

YARNMASTER® ZENIT⁺

Erstinbetriebnahme
Schritt für Schritt

Gebrüder Loepfe AG
Kastellstrasse 10
8623 Wetzikon/Schweiz

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

Diese Anleitung ist urheberrechtlich geschützt.

Überlassung der Anleitung an Dritte, Vervielfältigungen in jeglicher Art und Form – auch auszugsweise – sowie Verwertung und/oder Mitteilung des Inhaltes sind ohne schriftliche Genehmigung der Gebrüder Loepfe AG, ausser für interne Zwecke, nicht gestattet.

YarnMaster® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Gebrüder Loepfe AG in der Schweiz und/oder in anderen Ländern.

© 2019 Gebrüder Loepfe AG, Schweiz

1 Installation

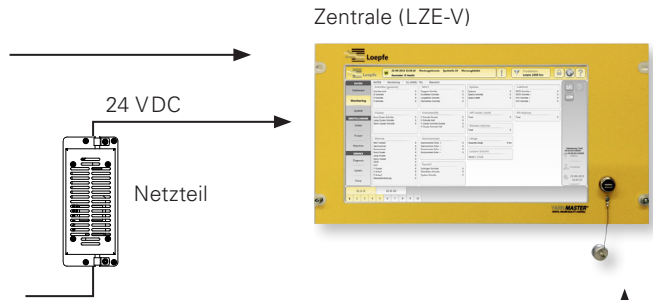
Variante 1

Externe Stromversorgung
24 VDC

oder

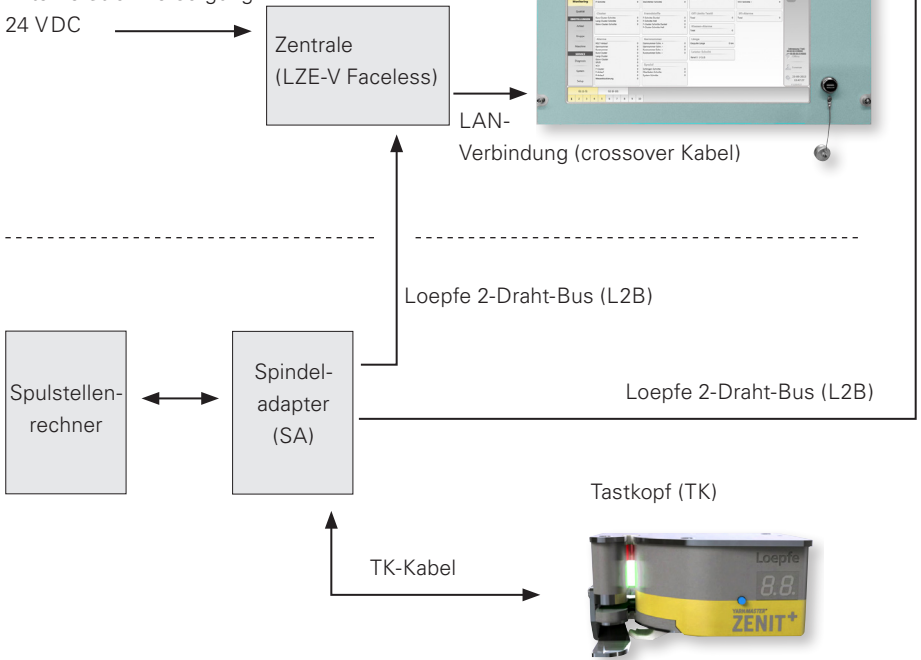
Variante 2


Externe Stromversorgung
90–264 VAC



Variante 3

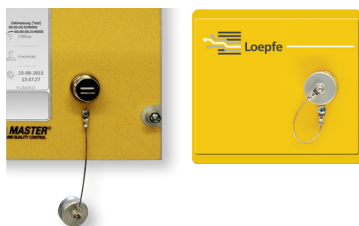
Externe Stromversorgung
24 VDC



 Sämtliche Verkabelungen sind steckbar.

2 Anschlüsse LZE-V

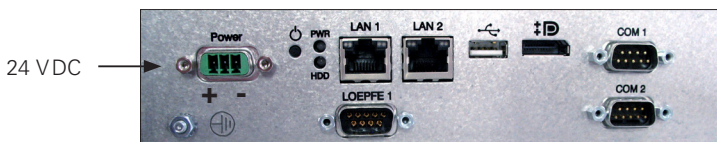
Frontseite










USB-Schnittstelle (USB-Port) für Import / Export von Einstellungen und Daten, sowie Screenshots.

Die USB-Schnittstelle ist mit einer abnehmbaren Kappe gegen Staub und Feuchtigkeit geschützt.

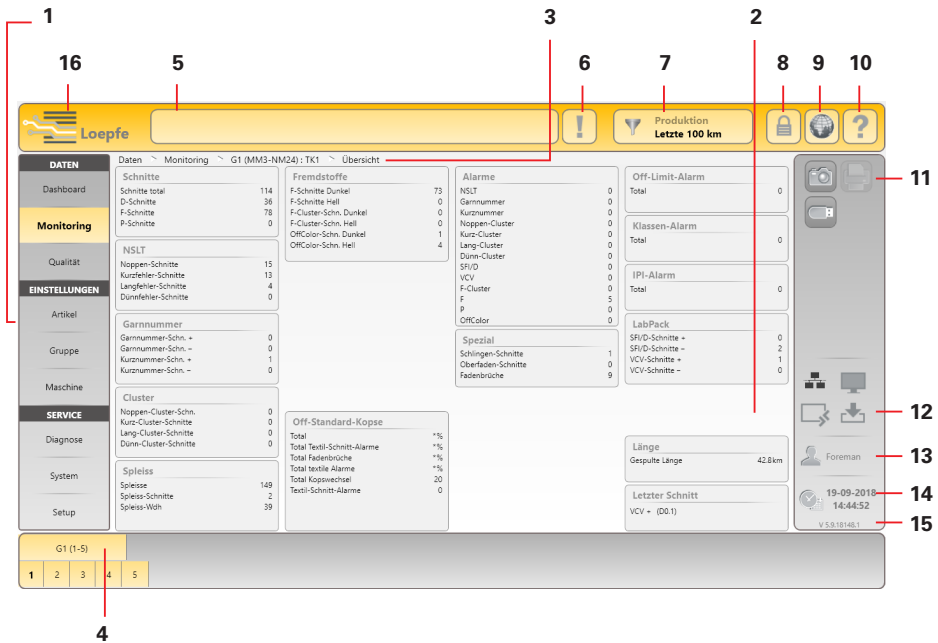
Rückseite



Bezeichnung	Typ	Beschreibung
Power	Sub D PSC	<p>Stromversorgung 24 VDC</p> <p>Kontakt 1 (+) 24 VDC</p> <p>Kontakt 2 nicht angeschlossen</p> <p>Kontakt 3 (-) 0 VDC</p> <p> ACHTUNG Dieser Anschluss darf nur mit 24 VDC versorgt werden!</p>
	Schraubanschluss	<p>Schutzerde</p> <p> GEFAHR Dieser separate Massepunkt muss mit der Schutzerde verbunden sein!</p>
LOEPFE 1	Sub-D 9-Pol-Stecker	Anschluss Loepfe 2-Draht-Bus (L2B)
PWR	LED grün / rot	Stromversorgung OK
HDD	LED rot	Compact-Flash-Laufwerk aktiv

Bezeichnung	Typ	Beschreibung		
	Mikroschalter (Power ON/OFF)	LED grün	Antippen < 1 Sek.	Vom Betriebssystem kontrolliertes Herunterfahren in Standby-Modus (LED wird orange)
		LED grün	Drücken > 1 Sek.	<i>Nur für Notfälle!</i> Forciertes, unkontrolliertes Herunterfahren in Standby-Modus (LED wird orange)
		 Ungespeicherte Daten gehen verloren!		
		LED orange	Antippen < 1 Sek.	Aufstarten (LED wird grün)
LAN 1	RJ45	Dedizierter Anschluss für LZE-V Faceless IP: 192.168.1.200 (Default) <i>Achtung: Versehentliche Änderung der LAN 1 IP Adresse kann zum Unterbruch der Verbindung mit der Savio Zentrale führen!</i>		
LAN 2	RJ45	Anschluss für Netzwerk IP: DHCP (Default)		
	USB 2.0	Anschluss USB		
	Display Port (HDMI)	DP, maximale Auflösung 1600 x 1200		
COM 1	Sub-D 9-Pol-Stecker	RS 485		
COM 2	Sub-D 9-Pol-Stecker	RS 232		

3 Bedieneroberfläche / Navigation



- 1 Haupt-Navigation
- 2 Menü-Inhalt (Liste, Übersicht, Details)
- 3 Navigationspfad
- 4 Auswahlleiste für Gruppe, Spulstelle oder Artikel
- 5 Meldungen
- 6 Meldungen mit Interventionsbedarf
- 7 Datenauswahl-Filter (Menüs Dashboard, Monitoring und Qualität)
- 8 Login / Zugriffsberechtigung
- 9 Sprachauswahl
- 10 Online-Hilfe
- 11 Aktionstasten / Funktionstasten
- 12 Verbindungsstatus (Ethernet / MillMaster TOP / Remote / Data Exist)
- 13 Aktive Benutzer-Ebene / Eingeloggter Benutzer
- 14 Datum / Zeit
- 15 Software Version
- 16 Umschaltung Loepfe/Savio GUI (nur LZE-V Faceless)

Funktionstasten



Sprachauswahl



Login / Zugriffsberechtigung



Online-Hilfe

Liste der Meldungen mit
InterventionsbedarfScreenshot erstellen /
auf USB-Stick speichernBerichte erstellen /
auf USB-Stick speichern

Daten Export / Import



Zurück



Weiter



Einstellungen editieren



Auswahl / Eingabe bestätigen



Auswahl / Eingabe verwerfen



Eingabe rückgängig machen



Artikel kopieren



Partie / Gruppe starten



Partie / Gruppe stoppen

Abgleich
(Gruppen/Spulstellen in Produktion)Monitoring- /
Qualitätsdaten zurücksetzen

Passwort ändern

Ausloggen /
Benutzer abmelden

Benutzer hinzufügen



Benutzer löschen



Letzte Meldung quittieren



Alle Meldungen quittieren



Firmware-Update



Eingabehinweis

4 Sprachauswahl

1. Taste für Sprachauswahl antippen.



2. Gewünschte Bediener Sprache wählen.

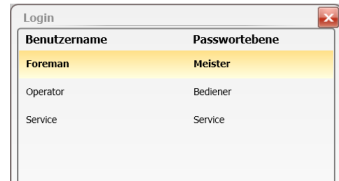


5 Login

1. Login-Taste antippen.



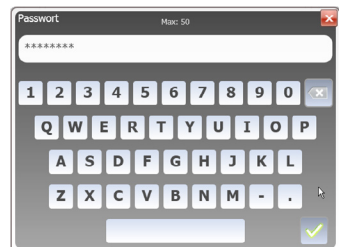
2. Benutzer «Foreman» anwählen.
(Bei der Erstinbetriebnahme ist für alle Einstellungen das Foreman Login erforderlich.)




3. Passwort-Eingabefeld antippen.



4. Meister-Passwort (=12911291) eingeben.







5. Eingabe mit  bestätigen.

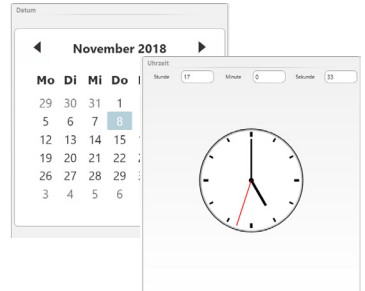
6. Passwort/Login mit  bestätigen.



6 Datum und Zeit festlegen

SERVICE > Setup > Datum und Uhrzeit

1. Editiermodus  aktivieren.
2. Datum/ Tag wählen.
3. Stunde, Minute und Sekunde eingeben.
4. Eingabe jeweils mit  bestätigen.
5. Geänderte Uhrzeit mit  speichern.
6. Pop-up «Datums- und Uhrzeiteinstellungen» mit  bestätigen.



7 Firmware-Update

SERVICE > System > Firmware-Update



Mastermodul-, Bootloader- und Firmware-Versionen

Die im Feld «Mastermodul» und im Feld «Spulstellen» angezeigten Versionen müssen mit den im Feld «Firmware-Archiv» angezeigten Versionen übereinstimmen.

- » Rote Versionsnummer: keine Übereinstimmung
- » Graue Versionsnummer: TK offline

Service > System > Firmware-Update

Firmware-Archiv	
Mastermodul	2.07.0
Bootloader	2.048.85
Firmware	4.2.50.127

Mastermodul	
Version	2.07.0
Update-Status	Anwendung

Status der Aktualisierung

Mastermodul 100%

100%

TK (Bootloader / Firmware) 0 %

0 %

Spulstellen		
Spulstelle	Firmware	Bootloader
1	4.2.32.230	2.0.30.179
2	4.2.32.230	2.0.30.179
3	4.2.50.127	2.048.85
4	4.2.50.127	2.048.85
5	4.2.50.127	2.048.85

Firmware-Update durchführen

Stimmen die Versionen nicht überein, muss ein Firmware-Update ausgeführt werden:

1. Editiermodus mit aktivieren.
2. Update Mastermodul mit starten.
 - » Status der Aktualisierung wird im Fortschrittsbalken angezeigt.




Es kann einige Zeit (30 sek.) dauern, bis die Aktualisierung abgeschlossen ist und die jeweils nächste Update-Taste aktiv wird!

3. Update TK (Bootloader / Firmware) mit starten.
 - » Status der Aktualisierung wird im Fortschrittsbalken angezeigt.
 - » Bei allen nicht übereinstimmenden Tastköpfen wird **UF** (Update Firmware) angezeigt.
 - » Nach erfolgreichem Update wird **PA** angezeigt.
4. Firmware- und Bootloader-Version der Spulstellen kontrollieren.
5. Firmware-Update abschliessen.

8 Grundeinstellungen überprüfen / festlegen




EINSTELLUNGEN > Maschine

> Grundeinstellungen


1. Editiermodus mit  aktivieren.
2. Grundeinstellungen überprüfen/festlegen:

Maschinentyp	Nur Anzeige
Maschinenname	Name eingeben (optional)
MillMaster-Anbindung	Ein / Aus
Spulstellen total	Anzahl Spulstellen der Maschine eingeben
Garnnummer-Einheit	Einheit (z.B. Nm, Ne) wählen
Tastkopftyp	Eingebauten Tastkopftyp (D, DF, DFP) wählen
Spleissprüflänge	Default übernehmen
Letzte Schicht	km / kg

Grundeinstellungen	
Maschinentyp	Schlaifhorst ACX5/AC6
Maschinenname	<input type="text" value="MA1"/>
MillMaster-Anbindung	<input type="text" value="Aus"/>
Spulstellen total	<input type="text" value="10"/>
Garnnummer-Einheit	<input type="text" value="Nm"/>
Tastkopftyp	<input type="text" value="DFP"/>
Spleissprüflänge	<input type="text" value="35cm"/>
Letzte Schicht	<input type="text" value="km"/>

3. Einstellungen mit  speichern.
4. Pop-up «Maschinen-Einstellungen speichern» mit  bestätigen.
5. Mit  zur Übersicht zurückkehren.

> Voreinstellungen Gruppe

6. Default-Einstellungen übernehmen.
7. Mit  zur Übersicht zurückkehren.

Voreinstellungen Gruppe	
Nutentrommel-puls-Länge	<input type="text" value="5.0mm"/>
Reduktion Feinabgleich	<input type="text" value="0%"/>
Reduktion Kondenwechsel	<input type="text" value="0%"/>
Schlingen-Überwachung	<input type="text" value="Ein"/>
Schwelle statisches Fadensignal	<input type="text" value="40%"/>
Schwelle dynamisches Fadensignal	<input type="text" value="25%"/>
Feinabgleich-Modus	<input type="text" value="Einzel"/>
Absaugen nach Abgleich	<input type="text" value="Ein"/>


> Voreinstellungen Datenerfassung

8. Default-Einstellung übernehmen.

Voreinst. Datenerfassung	
Fensterlänge	<input type="text" value="100km"/>

9 Gruppe einrichten

EINSTELLUNGEN > Gruppe (Liste)

1. Gruppe 1 anwählen.
2. Mit Doppelklick auf Gruppe 1 in der Liste gelangt man zur Übersicht der Gruppeneinstellungen.
3. Editiermodus mit  aktivieren.

Nr.	Erste	Letzte	TK	Pilot	Status	Parti
1	1	5	DFP	2	Definiert	DOM
2	6	9	DFP	2	Definiert	DOM

> Einstellungen Gruppe

4. Erste Spulstelle / Letzte Spulstelle: Spulstellenbereich eingeben (erste und letzte Spulstelle der Gruppe).
5. Artikel: Eingabefeld antippen und aus der Artikelliste einen vordefinierten Artikel auswählen.


Einstellungen Gruppe	
Erste Spulstelle	<input type="text" value="1"/>
Letzte Spulstelle	<input type="text" value="5"/>
Pilotspulstellen	<input type="text" value="2"/>
Tastkopftyp	<input type="text" value="DFP"/>
Partie	<input type="text" value="DOM"/>
Artikel	<input type="text" value="MM 1"/>

> Einstellungen Optional

6. Default-Einstellungen übernehmen.

Einstellungen Optional	
Nutentrommelpuls-Länge	<input type="text" value="9.2mm"/>
Reduktion Feinabgleich	<input type="text" value="35%"/>
Reduktion Konenwechsel	<input type="text" value="25%"/>
Schlingen-Überwachung	<input type="text" value="Ein"/>
Schwelle statisches Fadensignal	<input type="text" value="40%"/>
Schwelle dynamisches Fadensignal	<input type="text" value="25%"/>
Feinabgleich-Modus	<input type="text" value="Einzel"/>



> Datenerfassung

7. Default-Einstellung übernehmen.
8. Einstellungen der Gruppe mit  speichern.

Datenerfassung	
Fensterlänge	<input type="text" value="100km"/>

10 Gruppe starten

EINSTELLUNGEN > Gruppe (Liste)

1. Gruppe 1 anwählen.
2. Gruppe 1 mit  starten.
3. Popup «Gruppe starten» mit  bestätigen.



Der Spulstellenabgleich wird gestartet:

» In Spalte «Status» wird «Produktion» und in Spalte «Abgleich» wird «Aktiv» angezeigt.

Nr.	Erste	Letzte	TK	Pilot	Status	Partie	Artikel	Abgleich	DurA
1	1	30	DFP	3	Produktion	CUSTOMER A	TITLIS	Aktiv	-

» Bei allen Tastköpfen wird  (Abgleich) angezeigt.

4. Die in der Spalte «Pilot» angezeigte Anzahl Pilotspulstellen einzeln starten und beobachten.

» Die Anzeige  erlischt bei jeder Pilotspulstelle nach abgeschlossenem Abgleich.

Nach erfolgreichem Abgleichvorgang aller Pilotspulstellen:

» In der Spalte «Abgleich» wird «Abgeschlossen» angezeigt.

Nr.	Erste	Letzte	TK	Pilot	Status	Partie	Artikel	Abgleich	DurA
1	1	30	DFP	3	Produktion	CUSTOMER A	TITLIS	Abgeschlossen	-

Anschließend muss auch bei jeder nicht-Pilotspulstelle ein Abgleich ausgeführt werden.

» Die Anzeige  erlischt bei jeder nicht-Pilotspulstelle nach abgeschlossenem Abgleich.



Wird nach einem abgeschlossenen Abgleich «Abgeschlossen [x]» angezeigt, konnte der Abgleich nicht mit allen Pilotspulstellen abgeschlossen werden. In diesem Fall empfiehlt es sich den Abgleich mit anderen Pilotspulstellen zu wiederholen! Die übrigen Spulstellen dürfen erst gestartet werden, wenn der Abgleichstatus «Abgeschlossen» angezeigt wird!

Tastkopfanzeige



Loepfe


Klassen-Typ

A1	A1	F0	F00
E	E	G0	G00
H1	H1		
mit * = Klassenschnitt ohne * = Kanalschnitt			
C0	C00	D0	D00
mit * = Dünnstelle ohne * = Dickstelle			
S1	S1	R1	R1
I1	I1	O1	O1
mit * = hell ohne * = dunkel			

Schnitt-Typ

N	Noppe	Un	Spleiss	Noppe
S	Kurzfehler	JS	Spleiss	kurz
L	Langfehler	JL	Spleiss	lang
t	Dünnstelle	Jt	Spleiss	dünn
mit * = Klassenschnitt ohne * = Kanalschnitt				

blinkende Anzeige bedeutet ALARM (Anzahl Repetitionen erreicht)




Loepfe

Tastkopf-Anzeige

N-	Noppe - unklassiert	L-	Langfehler - unklassiert
S-	Kurzfehler - unklassiert	t-	Dünnstelle - unklassiert
0c	Garnnummer	SF	SFI/D
Sc	Kurznummer	c	VCV
mit * = minus ohne * = plus			
nc	Cluster Noppe	UP	Oberfaden
sc	Cluster kurz	bu	Schlinge
lc	Cluster lang		
tc	Cluster dünn		
Ff	F (Fremdstoffe)	Fc	F Cluster
mit * = hell ohne * = dunkel			
Pp	P (Synthetics)		
.	Nullung		

blinkende Anzeige bedeutet ALARM (Anzahl Repetitionen erreicht)



Loepfe

Spulstelle

-	Garn läuft – Durchmesserabweichung	≤ +/- 10 %
+	Garn läuft – Durchmesserabweichung	> + 10 %
-	Garn läuft – Durchmesserabweichung	> - 10 %

Technische Alarme

AL 0	technischer Alarm (alternierend)
AL 1	Fehler Speisung Messer oder Spule (alternierend)
AL 2	interner Speisungsfehler TK (alternierend)
AL 3	Kein NTP Signal (alternierend)
AL 4	Messer blockiert (alternierend)
AL 6	Nullungsfehler (alternierend)
AL 7	Spindel Zyklus Timeout (alternierend)

Textile Alarme

CA	Klassen-Alarm
OA	Off Limit-Alarm
IA	IPI-Alarm

Systeminformationen

Ad	Abgleich
do	Konowechsel
PS	warten auf Spindel-Kommunikation
Pc	warten auf Parameter der Zentrale
PA	Spulstelle blockiert, Gruppe nicht in Produktion
BB	Rückstellung
UF	Update TK-Firmware

Systemsschnitte

o0	Schnitt durch Spulstelle
o1	Nullungsfehler
o2	Schnitt durch Bediener (Testknopf-Reset-Taste)
o3	Limite D-Helligkeitsregler überschritten
o4	Limite F-Helligkeitsregler überschritten
o5	Abgleich-Schnitt
o6	Schnittfehler
o8	Abgleich fehlerhaft
o9	Konfigurationsänderung durch LZE
oA	Fehler Speisung Spulstelle

50320001 de



Loepfe

Gebrüder Loepfe AG
8623 Wetzikon/Schweiz
Telefon +41 43 488 11 11
Fax +41 43 488 11 00
info@loepfe.com
www.loepfe.com