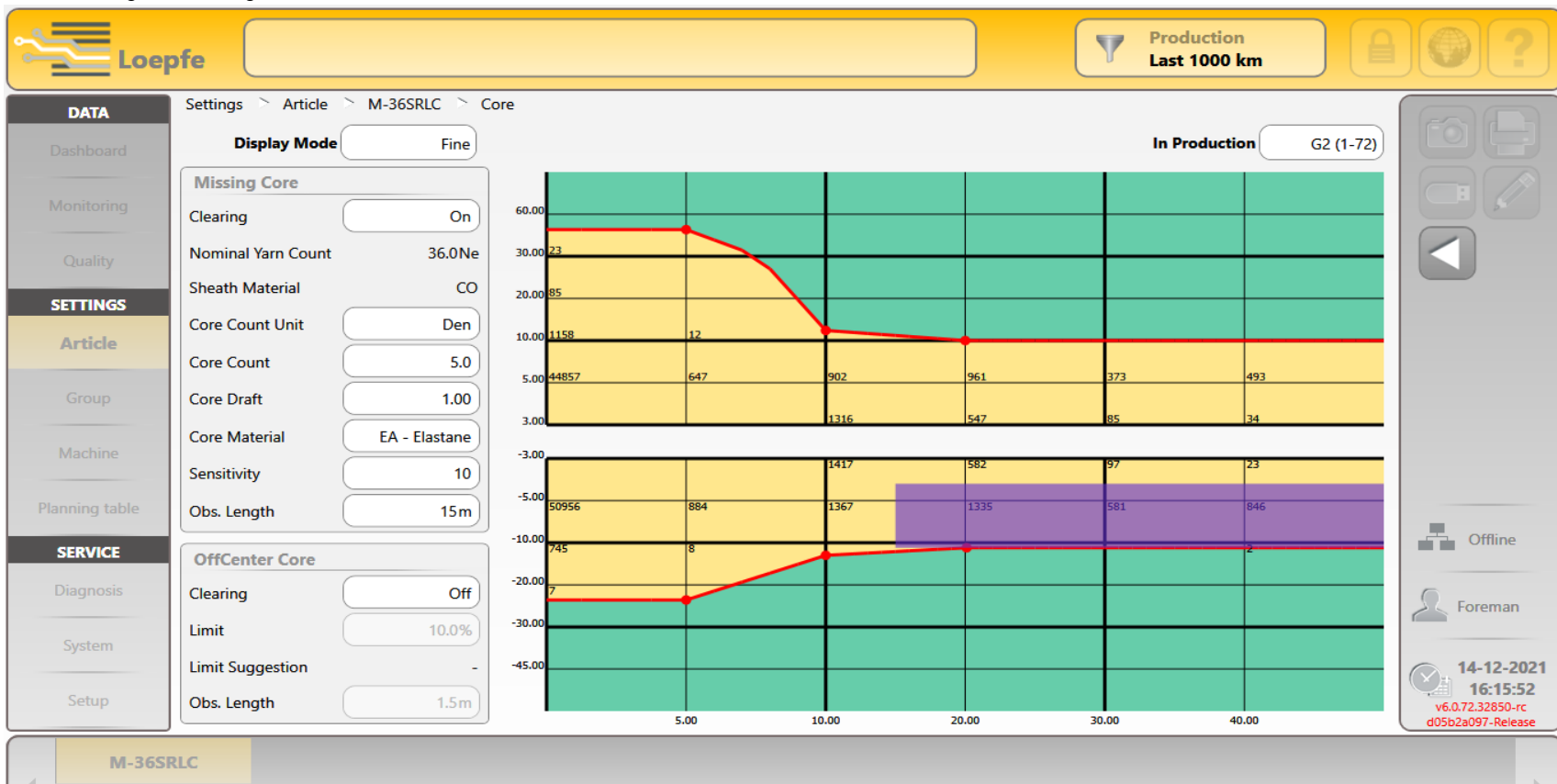
SPINNING SOLUTIONS



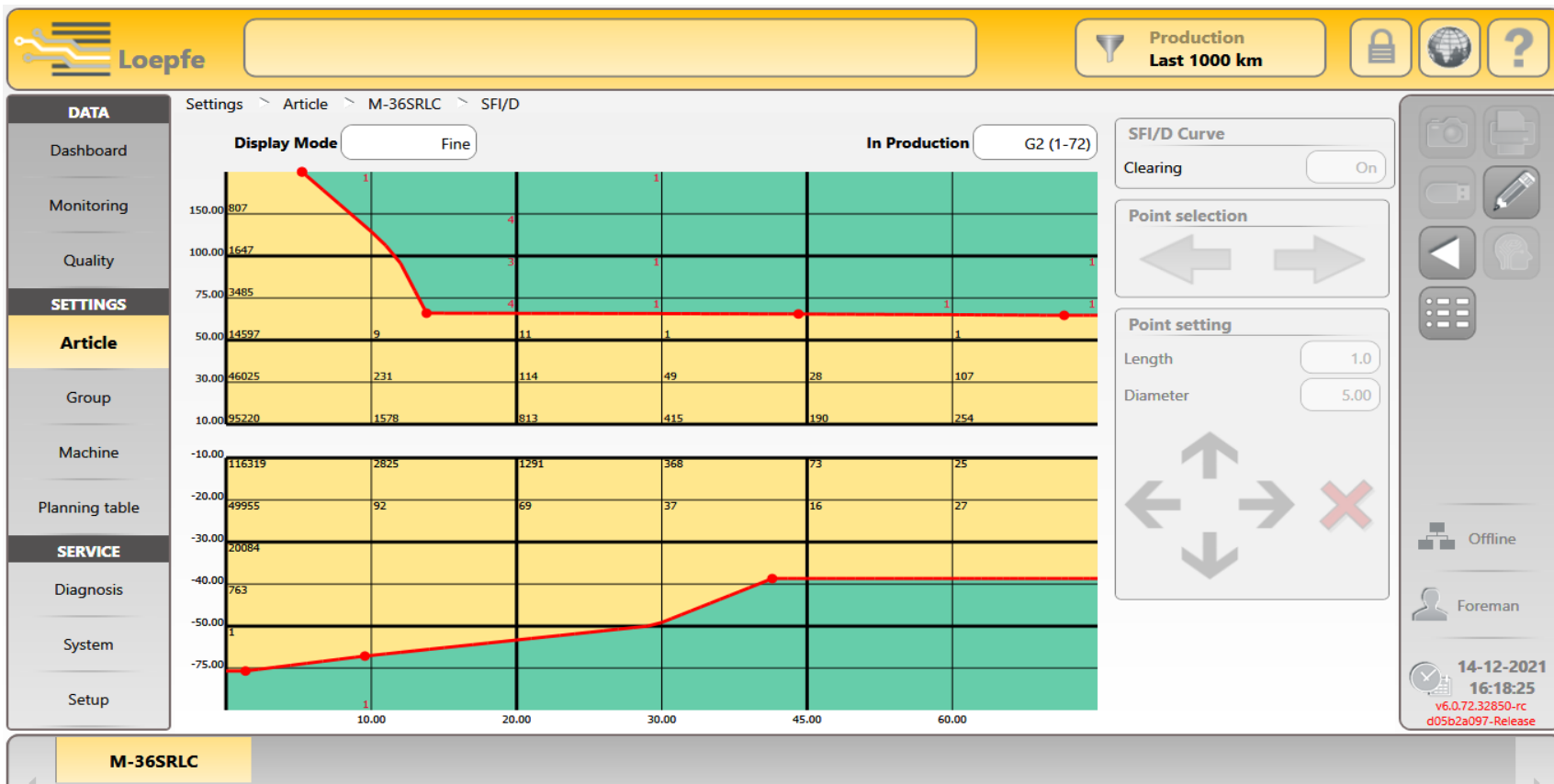
Sai chỉ số → Đường cong sai chỉ số được xác định bằng các điểm cài đặt. Tổng chiều dài cài là 50 m. Chức năng cài đặt lỗi lớp sai chỉ số dễ dàng tối ưu hóa chất lượng và nguyên liệu sợi. Người dùng có thể theo dõi sự thay đổi chất lượng sợi trong suốt quá trình đánh ống.



Chức năng sợi Lỗi → Phát hiện sợi lỗi bị thiếu hoặc nằm ngoài có thể được phát hiện dựa trên phép đo sai chỉ số. Lỗi bị thiếu được phát hiện về độ lệch sai chỉ số trong vùng cài đặt màu **Tím**, kích thước và vị trí phụ thuộc vào số Lỗi, độ nhạy chiều dài cũng như thông số cài đặt.



SFI / D – Đường cong được xác định bằng các điểm cài đặt . Tổng chiều dài cắt là 80 m. Chức năng cài đặt lỗi lớp để dàng tối ưu hóa chất lượng và nguyên liệu sợi.



BBD → Những cọc sợi không đúng chỉ số và màu sắc sẽ được phát hiện bằng chức năng BBD và sẽ bị loại khỏi chân cọc ngay lập tức . Chức năng BBD chỉ hoạt động sau khi thay cọc sợi con mới và với chiều dài và độ lệch đã được cài đặt .

SPINNING SOLUTIONS

The screenshot displays the Loepfe spinning control 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, a breadcrumb trail shows 'Settings > Article > M-36SRLC > Off Standard Bobbins'. The main area is divided into two columns of settings, each with a table of parameters.

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

Below the tables, the 'Bad Bobbin Detection' section is highlighted with a red box. It contains the following settings:

- Enable Count Check: On
- Enable Color Check: Off
- Count Deviation Limit: 10.0%
- Color Deviation Limit: 0.1%
- Check Length: 12m

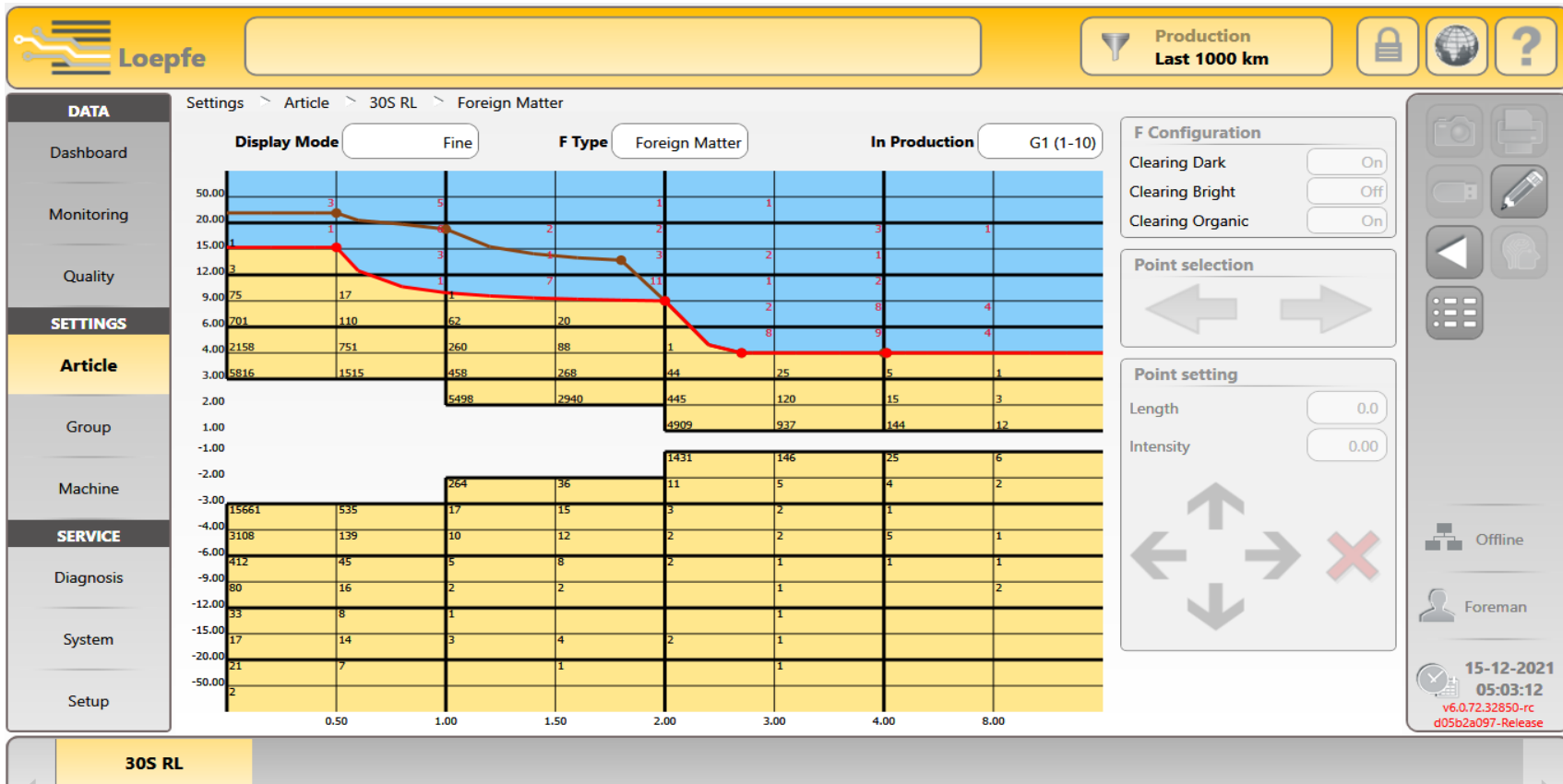
At the bottom right, there is a 'In Production' indicator showing 'G2 (1-72)' and a status bar with the date '14-12-2021', time '16:10:22', and version 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

RGB CẢM BIẾN XƠ MÀU

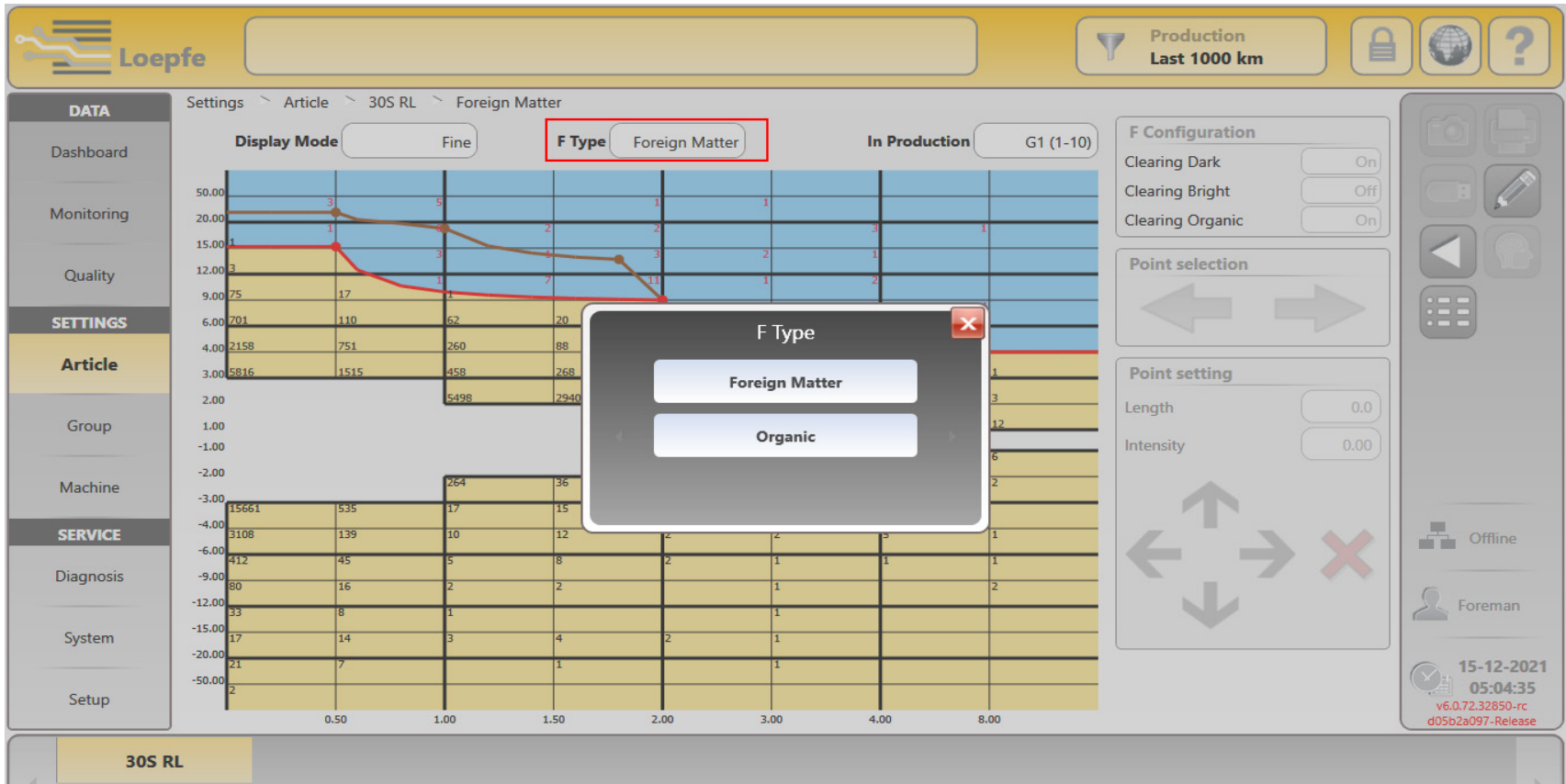
Ưu điểm vượt trội của cảm biến xơ màu RBG

- Phát hiện những lỗi xơ màu nhỏ nhất
- Phân biệt nhanh chóng xơ màu thông thường và xơ hữu cơ
- Nâng cấp chức năng cắt lỗi lớp xơ màu và xơ hữu cơ
- Bổ sung chức năng lỗi chu kì xơ màu (F Cluster)
- Bổ sung thêm lớp xơ màu I, R, O . Mở rộng cài đặt lớp I0, R0 và O0.
- Giảm thiểu lỗi cắt xơ màu bằng chức năng chẩn đoán xơ hữu cơ thông minh

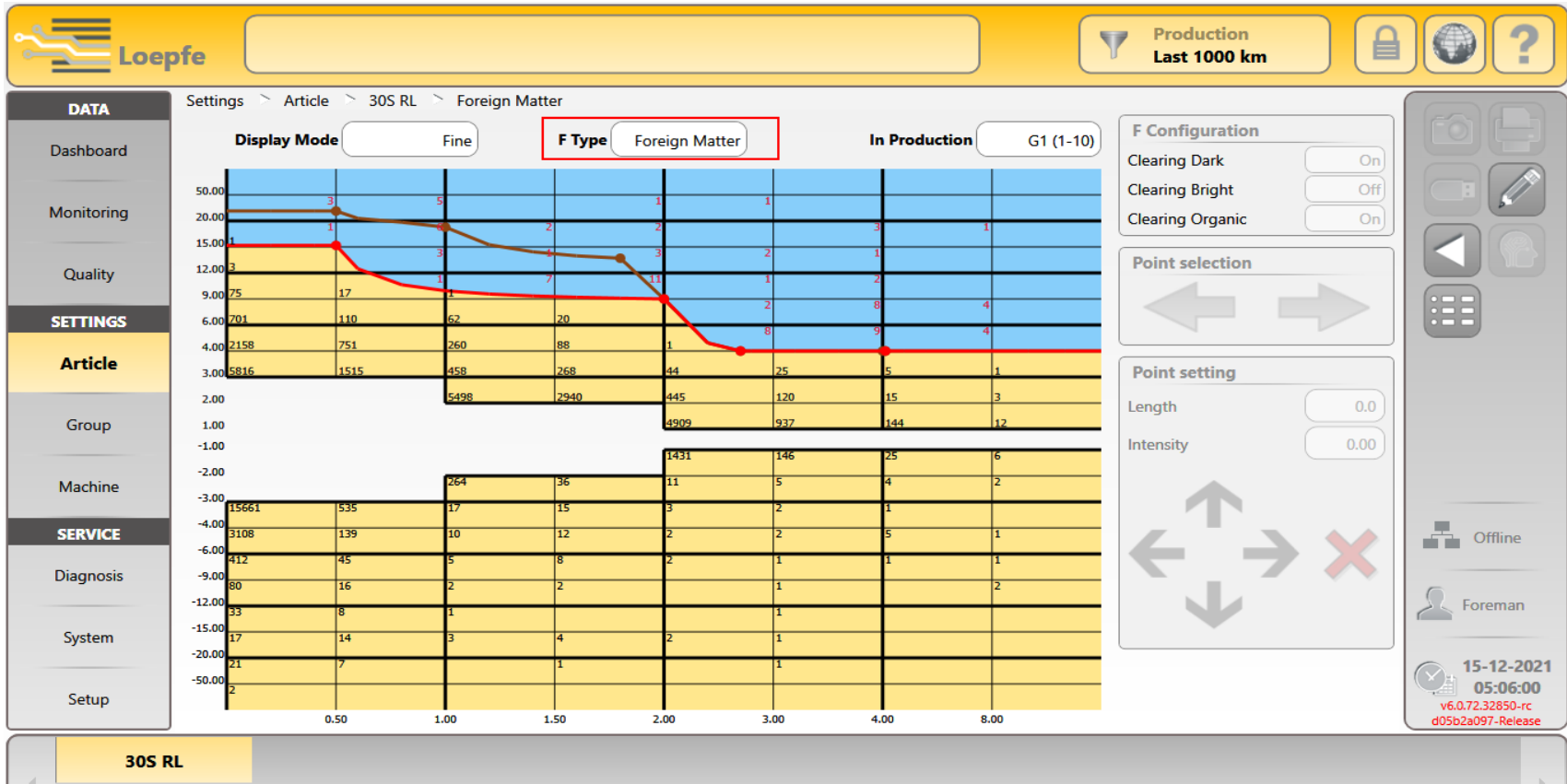
Cấu hình cài đặt xơ màu → Bao gồm hai đường cong . Đỏ – xơ màu tối, Nâu – xơ màu hữu cơ



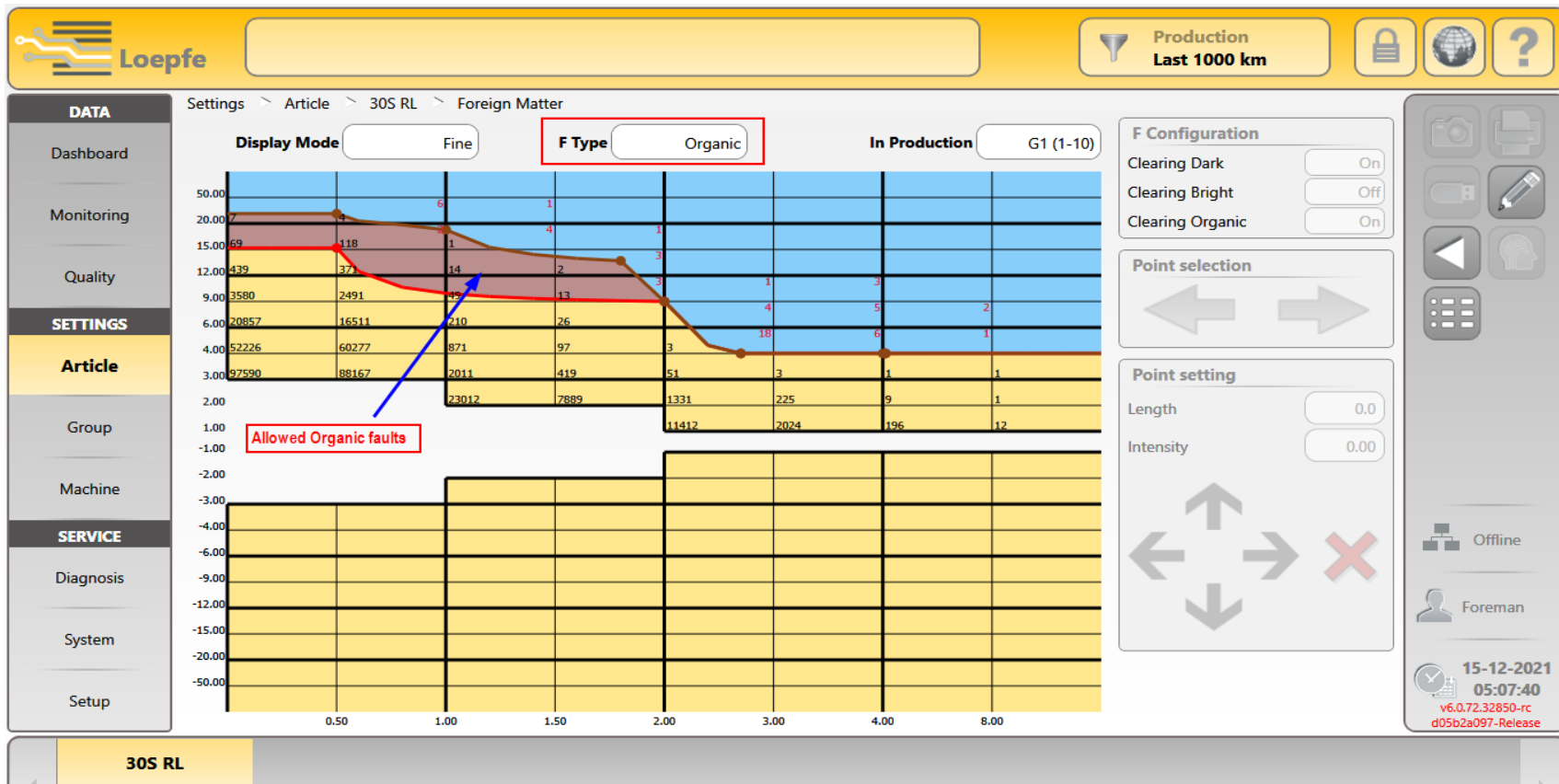
Loại cảm biến xơ màu → Dễ dàng chuyển đổi giữa chức năng xơ màu thông thường và xơ màu hữu cơ.



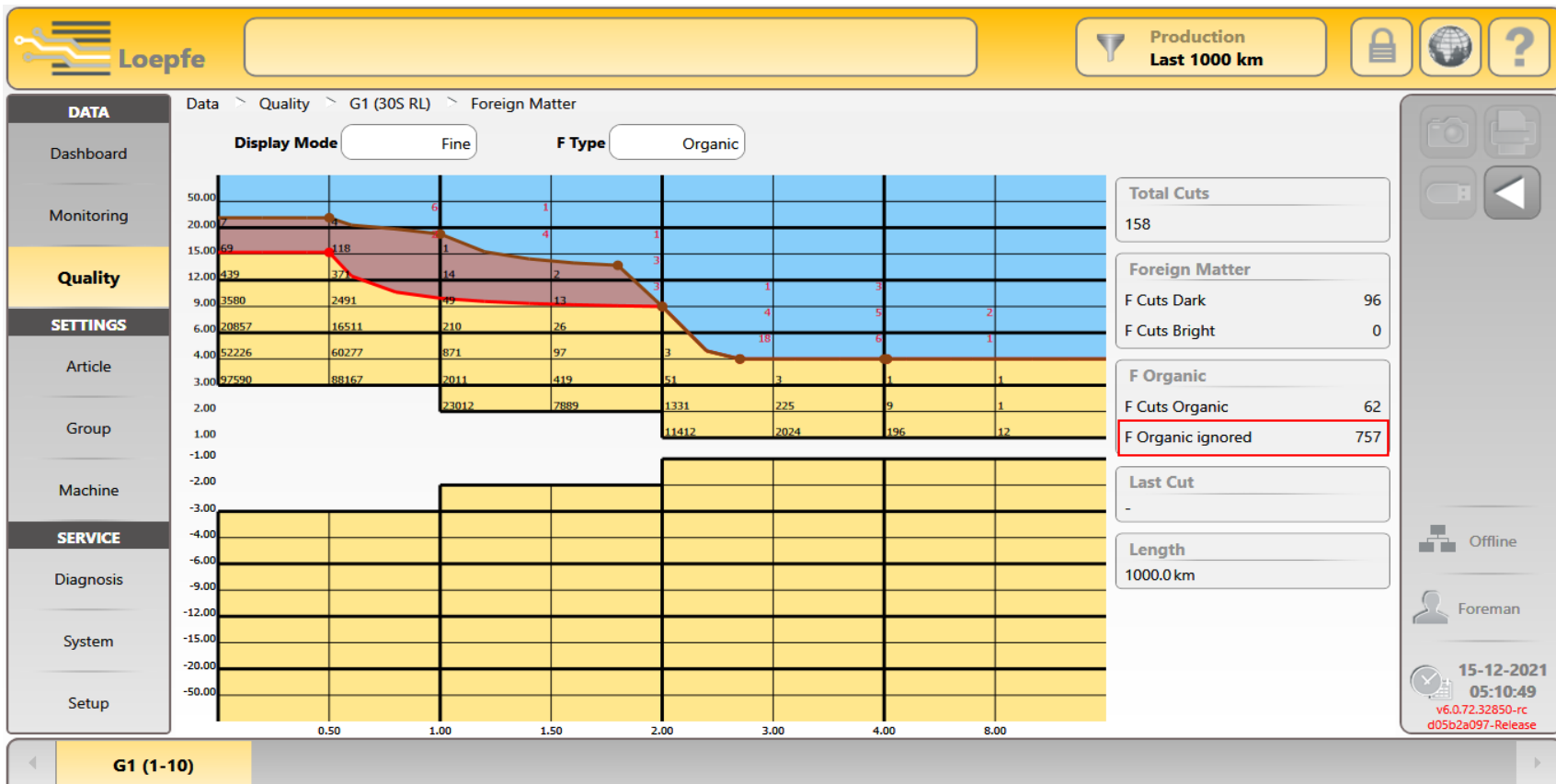
Xơ màu → Xơ màu tối và xơ màu sáng được phân biệt qua cài đặt lớp.



Xơ màu hữu cơ → Các loại xơ hữu cơ như vỏ hay hạt được xếp vào loại lỗi xơ màu hữu cơ. Các lỗi hữu cơ nằm giữa hai đường cong đỏ và nâu sẽ không cắt khi cài đặt. Điều này sẽ làm giảm số lần cắt xơ màu không cần thiết



Xơ màu hữu cơ → Tổng số lần cắt xơ màu giảm bằng cách tối ưu hóa chức năng xơ hữu cơ. Tổng số lỗi xơ hữu cơ hiển thị trên lớp cài đặt và lưu vào dữ liệu cắt F



Khởi động lần đầu YarnMaster[®] PRISMA

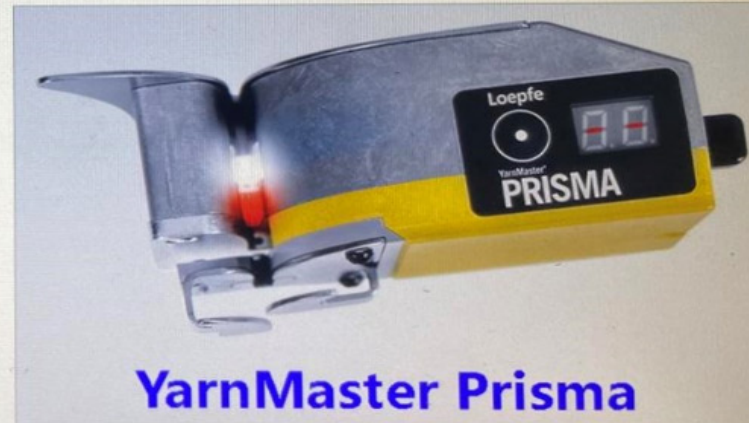
YarnMaster PRISMA đi kèm với bộ điều khiển hoàn toàn mới có tên LZE-6. Bộ điều khiển này có thể được sử dụng cho YM PRISMA cũng như YM ZENIT +

Các bước thiết lập cài đặt khi khởi động lần đầu :

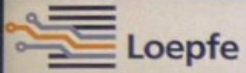
1. Bật nguồn LZE-6
2. Chọn loại đầu cắt sử dụng
3. Xác nhận loại đầu cắt đã chọn (thao tác này sẽ cài đặt giao diện cho bộ điều khiển trung tâm)
4. Cập nhật chương trình cho bo mạch chủ trung tâm
5. Khởi động bộ điều khiển và cài đặt đầu cắt (xem chương 4 trong hướng dẫn sử dụng)



Please choose clearer system:



Xác nhận loại đầu cắt đã chọn:



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



No

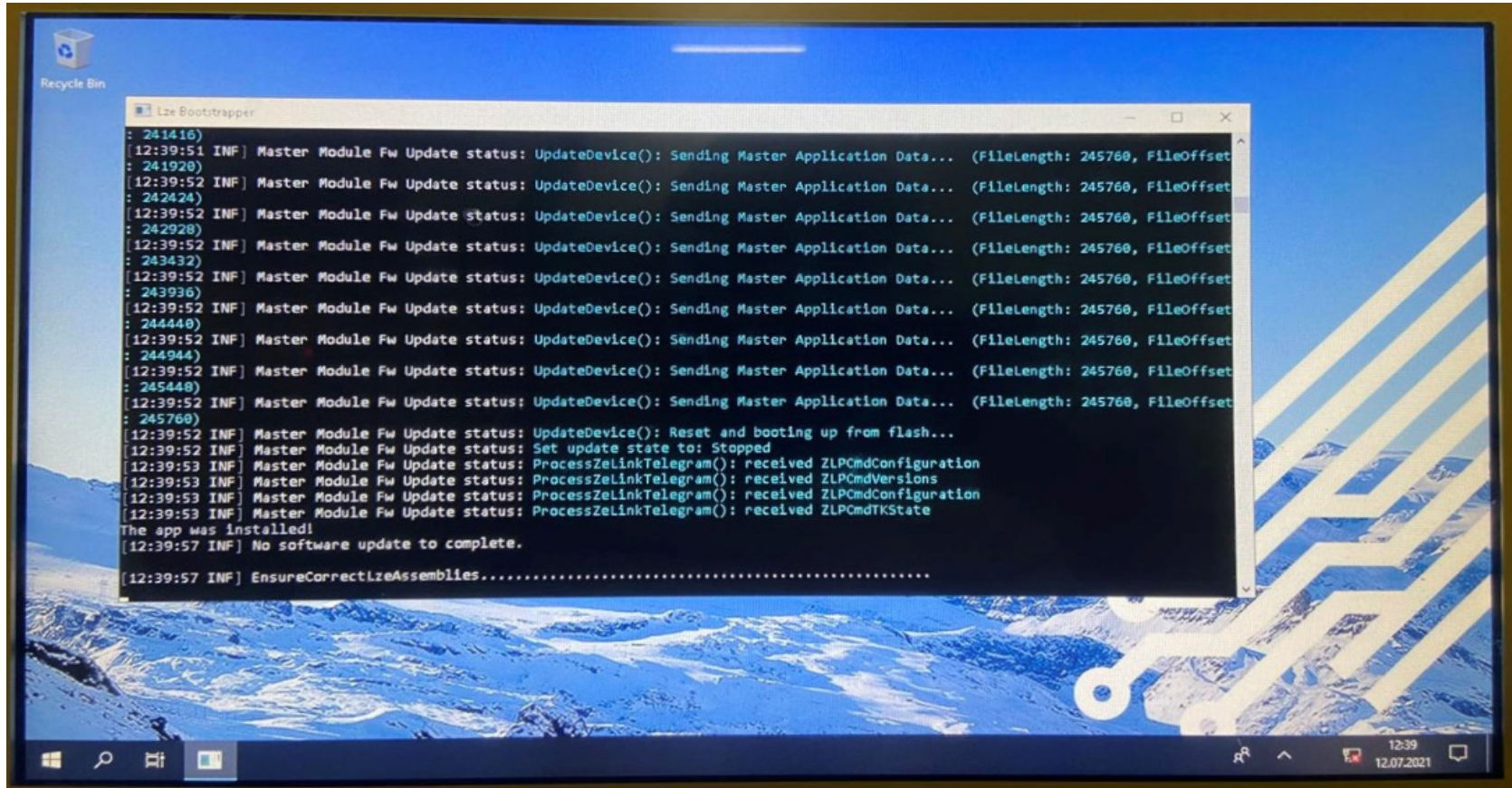
Yes



Updating Master Module firmware!



Hoàn thành cập nhật và khởi động giao diện cài đặt :



Sau khi hoàn thành hướng dẫn cài đặt và xác nhận lại thiết lập đúng LZE-6, kiểm tra bộ điều khiển đã khởi động lại thành công.

Chuyển đến mục "Máy Ống" và chọn Cài đặt cơ bản. Kiểm tra xem có đúng loại máy. Tổng số cọc sợi và loại đầu cắt.

1. Kiểm tra tổng số cọc sợi "Total Spindles"
2. Kiểm tra loại đầu cắt "Sensing Head Type" (DM, DMF, DMFP)
3. Trong trường hợp máy ống sử dụng mối nối nước, chức năng (Nassspleiser) phải được bật ON.
4. Lưu cài đặt đã thay đổi

Cài đặt cơ bản → Chọn tên máy, số cọc sợi, loại đầu cắt sử dụng ..

SPINNING SOLUTIONS

The screenshot displays the Loepfe web interface for machine settings. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, and a production status indicator showing 'Production Last 1000 km'. The main content area is titled 'Settings > Machine > Base Settings' and contains a 'Base Settings' section with the following parameters:

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

The interface also features a left sidebar with navigation options: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), and SERVICE (Diagnosis, System, Setup). The 'Machine' option is currently selected. On the right side, there is a vertical toolbar with icons for camera, printer, USB, edit, confirmation (checkmark), and cancellation (X), along with a back arrow. At the bottom right, there is a status panel showing 'Offline' status, 'Foreman' user, and a timestamp of '14-12-2021 16:21:48' with version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

The screenshot displays the Loepfe machine settings interface. At the top, the Loepfe logo is on the left, and a 'Production Last 1000 km' indicator is on the right. The main area is titled 'Settings > Machine > Base Settings'. A list of settings is shown on the left, including Machine Type (Savio Orion/Polar), 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 three options: DM, DMF, and DMFP. The current selection is 'none'. The right sidebar contains various icons for camera, print, USB, edit, checkmark, and close, along with status indicators for Offline, Foreman, and system information (14-12-2021 16:22:39, v6.0.72.32850-rc, d05b2a097-Release).

Mỗi nối nước → Nếu máy được trang bị mỗi nối nước, chức năng tùy chọn sẽ **ON**.

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 Type, Machine Name (MC 22), MMTOP Link (On), Total Spindles (72), Yarn Count Unit, Sensing Head Type, Splice Check Length, Previous Shift, and 'Wet Splicer', which is highlighted with a red box. A modal dialog box titled 'Wet Splicer' is open, showing the current status as 'none' and two buttons: 'Off' and 'On'. The right sidebar contains various control icons, a status indicator (Offline), the user name 'Foreman', and system information including the date '14-12-2021', time '16:23:32', and version 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.


Cập nhật hệ thống

Trước khi khởi động máy lần đầu tiên, có thể bạn cần phải cập nhật chương trình khởi động / hoặc chương trình cho đầu cắt.

1. Đến mục “Hệ thống”
2. Chọn “ Cập nhật chương trình”
3. Kiểm tra phiên bản phần mềm bo mạch chủ và đầu cắt . Nếu phần nào hiển thị màu “Đỏ” , bạn cần cập nhật lại phần mềm cho đúng.
4. Đăng nhập mật khẩu Foreman là “12911291”
5. Nhấn nút tải xuống “TK (bootloader/firmware)”
6. Sau khi cập nhật thành công , màu “Đỏ” sẽ chuyển sang “Đen”

Cập nhật chương trình → Nhấn vào nút bên dưới để cập nhật chương trình.

The screenshot shows the Loepfe software interface for a machine. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, and a 'Production Last 1000 km' indicator. The left sidebar contains navigation options: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), SERVICE (Diagnosis, System, Setup), and System (highlighted). The main content area is titled 'Service > System > Firmware Update'. It is divided into several sections: 'Firmware Archive' listing 'Master Module' (2.0.12.0), 'Bootloader' (6.0.25.19400-24b7cc77), and 'Firmware' (6.0.77.32988-0e85a2c5); 'Update Progress' showing 'Master Module' at 100% and 'TK (bootloader/firmware)' at 0% with a highlighted update button; 'Master Module' details for 'Version' (2.0.12.0) and 'Update State' (Application); and 'Spindles' with a table of 10 spindles, each showing 'Firmware' (6.0.77.32831-8da73a54) and 'Bootloader' (6.0.25.19400-24b7cc77). A right sidebar contains various icons and a 'Foreman' section with a date and time stamp (14-12-2021 16:37:23) and a version string (v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release).



Production
Last 1000 km

DATA

Dashboard

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

Planning table

SERVICE

Diagnosis

System

Setup

Service > System > Firmware Update

Firmware Archive

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

Update Progress







Master Module	100 %	
<div style="width: 100%; height: 10px; background-color: green;"></div>		
TK (bootloader/firmware)	47 %	
<div style="width: 47%; height: 10px; background-color: green;"></div>		




Master Module


Version	2.0.12.0
Update State	MasterBootLoader


Spindles

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

 Online
 

 Foreman

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

Cập nhật chương trình → Trong quá trình cập nhật, màn hình đầu cắt sẽ hiển thị “UF” .

SPINNING SOLUTIONS



Sau khi hoàn thành cập nhật , chương trình đầu cắt hiển thị màu "Đen". Nếu một số đầu cắt vẫn "đỏ" hoặc "trắng", cần phải lặp lại thao tác cập nhật cho đến khi tất cả các đầu cắt được cập nhật hoàn toàn.

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, a sidebar on the left contains menu items: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), SERVICE (Diagnosis, System, Setup), and the 'System' menu is currently selected. The main content area is divided into several sections: 'Firmware Archive' showing versions for Master Module, Bootloader, and Firmware; 'Update Progress' with green progress bars for Master Module and TK (bootloader/firmware) at 100%; 'Master Module' details including Version (2.0.12.0) and Update State (Application); and 'Spindles' with a table listing 10 spindles, each with its Firmware and Bootloader version. A right-hand sidebar contains icons for camera, print, edit, and navigation, along with status indicators for 'Online', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 16:40:58' with version 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

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)	100 %	

Master Module

Version	2.0.12.0
Update State	Application

Spindles

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

14-12-2021 16:40:58
v6.0.72.32850-rc
d05b2a097-Release

Sau khi cập nhật chương trình, đầu cắt sẽ hiển thị "PA". Bây giờ đầu cắt sợi đã sẵn sàng để chạy và cắt lọc lõi .



Lỗi →. Trong khi cập nhật bo mạch chính hoặc Phần mềm đầu cắt, thông báo lỗi **“Master module is Offline”** sẽ xuất hiện trong vài giây và biến mất. Bạn có thể bỏ qua nó. Nó sẽ không ảnh hưởng đến bản cập nhật

The screenshot displays the Loepfe control interface during a firmware update. The top navigation bar includes the Loepfe logo, a search bar, a production status indicator (Production Last 100 km), and several utility icons. The left sidebar contains navigation options for DATA, SETTINGS, and SERVICE. The main content area is divided into several panels:

- Firmware Archive:** Lists the current versions for Master Module (2.0.12.0), Bootloader (6.0.25.19400-24b7cc77), and Firmware (6.0.59.30085-f72b678d).
- Update Progress:** Shows the progress of the Master Module update at 78% and the TK (bootloader/firmware) update at 100%. The Master Module progress bar is green with a red 'X' icon, indicating an error.
- Master Module:** Displays 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 listing 10 spindles with their respective firmware and bootloader versions.

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

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

Quản lý nhóm sợi và nhóm mẫu

Một nhóm mẫu bao gồm các cài đặt cho các kênh cắt lọc khác nhau (NSLT, FF, OffCount, v.v.). Các nhóm mẫu có thể được “thêm vào” hoặc “xóa bỏ”, tuy nhiên nhóm mẫu được gán cho một nhóm sợi đang chạy không thể bị xóa.

Để tạo nhóm mẫu , hãy vào menu “Nhóm mẫu”

1. Nhấn **+** để tạo nhóm mẫu mới
2. Có 4 tùy chọn để tạo nhóm mẫu
 - a. Nhập cài đặt nhóm
 - b. Sử dụng thông số sợi để thiết lập cài đặt
 - c. Sao chép cài đặt từ nhóm
 - d. Nhập cài đặt từ USB
3. Tùy chọn cách nhập yêu thích của bạn

Tạo nhóm mẫu:

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

30S VL

Online

Service

14-07-2021 20:53:41

v6.0.57.29993

Các tùy chọn tạo nhóm:

Vào cài đặt nhóm mẫu

Người sử dụng cần nhập cài đặt thông số cho tất cả các kênh cắt lọc .

Sử dụng thông số sợi để thiết lập các đề xuất

Người sử dụng cần chọn các thông số sợi và có thể chọn chế độ xóa lớp TOP 9, TOP 12 và TOP 16 để xóa NSLT. Đối với FF và PP, người dùng có thể chọn các phạm vi Bình thường, Trung bình và Nhạy cảm.

Sao chép cài đặt từ một nhóm

Một nhóm có thể được sao chép cho một nhóm mới

Nhập cài đặt từ USB

Cài đặt nhóm từ USB có thể được tải xuống LZE 6 dễ dàng.

Vào cài đặt nhóm mẫu → Chọn và xác nhận để tạo nhóm .

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 features a table with columns: Article, Type, Count, Material, Last Change, and Active in group. A row is highlighted with the following data: Article: M-36SRLC, Type: Compact, Count: 36 Ne, Material: Pure, Last Change: 02-12-2021 13:28:51, Active in group: 2. A modal 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. The left sidebar contains menu items under 'DATA', 'SETTINGS', and 'SERVICE'. The right sidebar shows system status (Offline), user information (Foreman), and a clock showing 14-12-2021 17:03:12. The bottom status bar displays 'M-36SRLC'.

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

Người sử dụng có thể chép cài đặt NSLT hiện có từ Zenit + để cài đặt cho đầu cắt Prisma NSLT. Tuy nhiên, độ dài mẫu và độ nhạy của cảm biến trong cả hai hệ thống là khác nhau, vì vậy thông số cài phải được xác minh và kiểm tra kỹ lưỡng!

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

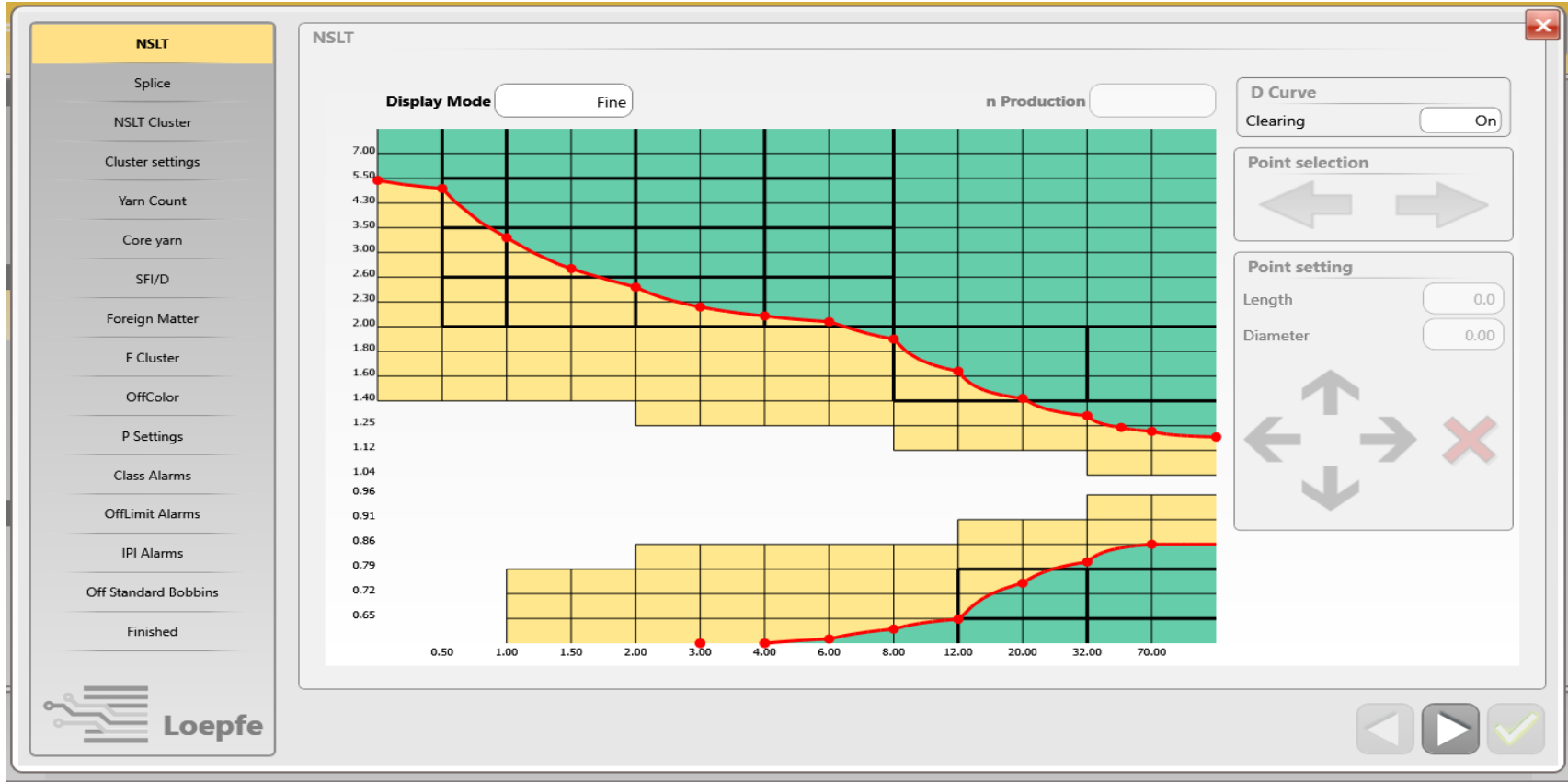
Clearing	On
N	5.0
DS	2.00
LS	2.0cm
DL	1.18
LL	30cm
-D	11%
-L	30cm

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

M-36SRLC

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

Cài đặt NSLT từ màn hình trước đó. Người dùng có thể chỉnh sửa cài đặt trực tiếp trên màn hình.



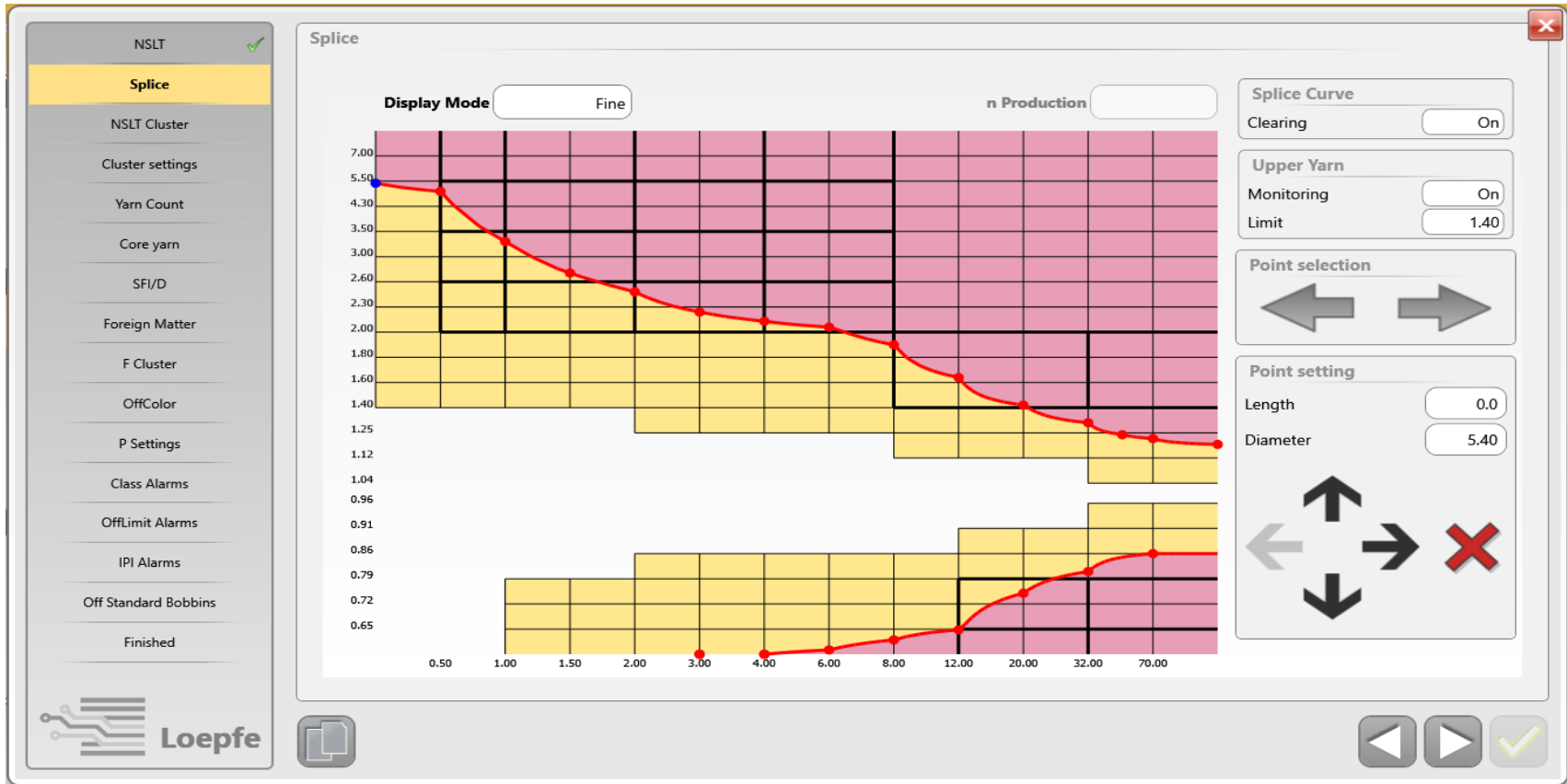
Cài đặt NSLT có thể được sao chép sang kênh cắt nối bằng cách nhấn vào nút được đánh dấu mũi tên.

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 'On'. 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-wise increase in diameter and length. To the right of the graph are control panels: 'Splice curve' with 'Clearing' set to 'On'; 'Upper Yarn' with 'Monitoring' set to 'On' and 'Limit' set to '1.40'; 'Point selection' with left and right arrow buttons; and 'Point setting' with 'Length' set to '0.0' and 'Diameter' set to '0.00', along with directional arrow buttons and a red 'X' button. At the bottom left, a 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.

Xác nhận thông báo bật lên để sao chép cài đặt NSLT vào kênh mới nổi.

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 shows a red line representing the splice profile over time (0.50 to 70.00). A dialog box titled 'Copy D channel settings' is centered on the screen, containing the text 'Copy D channel settings to splice channel' and a green checkmark icon. On the right side, 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 checkmark.

Đã sao chép cài đặt NSLT vào kênh mới nối.



Xác định cài đặt lỗi chu kì với số lần lỗi và chiều dài lỗi..

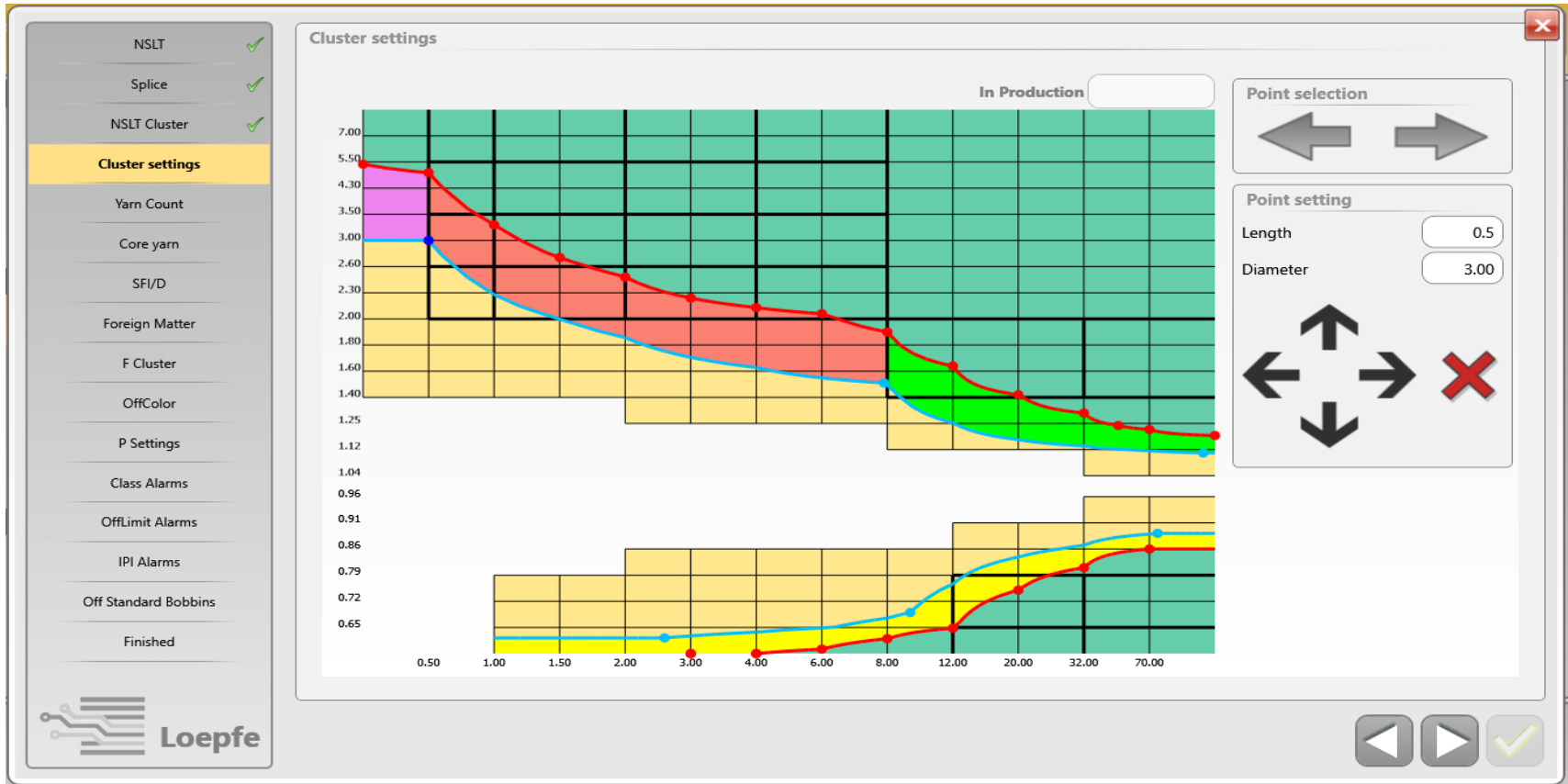
The interface displays the following settings for the NSLT Cluster:

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

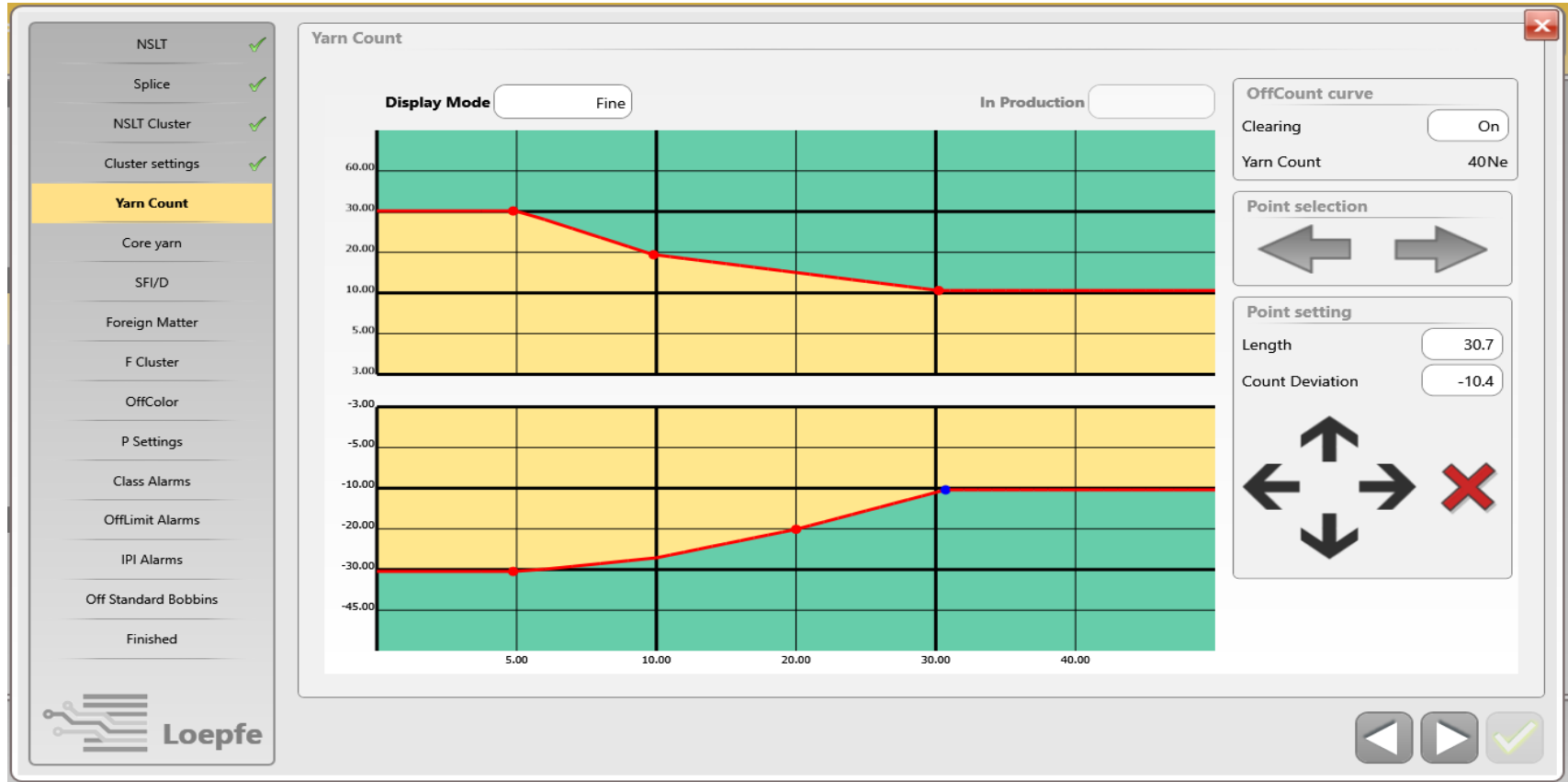
The 'Cluster settings' graph shows a red line representing a metric over time, with a green shaded area above and a yellow shaded area below. The 'In Production' button is currently inactive.

Loepfe logo is visible in the bottom left corner of the interface.

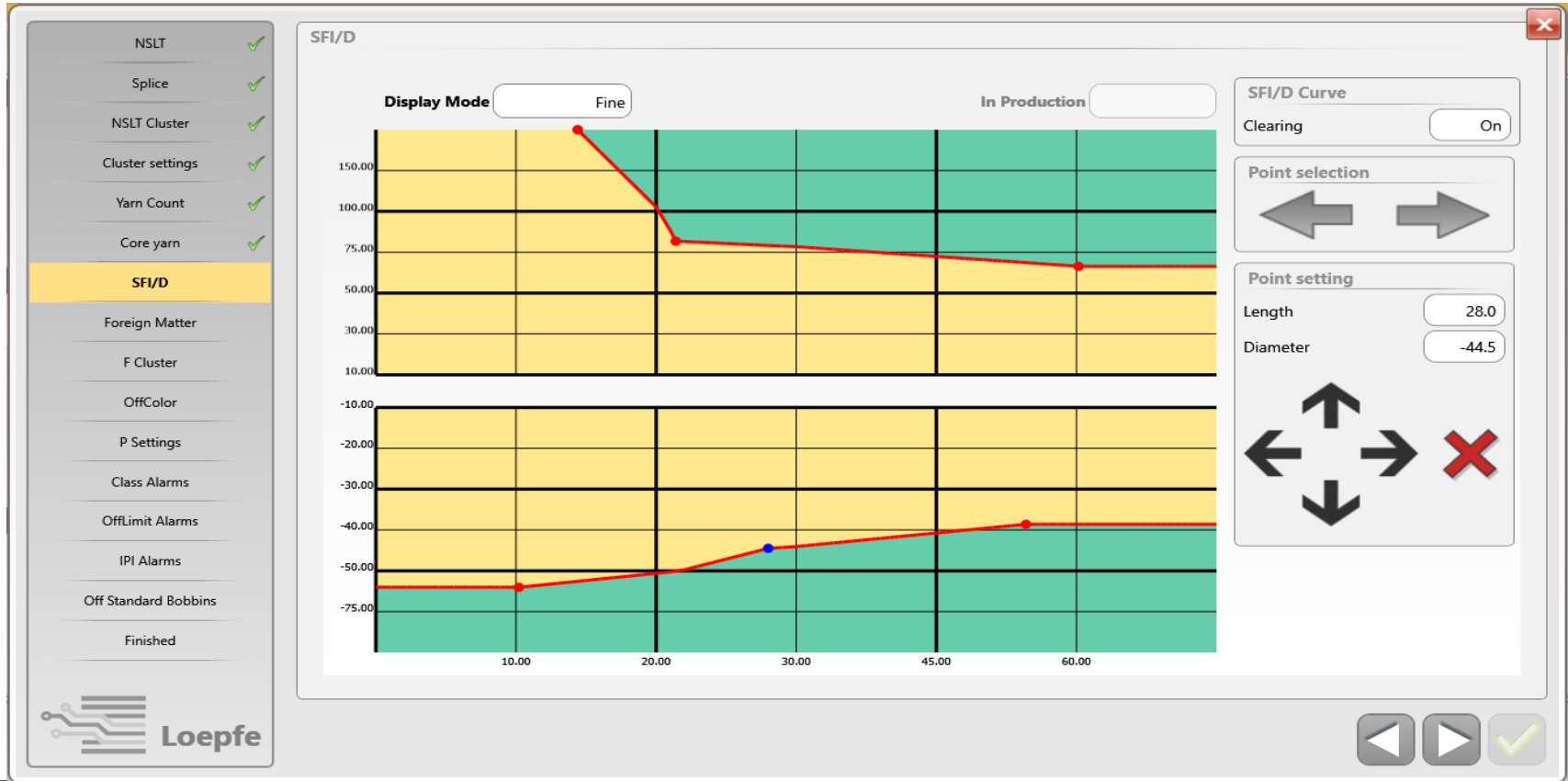
Thiết lập các đường cong cài đặt lỗi chu kì như sau .**Tím** là Nep, **Hồng** là dày ngắn, **Xanh** là dày dài và **Vàng** là mỏng



Xác định cài đặt sai chỉ số . Sai chỉ số đoạn ngắn nằm ở nửa bên trái của vùng :1-10m chiều dài, Sai chỉ số đoạn dài nằm ở nửa bên phải của vùng . 10-50m chiều dài .



Phòng thí nghiệm (Labpack) → VCV và SFI được kết hợp trong LabPack . Cài đặt bắt đầu bằng chiều dài 5m đường kính tối đa (150). Chức năng này nên được điều chỉnh ít nhất sau 24km đánh ống của nhóm sợi, khi đó đã có đủ các thông số được lưu lại. Lỗi SFI (được hiểu là VCV) có độ dài từ 1-10m , SFI/D (độ không đều và xù lông) từ 11-80m.



Xơ màu tối . Cài đặt này phải bật ON trong phần F Configuration.

Foreign Matter

Display Mode: Fine F type: Foreign Matter In production:

F Configuration

- Clearing Dark: On
- Clearing Bright: Off
- Clearing - organic: On

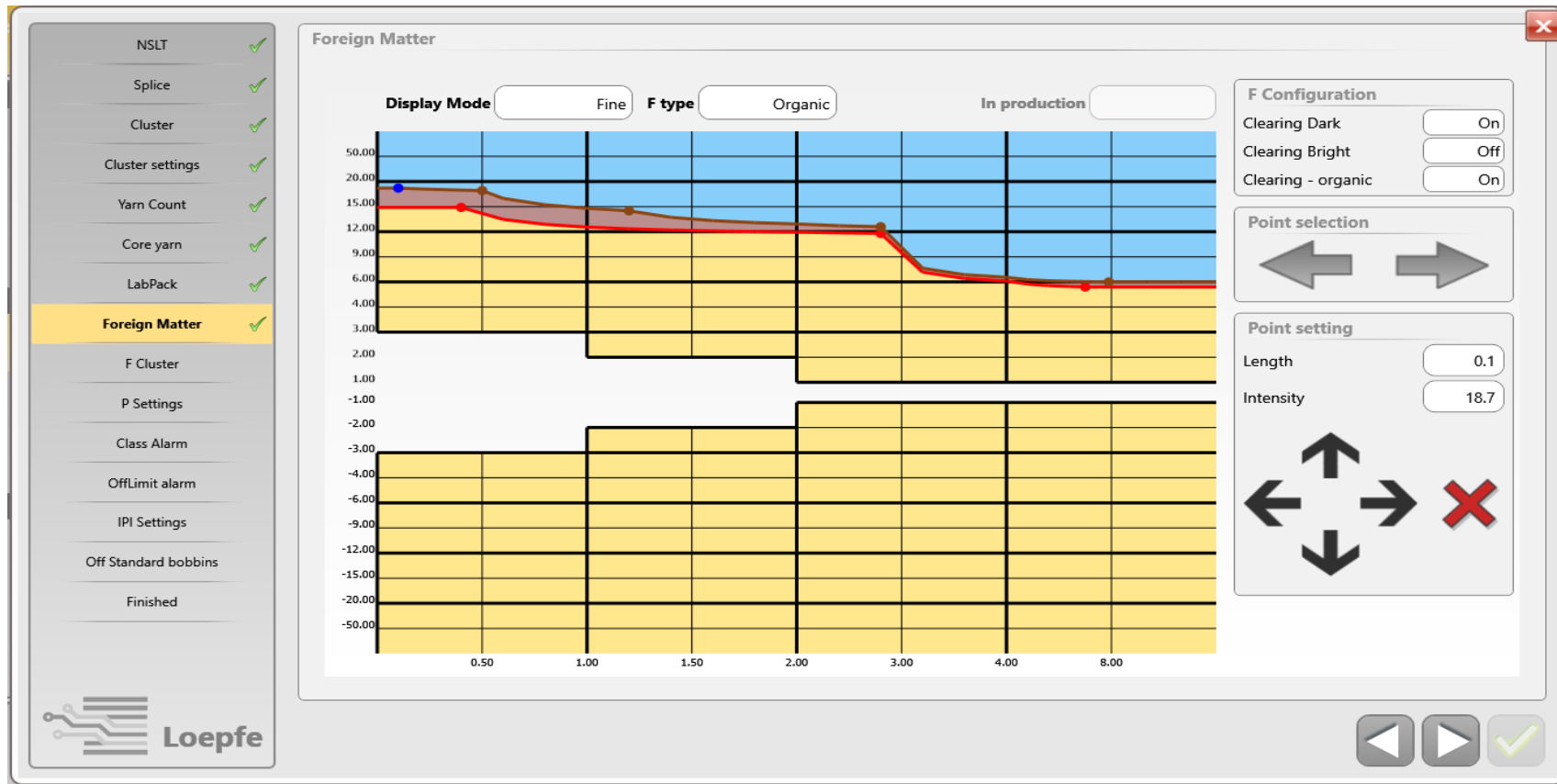
Point selection

Point setting

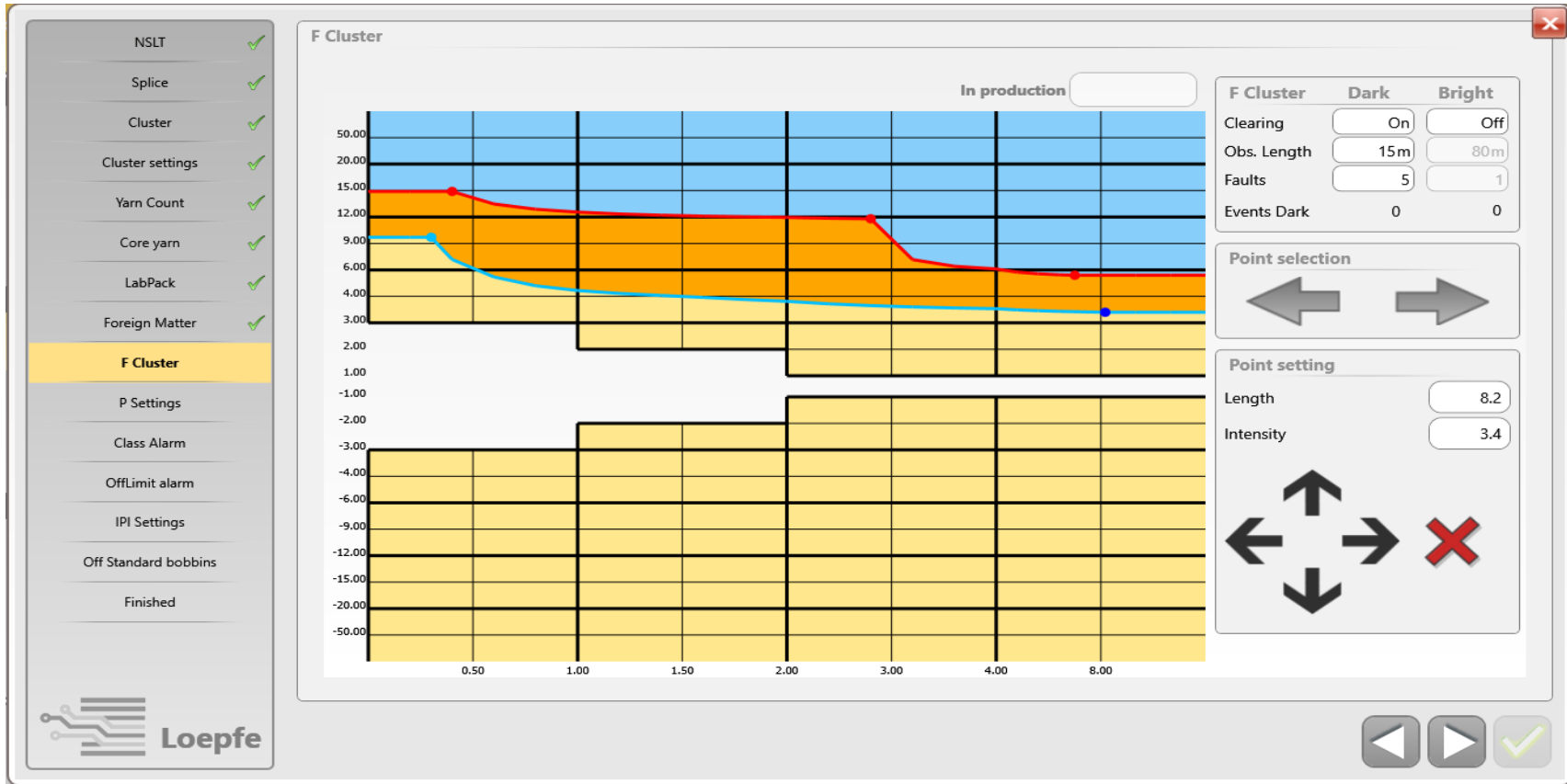
Length: 7.0 Intensity: 5.6

Loepfe

Xơ màu hữu cơ. Cài đặt này phải được bật On trong F configuration.



Lỗi chu kì xơ màu. Cài đặt này phải được bật On trong F Dark cluster.




Cài đặt lỗi PP . Cài đặt này phải được bật ON trong P configuration.

The screenshot shows the 'P Settings' configuration window. On the left is a sidebar menu with various settings, where 'P Settings' is highlighted. 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, with a yellow shaded area below it. The y-axis ranges from 0.00 to 90.00, and the x-axis ranges from 0.00 to 6.00. The red line 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 right side of the window has 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 navigation buttons: a left arrow, a right arrow, and a checkmark.

Xác định giới hạn báo động cho các kênh hoặc các nhóm sợi trong cài đặt Off standard Bobbins. Xin lưu ý rằng các loại cảnh báo tùy thuộc vào loại lỗi và cài đặt chiều dài của lỗi. Ví dụ: Cắt lỗi SFI là loại cắt cho việc hút lỗi rất dài, do đó chúng tôi khuyên bạn nên dùng số lần báo lỗi thấp (3) để phát hiện cọc sợi con không tốt và giảm thời gian ngừng máy.

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

Bobbins: 0

Bad Bobbin Detection

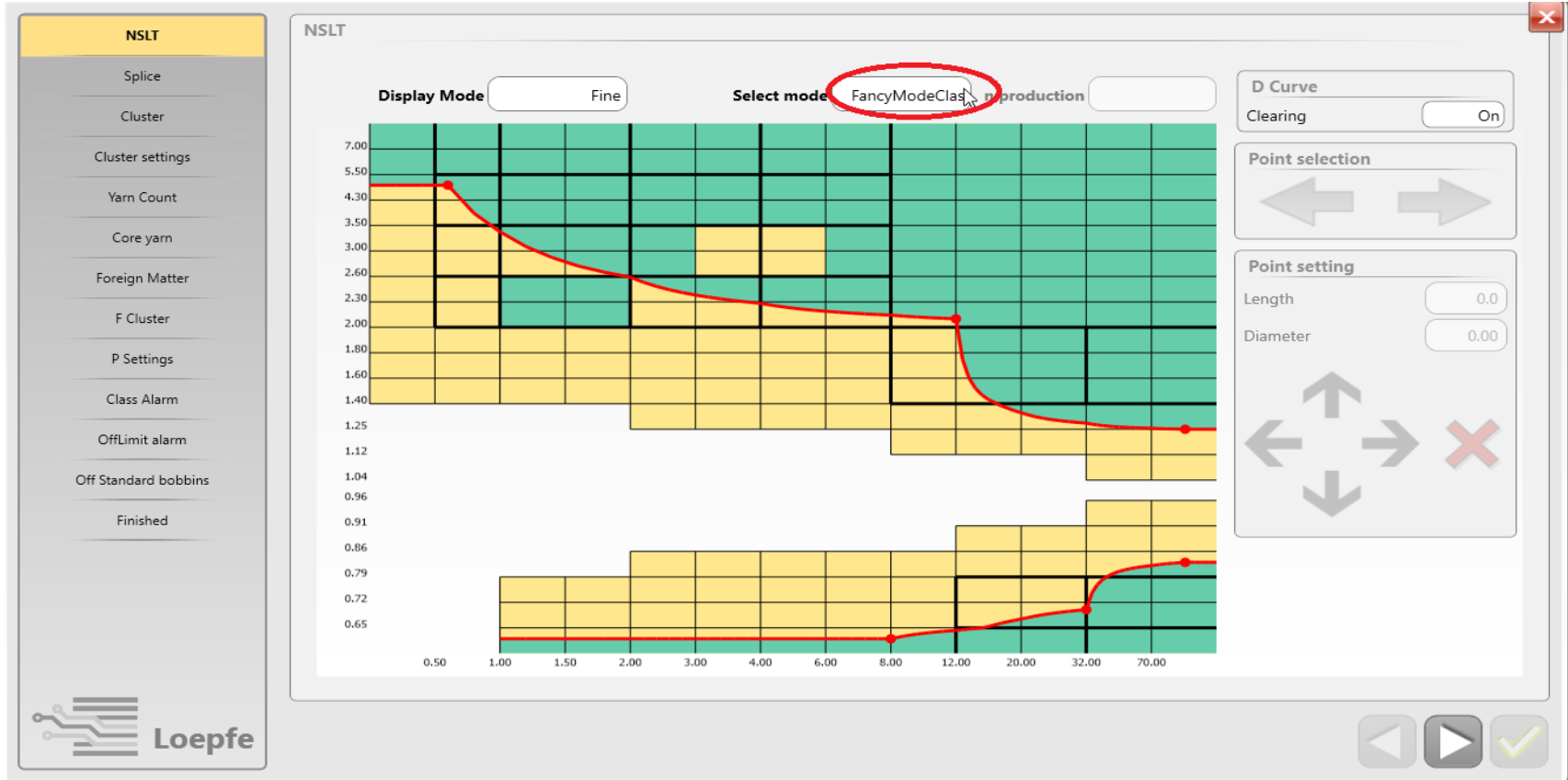
Enable Count Check On Enable Color Check Off

Count Deviation Limit Color Deviation Limit Check Length

In Production

⏪
⏩
✓

Trong trường hợp chức năng sợi Fancy được BẬT, bạn có thể tắt chức năng cài đặt lớp riêng lẻ ở trên hoặc dưới đường cong cài đặt. Quá trình này là để xử lý lỗi trên sợi slub.



Finished

- 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

The article will be saved when the wizard is completed.

Loepfe

Sử dụng tham số sợi để thiết lập đề xuất → Chọn và xác nhận để tạo nhóm mẫu.

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 breadcrumb trail: Settings > Article > NE 40 > List. The main area contains a table with columns: Article, Type, Count, Material, Last Change, and Active in group. Two rows are visible: one for 'M-36SRLC' (Compact, 36 Ne, Pure, 02-12-2021 13:28:51, 2) and one for 'NE 40' (Compact, 12-2021 17:04:18). A dialog box titled 'Add article' is open, showing four options: 'Enter Article Settings' (unchecked), 'Use Yarn Parameter for Setting Proposal' (checked), 'Copy Settings from an Article' (unchecked), and 'Import Settings from USB' (unchecked). A green checkmark icon is visible in the bottom right of the dialog. The left sidebar has sections for 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality) and 'SETTINGS' (Article, Group, Machine, Planning table). The bottom section is labeled 'SERVICE' (Diagnosis, System, Setup). The bottom right corner shows system status: Offline, Foreman, and a timestamp of 14-12-2021 17:34:40 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	

Tại đây, người sử dụng có thể xác định dải chỉ số và độ nhạy cho việc cắt lọc ở cảm biến D, F và P.

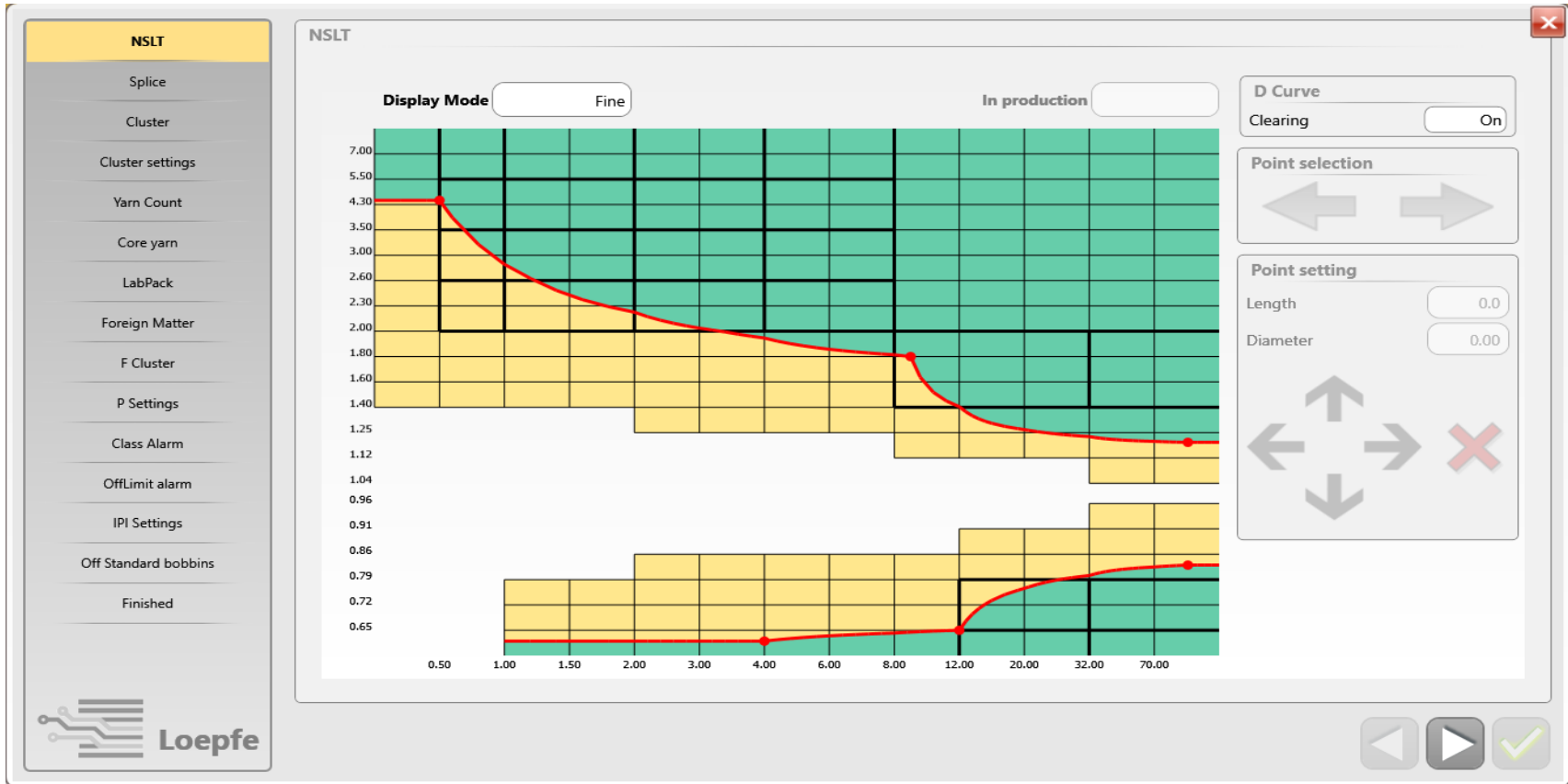
The screenshot displays the Loepfe spinning solutions software interface. At the top, the Loepfe logo is on the left, and a search bar, a 'Production Last 100 km' indicator, and navigation icons (lock, globe, help) are on the right. A left sidebar contains menu items under 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality), 'SETTINGS' (Article, Group, Machine, Planning table), and 'SERVICE' (Diagnosis, System, Setup). The main area shows a breadcrumb path 'Settings > Article > NE 40 > List' and a table with columns: Article, Type, Count, Material, Last Change, and Active in group. Two rows are visible: 'M-36SRLC' and 'NE 40'. A modal dialog box titled 'Create Article with Yarn Parameters' is open, containing the following sections:

- 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).

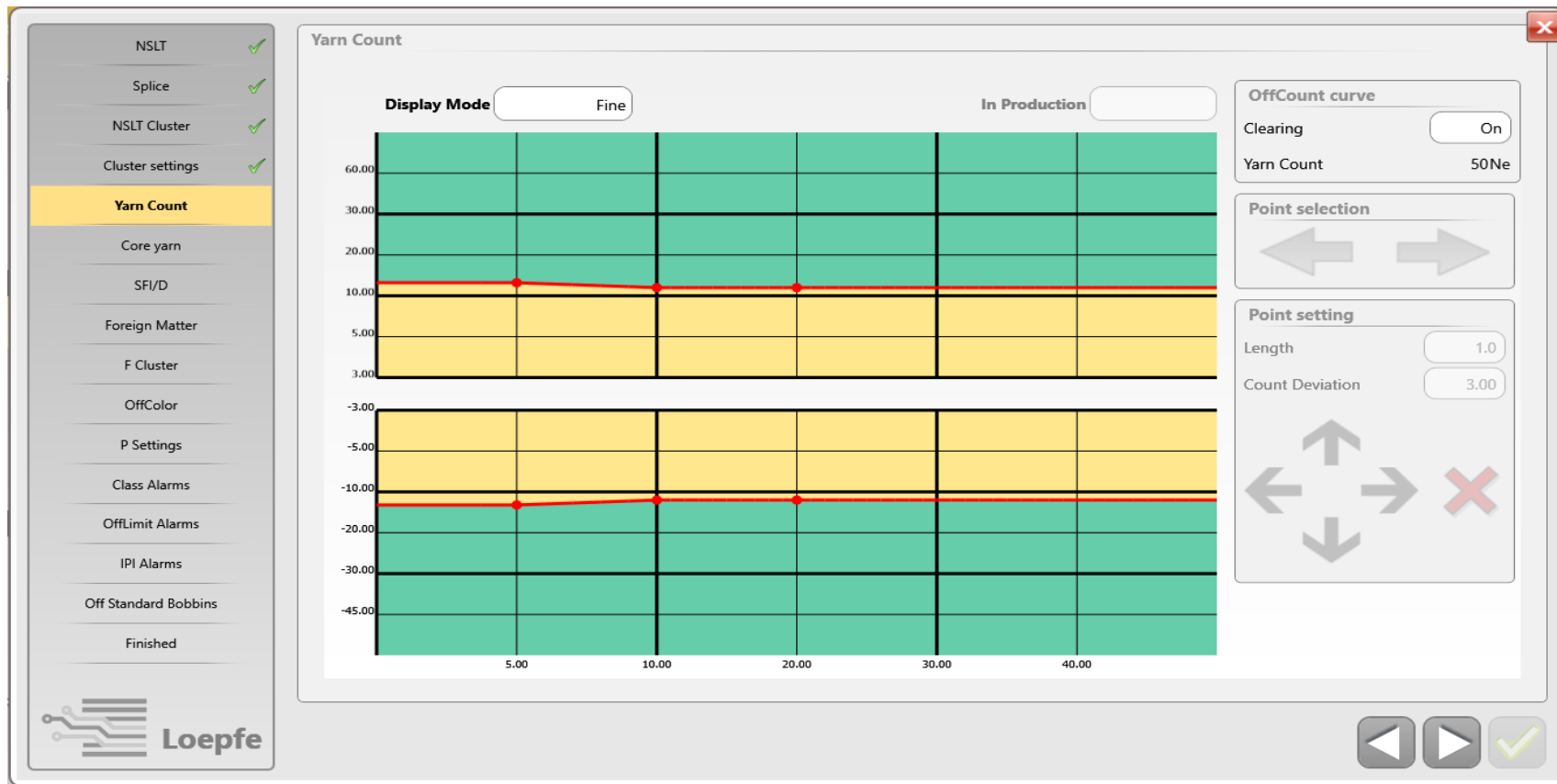
The dialog box has a close button (X) at the top right and a confirmation button (checkmark) at the bottom right. The bottom status bar shows 'M-36SRLC', a user profile 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 17:36:50' with version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Các lớp cài đặt được thiết lập rõ ràng hơn cho việc cắt lọc NSLT với sự lựa chọn điểm cắt Top 12.

SPINNING SOLUTIONS

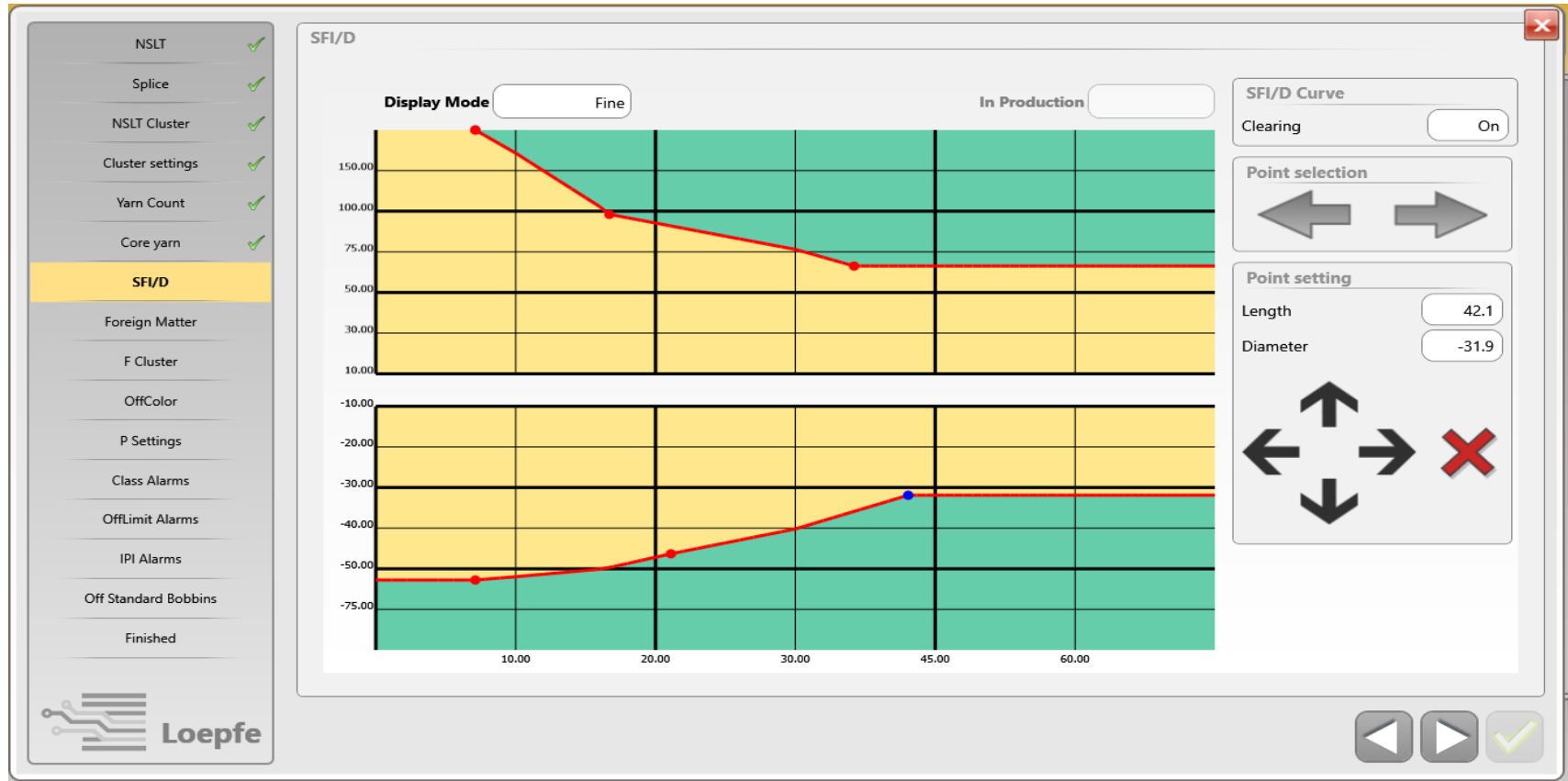


Cài đặt sai chỉ số bằng việc chọn điểm trên dải chỉ số đã chọn trước đó.

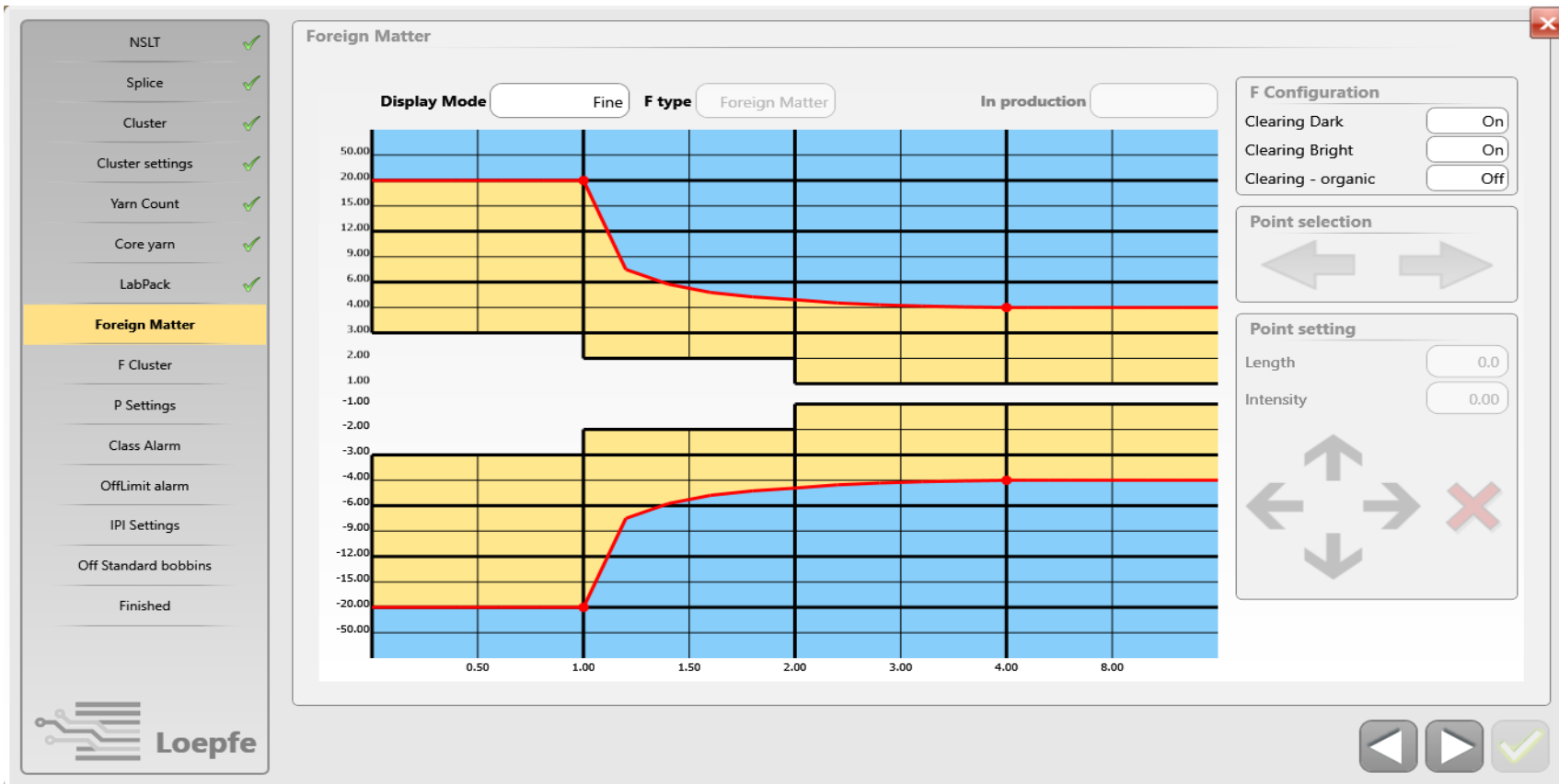


Cài đặt SFI được TẮT theo mặc định. Người dung có thể Mở một cách dễ dàng .

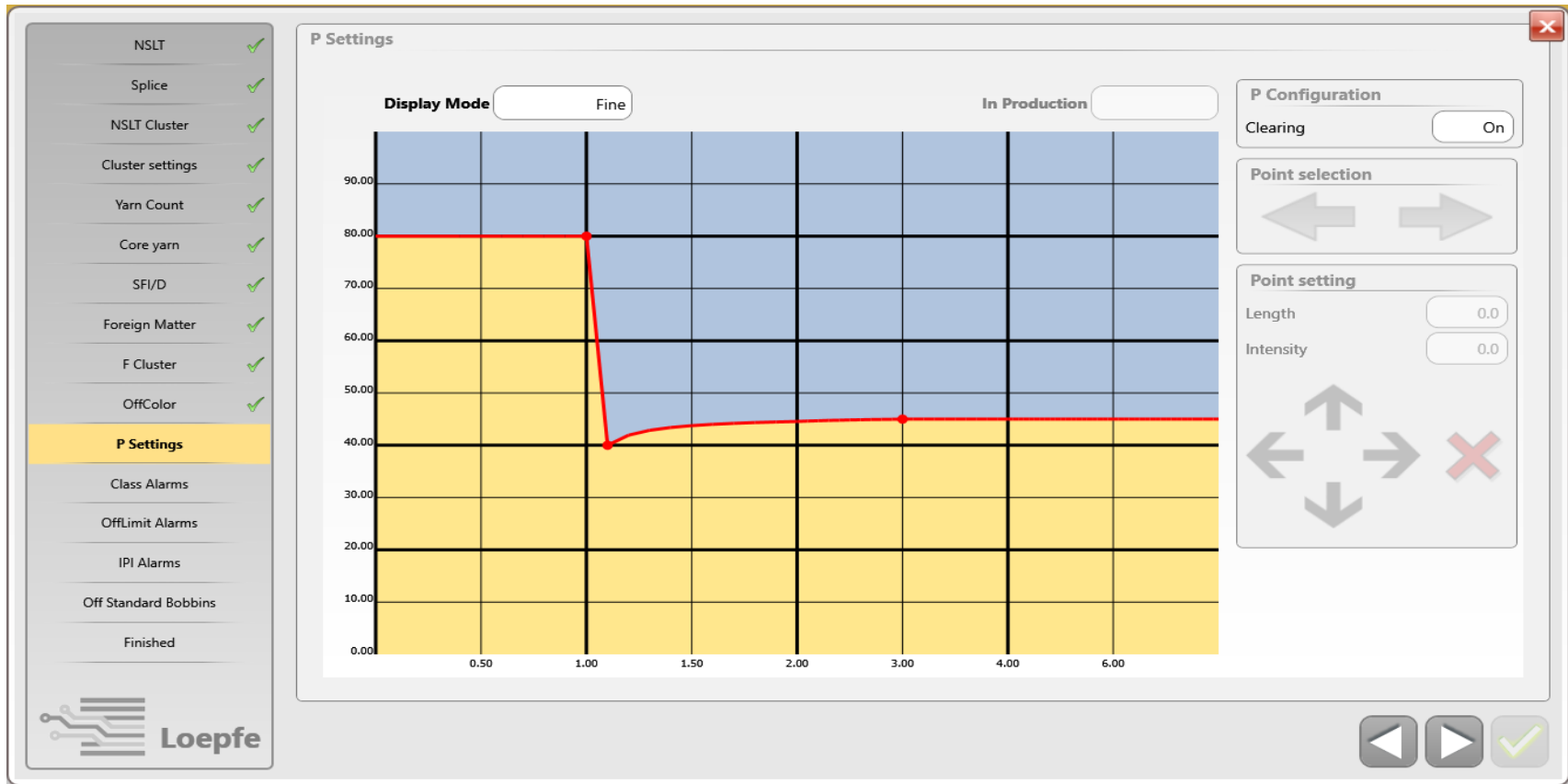
The screenshot displays the SFI/D control interface. On the left is a vertical menu with various settings, including 'SFI/D' which is highlighted. The main area features a grid with a vertical axis from -75.00 to 150.00 and a horizontal axis from 0.00 to 60.00. The grid is currently empty. To the right of the grid are 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 visible in the bottom left corner of the interface.




Cài đặt xơ màu Tối hoặc Sáng . Xơ màu hữu cơ mặc định Tắt . Người dung có thể Bật khi sử dụng.



Cài đặt PP như bên dưới, độ nhạy mặt định cài đặt là "Open" .



- 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

◀
▶
✔

Hoàn thành hướng dẫn và lưu vào nhóm mẫu.

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

◀ ▶ ✓

Sao chép cài đặt từ nhóm mẫu → Chọn và xác nhận để lưu vào nhóm.

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

Sao chép cài đặt từ nhóm mẫu → Các nhóm hiện có sẽ được hiển thị trong “Source Article”. Người dùng có thể chọn nhóm để sao chép và có thể xác định các thuộc tính của nhóm mới.

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. A sidebar on the left contains menu items under 'DATA' (Dashboard, Monitoring, Quality) and 'SETTINGS' (Article, Group, Machine, Planning table). The 'SERVICE' section includes Diagnosis, System, and Setup. The main content area 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
M-36SRLC	12/2/2021 1:28:51 PM
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 dialog box has a close button (X) in the top right and a checkmark button in the bottom right. The background shows a list of articles with 'M-36SRLC' selected. At the bottom right, there is a status bar showing 'Offline', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 21:06:50' along with version information: v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release.

Sao chép cài đặt từ nhóm mẫu → Nhóm mới sẽ được tạo với tên đã chọn.

The screenshot displays the Loeffe software interface for article NE 60. The interface is organized into several sections:

- Header:** Loeffe logo, a search bar, and a filter for "Production Last 1000 km".
- Left Sidebar:** Navigation menu with categories: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), and SERVICE (Diagnosis, System, Setup). The "Article" setting is currently selected.
- Main Content Area:**
 - Settings:** A breadcrumb trail "Settings > Article > NE 60 > Overview".
 - NSLT:** Clearing status is "On". Includes a line graph showing data trends.
 - Splice:** Clearing status is "On". Includes a line graph.
 - Foreign Matter:** Clearing Dark (On), Clearing Bright (Off), Clearing Organic (On). Includes a line graph.
 - OffCount:** Clearing status is "On". Includes a line graph.
 - SFI/D:** Clearing status is "On". Includes a line graph.
 - Polypropylene:** Clearing status is "On". Includes a line graph.
 - Cluster Settings:**
 - NSLT Cluster:** Clearing (On), Obs. Length (15 m), Faults (6).
 - Nep Cluster:** Clearing (On), Obs. Length (12 m), Faults (8).
 - Short Cluster:** Clearing (On), Obs. Length (15 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:** Clearing (Off), Obs. Length (80 m), Faults (1).
 - F Cluster Dark:** Clearing (Off), Obs. Length (80 m), Faults (1).
 - F Cluster Bright:** Clearing (Off), Obs. Length (80 m), Faults (1).
 - Alarms and Properties:**
 - OffLimit Alarms, Class Alarms, IPI Alarms, Off Standard Bobbins, and Core sections are present but empty.
 - Properties:** Article (NE 60), Type (Compact), Material (Pure), Yarn Count (60 Ne).
- Bottom Panel:** A list of article groups: M-36SRLC, NE 50, NE 40, and NE 60 (highlighted in red).
- Right Sidebar:** Control icons (camera, printer, tablet, pencil, checkmark, X, play button) and status information: Offline, Foreman, and a timestamp "14-12-2021 21:08:35" with version "v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release".

Nhập dữ liệu cài đặt từ USB → Chọn và xác nhận để tạo nhóm.

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. A modal dialog box titled 'Add article' is open, containing 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 of the dialog. The table below the dialog shows articles M-36SRLC, NE 40, NE 50, and NE 60. The 'NE 40' article is highlighted. At the bottom right of the interface, there is a status bar showing 'Offline', 'Foreman', and a timestamp '14-12-2021 21:13:54' 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
NE 40	Compact			12-2021 17:04:18	
NE 50	Compact			2-2021 20:50:33	
NE 60	Compact			2-2021 21:08:28	

Nhập dữ liệu cài đặt từ USB → → Các nhóm có sẵn trên USB sẽ hiển thị , chọn nhóm đó và nhấn nút download để nhập vào nhóm mẫu.

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 articles and a 'Properties' section on the right. A download icon is highlighted in the bottom right corner of the dialog.

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

Properties

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

14-12-2021 21:19:32
v6.0.72.32850-rc
d05b2a097-Release

Nhập dữ liệu cài đặt từ USB → Nhóm được chọn sẽ được tải xuống mục quản lý nhóm.

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

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

Một nhóm bao gồm phạm vi cọc sợi , nhóm được chỉ định, các loại đầu cắt và các cài đặt đặc biệt khác .

Để tạo nhóm, hãy vào menu Nhóm

Nhấn + (add) để tạo nhóm mới

1. Có 2 tùy chọn để tạo nhóm mới
 - a. Tạo nhóm mới hoàn toàn
 - b. Sao chép từ nhóm khác .
2. Hãy lựa chọn tùy thích của bạn .

Tạo nhóm mới → Nhóm được tạo sẽ có cài đặt gốc mặc định và người dùng cần phải điều chỉnh các thông số cài đặt mới của Nhóm.

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. The main area features a table with the following columns: No., First, Last, TK, Status, Lot Name, Article, Dia Diff, and Last Change. A single row is visible with the following data: No. G2, First 1, Last 72, TK DMFP, Status Production, Lot Name M-36SRCLC, Article M-36SRCLC, Dia Diff -1%, and Last Change 14-12-2021 15:23:54. A modal dialog box titled 'Add group' is open in the center, containing two options: 'Create new group' (checked) and 'Copy from group:' (unchecked) with a text input field containing the number '2'. The interface also includes a left sidebar with menu items like Dashboard, Monitoring, Quality, SETTINGS, Article, Group, Machine, Planning table, SERVICE, Diagnosis, System, and Setup. On the right, there are various control icons and a status panel showing 'Offline', 'Foreman', and system information: 14-12-2021 21:23:29, v6.0.72.32850-rc, d05b2a097-Release.

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

Xác định phạm vi cọc sợi, loại đầu cắt, lô và nhóm mẫu đã lưu.

SPINNING SOLUTIONS

Mối nối nước → Nếu bạn sử dụng mối nối nước, chức năng này phải bật **"ON"**. Nó sẽ ngăn chặn các lỗi cắt không đúng của cảm biến điện dung. Điều tương tự cũng áp dụng cho việc cắt lỗi xơ màu trong khi nước có thể làm thay đổi độ bóng của sợi và làm cắt sai lỗi xơ màu.

The screenshot displays the Loepfe control 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, a sidebar on the left contains menu items: DATA (Dashboard, Monitoring, Quality), SETTINGS (Article, Group, Machine, Planning table), and SERVICE (Diagnosis, System, Setup). The 'Group' menu item is highlighted.

The main content area is divided into several sections:

- Settings Group**: Includes 'First Spindle' (1), 'Last Spindle' (72), 'Sensing Head Type' (DMFP), 'Lot Name' (empty), and 'Article' (M-36SRCLC).
- Data Acquisition**: Includes 'Window Length' (1000 km).
- Settings Optional**: Includes '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).
- Reset Data**: A button with a refresh icon and the text 'Resets the production data of this group!'.
- Splice Settings**: Includes 'Repetitive Splice Removal' (On), 'Splice Check Length' (25cm), 'F clearing during Splice' (On), and 'Wet Splicer' (Off, highlighted with a red box).

On the right side, there is a vertical toolbar with icons for camera, print, settings, and confirmation/cancellation. Below the toolbar, there is an 'Offline' status indicator, a 'Foreman' user profile, and a timestamp '14-12-2021 21:26:50' along with version information 'v6.0.72.32850-rc d05b2a097-Release'.

Sao chép từ nhóm → Cài đặt của nhóm đã chọn sẽ được sao chép vào nhóm mới.

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, a breadcrumb trail reads '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 number '1'. A green checkmark icon is visible in the bottom right corner of the dialog. On the right side of the interface, there is a vertical toolbar with various icons for camera, print, refresh, play, stop, add, and delete. Below the toolbar, there are status indicators for 'Online' (with a computer icon), 'Service' (with a person icon), and a clock showing '15-07-2021 12:03:09' and version 'v6.0.57.29993'. At the bottom of the screen, a group selection bar shows 'G1 (1-10)' and 'G2 (11-20)', with 'G2 (11-20)' 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

Bắt đầu chạy nhóm sợi → Không cần cài đặt cọc sợi “ pilot spindles” để lấy mẫu cho đầu cắt PRISMA. Tất cả đầu cắt được chỉ định lấy mẫu cho cả nhóm .

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' filter. 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 with columns: No., First, Last, TK, Status, Lot Name, 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 sidebar, 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: 14-12-2021 21:35:15, v6.0.72.32850-rc, d05b2a097-Release.

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

Chạy nhóm sợi → Sau khi bắt đầu chạy Nhóm, đầu cắt sẽ hiển thị "Ad" trên màn hình. Bây giờ bạn có thể chạy từng cọc sợi một với cọc sợi con mới.



Giám sát dữ liệu cắt và phân loại lỗi.

Giám sát dữ liệu cắt → Những dữ liệu này tương tự như ZENIT + Ở đây, SFI được phân loại là SFI / D và SFI / D đoạn ngắn . Các lỗi được phát hiện trong phạm vi 10 m được tính trong SFI / D đoạn ngắn và các lỗi được phát hiện trên 10 m được tính là SFI / D.

Production
Last 1000 km
🔒
🌐
?

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

DATA	Cuts Total Cuts: 585 D Cut: 397 F Cuts: 138 P Cuts: 50	Splice Splices: 993 Splice Cuts: 7 Splice Repetitions: 18	Alarms NSLT: 0 Neps: 0 Short: 0 Long: 0 Thin: 0 Max. Surface Cuts: 0 OffCount: 2 Short OffCount: 0 Nep Cluster: 0 Short Cluster: 0 Long Cluster: 0 Thin Cluster: 1 SFI/D: 0 Short SFI/D: 0 Foreign Matter: 0 F Organic: 0 F Cluster: 0 OffColor: 0 P: 0 Missing Core: 0 OffCenter Core: 0 Max. Cuts: 0	OffLimit Alarm Total: 0
Monitoring	NSLT Nep Cuts: 16 Short Cuts: 253 Long Cuts: 47 Thin Cuts: 33	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		Class Alarm Total: 0
Quality				IPi Alarms Total: 0 Total (Spindles): 0
SETTINGS				SFI/D Total Cuts: 19 SFI/D Cuts +: 17 SFI/D Cuts -: 0 Short SFI/D Cuts +: 1 Short SFI/D Cuts -: 1
Article				
Group				
Machine				
Planning table				
SERVICE				
Diagnosis	NSLT Cluster Nep Cluster Cuts: 0 Short Cluster Cuts: 2 Long Cluster Cuts: 1 Thin Cluster Cuts: 6	Special Bunch Cuts: 0 Upper Yarn Cuts: 0 Yarn Breaks: 23 Total Bobbin Changes: 395 Knife Jam: 0	Bad Bobbin Alarms Bad Bobbin Count Thick: 1 Bad Bobbin Count Thin: 0 Bad Bobbin Color Dark: 0 Bad Bobbin Color Bright: 0	Length Wound Length: 1000.0 km
System				
Setup	Bad Bobbin Total Cuts: 1			Last Cut -

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

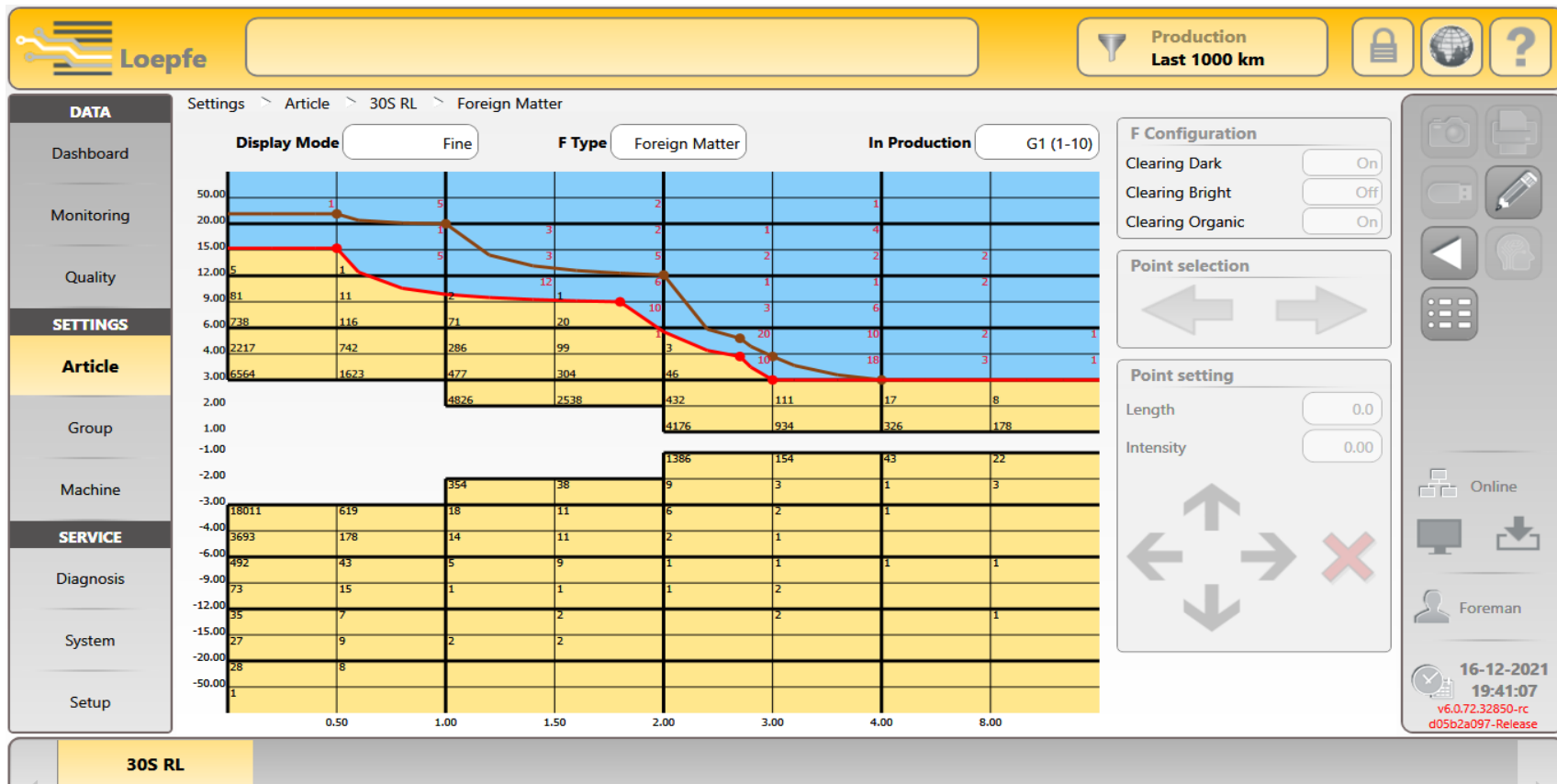
G2 (1-72)

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

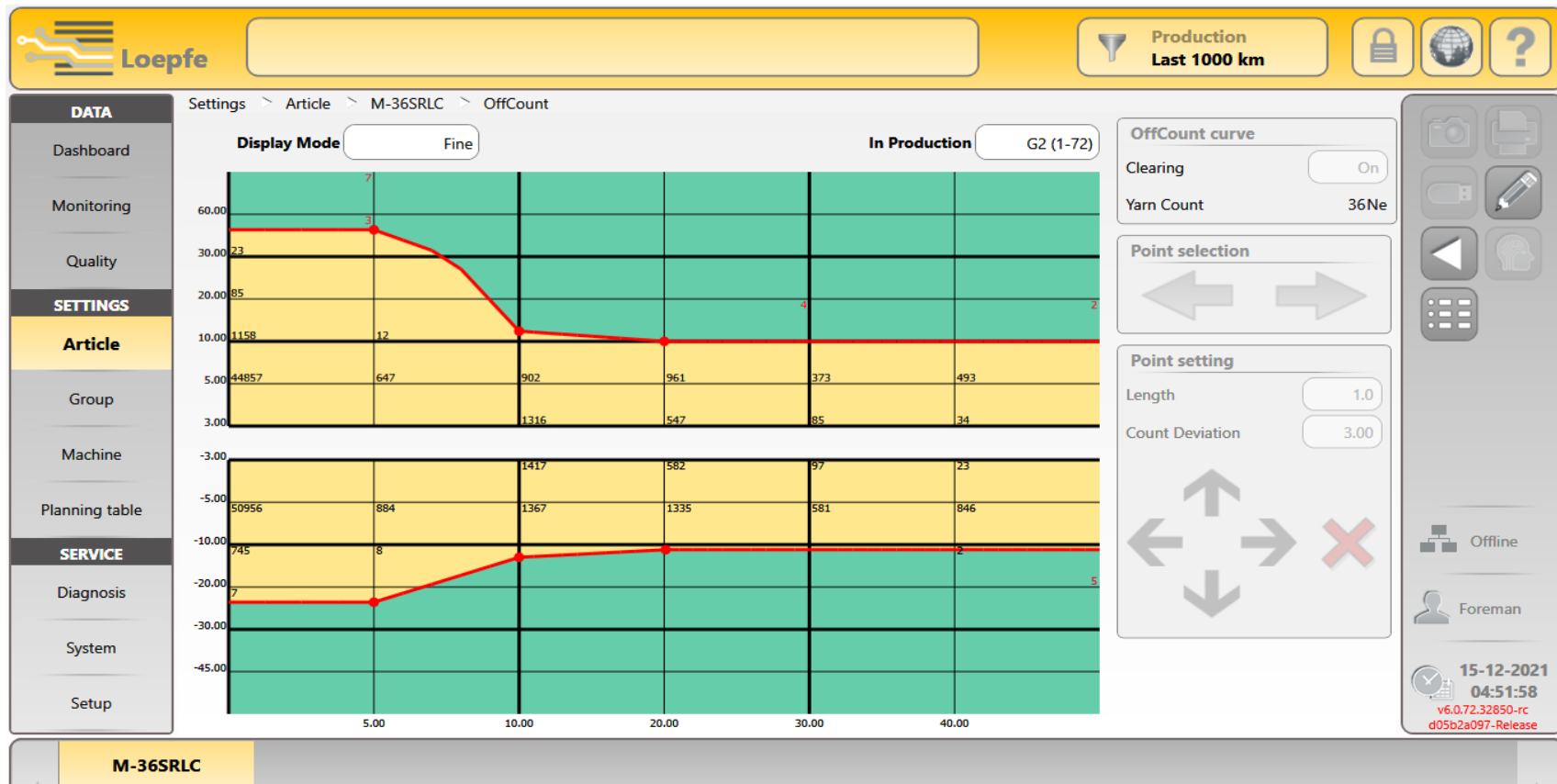
Tổng quan chất lượng sợi → Những dữ liệu này tương tự như ZENIT + nơi bạn có thể thấy hiệu suất thực tế của từng nhóm hoặc cọc sợi và lỗi NSLT, mối nối, xơ màu lỗi PP. Bằng cách chạm vào bất kỳ ma trận lớp nào, bạn sẽ phóng to nó và mở chế độ xem chi tiết. Ngoài ra, dữ liệu LabPack IPI và SFI cũng hiển thị trên trang này.



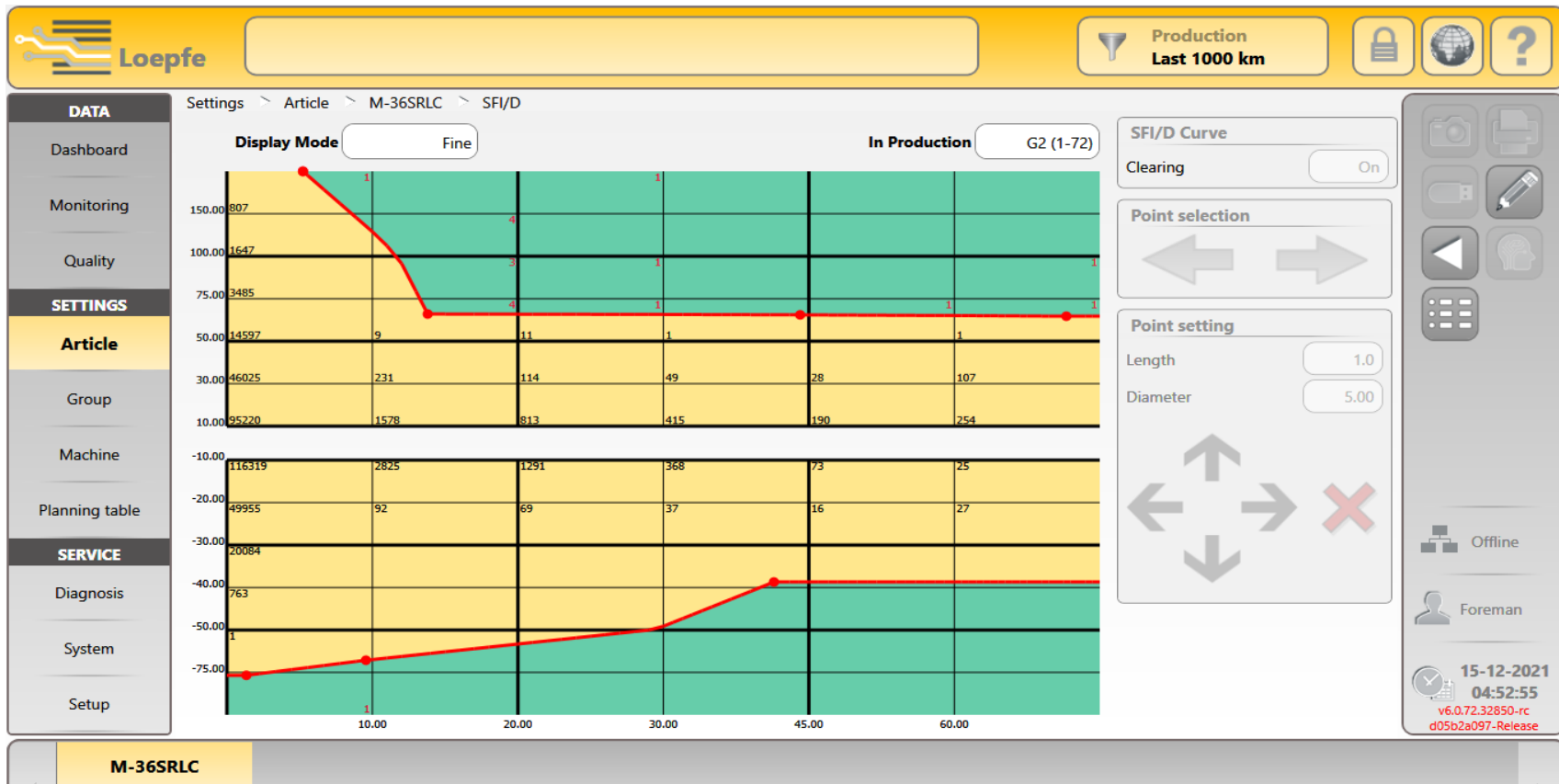
Lỗi lớp FF → Prisma có 74 vị trí lỗi lớp FF cho xơ màu sáng và tối. Các lớp mới được bổ sung thêm vào cho các lớp I, R và O. Các lớp đồ được gọi là I0, R0 và O0.



Kênh chỉ số sợi → Kênh cài đặt lớp chỉ số sợi có sẵn trong nhóm mẫu . Lỗi đoạn 10m được gọi là sai chỉ số đoạn ngắn , trên 10m gọi là Sai chỉ số.




Kênh SFI → Cài đặt lớp SFI có sẵn trong cài đặt nhóm mẫu . Lỗ dưới 10m được gọi là SFI/D đoạn ngắn , trên 10m được gọi là SFI/D.






Lỗi cắt cuối / Chức năng lấy mẫu lỗi / Lỗi Lốp

Lỗi cắt cuối → Người sử dụng có thể nhìn thấy dữ liệu lớp 20 lần cắt cuối, chiều dài (mm) và mật độ cắt. Trong trường hợp cắt lỗi xơ màu F, tông màu của lỗi sợi cũng được hiển thị.



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

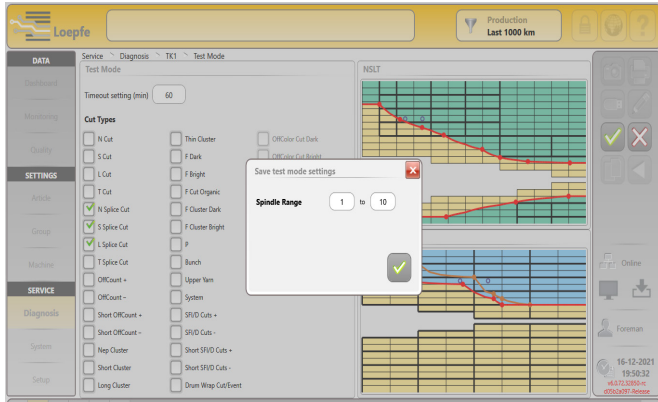
1357911131517192123252729313335373941434547495153555759

24681012141618202224262830323436384042444648505254565860

Chức năng lấy mẫu lỗi → Trong chế độ Dịch Vụ/ Chẩn đoán / Kiểm tra, bạn có thể tìm thấy chức năng dừng cọc sợi sau khi cắt để lấy lỗi mà bạn muốn kiểm tra kiểm tra.. Trên ảnh chụp màn hình dưới đây là ví dụ thiết lập kiểm tra các lỗi cắt của mối nối NSL và lớp lỗi dày ngắn B1.1 và B1.3, cũng như lớp xơ màu I1.4 và R1.2

The screenshot displays the Loeffe software interface for '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 titled 'Test Mode' and shows a 'Timeout setting (min)' of 60. Under 'Cut Types', several options are checked: N Splice Cut, S Splice Cut, and L Splice Cut. The right side features two charts: 'NSLT' and 'Foreign Matter', both showing data trends over time with red lines and markers. A control panel on the far right includes icons for camera, print, and status indicators, along with a timestamp of 15-12-2021 05:15:02 and version information.

Chức năng lấy mẫu lỗi → Sau đó bạn chỉ cần chọn phạm vi cọc sợi và thời gian chờ lấy mẫu. Sau khi xác nhận, các cọc sợi được chọn sẽ chạy ở chế độ Kiểm tra và sẽ dừng sau mỗi lần cắt lỗi đã chọn, khi đó màn hình đầu cắt sẽ nhấp nháy loại lỗi đã cắt và chiều dài lỗi gần đúng từ điểm cuối của sợi và được tính bằng mét (thường khoảng 0,4)). Hình phía dưới bạn có thể nhận ra cọc sợi chọn lấy mẫu bằng những gạch ngang dưới số cọc sợi . Ngoài ra xin lưu ý rằng thời gian cài lấy mẫu sẽ tự động tắt với cài đặt của bạn.



Service \ Diagnosis \ TK1 \ Test Mode

Production Last 1000 km

DATA

Dashboard

Monitoring

Quality

SETTINGS

Article

Group

Machine

SERVICE

Diagnosis

System

Setup

Service \ Diagnosis \ TK1 \ Test Mode

Test Mode

Timeout setting (min) 60

Save test mode settings

Spindle Range 1 to 10

Timeout (min) 16-12-2021 20:50

Test Mode

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

SF/D Cuts +

SF/D Cuts -

Short SF/D Cuts +

Short SF/D Cuts -

Drum Wrap Cut/Event

OffColor Cut Dark

OffColor Cut Bright

Missing Core Cut

OffCenter Core Cut

NSLT

Foreign Matter

Online

Foreman

16-12-2021 19:50:32

v6.072.32850-rc

00362a097-Release

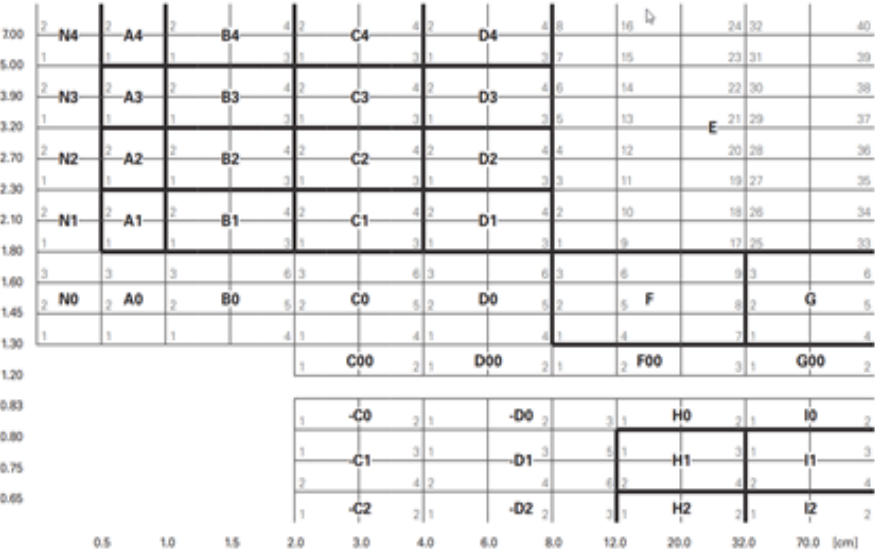
1	3	5	7	9
2	4	6	8	10

Lỗi lớp NSLT → YM Prisma cung cấp thêm các lớp cài đặt (được đánh dấu bằng màu vàng) và các tùy chọn điều chỉnh, những tùy chọn này giúp người vận hành thực hiện các điều chỉnh của mình. YM Prisma phân loại tất cả các lỗi sợi NSLT, từ những lỗi thông thường đến những lỗi lớp hay kênh một cách rõ ràng trên hệ thống dữ liệu cắt.

YM Prisma



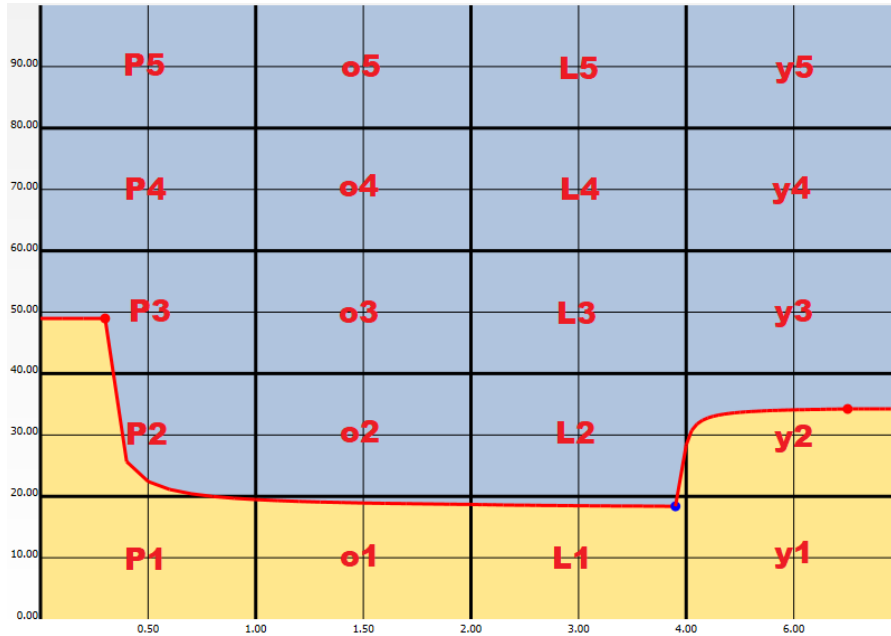
YM Zenit+



Ma trận hiển thị lỗi **Xơ Màu** theo tiêu chuẩn lớp **SIRO 0-4**, Trong đó S là các lỗi ngắn nhất 0-10mm và O là các lỗi dài nhất 40-128mm và 0-4 trong thang đo lường, trong đó thấp nhất là 0 và cao nhất là 4. Nửa trên của ma trận là D là lỗi xơ màu tối, nửa dưới là của ma trận B là lỗi xơ màu sáng.

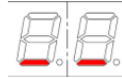
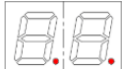
50.00	.2	D-S4	.4	.2	D-I4	.4	.2	D-R4	.4	.2	D-O4	.4	
20.00	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3	
15.00	.2	D-S3	.4	.2	D-I3	.4	.2	D-R3	.4	.2	D-O3	.4	
12.00	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3	
9.00	.2	D-S2	.4	.2	D-I2	.4	.2	D-R2	.4	.2	D-O2	.4	
6.00	.1		.3	.1		.3	.1		.3	.1		.3	
4.00	.2	D-S1	.4	.2	D-I1	.4	.2	D-R1	.4	.2	D-O1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

Polypropylene lỗi lớp hiển thị theo tiêu chuẩn **POLY** 1-5, trong đó P là lỗi ngắn nhất 0-10mm và Y là lỗi dài nhất 40-80mm và cường độ điện tích tĩnh điện ở lớp 1-5 trong đó 1 là thấp nhất và 5 là cường độ nhiều tĩnh điện cao nhất.



Hiển thị lỗi trên đầu cắt sợi.

Thông Tin Chung



Sợi đang chạy
Sai số đường kính $\pm 5\%$

Cài lại độ nhạy (Khởi động)

Hoàn thành cài lại (ECR)

Chờ tính hiệu cọc sợi

Chờ tính hiệu bộ điều khiển (LZE)

Khóa cọc, không thể chạy nhóm sợi

Điều chỉnh điện áp

Đổ búp sợi

Cập nhật chương trình đầu cắt

Cắt Lỗi Sợi

Các loại lỗi: Trường hợp báo lỗi → Màn hình sẽ nhấp nháy (bật/tắt) với lần cắt cuối cùng !



Lỗi sai xoắn



Lỗi sợi chập đôi



Lỗi quấn ống khía



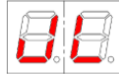
Báo lỗi quấn ống khía

Hiện thị lỗi NSLT trên đầu cắt : Loại lỗi (Mặc định)



Lỗi **đây ngắn** mỗi nội hoặc

Lỗi lớp **đây ngắn** mỗi nội



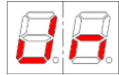
Lỗi **đây dài** mỗi nội hoặc

Lỗi lớp **đây dài** mỗi nội



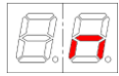
Lỗi **móng** mỗi nội hoặc

Lỗi lớp **móng** mỗi nội



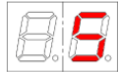
Lỗi **Nep** mỗi nội hoặc

Lỗi lớp **Nep** mỗi nội



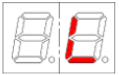
Lỗi **Nep** hoặc

Lỗi lớp **Nep**



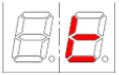
Lỗi **đây ngắn** hoặc

Lỗi lớp **đây ngắn**



Lỗi **đây dài** hoặc

Lỗi lớp **đây dài**



Lỗi **móng** hoặc

Lỗi lớp **móng**

Hiện thị lỗi NSLT trên đầu cắt : Lỗi lớp (Chi tiết)



N0 – N4



A0 – A4



B0 – B4

đầu **chấm số đầu tiên** B1-B2: lỗi **móng**



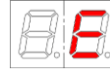
C0 – C4; C00

đầu **chấm số đầu tiên** C0-C2: lỗi **móng**

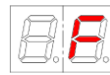


D0 – D4, D00

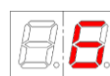
đầu **chấm số đầu tiên** D0-D2: lỗi **móng**



E



F; F00

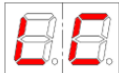


G; G00



H0 – H1

Lỗi cắt D/M khác



Lỗi chu kì Nep

Lỗi chu kì dây ngắn

Lỗi chu kì dây dài

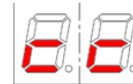
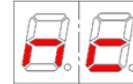
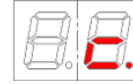
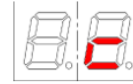
Lỗi chu kì mỏng

Không dấu chấm: Sai chỉ số ngắn +

Có dấu chấm: Sai chỉ số ngắn -

Không dấu chấm: Sai chỉ số +

Có dấu chấm: Sai chỉ số -



Không dấu chấm: SFID 2 +

Có dấu chấm: SFID 2 -

SFID 1 +

SFID 1 -

Mất lõi sợi

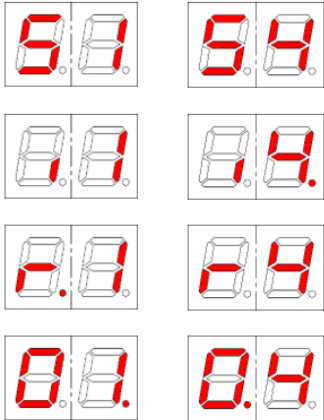
Lỗi sợi bên ngoài thân sợi

Hiện thị lỗi xơ màu trên đầu cắt: Loại lỗi (Mặc định)



Lỗi cắt bởi cảm biến xơ màu không đều. Chấm: Xơ màu tối
 dấu chấm số thứ hai: Xơ màu sáng
 dấu chấm số thứ nhất: Xơ màu hữu cơ

Hiện thị lỗi xơ màu trên đầu cắt: Lỗi lớp (Chi tiết)



S1 – S4
 không dấu chấm: Xơ màu tối
 dấu chấm thứ hai: Xơ màu sáng
 dấu chấm số đầu tiên: Xơ thực vật

I1 – I4
 không dấu chấm: Xơ màu tối
 dấu chấm thứ hai: Xơ màu sáng
 dấu chấm số đầu tiên: Xơ thực vật

R1 – R4
 không dấu chấm: Xơ màu tối
 dấu chấm thứ hai: Xơ màu sáng
 dấu chấm số đầu tiên: Xơ thực vật

O1 – O4
 không dấu chấm: Xơ màu tối
 dấu chấm thứ hai: Xơ màu sáng
 dấu chấm số đầu tiên: Xơ thực vật

Lỗi xơ màu khác



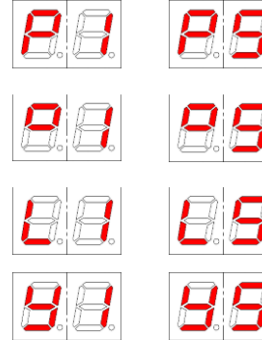
Chu kỳ xơ màu không đều. Chấm: chu kỳ màu tối
 dấu chấm thứ hai: chu kỳ màu sáng

Hiện thị lỗi PP trên đầu cắt: Loại lỗi (Mặc định)



Cắt lỗi PP

Hiện thị lỗi PP trên đầu cắt: Lỗi lớp (Chi tiết)



P1 – P5

o1 – o5

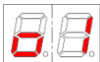
L1 – L5

y1 – y5

Cắt lỗi hệ thống



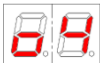
Cắt bởi SPC



Lỗi reset đầu cắt



Cắt bởi người dùng (nhấn nút trên đầu cắt)



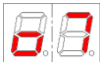
Giới hạn điều chỉnh cảm biến xz màu



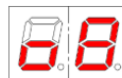
Cắt khi lấy mẫu



Chức năng cắt bị lỗi (theo dõi lỗi cắt)



Giới hạn điều chỉnh cảm biến M



LZE kích hoạt cắt và báo lỗi



Lỗi lấy mẫu

Thay đổi cấu hình đầu cắt bởi LZE

Lỗi nguồn bo cục

Lỗi chương trình đầu cắt

Cắt và báo lỗi lớp

Cắt và báo lỗi giới hạn

Cắt và báo lỗi IPI



Bản dịch này là tài sản của Loepfe Brothers Ltd. và được bảo mật nghiêm ngặt. Nó chứa thông tin chỉ dành cho người mà nó được trình bày hoặc truyền đi. Tài liệu này không nhằm mục đích phân phối. Người nhận sẽ không sao chép, tái sản xuất hoặc phân phối toàn bộ hoặc một phần thông tin bí mật này mà không có sự đồng ý rõ ràng bằng văn bản của Loepfe. Loepfe có quyền thay đổi, bổ sung, xóa một số hoặc tất cả các thông tin trong phần trình bày này mà không cần báo trước. Bổ cục, đồ họa và các nội dung khác trong bản trình bày này được bảo vệ bởi luật bản quyền và không được sao chép hoặc sử dụng mà không có sự cho phép bằng văn bản của Loepfe



Loepfe