

# YARNMASTER® ZENIT<sup>+</sup>

Primera puesta en marcha  
Paso a paso

Gebrüder Loepfe AG  
Kastellstrasse 10  
8623 Wetzikon/Suiza

Teléfono +41 43 488 11 11  
Telefax +41 43 488 11 00  
E-Mail [service@loepfe.com](mailto:service@loepfe.com)  
Internet [www.loepfe.com](http://www.loepfe.com)

El presente Manual de uso está protegido por la Ley de derechos de autor.

No está permitido entregar el Manual de uso a terceros ni reproducirlo de cualquier forma (incluso en forma de extractos), ni está permitido procesar y/o divulgar el contenido del mismo sin la previa autorización por escrito de Gebrüder Loepfe AG, excepto para fines internos.

YarnMaster® es una marca registrada de la empresa Gebrüder Loepfe AG en Suiza y/o en otros países.

© 2019 Gebrüder Loepfe AG, Suiza

# 1 Instalación

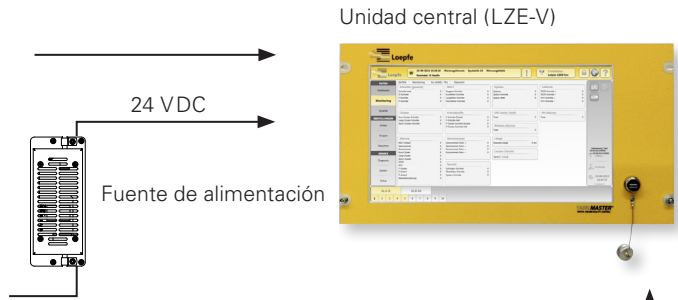
## Variante 1

Alimentación de corriente externa 24 VDC

o

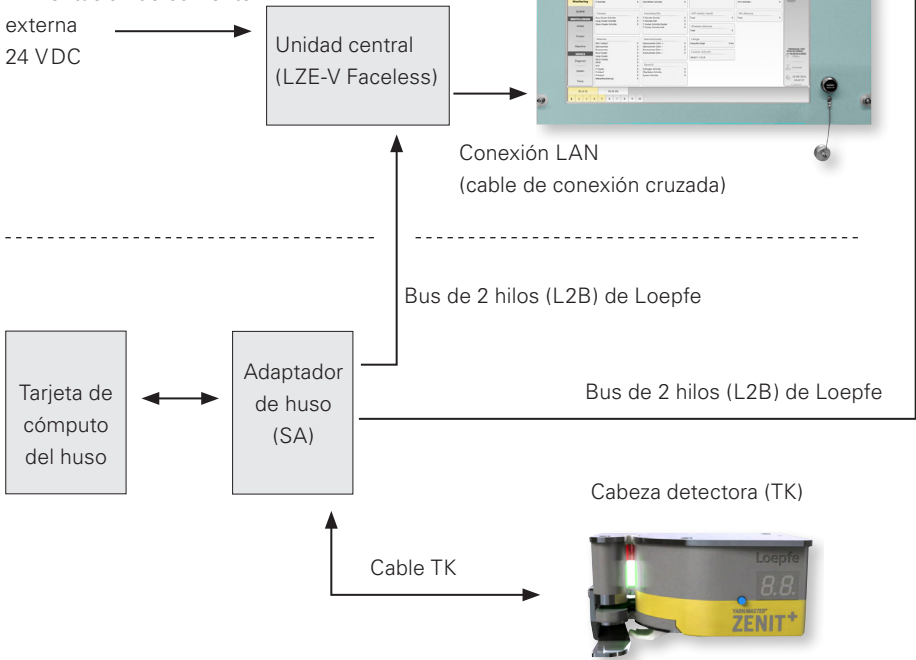
## Variante 2

Alimentación de corriente externa 90–264 VAC



## Variante 3

Alimentación de corriente externa 24 VDC



 Todos los cables son enchufables.

## 2 Conexiones LZE-V

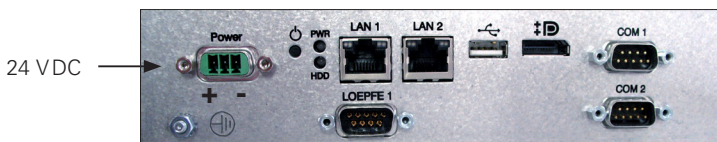
### Lado frontal










Puerto USB (USB-Port) para importar/exportar la configuración y los datos así como las capturas de pantalla.

El puerto USB lleva una caperuza de quita y pon para protegerlo contra polvo y humedad.

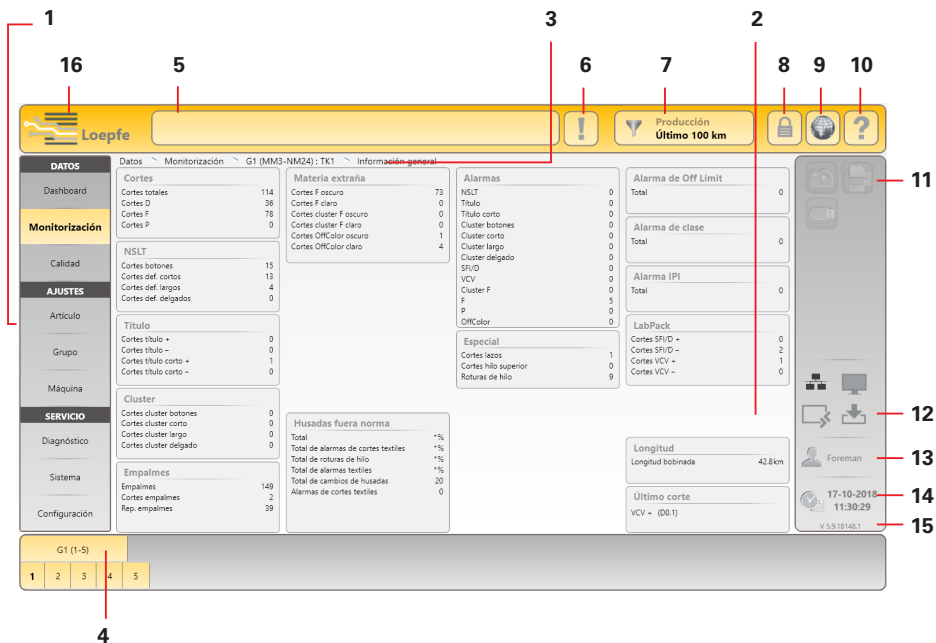
### Lado posterior



Denominación	Tipo	Descripción
Power	Sub D PSC	Alimentación de corriente 24 VDC Contacto 1 (+) 24 VDC Contacto 2 no conectado Contacto 3 (-) 0 VDC
	Conexión roscada	 ¡Esta conexión solo podrá alimentarse con 24 VDC! <b>ATENCIÓN</b>
		 ¡Este punto de tierra separado debe estar conectado con la puesta a tierra de protección! <b>PELIGRO</b>
LOEPFE 1	Sub-D, conector de 9 polos	Conexión del bus de 2 hilos (L2B) de Loepfe
PWR	LED verde / rojo	Alimentación de corriente correcta
HDD	LED rojo	Unidad Compact-Flash activa

Denominación	Tipo	Descripción		
	Microinterruptor (Power ON/OFF)	LED verde	Tocar < 1 segundo	Un proceso de apagado al modo de espera controlado por el sistema operativo (LED tendrá color naranja)
		LED verde	Pulsar > 1 segundo	<i>¡Solo para casos de emergencia!</i>  <i>Un proceso de apagado forzado, no controlado al modo de espera (LED tendrá color naranja)</i>
		 ¡Se perderán los datos no guardados!		
		LED naranja	Tocar < 1 segundo	Iniciar (LED tendrá color verde)
LAN 1	RJ45	Conexión dedicada para LZE-V Faceless IP: 192.168.1.200 (Default)  <i>Atención: ¡Un cambio no intencionado de la dirección IP LAN 1 puede ser motivo de una interrupción de la conexión con la central Savio!</i>		
LAN 2	RJ45	Conexión para la red IP: DHCP (Default)		
	USB 2.0	Conexión USB		
	Display Port (HDMI)	DP, resolución máxima 1600 x 1200		
COM 1	Sub-D, conector de 9 polos	RS 485		
COM 2	Sub-D, conector de 9 polos	RS 232		

### 3 Interfaz de usuario / navegación



- 1 Navegación principal
- 2 Contenido del menú (lista, información general, detalles)
- 3 Ruta de navegación
- 4 Barra de selección para grupo/huso o artículo
- 5 Ventana de mensajes
- 6 Mensajes con intervención requerida
- 7 Filtro de selección de datos (menús Dashboard, Monitorización y Calidad)
- 8 Inicio de sesión / Derecho de acceso
- 9 Selección del idioma
- 10 Ayuda en pantalla
- 11 Teclas de acción / función
- 12 Estado de conexión (Ethernet / MillMaster TOP / Remote / Data Exist)
- 13 Nivel de usuario activo / usuario conectado
- 14 Fecha / hora
- 15 Versión de software
- 16 Conmutación Loepfe/Savio GUI (solo LZE-V Faceless)

## Teclas de función

	Selección del idioma		Copiar artículo
	Inicio de sesión / Derecho de acceso		Iniciar partida / grupo
	Ayuda en pantalla		Detener partida / grupo
	Lista de mensajes que requieren intervención		Calibración (grupos/husos en producción)
	Crear captura de pantalla / guardar en memoria USB		Restablecer datos de monitorización / calidad
	Crear informes / guardar en memoria USB		Modificar la contraseña
	Exportar / importar datos		Cerrar sesión de usuario
	Atrás		Agregar usuario
	Siguiente		Eliminar usuario
	Editar los ajustes		Confirmar el último mensaje
	Confirmar la selección / entrada		Confirmar todos los mensajes
	Descartar la selección / entrada		Actualización del firmware
	Deshacer la entrada		Aviso de entrada

## 4 Selección del idioma

1. Tocar el botón para seleccionar el idioma.



2. Seleccionar el idioma de usuario deseado.



## 5 Inicio de sesión

1. Tocar el botón de inicio de sesión.



2. Seleccionar el usuario "Foreman".  
(Durante la primera puesta en marcha se requiere este nivel de inicio de sesión (Foreman) para todos los ajustes.)



3. Tocar el campo de entrada para la contraseña.



4. Introducir la contraseña de contramaestre (=12911291).



5. Introducir la contraseña de contramaestre .

6. Confirmar la contraseña/el inicio de sesión con .







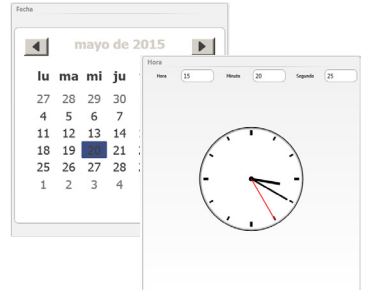


## 6 Determinar fecha y hora

### SERVICIO > Configuración > Fecha y hora



1. Activar el modo de edición con .
2. Seleccionar fecha / día.
3. Introducir hora, minuto y segundo.
4. Confirmar cada entrada con .
5. Guardar la hora cambiada con .
6. Confirmar la ventana emergente "Guardar ajustes de fecha y hora" con .



## 7 Actualización del firmware

### SERVICIO > Sistema > Actualización del firmware



#### Versiones de módulo maestro, bootloader y firmware

Las versiones mostradas en el campo “Módulo maestro” y en el campo “Husos” deberán coincidir con las versiones mostradas en el campo “Archivo del firmware”.

- » Número de versión rojo: sin coincidencia
- » Número de versión gris: TK sin conexión



Servicio > Sistema > Actualización del firmware		Módulo maestro	
Archivo del firmware		Versión	2.0.7.0
Módulo maestro	2.0.7.0	Estado de actualización	Aplicación
Bootloader	2.0.48.85		
Firmware	4.2.50.127		

Progreso de actualización		Husos		
Módulo maestro	100%	<b>Huso</b>	<b>Firmware</b>	<b>Bootloader</b>
TK (bootloader / firmware)	0%	1	4.2.32.230	2.0.30.179
		2	4.2.32.230	2.0.30.179
		3	4.2.50.127	2.0.48.85
		4	4.2.50.127	2.0.48.85


### Actualización del firmware

Si las versiones no coinciden, deberá realizarse una actualización del firmware:

1. Activar el modo de edición con .
2. Iniciar la actualización del módulo maestro con .
  - » Una barra de progreso muestra el estado de la actualización.




¡Puede tardar algún tiempo (30 seg.) hasta que la actualización esté finalizada y se active la tecla siguiente de actualización!

3. Iniciar la actualización del TK (bootloader/firmware) con .
  - » Una barra de progreso muestra el estado de la actualización.
  - » En todas las cabezas detectoras que no coinciden se muestra **UF** (actualización del firmware).
  - » Una vez realizada correctamente la actualización se muestra **PA**.
4. Controlar la versión de firmware y la versión de bootloader de los husos.
5. Finalizar la actualización del firmware.



## 8 Comprobar/determinar los ajustes básicos

### AJUSTES > Máquina > Ajustes básicos


1. Activar el modo de edición con .
2. Comprobar/determinar los ajustes básicos:

Tipo de máquina	Solo visualización
Nombre de máquina	Introducir el nombre (opcional)
Vínculo MillMaster	Con. / Desc.
Husos totales	Introducir el número de husos de la máquina
Unidad de título	Seleccionar la unidad de medida (p. ej. Nm, Ne)
Tipo de cabeza detectora	Seleccionar el tipo de cabeza detectora instalada (D, DF, DFP)
Long. de contr. del emp.	Aceptar el valor predeterminado
Turno anterior	km / kg

Ajustes básicos	
Tipo de máquina	Schlafhorst AC338
Nombre de máquina	ML-AC338
Vínculo MillMaster	Desc.
Husos totales	10
Unidad de título	Nm
Tipo de cabeza detectora	DFP
Longitud de control del empalme	35cm
Turno anterior	km

3. Guardar los ajustes con .
4. Confirmar la ventana emergente "Guardar ajustes de máquina" con .
5. Volver a la información general con .

### > Ajustes de grupo predeterminados

6. Aceptar los ajustes predeterminados.
7. Volver a la información general con .

Ajustes de grupo predeterm.	
Longitud de pulso del tambor	9.2mm
Reducción de la calibración fina	0%
Reducción Cambio de enconado	0%
Monitoreo de lazos	Con.
Umbral de señal estática del hilo	40%
Umbral de señal dinámica del hilo	25%


### > Adquisición datos predeterminada

8. Aceptar el ajuste predeterminado.

Adquisición datos predeterm.	
Long. de ventana	100 km

## 9 Configurar el grupo

### AJUSTES > Grupo (Lista)

1. Seleccionar el grupo 1.
2. Al hacer doble clic en grupo 1 de la lista se accede a la información general de los ajustes de grupo.
3. Activar el modo de edición con .

Ajustes > Grupo > G1 > Lista

Grupo							
No.	Prim.	Últim.	TK	Pilot	Estado	Part	
1	1	5	DFP	2	Definido	DOM	
2	6	9	DFP	2	Definido	DOM	

### > Config. del grupo

4. Primer huso / último huso: introducir el rango de husos (primer y último huso del grupo).
5. Artículo: tocar el campo de entrada y seleccionar un artículo predefinido de la lista de artículos.

Config. del grupo

Primer huso	<input type="text" value="1"/>
Último huso	<input type="text" value="5"/>
Husos piloto	<input type="text" value="2"/>
Tipo de cabeza detectora	<input type="text" value="DFP"/>
Partida	<input type="text" value="DOM"/>
Artículo	<input type="text" value="MM3-NM24"/>

### > Ajustes opcionales

6. Aceptar los ajustes predeterminados.

Ajustes opcionales

Longitud de pulso del tambor	<input type="text" value="9.2mm"/>
Reducción de la calibración fina	<input type="text" value="0%"/>
Reducción Cambio bobina conica	<input type="text" value="0%"/>
Monitoreo de lazos	<input type="text" value="Con."/>
Umbral de señal estática del hilo	<input type="text" value="40%"/>
Umbral de señal dinámica del hilo	<input type="text" value="25%"/>
Modo de calibración fina	<input type="text" value="Individual"/>

### > Adquisición de datos

7. Aceptar el ajuste predeterminado.

Adquisición de datos

Long. de ventana	<input type="text" value="100 km"/>
------------------	-------------------------------------

8. Guardar los ajustes del grupo con .

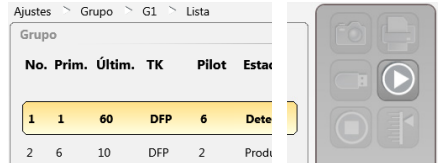
## 10 Activar el grupo

### AJUSTES > Grupo (Lista)

1. Seleccionar el grupo 1.

2. Iniciar el grupo 1 con .


3. Confirmar la ventana emergente "Activar grupo" con .




Se inicia la calibración de husos:

» En la columna "Estado" se muestra "Producción" y en la columna "Calibración" se muestra "Activo".

No.	Prim.	Últim.	TK	Pilot	Estado	Partida	Artículo	Calibración	Desvl
1	1	60	DFP	6	Producción	LOT 2	30COMB	Activo	-

» En todas las cabezas detectoras se muestra  (calibración).

4. Iniciar individualmente el número de husos piloto indicado en la columna "Pilot" y observarlos.

» Una vez finalizada la calibración se apaga la indicación  en cada huso piloto.

Después de un proceso de calibración correcto de todos los husos piloto:

» En la columna "Calibración" se muestra "Concluida".

No.	Prim.	Últim.	TK	Pilot	Estado	Partida	Artículo	Calibración	Desvl
1	1	60	DFP	6	Producción	LOT 2	30COMB	Concluido	-

A continuación también deberá realizarse una calibración en cada huso "no piloto".


» Una vez finalizada la calibración se apaga la indicación  en cada huso no piloto.



Si se muestra "Concluida [x]" después de una calibración concluida correctamente, no todos los husos piloto pudieron concluir la calibración (¡en este caso se recomienda repetir la calibración con otros husos piloto!)

¡Los demás husos podrán activarse solamente si se muestra el estado de calibración "Concluida"!

## Indicador de la cabeza detectora



### Tipo de clase

<b>A1</b>	<b>F0</b> F00
<b>E</b>	<b>60</b> G00
<b>H1</b>	

con **.** = corte clase      sin **.** = corte canal

<b>C00</b>	<b>D00</b> D00
------------	----------------

con **.** = parte delgada      sin **.** = parte gruesa


<b>S1</b>	<b>R1</b> R1
<b>I1</b>	<b>O1</b> O1


con **.** = claro      sin **.** = oscuro

### Tipo de corte

<b>B</b> Botón	<b>Un</b> Empalme	botón
<b>S</b> Def. corto	<b>JS</b> Empalme	corto
<b>L</b> Def. largo	<b>JL</b> Empalme	largo
<b>t</b> Def. delgado	<b>Jt</b> Empalme	delgado

con **.** = corte clase      sin **.** = corte canal

 **Parpadeo significa ALARMA** (no. de repeticiones alcanzado)



### Indicador de la cabeza detectora

<b>B-</b> Botón - no clasificado	<b>L-</b> Largo - no clasificado
<b>S-</b> Corto - no clasificado	<b>t-</b> Delgado - no clasificado

<b>0c</b> Título	<b>SF</b> SFI/D
<b>Sc</b> Título corto	<b>c</b> VCV


con **.** = menos      sin **.** = más

<b>nc</b> Cluster botón	<b>UP</b> Hilo superior
<b>sc</b> Cluster corto	<b>bu</b> Lazo
<b>lc</b> Cluster largo	
<b>tc</b> Cluster delgado	

<b>FF</b> F (mat. extraña)	<b>FC</b> F Cluster
----------------------------	---------------------

con **.** = claro      sin **.** = oscuro

<b>PP</b> P (sintético)	
<b>.</b> Puesta a cero	

 **Parpadeo significa ALARMA** (no. de repeticiones alcanzado)



### Huso

<b>-</b>	Hilo corre – Desviación del diámetro (título)	≤ +/- 10%
<b>+</b>	Hilo corre – Desviación del diámetro (título)	> + 10%
<b>-</b>	Hilo corre – Desviación del diámetro (título)	> - 10%

### Alarmas técnicas

<b>AL 0</b>	Alarma técnica (alternando)
<b>AL 1</b>	Fallo alimentación cuchilla o bobina (alternando)
<b>AL 2</b>	Fallo alimentación interno TK (alternando)
<b>AL 3</b>	No hay señal NTP (alternando)
<b>AL 4</b>	Cuchilla bloqueada (alternando)
<b>AL 6</b>	Error de puesta a cero (alternando)
<b>AL 7</b>	Timeout ciclo de huso (alternando)

### Alarmas textiles

<b>CA</b>	Alarma de clase
<b>OA</b>	Alarma Off Limit
<b>IA</b>	Alarma IPI

### Información del sistema

<b>Ad</b>	Calibración
<b>do</b>	Cambio de cono
<b>PS</b>	Esperando comunicación con huso
<b>PC</b>	Esperando parámetros de unidad central
<b>PA</b>	Huso bloquea, grupo no ha iniciado
<b>BB</b>	Reposición
<b>UF</b>	Actualización firmware TK

### Cortes sistema

<b>00</b>	Corte por huso
<b>01</b>	Error de puesta a cero
<b>02</b>	Corte por usuario (botón ensayo / reset)
<b>03</b>	Límite del controlador de brillo D sobrepasado
<b>04</b>	Límite del controlador de brillo F sobrepasado
<b>05</b>	Corte calibración
<b>06</b>	Corte erróneo
<b>08</b>	Calibración incorrecta
<b>09</b>	Cambio de configuración por LZE
<b>0A</b>	Fallo alimentación huso

50320004 es





Gebrüder Loepfe AG  
8623 Wetzikon/Suiza  
Teléfono +41 43 488 11 11  
Telefax +41 43 488 11 00  
info@loepfe.com  
www.loepfe.com