

YARNMASTER® ZENIT⁺

Primeiro arranque Passo a passo

Loepfe Brothers Ltd.
Kastellstrasse 10
8623 Wetzikon / Suíça

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

O presente manual de operação é protegido pelo direito de autor e destina-se única e exclusivamente para uso interno.

A reprodução e disseminação completa ou parcial deste manual de operação para terceiros, mesmo que seja na forma de extratos, assim como a utilização e/ou a divulgação do seu conteúdo não são permitidas sem autorização escrita da Loepfe Brothers Ltd., salvo para uso interno.

YarnMaster® é uma marca registada da Loepfe Brothers Ltd. na Suíça e/ou em outros países.

© 2019 Loepfe Brothers Ltd., Suíça

1 Instalação

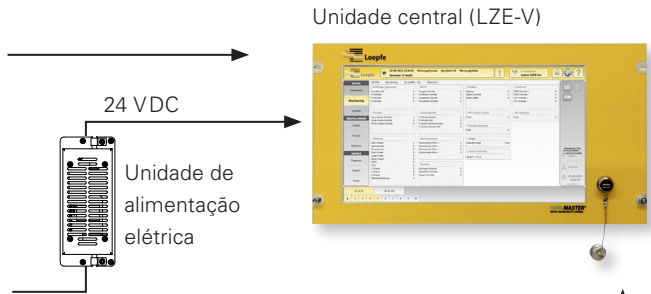
Variante 1

Alimentação elétrica externa
24 VDC

ou

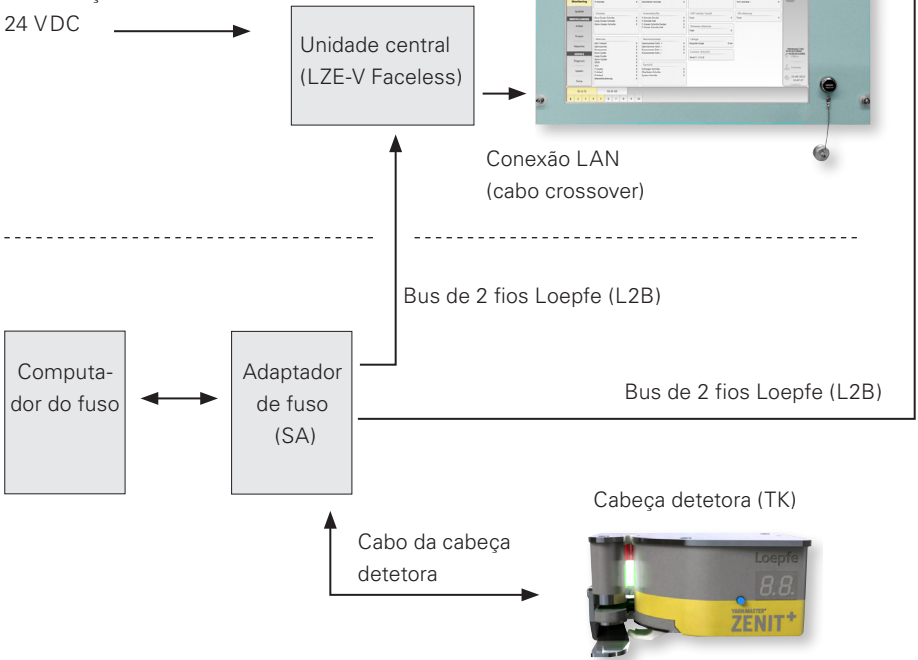
Variante 2

Alimentação elétrica externa
90–264 VAC



Variante 3

Alimentação elétrica externa
24 VDC



 Todas as conexões de cabos são encaixáveis (tipo plug-in).

2 Conexões LZE-V

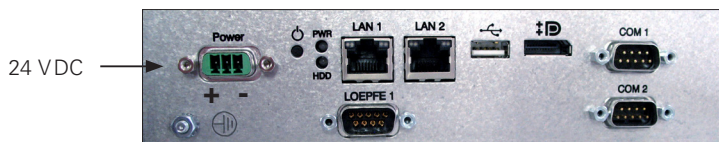
Lado frontal










Interface USB (porta USB) para importação / exportação de ajustes e dados bem como imagens do ecrã.

Uma tampa removível protege a interface USB de pó e humidade.

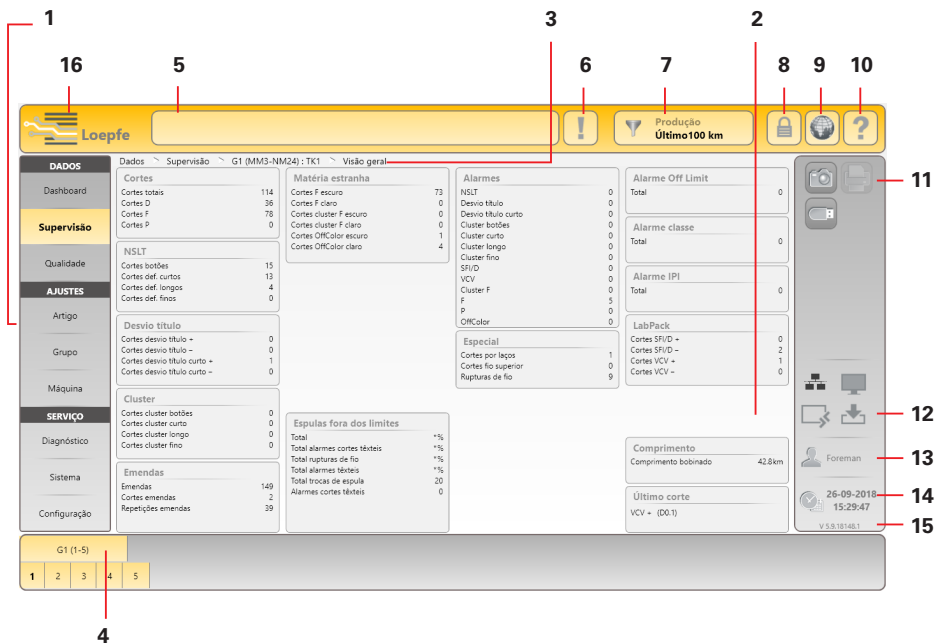
Lado posterior



Designação	Tipo	Descrição
Power	Sub D PSC	Alimentação eléctrica 24 VDC Contato 1 (+) 24 VDC Contato 2 não conectado Contato 3 (-) 0 VDC  ATENÇÃO Esta conexão deve apenas ser alimentada com 24 VDC!
	Conexão roscada	Terra  PERIGO Este ponto de aterramento separado deve ser conectado à terra!
LOEPFE 1	Sub-D conector de 9 pinos	Conexão bus de 2 fios Loepfe (L2B)
PWR	LED verde/vermelho	Alimentação eléctrica OK
HDD	LED vermelho	Drive compact-flash ativo

Designação	Tipo	Descrição		
	Microinterruptor (alimentação lig/desl)	LED verde	Tocar < 1 s	Comutação controlada para modo stand by pelo sistema operativo (LED fica laranja)
		LED verde	Pressionar > 1 s	Apenas em caso de emergência! Comutação forçada, não controlada para modo standby (LED fica laranja)
		 Dados que ainda não foram guardados serão perdidos!		
		LED laranja	Tocar < 1 s	Iniciar (LED fica verde)
LAN 1	RJ45	Conexão dedicada para IP LZE-V Faceless: 192.168.1.200 (predefinido)		
LAN 2	RJ45	Conexão para rede IP: DHCP (predefinido)		
	USB 2.0	Conexão USB		
	Display port (HDMI)	DP, resolução máxima 1600 x 1200		
COM 1	Sub-D conector de 9 pinos	RS 485		
COM 2	Sub-D conector de 9 pinos	RS 232		

3 Interface do utilizador / navegação



- 1 Navegação principal
- 2 Conteúdo do menu (lista, visão geral, detalhes)
- 3 Caminho de navegação
- 4 Barra de seleção para grupo/fuso ou artigo
- 5 Janela de mensagem
- 6 Mensagens que requerem intervenção
- 7 Filtro de seleção de dados (menus dashboard, supervisão e qualidade)
- 8 Login / nível de acesso
- 9 Seleção do idioma
- 10 Ajuda on-line
- 11 Botões de ação / botões de função
- 12 Estado de conexão (Ethernet / MillMaster TOP / Remoto / Data Exist)
- 13 Nível de utilizador ativo / utilizador logado
- 14 Data / hora
- 15 Versão de software
- 16 Comutação Loepfe / Savio GUI (LZE-V Faceless)

Botões de função

	Seleção do idioma		Copiar artigo
	Login / nível de acesso		Iniciar partida / grupo
	Ajuda on-line		Parar partida / grupo
	Lista de mensagens que requerem intervenção		Ajuste (grupos / fusos em produção)
	Criar screenshot / guardar em pen drive		Reset dados de supervisão / dados de qualidade
	Criar relatórios / guardar em pen drive		Alterar palavras-passe
	Exportação / importação de dados		Logout / logout utilizador
	Voltar		Adicionar novo utilizador
	Próximo		Apagar utilizador
	Editar ajustes		Confirmar última mensagem
	Confirmar seleção / entrada		Confirmar todas as mensagens
	Cancelar seleção / entrada		Atualizar firmware
	Desfazer entrada		Informação de entrada

4 Seleção do idioma

1. Tocar no botão do idioma.



2. Selecionar o idioma desejado para a operação.

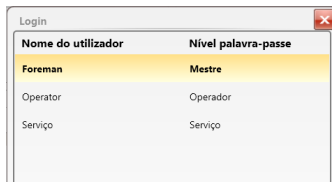


5 Login / Nível de acesso

1. Tocar no botão Login.



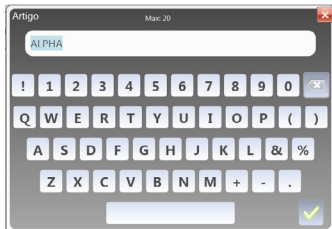
2. Selecionar o utilizador "Foreman".
(Todos os ajustes requerem login do mestre durante a primeira colocação em funcionamento.)



3. Tocar no campo de entrada de palavra-passe.



4. Entrar palavra-passe do nível mestre (=12911291).






5. Confirmar a entrada com

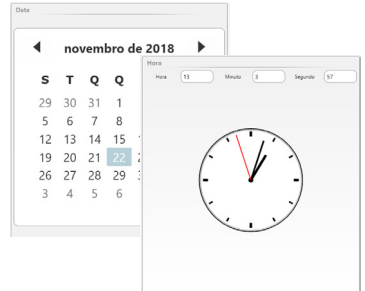
6. Confirmar a palavra-passe/login com



6 Ajustar data e hora

Serviço > Configuração > Data e hora

1. Ativar o modo de edição com .
2. Entrar data/dia.
3. Entrar a hora (hora, minutos, segundos).
4. Confirmar cada entrada com .
5. Guardar a data e a hora com .
6. Confirmar o pop-up “Guardar ajustes de data e hora”.



7 Atualização de firmware

SERVIÇO > Sistema > Atualização firmware



Módulo mestre, versões de bootlader e firmware

As versões mostradas no campo “Módulo mestre” e no campo “Fusos” devem corresponder com as versões mostradas no campo “Arquivo firmware”.

- » Número de versão vermelho: não há correspondência
- » Número de versão cinza: TK offline

Serviço > Sistema G1 (ARTICLE1) > Atualização firmware

Arquivo firmware	
Módulo mestre	2.0.7.0
Bootlader	2.0.48.85
Firmware	4.2.51.35

Módulo mestre	
Versão	2.0.7.0
Estado da atualização	Aplicação

Progresso da atualização

Módulo mestre 100%

▶

TK (Bootlader / Firmware) 0 %

▶

Fusos		
Fuso	Firmware	Bootlader
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
5	4.2.50.127	2.0.48.85

Atualização firmware

Se as versões não forem compatíveis é necessário atualizar o firmware correspondente:

1. Ativar o modo de edição com .
2. Iniciar a atualização do módulo mestre com .
 - » O estado da atualização é indicado na barra de progresso.




Pode levar um certo tempo (30s) até o fim da atualização e o próximo botão de atualização ficar ativo!

3. Iniciar a atualização do TK (Bootlader / Firmware) com .
 - » O estado da atualização é indicado na barra de progresso.
 - » **UF** (Atualização firmware) é indicado para todas as cabeças detetoras que não correspondem.
 - » **PR** é mostrado após uma atualização bem-sucedida.
4. Verificar a versão de firmware e bootlader dos fusos.
5. Terminar a atualização da firmware.

8 Controlar e completar os ajustes básicos



AJUSTES > Máquina

> Ajustes básicos


1. Ativar o modo de edição com .
2. Controlar e completar os ajustes básicos:

Tipo de máquina	Apenas leitura
Nome da máquina	Entrar o nome (opcional)
Link MillMaster	Lig. / Desl.
Fusos totais	Entrar número total de bobinadeiras na máquina
Título do fio	Selecionar unidade (p. ex., Nm, Ne)
Tipo de cabeça detetora	Tipo de cabeça detetora instalado (D, DF, DFP)
Comprimento. de controlo de emendas	Usar ajuste predefinido
Turnos anterior	km / kg

Ajustes básicos	
Tipo de máquina	Schlafhorst ACX5/AC6
Nome da máquina	<input type="text" value="MA 1"/>
Link MillMaster	<input type="text" value="Desl."/>
Fusos totais	<input type="text" value="10"/>
Título do fio	<input type="text" value="Nm"/>
Tipo de cabeça detetora	<input type="text" value="DFP"/>
Compr. de controlo de emendas	<input type="text" value="35cm"/>
Turno anterior	<input type="text" value="km"/>

3. Guardar os ajustes com .
4. Confirmar o pop-up "Guardar ajustes da máquina" com .
5. Retornar para a visão geral com .

> Ajustes predefinidos de grupos

6. Utilizar os ajustes predefinidos.
7. Retornar para a visão geral com .

Ajuste predefinido grupo	
Compr. pulso tambor ranhurado	<input type="text" value="9.2mm"/>
Redução ajuste fino	<input type="text" value="0%"/>
Redução troca de bobina cruzada	<input type="text" value="0%"/>
Supervisão de laços	<input type="text" value="Lig."/>
Limiar sinal estático do fio	<input type="text" value="40%"/>
Limiar sinal dinâmico do fio	<input type="text" value="25%"/>


> Recolha de dados predefinida

8. Utilizar os ajustes predefinidos.

Recolha de dados predefinida	
Comprimento da janela	<input type="text" value="100 km"/>

9 Preparar grupo

AJUSTES > Grupo (Lista)

1. Selecionar grupo n.º 1.
2. Clique duplo em grupo n.º 1 na lista abre a visão geral dos respectivos ajustes de grupo.
3. Ativar o modo de edição com .

Ajustes > Grupo > G1 > Lista

Grupo						
N.º	Prim.	Último	TK	Pilot	Estado	Part
1	1	5	DFP	2	Definido	
2	1	5	DFP	2	Parado	DOM

> Ajustes do grupo

4. Primeiro fuso / Último fuso: Entrar a área de fusos (primeiro e último fuso do grupo).
5. Artigo: Tocar em campo de entrada e selecionar um artigo predefinido da lista de artigos.

Ajustes do grupo

Primeiro fuso	<input type="text" value="1"/>
Último fuso	<input type="text" value="5"/>
Fusos pilotos	<input type="text" value="2"/>
Tipo de cabeça detetora	<input type="text" value="DFP"/>
Partida	<input type="text" value="DOM"/>
Artigo	<input type="text" value="MM 1"/>

> Ajustes opcionais

6. Utilizar os ajustes predefinidos.

Ajustes opcionais

Compr. pulso tambor ranhurado	<input type="text" value="9,2mm"/>
Redução ajuste fino	<input type="text" value="0%"/>
Redução troca de bobina cruzada	<input type="text" value="0%"/>
Supervisão de laços	<input type="text" value="Lig."/>
Limiar sinal estático do fio	<input type="text" value="40%"/>
Limiar sinal dinâmico do fio	<input type="text" value="25%"/>

> Recolha de dados

7. Utilizar os ajustes predefinidos.



Recolha de dados

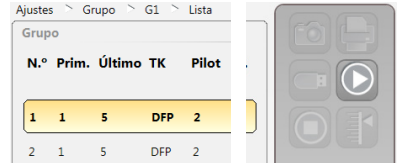
Comprimento da janela	<input type="text" value="100 km"/>
-----------------------	-------------------------------------

8. Confirmar as entradas do grupo com .

10 Iniciar grupo

AJUSTES > Grupo (Lista)


1. Selecionar grupo n.º 1.
2. Iniciar o grupo com .
3. Confirmar o pop-up “Iniciar grupo” com .




O ajuste do fuso é iniciado:

- » A “Produção” é indicada na coluna “Estado” e “Ativo” na coluna “Ajuste”

N.º	Prim.	Último TK	Pilot	Estado	Partida	Artigo	Ajuste	Desvi	
1	2	5	DFP	2	Produção	25-02-2015	ALPHA	Ativo	2%

- »  (Ajuste) é mostrado para todas as cabeças detetoras.


4. Iniciar e supervisionar individualmente o número correspondente de fusos piloto.
 - » A indicação  de cada fuso piloto apaga quando o ajuste (adaptação) for concluído.

Após um ajuste bem-sucedido de todos os fusos piloto:

- » Aparecerá “Concluído” na coluna “Ajuste”.

N.º	Prim.	Último TK	Pilot	Estado	Partida	Artigo	Ajuste	Desvi	
1	2	5	DFP	2	Produção	25-02-2015	ALPHA	Concluído	2%

Em seguida, deve ser realizado um ajuste para cada fuso que não é fuso piloto.

- » A indicação  de cada fuso que não é fuso piloto apaga quando o ajuste (adaptação) for concluído.



Se “Concluído [x]” for mostrado após um ajuste, não foi possível concluir o ajuste com todos os fusos piloto. Neste caso é recomendado repetir o ajuste com outros fusos piloto! Os demais fusos só podem ser iniciados quando for indicado o estado “Concluído” para o ajuste!

Ecra da cabeça detetora



Tipo de classe

A1	F0
E	G0
H1	

com + = Corte por classe sem + = Corte por canal

C00	D00
-----	-----

com + = Parte mais fina sem + = Parte mais grossa


S1	R1
I1	O1


com + = claro sem + = escuro

Tipo de corte

Botão	Un	Emenda	botão
Def. curto	JS	Emenda	curto
Def. longo	JL	Emenda	longo
Def. fino	Jt	Emenda	fino

com + = Corte por classe sem + = Corte por canal

 **Indicação piscando significa ALARME** (alcançado núm. de repetições)



Indicação da cabeça detetora

Botão - não classificado	L -	Longo - não classificado
Curto - não classificado	t -	Fino - não classificado

0c	Título	SF	SFI/D
Sc	Título curto	c	VCV


com + = menos sem + = mais


nc	Cluster	botão	UP	Fio superior
sc	Cluster	curto	bu	Laço
lc	Cluster	longo		
tc	Cluster	fino		

FF	F (mat. estranha)	FC	F Cluster
----	-------------------	----	-----------

com + = claro sem + = escuro

PP	P (sintético)
	Repor

 **Indicação piscando significa ALARME** (alcançado núm. de repetições)



Fuso

-	Fio correndo - desvio do diâmetro (título)	≤ +/- 10%
+	Fio correndo - desvio do diâmetro (título)	> + 10%
-	Fio correndo - desvio do diâmetro (título)	> - 10%

Alarmes técnicos

AL 0	Alarme técnico (alternando)
AL 1	Erro alimentação lâmina ou bobina (alternando)
AL 2	Erro interno alimentação TK (alternando)
AL 3	Sem sinal NTP (alternando)
AL 4	Lâmina bloqueada (alternando)
AL 6	Falha ao repor para zero (alternando)
AL 7	Timeout ciclo fuso (alternando)

Alarmes têxteis

CA	Alarme classe
OA	Alarme Off Limit
IA	Alarme IPI

Informações do sistema

Ad	Ajuste
do	Troca da bobina cruzada
ps	Aguardando comunicação fuso
pc	Aguardando parâmetros da central
pa	Fuso bloqueado, grupo não em produção
bb	Repor
uf	Atualizar firmware TK

Cortes do sistema

o0	Corte do fuso
o1	Falha ao repor para zero
o2	Corte pelo operador (tecla repor cabeça detetora)
o3	Ultrapassado limite D regulador luminosidade
o4	Ultrapassado limite F regulador luminosidade
o5	Corte de ajuste
o6	Erro de corte
o8	Erro de ajuste
o9	Alteração da configuração por LZE
oA	Erro alimentação fuso

50320006 pt



Loepfe Brothers Ltd.
8623 Wetzikon/Switzerland
Phone +41 43 488 11 11
Fax +41 43 488 11 00
info@loepfe.com
www.loepfe.com