

YARNMASTER® ZENIT⁺

Primo Avviamento

Gebrüder Loepfe AG
Kastellstrasse 10
8623 Wetzikon/Svizzera

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

Il presente manuale è protetto dai diritti di autore.

È vietata la cessione del manuale a terzi, qualunque tipo e forma di riproduzione – anche solo parziale – come pure l'utilizzo e/o trasmissione del contenuto senza l'esplicito consenso scritto della Gebrüder Loepfe AG, a meno che non si tratti di scopi interni.

YarnMaster® è un marchio registrato della Gebrüder Loepfe AG in Svizzera e/o in altri Paesi.

© 2019 Gebrüder Loepfe AG, Svizzera

1 Installazione

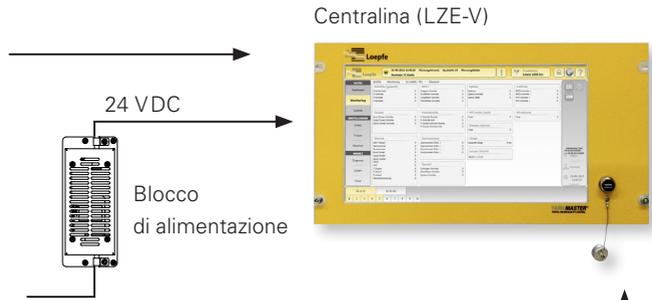
Variante 1

Alimentazione esterna della corrente 24 VDC

oppure

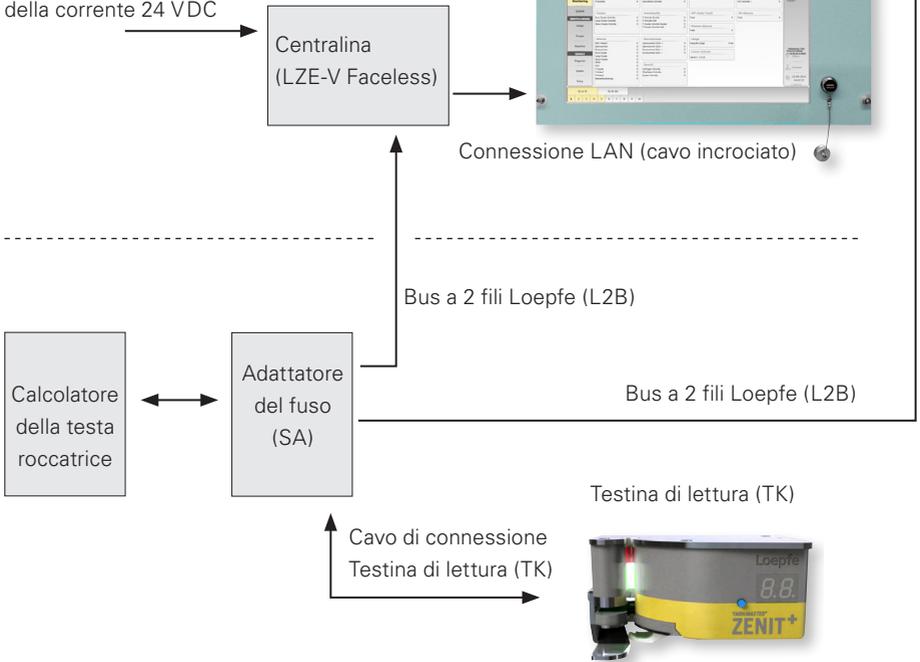
Variante 2

Alimentazione esterna della corrente 90–264 VAC



Variante 3

Alimentazione esterna della corrente 24 VDC



 Tutti i cablaggi sono a inserzione.

2 Connessioni LZE-V

Parte frontale



Interfaccia USB (USB-Port) per operazioni di Import/Export di impostazioni e dati, nonché per eseguire copie delle schermate.

L'interfaccia USB è protetta dalla polvere e dall'umidità attraverso un coperchio rimovibile.

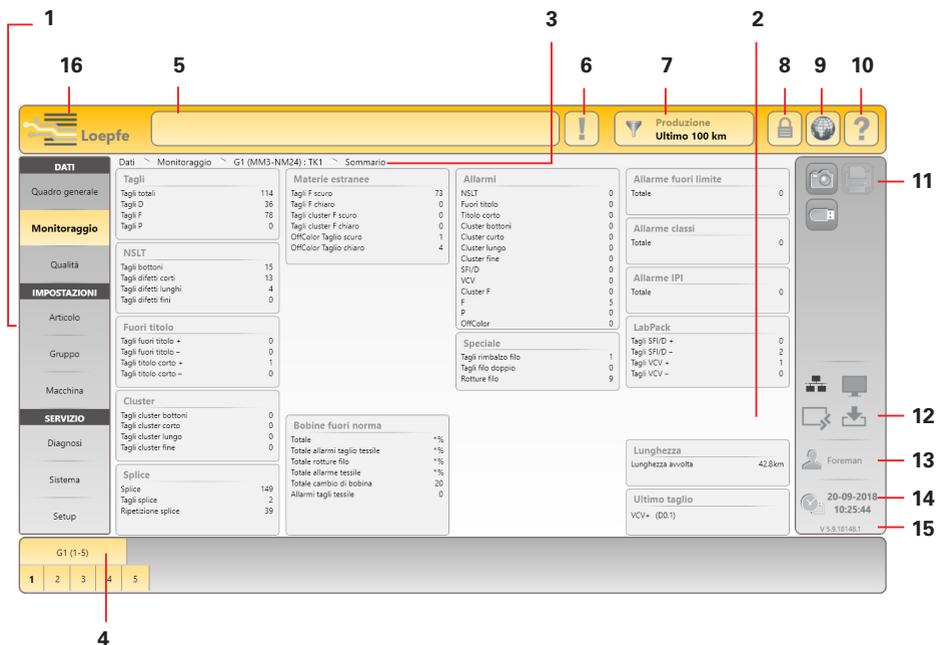
Retro



Marcatura	Tipo	Descrizione
Power	Sub D PSC	Alimentazione di corrente 24 VDC Contatto 1 (+) 24 VDC Contatto 2 non collegato Contatto 3 (-) 0 VDC  CAUTELA Questo collegamento può essere alimentato soltanto con 24 VD!
	Collegamento a vite	Collegamento a terra  PERICOLO Questo punto di massa separato deve essere collegato con la messa a terra!
LOEPFE 1	Sub-D, connettore a 9 poli	Collegamento Bus a -2 fili Loepfe (L2B)
PWR	LED verde / rosso	Alimentazione elettrica OK
HDD	LED rosso	Compact-Flash lettore attivo

Marchatura	Tipo	Descrizione		
	Microinterruttore (Power ON/OFF)	LED verde	Pigiare < 1 secondo	Passaggio controllato dal sistema operativo al modo operativo standby (LED diventa arancione)
		LED verde	Pigiare > 1 secondo	<i>Solo in casi di emergenza!</i> Passaggio incontrollato al modo operativo standby (LED diventa arancione)
		 Perdita dei dati non salvati in memoria!		
		LED arancione	Pigiare < 1 secondo	Avviamento (LED diventa verde)
LAN 1	RJ45	Connessione dedicata per LZE-V Faceless IP: 192.168.1.200 (Default) <i>Attenzione: L'erronea modifica dell'indirizzo IP LAN1, potrebbe causare la perdita di comunicazione tra la LZE-V ed il PC Savio!</i>		
LAN 2	RJ45	Connessione per rete dati IP: DHCP (Default)		
	USB 2.0	Connessione USB		
	Display Port (HDMI)	DP, massima risoluzione 1600 x 1200		
COM 1	Sub-D, connettore a 9 poli	RS 485		
COM 2	Sub-D, connettore a 9 poli	RS 232		

3 Pannello operativo / Navigazione



- 1 Navigazione principale
- 2 Contenuto del menù (Lista, Sommario, Dettagli)
- 3 Percorso della navigazione
- 4 Barra di selezione per Gruppo/Testa roccatrice oppure Articolo
- 5 Finestra di messaggio
- 6 Messaggi con necessità di intervento
- 7 Filtro per la selezione di dati (Quadro generale, menù Monitoraggio e menù Qualità)
- 8 Accesso / Livello di accesso
- 9 Selezione lingua
- 10 Assistenza online
- 11 Tasti operativi / tasti di funzione
- 12 Stato di connessione (Ethernet / MillMaster TOP / Remoto / Data Exist)
- 13 Livello utente attivo / Utente connesso
- 14 Data / Ora
- 15 Versione software
- 16 Commutazione modalità Loepfe/Savio GUI (solo LZE-V Faceless)

Tasti funzionali

	Selezione lingua		Copiare articolo
	Accesso / Livello di accesso		Lotto / Iniziare gruppo
	Assistenza online		Lotto / Fermare gruppo
	Lista messaggi con esigenza di intervento		Taratura (gruppi/teste roccatrici in produzione)
	Copiare la schermata / Salvare su chiavetta USB		Azzerare monitoraggio / Dati della qualità
	Creare rapporti / Salvare su chiavetta USB		Modificare codice di accesso
	Dati Esportare / Importare		Disconnettere / Utente chiude la sessione
	Indietro		Aggiungere utente
	Continua		Cancellare utente
	Editare impostazioni		Riconoscere e confermare ultimo messaggio
	Selezione / Confermare il dato digitato		Riconoscere e confermare tutti i messaggi
	Selezione / Eliminare il dato digitato		Aggiornamento del firmware
	Annullare il dato digitato		Indicazione per l'immissione

4 Selezione lingua

1. Toccare il tasto Selezione Lingua.



2. Selezionare la Lingua desiderata.

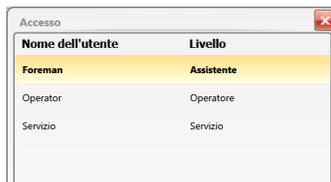


5 Effettuare il login / Accesso

1. Toccare il tasto Accesso.



2. Selezionare l'utente "Foreman".
(È richiesto l'utente Foreman per tutte le impostazioni durante la prima messa in servizio)



3. Toccare il campo di immissione della password.



4. Immettere la password Assistente (=12911291).



5. Confermare immissione con .

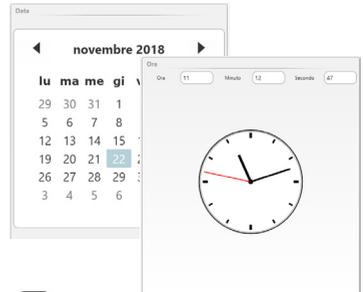
6. Confermare password/Accesso con .



6 Impostare data e ora

SERVIZIO > Setup > Data / Ora

1. Attivare la modalità di modifica toccando .
2. Inserire data/giorno.
3. Inserire ora (ora, minuti, secondi).
4. Confermare ciascuna voce con .
5. Salvare data e ora con .
6. Confermare Pop-up "Salvare impostazioni Data e Ora" con .



7 Aggiornamento del firmware

SERVICE > Sistema > Aggiornamento del firmware



Versione Master Module, Versione Bootloader e Versione Firmware

Le versioni evidenziate nel campo “Master Module” e nel campo “Teste roccatrici” devono corrispondere alle versioni indicate nel campo “Archivio del firmware”.

- » Numero di versione rosso: nessuna corrispondenza
- » Numero di versione grigio: TK disconnessa

Servizio > Sistema > Aggiornamento del Firmware

Archivio del Firmware		Master Module	
Master Module	2.0.7.0	Versione	2.0.7.0
Bootloader	2.0.48.85	Stato aggiornamento	Applicazione
Firmware	4.2.50.127		

Stato dell'attualizzazione		Teste roccatrici		
Master Module	100%	TK	Firmware	Bootloader
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

Eeguire l'aggiornamento del firmware

Un aggiornamento del firmware deve essere eseguito se le versioni non corrispondono:

1. Attivare la modalità di modifica toccando .
2. Avviare l'aggiornamento Master Module toccando .
 - » Lo stato dell'aggiornamento è visualizzato nella barra di avanzamento.



L'aggiornamento può richiedere un tempo di circa 30s per essere completato: al termine il rispettivo pulsante di aggiornamento diventa attivo!

3. Avviare l'aggiornamento Bootloader toccando .
 - » Lo stato dell'aggiornamento è visualizzato nella barra di avanzamento.
 - » **UF** (Update Firmware) viene visualizzato per tutte le teste roccatrici che non corrispondono.
 - » **PA** viene visualizzato dopo un aggiornamento riuscito.
4. Verificare la versione firmware e bootloader delle teste roccatrici.
5. Terminare l'aggiornamento del firmware.

8 Verificare e completare le impostazioni di base

IMPOSTAZIONI > Macchina

> Impostazioni di base

1. Attivare la modalità di modifica toccando .
2. Verificare e completare le impostazioni di base come segue:

Tipo di macchina	Solo lettura
Nome della macchina	Inserire il nome (facoltativo)
Collegamento MillMaster	On / Off
Totale teste roccatrici	Inserire numero totale delle teste roccatrici della macchina
Unità titolo del filo	Selezionare unità (Nm, Ne, Tex, Den)
Tipo di testina di lettura	Tipo di testina di lettura installato (D, DF, DFP)
Lunghezza test splice	Impostazione predefinita
Turno precedente	km / kg

Impostazioni di base	
Tipo di macchina	Schlaflhorst ACX5/AC6
Nome della macchina	<input type="text" value="MA1"/>
Collegamento MillMaster	<input type="text" value="Off"/>
Totale teste roccatrici	<input type="text" value="10"/>
Unità titolo del filo	<input type="text" value="Nm"/>
Tipo di testina di lettura	<input type="text" value="DFP"/>
Lunghezza test splice	<input type="text" value="35cm"/>
Turno precedente	<input type="text" value="km"/>

3. Salvare impostazioni con .
4. Confermare Pop-up "Salvare le impostazioni della macchina!" con .
5. Pigiare  per tornare indietro al sommario.

> Impostazioni standard gruppo

6. Tenere impostazioni predefinite.
7. Pigiare  per tornare indietro al sommario.

Impostazioni standard gruppo	
Lungh. impulso del tamburo scan.	<input type="text" value="9.2mm"/>
Riduzione taratura fine	<input type="text" value="0%"/>
Riduzione al cambio rocca	<input type="text" value="0%"/>
Monitoraggio rimbalzo filo	<input type="text" value="On"/>
Soglia del segnale statico del filo	<input type="text" value="40%"/>
Soglia del segnale dinamico del filo	<input type="text" value="25%"/>

> Rilevamento dati predefiniti

8. Tenere impostazioni predefinite.

Rilevamento dati predefiniti	
Lunghezza della finestra	<input type="text" value="100 km"/>

9 Preparazione di un gruppo

IMPOSTAZIONI > Gruppo (lista)

1. Selezionare gruppo no.1.
2. Cliccando due volte su un articolo presente nella lista si passa al sommario dei rispettivi parametri di stribiatura.
3. Attivare la modalità di modifica toccando .

Impostazioni > Gruppo > G1 > Lista						
Gruppo						
No.	Prim.	Ultim.	TK	Pilot	Stato	Part
1	1	5	DFP	2	Definito	DOM
2	6	9	DFP	2	Definito	DOM

> Impostazioni Gruppo

4. Prima / Ultima testa roccatrice: Inserire intervallo teste roccatrici (prima e ultima testa roccatrice del gruppo).
5. Articolo: Toccare campo di immissione e selezionare dalla lista articolo un articolo predefinito.

Impostazioni gruppo	
Prima testa roccatrice	<input type="text" value="1"/>
Ultima testa roccatrice	<input type="text" value="5"/>
Teste roccatrici pilota	<input type="text" value="2"/>
Tipo di testina di lettura	<input type="text" value="DFP"/>
Partita	<input type="text" value="DOM"/>
Articolo	<input type="text" value="ARTICLE1"/>

> Impostazioni opzionali

6. Tenere impostazioni predefinite.

Impostazioni opzionali	
Lungh. impulso del tamburo scan.	<input type="text" value="9.2mm"/>
Riduzione taratura fine	<input type="text" value="35%"/>
Riduzione al cambio rocca	<input type="text" value="25%"/>
Monitoraggio rimbalzo filo	<input type="text" value="On"/>
Soglia del segnale statico del filo	<input type="text" value="40%"/>
Soglia del segnale dinamico del filo	<input type="text" value="25%"/>
Modalità taratura fine	<input type="text" value="Continuo"/>

> Rilevamento dei dati

7. Tenere impostazioni predefinite.

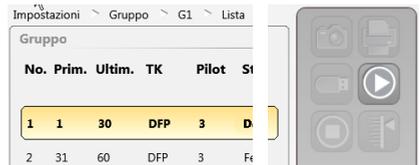
Rilevamento dei dati	
Lunghezza della finestra	<input type="text" value="100 km"/>

8. Salvare impostazioni del gruppo con .

10 Avviare il gruppo

IMPOSTAZIONI > Gruppo (lista)

1. Selezionare gruppo no.1.
2. Avviare gruppo no.1 toccando .
3. Confermare pop-up "Avviare il gruppo" con .



Si avvia la taratura:

- » Si visualizza "Produzione" nella colonna "Stato" e "Attiva" nella colonna "Taratura".

No.	Prim.	Ultim.	TK	Pilot	Stato	Partita	Articolo	Taratura	DevD
1	1	30	DFP	3	Produzione	CUSTOMER A	TITLIS	Attiva	-

- » Su tutte le testine di lettura si visualizza  (taratura).

4. Avviare singolarmente la rispettiva quantità di teste roccatrici pilota e tenere sotto osservazione.

- » L'indicazione  scompare dal display di ciascuna testa roccatrice pilota quando la taratura è terminata.

A seguito di una corretta taratura di tutte le teste roccatrici pilot:

- » Si visualizza "Conclusa" nella colonna "Taratura".

No.	Prim.	Ultim.	TK	Pilot	Stato	Partita	Articolo	Taratura	DevD
1	1	30	DFP	3	Produzione	CUSTOMER A	TITLIS	Conclusa	-

Successivamente, una regolazione dovrà essere eseguita anche per ogni testa di taratura non-pilota.

- » L'indicazione  scompare dal display di ciascuna testa roccatrice non pilota quando la taratura è terminata.



Se dopo la conclusione con esito positivo di un'operazione di taratura si visualizza "Conclusa [x]", significa che non è stato possibile concludere l'operazione di taratura con tutte le teste roccatrici pilota (in questo caso si consiglia di ripetere l'operazione di taratura con altre teste roccatrici pilota! Le rimanenti teste roccatrici possono essere avviate soltanto dopo la visualizzazione dello stato di taratura "Conclusa"!

Visualizzazione della testina di lettura (visualizzazione a 7 segmenti)



Tipo classe

A1	F0	F00
E	60	G00
H1		

con **.** = taglio classe senza **.** = taglio canale

C00	D0	D00
------------	-----------	-----

con **.** = ingrossamento senza **.** = assottigliamento

S1	R1	R1
I1	O1	O1

con **.** = chiara senza **.** = scura

Tipo taglio

n Bottone	Un Giunta	bottone
S Corto	US Giunta	corto
L Lungo	UL Giunta	lungo
t Fine	Ut Giunta	fine

con **.** = taglio classe senza **.** = taglio canale

ALLARME lampeggiante (selezionato n. di ripetizioni raggiunte)



Visualizzazione della testina di lettura

0- Bottone - non classificato	L- Lungo - non classificato
S- Corto - non classificato	t- Fine - non classificato

0c Fuori titolo	SF SF/D
Sc Titolo corto	c VCV

con **.** = meno senza **.** = più

nC Cluster	bottone	UP Filo Superiore
SC Cluster	corto	bu Rimbalzo
LC Cluster	lungo	
tC Cluster	fine	

FF F (materia estranea)	FC F Cluster
--------------------------------	---------------------

con **.** = chiara senza **.** = scura

PP P (sintetico)	
A Azzeramento	

ALLARME lampeggiante (selezionato n. di ripetizioni raggiunte)



Fuso

-	Filo in movimento - Variazione diametro (titolo)	≤ +/- 10%
+	Filo in movimento - Variazione diametro (titolo)	> + 10%
-	Filo in movimento - Variazione diametro (titolo)	> - 10%

Allarmi tecnici

AL 0	Allarme tecnico (alternante)
AL 1	Alimentazione coltello o bobina guasta (alternante)
AL 2	Errore interno di alimentazione TK (alternante)
AL 3	Nessun segnale NTP (alternante)
AL 4	Coltello bloccato (alternante)
AL 6	Errore di azzeramento (alternante)
AL 7	Tempo ciclo fuso scaduto (alternante)

Allarmi tessili

CA	Allarme classi
OA	Allarme Off Limit
IA	Allarme IPI

Info Sistema

Ad	Taratura
do	Levata
PS	In attesa di comunicazione dal fuso
PC	In attesa di parametri dall'unità centrale
PA	Fuso bloccato, gruppo non avviato
BB	Reset
UF	Aggiornamento TK Firmware

Tagli sistema

00	Taglio dovuto a testa roccatrice
01	Errore di azzeramento
02	Taglio eseguito da operatore (Tasto di controllo / Tasto Reset)
03	Superamento del limite D del regolatore della luminosità
04	Superamento del limite F del regolatore della luminosità
05	Taglio di taratura
06	Taglio non eseguito
08	Errore di taratura
09	Modifica di configurazione mediante LZE
0A	Errore alimentazione testa roccatrice

50320005 it



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