

YARNMASTER® ZENIT+

Kullanma Kılavuzu

Loepfe Brothers Ltd.
Kastellstrasse 10
8623 Wetzikon / Schweiz

Telefon +41 43 488 11 11
Faks +41 43 488 11 00
E-Posta service@loepfe.com
İnternet www.loepfe.com

Doküman adı: Kullanım kılavuzu YarnMaster Zenit⁺
Son revizyon: 5.9.x.x / 10.2018
Dil: Türkçe

Bu kılavuz telif hakkıyla korunmaktadır.

Kılavuzun üçüncü kişilere verilmesi, kısmen de olsa herhangi bir şekilde çoğaltılması, yararlanılması ve / veya içeriğinin Loepfe Brothers Ltd. şirketinin onayı olmadan dahili amaçlar dışında başkalarına bildirilmesi yasaktır.

YarnMaster®, Loepfe Brothers Ltd. şirketinin İsviçre'de ve/veya diğer ülkelerde tescilli markasıdır.

© 2018 Loepfe Brothers Ltd., İsviçre

İçindekiler

1	Genel açıklamalar	11
1.1	Bu kullanım kılavuzu hakkında bilgiler	11
1.1.1	Genel bilgiler	11
1.1.2	Okuma yükümlülüğü	11
1.1.3	Saklama yeri	11
1.1.4	Kullanım kılavuzunun kaybı	11
1.2	Sembollerin anlamı	12
1.2.1	Semboller	12
1.2.2	Uyarıcı kelimeler	12
1.2.3	Duyurular	12
1.3	Sorumluluk	13
1.3.1	Bu kılavuzda yer alan bilgiler	13
1.3.2	Teslimat	13
1.3.3	Teknik değişiklikler	13
1.3.4	Kötü amaçlı veya yanlış uygulama	13
1.3.5	Yetersiz periyodik bakım	13
1.3.6	Veri kaybı	13
2	Güvenlik	15
2.1	İşletenin sorumluluğu	15
2.1.1	Genel bilgiler	15
2.1.2	Yetkiler	15
2.2	Personele yönelik beklentiler	15
2.2.1	Yetersiz kalifikasyon	15
2.2.2	Uzman personel	15
2.3	Kullanım	16
2.3.1	Tasarım amacına uygun kullanım	16
2.3.2	Hatalı kullanım	16
2.4	Özel tehlikeler	16
2.4.1	Elektrik akımı	16
2.4.2	Keyfi modifikasyon	16
2.4.3	Elektrostatik yüklenme	17
2.5	Güvenlik düzenekleri (acil durdurma butonu)	17

3	Ürünün tarifi	19
3.1	Genel bilgiler	19
3.2	Sistemin yapısı	19
3.2.1	Merkezî ünite LZE-V	19
3.2.2	İğ adaptörü (SA)	20
3.2.3	Yoklayıcı kafa YM ZENIT ⁺	20
3.2.4	Yoklayıcı kafa göstergesi (7 segmentli göstergeye)	21
3.3	Kurulum	26
3.4	Bağlantılar LZE-V	27
3.4.1	Ön taraf	27
3.4.2	Arka taraf	27
3.5	Bileşenlerin işaretlenmesi / Ürün adı	28
3.5.1	Tip etiketleri	28
3.6	Temizleyici fonksiyonları / Temizleyici varyantları	29
4	Teknik bilgiler	31
5	Nakliye ve depolama	35
5.1	Nakliye	35
5.2	Nakliye muayenesi	35
5.3	Depolama koşulları	35
6	İşletime alma	37
6.1	Güvenlik	37
6.2	Montaj ve ilk defa işleme alma	37
6.3	Donanım yükseltme ve yazılım güncelleme sonrasında işleme alma	37
6.4	İşleme ara verildikten sonra tekrar işleme alma	37
7	Kumanda LZE-V	39
7.1	Genel bilgiler	39
7.2	Güvenlik	39
7.2.1	Genel bilgiler	39
7.2.2	Personel	39
7.2.3	Kullanım amacına uygun çalıştırma	39
7.3	Merkezî ünite LZE-V	40
7.3.1	Ekran	40
7.3.2	USB arayüzü	40
7.3.3	Kontrol ünitesiz LZE-V (Savio Polar)	40

7.4	Kullanıcı arayüzü / Navigasyon	41
7.4.1	Menü üst görünümü	42
7.4.2	Navigasyon yolu	44
7.4.3	Grup / iğ veya ürün seçme çubuğu	44
7.4.4	Veri seçim filtresi	44
7.4.5	Fonksiyon tuşları	45
7.4.6	Diğer semboller	45
7.5	Dil seçimi	46
7.6	Çevrimiçi yardım	46
7.7	Giriş / Erişim yetkisi	47
7.7.1	Şifre Düzeyi	47
7.7.2	Kullanıcı	47
7.7.3	Giriş	47
7.7.4	Çıkış	47
7.7.5	Şifreyi değiştir	48
7.8	Ayarları düzenle	49
7.9	Verileri kaydet	50
7.9.1	Ekran resmi	50
7.9.2	Raporlar	50
7.9.3	Veriler dışı / İçer aktarım	50
7.10	Ayarlar > Makine	52
7.10.1	Temel Ayarlar	52
7.10.2	Standart Grup Ayarları	53
7.10.3	Standart Veri Toplama	54
7.10.4	Vardiya Takvimi	55
7.11	Ürün yönetimi	56
7.11.1	Genel bilgiler	56
7.11.2	Ürün oluştur / değiştir	57
7.11.3	Ürünü kopyala	58
7.12	Ayarlar > Ürün	59
7.12.1	Özellikler	59
7.12.2	D Kanal / Sınıf	59
7.12.3	Splays Kanal/Sınıf	61
7.12.4	Yabancı Maddeler	62
7.12.5	İplik Numarası	64
7.12.6	Cluster	65
7.12.7	P Ayarları	66
7.12.8	LabPack	68
7.12.9	Limit Dışı Alarmı	70
7.12.10	Sınıf Alarmı	70
7.12.11	IPI Alarmı	71
7.12.12	Standart Dışı Kopslar	72

7.13	Grup yönetimi	73
7.13.1	Genel bilgiler	73
7.13.2	Grubu hazırla	73
7.13.3	Grubu başlat	74
7.13.4	Tanımlama	74
7.13.5	Tanımlamayı hassas tanımlamayla sıfırla	75
7.13.6	Üretimde olan grupta tanımlama	76
7.13.7	Grubu durdur	76
7.14	Ayarlar > Grup	77
7.14.1	Ayarlar Grup	77
7.14.2	Opsiyonel Ayarlar	78
7.14.3	Veri Toplama	79
7.14.4	Veri Sıfırlama	79
7.15	Mesajlar / Alarmlar	80
7.15.1	Son mesajlar	80
7.15.2	Müdahale gerektiren mesajlar	80
7.16	Veriler > Veri seçim filtresi	81
7.16.1	Üretim	81
7.16.2	Güncel Vardiya	81
7.16.3	Geçmiş Vardiya /100 km veya /kg	81
7.17	Veriler > Gösterge Paneli	82
7.18	Veriler > Gözetim	83
7.18.1	Kesimler	83
7.18.2	NSLT	83
7.18.3	İplik Numarası	83
7.18.4	Cluster	84
7.18.5	Splays	84
7.18.6	Yabancı Maddeler	84
7.18.7	Özel	84
7.18.8	Standart Dışı Koplar	85
7.18.9	LabPack	85
7.18.10	Alarmlar	85
7.18.11	Limit Dışı Alarmı	85
7.18.12	Sınıf Alarmı	85
7.18.13	IPI Alarmı	85
7.18.14	Uzunluk	85
7.18.15	Son Kesim	87
7.19	Veriler > Kalite	88
7.19.1	D Sınıfı	88
7.19.2	F Sınıfı	88
7.19.3	Splays Sınıfı	88
7.19.4	P Sınıfı	88
7.19.5	LabPack IPI	90

7.19.6	LabPack SFI	90
7.19.7	Uzunluk	91
7.19.8	Trend	92
7.19.9	Son Kesim	92
7.20	Servis > Teşhis	93
7.20.1	TK Bilgi	93
7.20.2	TK Parametre	94
7.20.3	Son Kesim	95
7.20.4	Olay (Geçmiş)	95
7.20.5	Test Modu	96
7.20.6	TK Komutları	97
7.20.7	Kullanıcı Aktiviteleri	97
7.21	Servis > Sistem	98
7.21.1	Sistem Bilgileri	98
7.21.2	Profil Kayıtları	98
7.21.3	Donanım Yazılımı Güncellemesi	98
7.21.4	Yazılım Güncellemesi LZE	100
7.21.5	Sistem Yedek	100
7.21.6	Sistem Geri Yükleme	100
7.21.7	Bakım / Servis	100
7.22	Servis > Kurulum	101
7.22.1	Ağ	101
7.22.2	Yazılım Opsiyonları	101
7.22.3	Raporlar	102
7.22.4	Kullanıcı Yönetimi	102
7.22.5	Fabrika Sıfırlaması	103
7.22.6	Yeniden Başlat	103
7.22.7	Tarih ve Saat	103
7.22.8	Alarm bildirim ayarları	103
8	Bakım / Arıza giderme	105
8.1	Genel açıklamalar	105
8.2	Güvenlik	105
8.2.1	Genel tehlike	105
8.2.2	Elektrik akımı	105
8.3	Arıza göstergesi	106
8.4	Raporlar	107
8.4.1	Bakım açıklamaları	107
8.4.2	Tekstil Alarmları	108
8.5	Bakım çalışmaları	110
8.5.1	Optik aksamı temizleyin	110
8.5.2	Bıçak kılavuzunu temizleyin	111

8.5.3	Bıçağın değiştirilmesi	111
8.5.4	İplik kılavuzunun değiştirilmesi	112
8.5.5	Yoklayıcı kafasını değiştirin	112
8.5.6	İğ adaptörünü değiştirin (makineye özel)	113
8.5.7	Ekran kalibrasyonu	113
9	Demontaj ve imha	115
9.1	Demontaj	115
9.2	İmha	115
10	Yedek parçalar / Aksesuarlar	117
10.1	Güvenlik	117
10.2	Sipariş bilgileri	117
10.3	Yedek parçalar	118
10.4	Aksesuarlar	123

1 Genel açıklamalar

1.1 Bu kullanım kılavuzu hakkında bilgiler

1.1.1 Genel bilgiler

Bu kullanım kılavuzu, YarnMaster Zenit⁺ iplik temizleme sisteminin güvenli ve verimli şekilde kullanılmasını sağlar.

Bu kılavuzda yer alan güvenlik duyurularının ve talimatların tamamına uyulması, güvenli çalışmanın temel koşuludur.

İplik temizleme sisteminin tasarım amacına uygun kullanılması ve periyodik bakımının itina ile yapılması temizleme gücünü optimize eder, arızasız işletimi sağlar ve iplik temizleme sisteminin kullanım ömrünü uzatır.



Belirsizlik halinde kendi güvenliğiniz için üretici ile irtibata geçilmelidir.

1.1.2 Okuma yükümlülüğü

Personel, yapılacak tüm çalışmalardan önce bu kılavuzları ve özellikle de güvenlik duyurularını dikkatle okumuş ve anlamış olmalıdır.

1.1.3 Saklama yeri

Kullanım kılavuzu YarnMaster Zenit⁺ iplik temizleme sisteminin bir parçası olup, tesisin hemen yakınlarında personelin her zaman erişebileceği bir yerde saklanmalıdır.

Tesis başkasına satıldığında bu kullanım kılavuzu da tesisle birlikte teslim edilmelidir.

1.1.4 Kullanım kılavuzunun kaybı

Kullanım kılavuzunun kaybı halinde derhal yenisi istenmelidir. İletişim bilgileri için bkz. Sayfa 3.

1.2 Sembollerin anlamı

Güvenlik duyuruları bu kılavuzda sembollerle işaretlenmiş ve tehlikenin boyutunu vurgulayan uyarıcı kelimelerle açıklanmıştır.

Kazaları, fiziksel ve maddi hasarları önlemek için güvenlik duyuruları mutlaka dikkate alınmalıdır.

1.2.1 Semboller



Genel tehlike



Elektriksel gerilim



Yanma tehlikesi



Kolay tutuşur



Elektrostatik yüklenme nedeniyle tehlike altında olan elemanlar ve modüller



Topraklama bağlantısı



Maddi hasarlar

1.2.2 Uyarıcı kelimeler

TEHLİKE

Ölüme veya ağır yaralanmalara yol açan doğrudan tehlikeli bir duruma işaret eder.

UYARI

Ölüme veya ağır yaralanmalara yol açabilen olası tehlikeli bir duruma işaret eder.

DİKKAT

Küçük veya hafif yaralanmalara yol açabilen olası tehlikeli bir duruma işaret eder.

DİKKAT

Maddi hasara yol açabilen olası tehlikeli bir duruma işaret eder.

1.2.3 Duyurular



Faydalı öneriler ve bilgiler.

1.3 Sorumluluk

1.3.1 Bu kılavuzda yer alan bilgiler

Bu kullanım kılavuzunda yer alan bilgiler ve güvenlik duyuruları yürürlükte olan standartlar, direktifler, yönetmelikler, en yeni teknolojik gelişmeler ve uzun yıllara dayanan tecrübemiz dikkate alınarak hazırlanmıştır.



Bu kullanım kılavuzundaki ekran görüntüleri illüstrasyon amaçlıdır. Ayar örnekleri olarak kullanılmamalıdır.

1.3.2 Teslimat

Sözleşmeyle kararlaştırılan yükümlülüklerin yanı sıra, üreticinin genel iş koşulları ve teslim koşulları geçerlidir.

1.3.3 Teknik değişiklikler

Loepfe Brothers Ltd. şirketi aşağıda açıklanan sebeplerden kaynaklanan hasar ve kazalardan sorumlu tutulamaz:

- Kullanıcının iplik temizleme sisteminde kendi başına değişiklik ve modifikasyon yapması
- Firmamız tarafından teslim edilmeyen yedek parça / ek donanımlar / modifiye parçalarının kullanımı

1.3.4 Kötü amaçlı veya yanlış uygulama

Loepfe Brothers Ltd. şirketi aşağıda açıklanan sebeplerden kaynaklanan hasar ve kazalardan sorumlu tutulamaz:

- Makinenin tasarım amacına uygun olarak kullanılmaması
- Bu kullanım kılavuzunda yer alan bilgi ve duyuruların dikkate alınmaması

1.3.5 Yetersiz periyodik bakım

Loepfe Brothers Ltd. şirketi aşağıda açıklanan sebeplerden kaynaklanan hasar ve kazalardan sorumlu tutulamaz:

- Periyodik bakımın ihmal edilmesi ya da yetersiz yapılması
- «Periyodik bakım» bölümünde yer alan talimatlara uyulmaması

1.3.6 Veri kaybı

Loepfe Brothers Ltd. şirketi aşağıda açıklanan sebeplerden kaynaklanan hasarlardan sorumlu tutulamaz:

- Makinede ve / veya yazılımda oluşan arızalar veya kusurlar sebebiyle meydana gelen veri kayıpları ve çalışmanın durması gibi durumlar

2 Güvenlik

2.1 İşletenin sorumluluğu

2.1.1 Genel bilgiler

YarnMaster Zenit⁺ iplik temizleme sisteminin işleteni prensip olarak iş güvenliğine ilişkin yasal düzenlemelere tabidir.

İşletenin sorumlulukları:

- İplik temizleme sisteminin güvenli ve tasarım amacına uygun olarak işletilmesi
- Uzman personelin vasıf, eğitim ve görevlendirilmesi

2.1.2 Yetkiler

İşleten, iplik temizleme sisteminin işletilmesi ve periyodik bakımı konularında yetki ve sorumlulukları düzenlemeli ve sorumlu kişileri belirlemelidir.

2.2 Personele yönelik beklentiler

2.2.1 Yetersiz kalifikasyon



UYARI

Yetersiz kalifikasyon sebebiyle yaralanma tehlikesi ve maddi hasar oluşabilir!

Tasarım amacına aykırı kullanım ciddi fiziksel hasarlara veya iplik temizleme sisteminde hasara sebep olabilir.

- ▷ Kurulum, işletim ve periyodik bakım çalışmalarını sadece vasıflı uzman personele yaptırın.

2.2.2 Uzman personel

Bu kılavuzda çeşitli çalışma alanları için aşağıda belirtilen vasıflar belirlenmiştir:

- **Kullanıcı ve usta**
Kullanıcı ve usta, iplik temizleme sisteminin kumandası ve periyodik bakım çalışmaları için vasıflı ve eğitilmiş kişilerdir.
- **Servis teknisyeni**
Servis teknisyeni, Loepfe firmasının elemanı olan ya da Loepfe tarafından bu amaç için kesin olarak belirlenen ve iplik temizleme sistemiyle ilgilenen vasıflı ve eğitilmiş kişidir.

2.3 Kullanım

2.3.1 Tasarım amacına uygun kullanım

YarnMaster Zenit⁺ iplik temizleme sistemi, çeşitli üreticilerin bobin makinelerinde çevrimiçi iplik gözetimi ve istenmeyen iplik hatalarının temizlenmesi için tasarlanmış ve üretilmiştir.

İplik temizleme sistemi, kullanım kılavuzu ve belirtilen yönetmelikler dikkate alınmak suretiyle kurulmalı ve işletilmelidir.

2.3.2 Hatalı kullanım

Temizleyicinin tasarım amacının dışında veya farklı her türlü kullanımı hatalı kullanım sayılır ve tehlikeli durumlara yol açabilir.

Tasarım amacına uygun olmayan kullanımdan doğan hasardan ötürü hiçbir hak talep edilemez.

2.4 Özel tehlikeler

2.4.1 Elektrik akımı



TEHLİKE

Elektriksel gerilim nedeniyle hayati tehlike vardır!

Gerilim taşıyan parçalara dokunulduğunda doğrudan hayati tehlike söz konusudur.

- ▷ Elektrik sisteminde çalışmalar ancak kalifiye personel tarafından yapılmalıdır.
- ▷ Elektrikli modüllerde çalışmalar ancak kapalı konumda ve gerilim kesildikten sonra yapılmalıdır.
- ▷ İplik temizleme sistemi ancak ön panellerin, çekmecelerin ve başta merkezi ünitenin olmak üzere öngörülen kapakların tamamı monte edildikten sonra şebeke akımına bağlanmalıdır.
- ▷ İplik temizleme sistemi sadece ülkeye mahsus hat gerilimi / frekansı ve topraklaması yapılmış koruyucu iletkenli kontakla işletilmelidir.

2.4.2 Keyfi modifikasyon



UYARI

İplik temizleme sisteminde yapılan keyfi modifikasyonlar sonucunda yaralanma tehlikesi ve maddi hasar oluşabilir!

- ▷ İplik temizleme sisteminde yapılacak değişiklik ve modifikasyonlarda Loepfe firmasına danışılmalıdır.

İplik temizleme sisteminde keyfi modifikasyondan doğan hasarlardan üretici sorumlu tutulamaz.

2.4.3 Elektrostatik yüklenme



DİKKAT

Elektronik elemanlar ve modüller (platinler) için elektrostatik yüklenme sebebiyle tehlike söz konusudur!

Modüllere dokunulduğunda hasar oluşabilir!

- ▷ Modülleri sadece kenarından tutun.
- ▷ Lehim yerlerine, fiş kontaklarına, devrelere veya elemanlara dokunmayın.

2.5 Güvenlik düzenekleri (acil durdurma butonu)

İplik temizleme sistemi YarnMaster Zenit⁺ bir bobin makinesine entegre edilir ve ilaveten güvenlik düzeneklerine sahip değildir.



Örneğin acil durdurma butonu gibi güvenlik düzenekleri hakkında daha ayrıntılı bilgi için bobin makinesinin kullanım kılavuzuna bakın.

3 Ürünün tarifi

3.1 Genel bilgiler

İplik temizleme sistemi YarnMaster Zenit⁺ iplik hatalarının ve yabancı madde-lerin temizlenmesi ve bobinleme işlerinde kalite denetiminde kullanılır. Çeşitli üreticilerin bobin makinelerine entegre edilir.

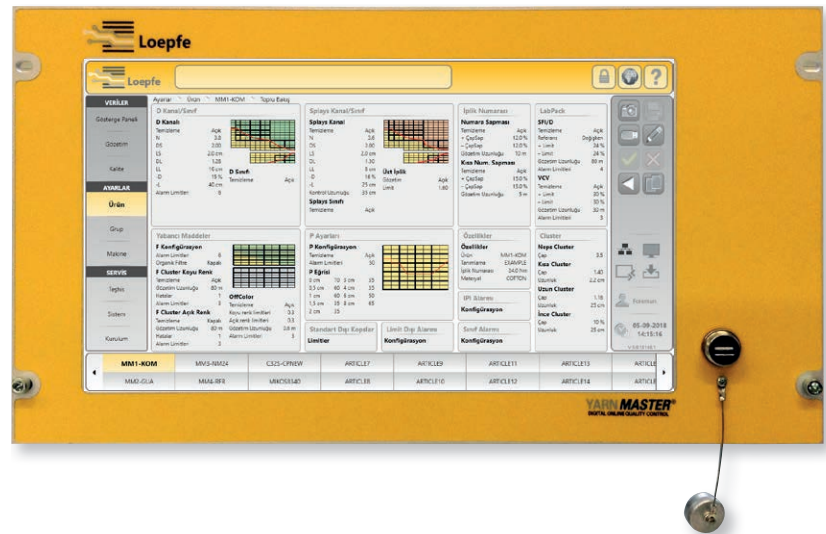
İplik hataları optik ölçüm prensibine dayanmaktadır.

3.2 Sistemin yapısı

İplik temizleme sistemi YarnMaster Zenit⁺ aşağıdaki bileşenlerden oluşur:

- Kontrol üniteli LZE-V merkezi ünite veya kontrol ünitesiz Faceless LZE-V merkezi ünite
- Entegre değerlendirme elektroniğine (AE) sahip yoklayıcı kafa TKYM ZENIT⁺
- İş adaptörü
- Temizleyici yazılımı

3.2.1 Merkezi ünite LZE-V



Merkezi ünite LZE-V aşağıdaki bileşenlerden oluşur:

- Kontrol ünitesi veya kontrol ünitesiz bilgisayar
- Kullanıcı arayüzü (dokunmatik ekran 15,6 inç)
- Veri aktarımı için USB bağlantısı
- Merkezi ünite yazılımı

Fonksiyonlar:

- İplik temizleme işleminin kontrolü ve gözetimi
- Yoklayıcı kafalarla iletişim (temizleyici ayarlarının aktarımı)
- Çalışma ve kalite verilerinin işlenmesi, tutanağa geçirilmesi ve kaydı

3.2.2 İğ adaptörü (SA)

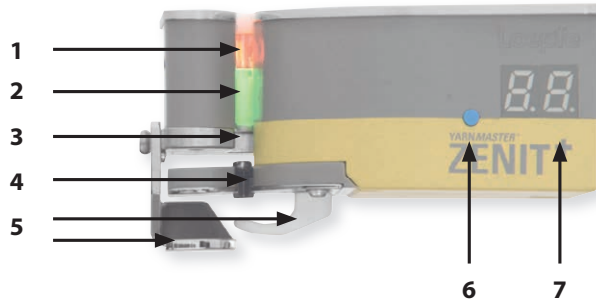
İğ adaptörü merkezî ünite, yoklayıcı kafaları ve iğler arasında arayüz olarak yoklayıcı kafasının gerilim beslemesini hazırlar ve bağlantı tekniğine uyumu sağlar.

3.2.3 Yoklayıcı kafa YM ZENIT⁺

YM ZENIT⁺ yoklayıcı kafada iplik sinyalinin işlenmesi ve değerlendirilmesi işlemlerinin tamamı gerçekleşir.

Yoklayıcı kafa aşağıdaki bileşenlerden oluşur:

- İplik çapını ve yabancı maddeleri algılayan sensörler
- Entegre değerlendirme elektroniği (AE)
- AE yazılımı



- 1 İplik çapının yoklanmasına yarayan optik ünite
- 2 Yabancı maddelerin yoklanmasına yarayan optik ünite
- 3 Ayırma düzeneği (bıçak)
- 4 P Sensör
- 5 İplik alıkoyma düzeneği
- 6 Test düğmesi / Sıfırlama
 - Kesme --> kısa basma
 - Sıfırlama --> uzun basma
 - Tekn. alarmı iptal --> uzun basma
- 7 7 segmentli gösterge

Yoklayıcı kafa varyantları

TK YM ZENIT ⁺ D	İplik hatalarını algılar
TK YM ZENIT ⁺ DF	İplik hatalarını ve yabancı maddeleri algılar
TK YM ZENIT ⁺ DFP	İplik hatalarını, yabancı maddeleri ve sentetik yabancı materyalleri (PP, PE vs.) algılar



Mevcut DF yoklayıcı kafalarına P sensör monte edilerek sonradan donatılabilir (servis merkezi).

İplik numarası aralığı

TK YM ZENIT ⁺ D	Limit aralığı kalın:	Nm 4.0 – 10.0 / Nec 2.4 – 5.9
	Limit aralığı ince:	Nm 430 – 540 / Nec 255 – 320
TK YM ZENIT ⁺ DF / TK YM ZENIT ⁺ DFP	Limit aralığı kalın:	Nm 7.0 – 10.0 / Nec 4.1 – 5.9
	Limit aralığı ince:	Nm 430 – 540 / Nec 255 – 320

3.2.4 Yoklayıcı kafa göstergesi (7 segmentli göstergeye)



Yanıp sönen ışık ALARM gösterir
İlgili temizlik kanalı için ayarlanan alarm limitlerine ulaşıldı.

D Kesimleri (TK Ekran Modu: Kanal)						
n.	S.	L.	t.			Neps / Kısa Hata / Uzun Hata / İnce Yer ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
D Sınıfı Kesimler (TK Ekran Modu: Sınıf)						
n0.	n1.	n2.	n3.	n4.		D Sınıfları N0 – N4 ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
A0.	A1.	A2.	A3.	A4.		D Sınıfları A0 – A4 ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
b0.	b1.	b2.	b3.	b4.		D Sınıfları B0 – B4 ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
C0.	C1.	C2.	C3.	C4.	C°.	D Sınıfları C0 – C4, C00 ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
C.0	C.1	C.2				D Sınıfları -C0 – -C2 İnce yer: ● ile sonra C = kanal kesmesi
C.0	C.1	C.2				D Sınıfları -C0 – -C2 İnce yer: ●● ile = sınıf kesmesi
d0.	d1.	d2.	d3.	d4.	d°.	D Sınıfları D0 – D4, D00 ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
d.0	d.1	d.2				D Sınıfları -D0 – -D2 İnce yer: ● ile sonra d = kanal kesmesi
d.0	d.1	d.2				D Sınıfları -D0 – -D2 İnce yer: ●● ile = sınıf kesmesi
E.						D Sınıfları E ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
F.	F°.					D Sınıfları F, F00 ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
G.	G°.					D Sınıfları G, G00 ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
H0.	H1.	H2.				D Sınıfları H0 – H2 ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
I0.	I1.	I2.				D Sınıfları I0 – I2 ● ile = sınıf kesmesi / ● 'sız = kanal kesmesi
n-	S-	L-	t-			Neps / Kısa Hata / Uzun Hata / İnce Yer sınıflandırılmamış kesim

Splays Kesimleri						
<i>dn</i>	<i>ds</i>	<i>dl</i>	<i>dt</i>			Splays: Neps / Kısa Hata / Uzun Hata / İnce Yer • ile = sınıf kesmesi / • 'sız = kanal kesmesi
Cluster Kesimleri						
<i>nc</i>	<i>sc</i>	<i>lc</i>	<i>tc</i>			Neps Cluster / Kısa Cluster / Uzun Cluster / İnce Cluster
Numara Sapması Kesimleri / Kısa Numara Sapması Kesimleri						
<i>0c</i>						Numara Sapması + / - • ile = eksi / • 'sız = artı
<i>5c</i>						Kısa Numara Sapması + / - • ile = eksi / • 'sız = artı
SFI/D Kesimleri / VCV Kesimleri (LabPack)						
<i>SF</i>						SFI/D + / - • ile = eksi / • 'sız = artı
<i>c</i>						VCV + / - • ile = eksi / • 'sız = artı
P Kesimleri						
<i>pp</i>						Sent. Yabancı madde
<i>p1</i>	<i>p2</i>	<i>p3</i>	<i>p4</i>	<i>p5</i>		P Sınıfları P1 - P5
<i>o1</i>	<i>o2</i>	<i>o3</i>	<i>o4</i>	<i>o5</i>		P Sınıfları o1 - o5
<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>L3</i>	<i>L4</i>	<i>L5</i>		P Sınıfları L1 - L5
<i>y1</i>	<i>y2</i>	<i>y3</i>	<i>y4</i>	<i>y5</i>		P Sınıfları y1 - y5
Özel Kesimler						
<i>bu</i>						İmek
<i>UP</i>						Üst iplik
<i>dc</i>						Barabana sarma kesimi
<i>de</i>						Barabana sarma olayı

F Kesimleri (TK Ekran Modu: Kanal)						
FF.						F (yabancı madde) • ile = açık renk / • 'sız = koyu renk
FC.						F Cluster • ile = açık renk / • 'sız = koyu renk
OF						OffColor • ile = açık renk / • 'sız = koyu renk
F Sınıfı Kesimler (SIRO) (TK Ekran Modu: Sınıf)						
S1.	S2.	S3.	S4.			F Sınıfları S1 – S4 • ile = açık renk / • 'sız = koyu renk
I1.	I2.	I3.	I4.			F Sınıfları I1 – I4 • ile = açık renk / • 'sız = koyu renk
r1.	r2.	r3.	r4.			F Sınıfları R1 – R4 • ile = açık renk / • 'sız = koyu renk
O1.	O2.	O3.	O4.			F Sınıfları O1 – O4 • ile = açık renk / • 'sız = koyu renk
Sistem Kesimleri						
o0						Makine kesmesi
o1						Sıfırlama hatası
o2						Kullanıcı kesmesi (Test / Sıfırlama)
o3						D Parlaklık regülatör limit dışı
o4						F Parlaklık regülatör limit dışı
o5						Tanımlama kesmesi
o6						Kesme başarısız
o8						Tanımlama başarısız
o9						LZE konfigürasyonu değiştirdi
oA						İğ beslemesi hatası
oC						Temizlemesiz iplik akışı

İplik Numarası Sapması						
--	--	--				Çap Sapması ≤ +/-10% > +10% > -10%
Tekstil Alarmları						
CA						Sınıf Alarmı
QA						Limit Dışı Alarmı
IA						IPI Alarmı
Teknik Alarmlar						
AL	0	değişken				Teknik Alarmlar
AL	1	değişken				Bıçak beslemesi veya bobini arızalı
AL	2	değişken				Yoklama kafası dahili güç kaynağı arızası
AL	3	değişken				NTP sinyali yok
AL	4	değişken				Bıçak bloke oldu
AL	6	değişken				Sıfırlama hatası
AL	7	değişken				İğ döngüsü gecikti
Sistem Bilgisi						
Ad						Tanımlama
do						Doffing
PS						İğ haberleşmesini bekliyor
PC						Merkezi ünite parametrelerini bekliyor

<i>PA</i>						İğ kilitlendi, grup başlatılmadı
<i>BB</i>						Sıfırlama
<i>..</i>						Sıfırlama (ECR)
<i>UF</i>						TK Anayazılımı Güncellemesi

3.3 Kurulum

Varyant 1

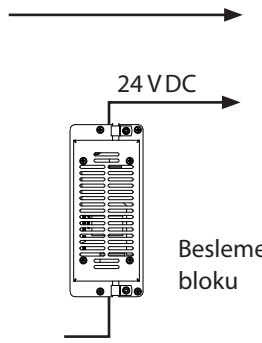
Harici akım beslemesi 24 VDC

veya

Varyant 2

Harici akım beslemesi 90–264 V AC

Merkezî ünite



Varyant 3

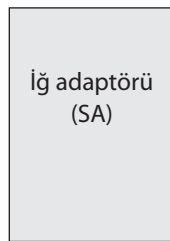
Harici akım beslemesi
24 VDC

Merkezî ünite
(LZE-V Faceless)

LAN
bağlantısı (crossover kablosu)

Loepfe 2 telli bus (L2B)

Loepfe 2 telli bus (L2B)



Yoklayıcı kafa kablosu

Yoklayıcı kafa



Kablo bağlantılarının tamamı geçmelidir.

3.4 Bağlantılar LZE-V

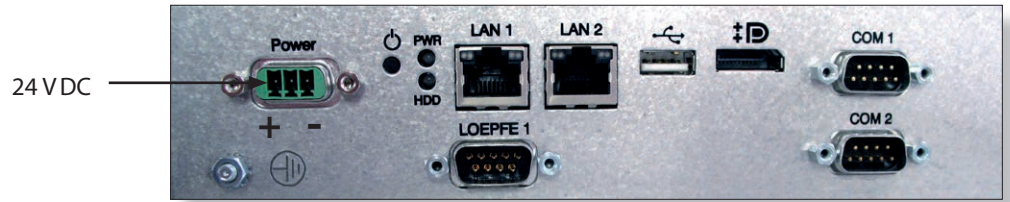
3.4.1 Ön taraf










USB arayüzü (USB yuvası) ayar ve verilerin içe / dışa aktarımı ve ekran kopyaları için kullanılır.

USB arayüzü toz ve rutubete karşı çıkarılabilir bir kapakla korunmuştur.

3.4.2 Arka taraf



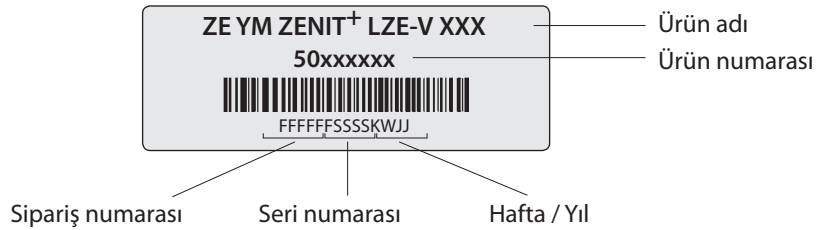
Adı	Tip	Tanımlama
Power	Sub D PSC	Akım beslemesi 24 VDC Kontak 1 (+) 24 VDC Kontak 2 Bağlı değil Kontak 3 (-) 0 VDC
		 DİKKAT Bu bağlantıya sadece 24 VDC akım verilmelidir!
	Vidalı bağlantı	Topraklama
		 TEHLİKE Bu ayrı şasi bağlantısı toprak hattına bağlanmalıdır!
LOEPFE 1	Sub-D, 9 kutuplu fiş	Bağlantı Loepfe 2 telli bus (L2B)
PWR	LED yeşil / kırmızı	Akım beslemesi OK
HDD	LED kırmızı	Compact-Flash sürücüsü aktif

Adı	Tip	Tanımlama			
	Mikro şalter (Power ON/OFF)	LED yeşil	Dokunun < 1 saniye	İşletim sistemi tarafından Standby moduna kontrollü geçiş (LED turuncuya döner)	
		LED yeşil	Basın > 1 saniye	Sadece acil durumlar için ! Standby moduna kontrolsüz zorunlu geçiş (LED turuncuya döner)	
			Kaydedilmeyen veriler kaybolur!		
		LED turuncu	Dokunun < 1 saniye	Başlatma (LED yeşile döner)	
LAN 1	RJ45	Ekransız LZE-V için özel bağlantı IP: 192.168.1.200 (Varsayılan)			
LAN 2	RJ45	Ağ bağlantısı IP: DHCP (Varsayılan)			
	USB 2.0	USB bağlantısı			
	Ekran yuvası (HDMI)	DP, maksimum çözünürlük 1600 x 1200			
COM 1	Sub-D, 9 kutuplu fiş	RS 485			
COM 2	Sub-D, 9 kutuplu fiş	RS 232			

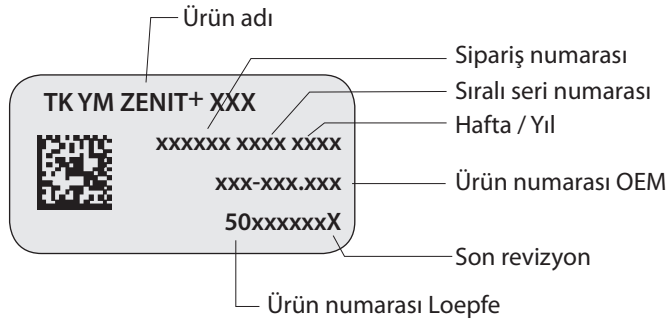
3.5 Bileşenlerin işaretlenmesi / Ürün adı

3.5.1 Tip etiketleri

Merkezî ünite



Yoklayıcı kafa



Yedek parça siparişi ve teknik destek için ürün üzerinde yazılı veriler bildirilmelidir.

3.6 Temizleyici fonksiyonları / Temizleyici varyantları

			P Temizleme <ul style="list-style-type: none"> Sentetik yabancı maddelerin temizlenmesi PP, PE vs.
			F Temizleme <ul style="list-style-type: none"> Yabancı maddelerin temizlenmesi ve açık ve koyu olarak sınıflandırılması Yabancı madde Cluster koyu renk ve açık renk
			Fonksiyon paketi 1 (opsiyon) <ul style="list-style-type: none"> OffColor, koyu renk ve açık renk
			LabPack (opsiyon) <ul style="list-style-type: none"> Düzensüzlükler IPI IPI alarmı Yüzey Endeksi SFI Hatalı kops tanınması SFI/D Değişken CV Kanal VCV
			Kalite paketi <ul style="list-style-type: none"> Kanal temizleme <ul style="list-style-type: none"> N Neps S Kısa hatalar L Uzun hatalar T İnce hatalar İplik numarası kanalı Kısa numara kanalı Cluster kanalı Neps / Uzun / Kısa / İnce Sınıf temizlemesi İplik hatalarının sınıflandırılması Splays kanalı Splays sınıf temizlemesi Splays hatalarının sınıflandırılması Sınıf alarmı Limit Dışı Alarmı Standart Dışı kopsların tanınması
YARNMASTER TKYM Zenit⁺ D	YARNMASTER TKYM Zenit⁺ DF	YARNMASTER TKYM Zenit⁺ DFP	

4 Teknik bilgiler

Sistem

Cihaz yapısı	Bobin makinesine modüler entegredir / Bileşenler ayrı ayrı değiştirilebilir / Gerilim beslemesi bobin makinesi tarafından sağlanır
Merkezî ünite	Her makinede yoklayıcı kafalara seri bağlantılı bir merkezî ünite
Kullanım	Parametrelerin hepsi dokunmatik ekran üzerinden ayarlanır
Çalışma sıcaklığı	+ 5° ile + 50° C arası (çevre sıcaklığı)
Depolama sıcaklığı	0°C ila +60°C
Nakliye sıcaklığı	-25°C ila +70°C
Havadaki nem	En fazla %95 göreceli yoğunlaşmamış rutubet
İğ adaptörü	Her iğde 1 iğ adaptörü, iğ kontrolünün elektronik kutusuna entegre
Yoklayıcı Kafa	Her iğde entegre değerlendirme elektroniğine sahip 1 yoklayıcı kafa
Uygulama alanı	Doğal, sentetik veya metal elyafların kesik elyaf iplikleri için

Merkezî ünite (LZEV)

ZE YM ZENIT ⁺	Grafik özellikli, fon aydınlatmalı renkli ekran, dokunmatik 15,6 inç	
Bağlantı değerleri	Varyant 2	90–264 VAC 50/60 Hz
	Varyant 1 ve 3	24 VDC +/- 10%
Maks. güç tüketimi	Tipik 30 Watt	
Sistemin büyüklüğü	Makine tipine bağlı olarak 128'e kadar iplik temizleyiciler bağlanabilir	
Ürün	94 farklı ürün ayarları tanımlanabilir 5 adet ön tanımlamalı ve değiştirilemez ürün	
Gruplar	30'a kadar grup tanımlanabilir	
Ebatlar	Yaklaşık 483 x 266 x 70 mm (G x Y x D)	
Ağırlık	Yaklaşık 5.0 kg	
Yazdırma	USB bellek üzerinden çıktı alınır	

İğ adaptörü (SA)

Maks. güç tüketimi	Yoklayıcı kafa tipine bağlı olarak 5–8 Watt
Sarma hızı	En fazla 2200 m / dak

Yoklayıcı kafa (TK) İplik numarası aralığı (optik ölçüm prensibi)

TK tipi	Limit aralığı kalın	Limit aralığı ince
TK YM ZENIT ⁺ D	Nm 4.0 – 10.0 / Nec 2.4 – 5.9	Nm 430 – 540 / Nec 255 – 320
TK YM ZENIT ⁺ DF	Nm 7.0 – 10.0 / Nec 4.1 – 5.9	Nm 430 – 540 / Nec 255 – 320
TK YM ZENIT ⁺ DFP	Nm 7.0 – 10.0 / Nec 4.1 – 5.9	Nm 430 – 540 / Nec 255 – 320

Kanallara Göre Temizleme

Kanal / Splays kanalı

N	Nepsler için çap limiti	1.5	ila	7.0
DS	Kısa hatalar için çap limiti	1.1	ila	4.0
LS	Kısa hata uzunluğu limiti	1.0 cm	ila	10 cm
DL	Uzun hatalar için çap limiti	1.04	ila	2.0
LL	Uzun hata uzunluğu limiti	6.0 cm	ila	200 cm
-D	Çap azalması limiti	-%6	ila	-%60
-L	İnce yerler uzunluğu limiti	6.0 cm	ila	200 cm

Durağan Üst İplik Kontrolü

UpY	Çap limiti	1.04	ila	2.55
-----	------------	------	-----	------

Sınıflara Göre Temizleme

Detaylı Sınıflandırma

Kalın Yerler	152 kalın yer sınıfı
İnce Yerler	36 ince yer sınıfı
Splayslar	Kısa, uzun ve ince hatalar için 188 splays sınıfı
Yabancı maddeler koyu/açık	Koyu ve açık için 64'er yabancı madde sınıfı

Standart Sınıflandırma

Kalın Yerler	19 kalın yer sınıfı
İnce Yerler	4 ince yer sınıfı
Splayslar	Kısa, uzun ve ince hatalar için üst üste binmeli 23 splays sınıfı
Yabancı maddeler koyu/açık	Koyu ve açık için 16'er yabancı madde sınıfı

Çevrimiçi Hata Sınıflandırması

Her iğde ve grupta her sınıf için kesilen ve kalan hatalar gösterilir

Sentetik Yabancı Maddelerin Temizlenmesi

P matrisi

Elektrik yükü ölçümünün yoğunluğu	10	ila	90
Hatanın sinyal boyu	0	ila	8.0

OffColor (opsiyon)

Koyu ve açık renk sapmalarının temizlenmesi

Limitler Koyu renk / Limitler Açık renk	0.1	ila	10
Gözetim uzunluğu	0.2 m	ila	50 m
Alarm limitleri	0	ila	99

İplik Gözetimi

İplik Numarası Kanalı

Çap sapması	±%3	ila	±%44
Referans uzunluk	10 m	ila	50 m

Kısa Numara Kanalı

Çap sapması	±%3	ila	±%44
Referans uzunluk	1 m	ila	32 m

Cluster (Hata yoğunlaşmaları)

Çap	Neps Cluster	1.50	ila	7.00
	Kısa Cluster	1.10	ila	4.00
	Uzun Cluster	1.04	ila	2.00
	İnce Cluster	-%6	ila	-%60
Uzunluk	Kısa Cluster	1.0 cm	ila	10 cm
	Uzun Cluster	6 cm	ila	200 cm
	İnce Cluster	6 cm	ila	200 cm
Gözetim uzunluğu		1 m	ila	80 m
Ayarlanan gözetim uzunluğuna bağlı maksimum hata sayısı		1	ila	9999

F Cluster (Yabancı madde yoğunlaşmaları)

Koyu ve açık için 64'er yabancı madde sınıfına göre algılama

Gözetim uzunluğu	1 m	ila	80 m
Ayarlanan gözetim uzunluğuna bağlı maksimum yabancı madde sayısı	1	ila	9999

Standart Dışı Kopsler

Sık tekstil hatası veren kopsların algılanması

Limit dışı alarmı

Tekstil / Tekstil olmayan olayların denetimi

5 farklı alarm tanımlanabilir

Sınıf alarmı

İplik hatası sınıflarının denetimi

Alarm ayarları tüm iplik hatası sınıfları için tanımlanabilir

Trend

Trend eğrisinin 72 saatlik zaman diliminde grafik olarak gösterimi

Grup veya iğ için 5 farklı ayar tanımlanabilir

LabPack (opsiyon)

Yüzey Endeksi Kanalı (SFI/D)

Değişken veya sabit referans	5.0	ila	25.0
Limitler +/- (referans değerden maksimum sapma)	±%5	ila	±%40
Alarm Limitleri	1	ila	99
Kontrol uzunluğu	10 m	veya	80 m
SFI / D kanalında alarm limitlerine ulaşıldığında otomatik blokaj			

Değişken CV Kanalı (VCV)

Limitler +/- (ortalama değerden maksimum sapma)	±%5	ila	±%100
Alarm Limitleri	1	ila	99
Kontrol uzunluğu	1 m	ila	50 m
VCV kanalında alarm limitlerine ulaşıldığında otomatik blokaj			

Düzensüzlükler (IPI)

1000 m başına çap limitine göre sıkça görülen iplik hatalarının sayısı

Neps	Çap limiti	>1.80		
Kalın	Çap limiti	>1.30	ila	<1.80
İnce	Çap limiti	<0.8		

Metre başına çap limitine göre sıkça görülen iplik hatalarının sayısı

Small	Pozitif sapma:	Çap limiti	1.20	ila	1.30
	Negatif sapma:	Çap limiti	0.83	ila	0.8

1000 m başına uzunluk limitine göre sıkça görülen iplik hatalarının sayısı

4 iplik hatası sınıf aralığı	2 cm	ila	70 cm
Çap limitleriyle pozitif ve negatif sapma	>1.30	veya	<0.80

IPI alarmı

IPI çapı ve IPI uzunluğunun denetimi

Grup veya iğ için 8 farklı alarm ayarı tanımlanabilir

Veri seçim filtresi

Üretim	İlk ... km	Kesim bilgileri ilk (100 / 1000 km)
	Son ... km	Kesim bilgileri son (100 / 1000 km)
	Bobin	Grup görünümü: Seçilen uzunluğun değişken penceresi İğ görünümü: Uzunluğa ulaşıldığında veriler silinir
Güncel Vardiya	100 km veya kg başına kesim / kalite verileri	
Son vardiya	Son 5 vardiyanın 100 km veya kg başına kesim / kalite verileri	

Sistem denetimi

Fonksiyon Alarmları

Merkezî ünitenin doğru çalışmaması halinde otomatik alarm

Bozuk ya da doğru çalışmayan SA ve TK halinde otomatik alarm

5 Nakliye ve depolama

5.1 Nakliye

Sistem parçaları «ilk kurulum yerine» nakliye için beklenen nakliye ve depolama şartlarına göre ambalajlanmıştır.

Başka yere nakliye ya da iade halinde sistem parçaları mekanik hasara ve rutubete maruz kalmayacak şekilde ambalajlanmalıdır.



Platinler fiziksel hasara, elektrostatik yüklenmeye ve rutubete karşı korunacak şekilde ambalajlanmıştır / ambalajlanmalıdır (ESD ambalajlar).

5.2 Nakliye muayenesi

Gönderi teslim alındığında eksikler ve nakliye hasarı açısından kontrol edilmelidir.

Giriş kontrolü sırasında nakliye hasarları tespit edildiğinde aşağıdaki sıralamaya uyulmalıdır:

- Teslim eden yere haber verin (nakliyecisi vs.)
- Hasar tutanağı hazırlayın
- Tedarikçiye haber verin



Tazminat talepleri sadece geçerli reklamasyon süreleri zarfında ileri sürülebilir.

5.3 Depolama koşulları

Depolama sıcaklığı mutlaka 0°C ve +60°C arasında olmalıdır.

Sistem parçaları rutubet ve etkilerine karşı korunmalıdır.

Sistem parçaları kapalı mekânlarda kir ve tozdan korunarak depolanmalıdır.



Dış mekânlarda veya nemli ortamlarda depolanması paslanmaya ve başka hasarlara yol açabilir. Bu tür hasarlardan üretici sorumlu değildir.

6 İşletime alma

6.1 Güvenlik



DİKKAT

Hatalı montaj ve işletime alma nedeniyle tehlike söz konusudur! Montaj ve işletime alma çalışmaları, yeterli tecrübeye sahip eğitimli uzman personel gerektirir.

▷ İplik temizleme sisteminin veya sistemin bazı parçalarının montaj ve işletime alma çalışmaları ve donanım yükseltme işleri yetkili servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır.

6.2 Montaj ve ilk defa işletime alma

İplik temizleme sisteminin ilk defa işletime alınması Loepfe Brothers Ltd. şirketinin sorumluluğu kapsamındadır.

İplik temizleme sistemi müşteriye işletime hazır şekilde teslim edilir.

Montaj ve ilk defa işletime alma çalışmaları bobin makinesi üreticisinin yetkili servis teknisyeni veya Loepfe Brothers Ltd. şirketinin servis teknisyeni tarafından yapılır.

Montaj ve ilk defa işletime alma çalışmaları bobin makinesinin üreticisi tarafından gerçekleştirildikten sonra, Loepfe Brothers Ltd. şirketinin teknisyeni tarafından eğitim ve bilgilendirme yapılır.

6.3 Donanım yükseltme ve yazılım güncelleme sonrasında işletime alma

İplik temizleme sisteminin güvenli çalışmasını sağlamak için, donanım yükseltme ve yazılım güncelleme çalışmaları Loepfe Brothers Ltd. şirketinin yetkili servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır.

6.4 İşletime ara verildikten sonra tekrar işletime alma

İşletime ara verildikten sonra (örneğin elektrik kesilmesi) sıcak başlatma gerçekleşir.

LZE ünitesine henüz gönderilmeyen son kesim bilgileri hariç olmak üzere, tüm ayarlar ve vardiya bilgileri korunur.

7 Kumanda LZE-V

7.1 Genel bilgiler

İplik temizleme sistemi YM Zenit⁺ tüm bobin makinesi tipleri için LZE-V merkezi ünitesi tarafından kontrol edilir.

Kumanda ve ayarlarda makineye özel farklılıklar mümkündür ve kılavuzda uygun şekilde belirtilmiştir.

Bu kılavuzda temizleyici fonksiyonlarının tamamı açıklanmaktadır.

Kurulu olan temizleyici bileşenlerine ve yazılım opsiyonlarına bağlı olarak bazı fonksiyonlar mevcut değildir.



Bu kılavuzdaki ekran resimleri illüstrasyon amaçlıdır. Ayar örnekleri olarak kullanılmamalıdır.

7.2 Güvenlik

7.2.1 Genel bilgiler

Personel, yapılacak tüm çalışmalardan önce bu kılavuzu ve özellikle de "Güvenlik" bölümünü dikkatle okumuş ve anlamış olmalıdır.

7.2.2 Personel

İplik temizleme sistemi sadece kalifiye ve yetkili personel tarafından kumanda edilmelidir.

Yetkili kişiler: bkz. Bölüm 2.2 "Personele yönelik beklentiler"



Belirsizlik halinde kendi güvenliğiniz için teslimci ile irtibata geçilmelidir.

7.2.3 Kullanım amacına uygun çalıştırma



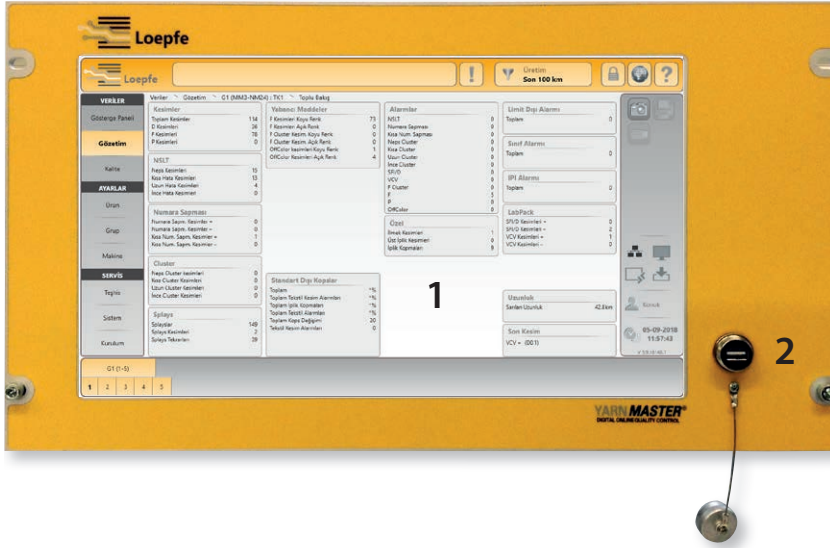
DİKKAT

Tasarım amacına aykırı kullanım sonucunda yaralanma tehlikesi ve maddi hasar oluşabilir!

Tasarım amacına aykırı kullanım sonucunda aşırı ısınma, yangın, kirlenme veya elektriksel gürültüden ötürü arızalar oluşabilir.

► İplik temizleme sistemi ancak kapakları monte edilmiş durumda işletilebilir.

7.3 Merkezî ünite LZE-V



- 1 Kullanıcı arayüzü
- 2 USB arayüzü

7.3.1 Ekran

Ekranın basınca hassas yüzeyine (dokunmatik) hafif bastırarak suretiyle kumanda ve girişler gerçekleşir.



DİKKAT!

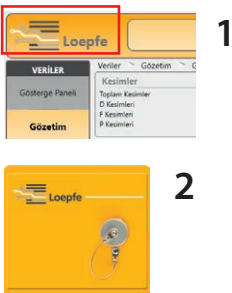
Usulüne aykırı işlem sonucunda yüzey hasar görebilir!

- ▷ Parmakla veya sivri ve metalden olmayan bir cisimle (örneğin tablet kalemi) dokunarak kumanda edilir
- ▷ Ekran yumuşak bir bezle temizlenmelidir
- ▷ Aşırı kirlenmeleri nemli bir bezle silerek giderin.
- ▶ **KESİNLİKLE** sivri, metalden bir cisim kullanmayın; aksi takdirde ekran yüzeyi hasar görebilir!
- ▶ Ekranı agresif temizleyicilerle temizlemeyin!

7.3.2 USB arayüzü

USB arayüzü, ayar ve verilerin içe / dışa aktarımı ve ekran kopyaları için kullanılır. USB arayüzü toz ve rutubete karşı çıkarılabilir bir kapakla korunmuştur.

7.3.3 Kontrol ünitesiz LZE-V (Savio Polar)



YarnMaster Zenit⁺ iplik temizleme sistemi ayrı bir kontrol ünitesine sahip değildir. Temizleyici, sarma makinesinin dokunmatik paneli ile kontrol edilir.

- 1 Sol üst köşedeki Loepfe logosu tıklanarak Loepfe temizleyici kumandası ve Savio makine kumandası arasında geçiş yapılabilir.
- 2 Sarma makinesinde ayrı bir Loepfe USB arayüzü vardır.

7.4 Kullanıcı arayüzü / Navigasyon

The screenshot shows the LZE-V control interface with the following numbered callouts:

- 1: Ana navigasyon (Main navigation)
- 2: Menü içeriği (liste, üst görünüm, ayrıntılar) (Menu content (list, overview, details))
- 3: Navigasyon yolu (Navigation path)
- 4: Grup/iş veya ürün seçme çubuğu (Group/job or product selection bar)
- 5: Mesaj penceresi (Message window)
- 6: Müdahale gerektiren mesajlar (Messages requiring intervention)
- 7: Veri seçim filtresi (Gösterge paneli, Gözetim ve Kalite menüleri) (Data selection filter (Dashboard, Monitoring and Quality menus))
- 8: Giriş / Erişim yetkisi (Login / Access rights)
- 9: Dil seçimi (Language selection)
- 10: Çevrimiçi yardım (Online help)
- 11: Aksiyon tuşları / Fonksiyon tuşları (Action buttons / Function buttons)
- 12: Bağlantı durumu (Ethernet / MillMaster TOP / Remote / Data Exist) (Connection status (Ethernet / MillMaster TOP / Remote / Data Exist))
- 13: Aktif kullanıcı düzeyi / Giriş yapan kullanıcı (Active user level / User who logged in)
- 14: Tarih / Saat (Date / Time)
- 15: Yazılım sürümü (Software version)
- 16: Loepfe / Savio GUI geçişi (LZE-V Faceless) (Loepfe / Savio GUI transition (LZE-V Faceless))

- 1 Ana navigasyon
- 2 Menü içeriği (liste, üst görünüm, ayrıntılar)
- 3 Navigasyon yolu
- 4 Grup/iş veya ürün seçme çubuğu
- 5 Mesaj penceresi
- 6 Müdahale gerektiren mesajlar
- 7 Veri seçim filtresi (Gösterge paneli, Gözetim ve Kalite menüleri)
- 8 Giriş / Erişim yetkisi
- 9 Dil seçimi
- 10 Çevrimiçi yardım
- 11 Aksiyon tuşları / Fonksiyon tuşları
- 12 Bağlantı durumu (Ethernet / MillMaster TOP / Remote / Data Exist)
- 13 Aktif kullanıcı düzeyi / Giriş yapan kullanıcı
- 14 Tarih / Saat
- 15 Yazılım sürümü
- 16 Loepfe / Savio GUI geçişi (LZE-V Faceless)

7.4.1 Menü üst görünümü

VERİLER			
Gösterge Paneli	Toplu Bakış Alarmlar Kesimler Trend Limit Dışı	>	Detay görünümü ✓ Gözetim, Toplu Bakış ✓ Gözetim, Toplu Bakış ✓ Kalite > Trend ✓ Gözetim, Toplu Bakış
Gözetim	Toplu Bakış Kesimler (toplam) NSLT İplik Numarası Cluster Splays Yabancı Maddeler (F) Özel Standart Dışı Kopslar Alarmlar Limit Dışı Alarmı Sınıf Alarmı IPI Alarmı LabPack Uzunluk Son Kesim	>	Detay görünümü ✓ Diyagram ✓ > Teşhis
Kalite	Toplu Bakış D Sınıfı F Sınıfı Splays Sınıfı P Sınıfı LabPack IPI LabPack SFI Uzunluk Trend Son Kesim	>	Detay görünümü ✓ Sınıf Penceresi ✓ Diyagram ✓ > Teşhis
			Çevrimiçi yardım İlgili sınıf hatalarına dair örnekler ve olası sebeplere ilişkin açıklamalar

AYARLAR			
Ürün	Liste (Ürün yönetimi)	>>	Toplu Bakış (Parametreler) D Kanal / Sınıf Splays Kanal / Sınıf Yabancı Maddeler (F) Cluster İplik Numarası Özellikler P Ayarları LabPack Standart Dışı Kopslar Limit Dışı Alarmı Sınıf Alarmı IPI Alarmı
			Detay görünümü ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓

Grup	Liste (Grup yönetimi) >>	Toplu Bakış (Parametreler) Ayarlar Grup Opsiyonel Ayarlar Veri Toplama Veri Sıfırlama IPI Düzeltme faktörleri	
Makine	Toplu Bakış Vardiya Takvimi Temel Ayarlar Standart Grup Ayarları Standart Veri Toplama	Detay görünümü ✓ ✓ ✓ ✓	

SERVİS			
Teşhis	Toplu Bakış > TK Bilgi TK Parametre Son Kesim Olaylar (Geçmiş) Test Modu TK Komutları Kullanıcı Aktiviteleri	Detaylar > ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓	Diyagram / Girdi ✓ Diyagram ✓ Diyagram (Servis şifresi) – – ✓ (Usta şifresi) ✓ (Servis şifresi)
Sistem	Toplu Bakış > Sistem Bilgileri Profil Kayıtları Aygıt Yazılımı Güncellemesi Yazılım Güncellemesi LZE Sistem Yedek Sistem Geri Yükleme Bakım / Servis	Detaylar ✓ ✓ ✓ (Servis şifresi) (Usta şifresi) (Servis şifresi) ✓	Girdi – ✓ (Servis şifresi) ✓ (Usta şifresi) ✓ ✓ ✓ ✓ (Servis şifresi)
Kurulum	Toplu Bakış > Ağ Yazılım Opsiyonları Raporlar Kullanıcı Yönetimi Fabrika Sıfırlaması Yeniden Başlat Tarih ve Saat Alarm bildirim ayarları	Detaylar ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ (Usta şifresi) ✓ ✓	Girdi ✓ (Servis şifresi) ✓ (Usta şifresi) ✓ (Usta şifresi) ✓ (Usta şifresi) ✓ (Servis şifresi) – ✓ (Usta şifresi) ✓ (Usta şifresi)

7.4.2 Navigasyon yolu

Ana menü > Menü > Grup (Ürün): İğ

Veriler ▶ Gözetim ▶ G1 (TITLIS) : TK1 ▶ Toplu Bakış

Gözetim verilerine toplu bakış: Grup 1 (Ürün "TITLIS"): İğ 8

Ana menü > Menü > Ürün

Ayarlar ▶ Ürün ▶ TITLIS ▶ Toplu Bakış

Ürün "TITLIS" için ürün ayarlarına toplu bakış

7.4.3 Grup / İğ veya ürün seçme çubuğu

G1	G3	G5	G7	G:
G2	G4	G6	G8	G:

Seçildi: Grup 1 (Ayarlar > Grup)

G1 (1-4)				G2 (41-50)										
1	2	3	4	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	

Seçildi: Grup 1 / İğ 1 (Veriler)

1	3	5	7	9	11	13	15	17	19	21	23	25	27	29	31	33
2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34

Seçildi: İğ 9 (Servis > Teşhis)

DEFAULT ARTICLE1	DEFAULT ARTICLE3	DEFAULT ARTICLES5	RIGI 100	DE	LT
DEFAULT ARTICLE2	DEFAULT ARTICLE4	RIGI 40	PILATUS	DE	LT

Seçildi: Ürün "Pilatus" (Ayarlar > Ürün)

7.4.4 Veri seçim filtresi














Kesim verileri seçilen opsiyona göre gösterilir (örneğin Üretim / Son 100 km).

7.4.5 Fonksiyon tuşları

	Dil seçimi		Ürünü kopyala
	Giriş / Erişim yetkisi		Partiyi / Grubu başlat
	Çevrimiçi yardım		Partiyi / Grubu durdur
	Müdahale gerektiren mesajlar listesi		Tanımlama (Üretimdeki gruplar/iğler)
	Ekran resmi oluştur / USB stick üzerine kaydet		Gözetim / Kalite verilerini sıfırla
	Rapor oluştur / USB stick üzerine kaydet		Şifreyi değiştir
	Veriler Dışa / İçe aktarım		Çıkış / Kullanıcının oturumunu kapat
	Geri		Yeni kullanıcı ekle
	Devam		Kullanıcıyı sil
	Ayarları düzenle		Son mesajı onayla
	Seçimi / Girdiyi onayla		Tüm mesajları onayla
	Seçimi / Girdiyi reddet		Donanım yazılımı güncelleme
	Girdiyi iptal et		Giriş uyarısı

7.4.6 Diğer semboller

		Bağlantı durumu Ethernet Açık / Kapalı		Güncel kullanıcı düzeyi
		Bağlantı durumu MillMaster TOP Açık / Kapalı		Bağlantı durumu (Çevrimdışı/ Ethernet / Remote / MillMaster)
		Bağlantı durumu Remote Açık / Kapalı		Tarih ve Saat
		Bağlantı durumu Data Exist Açık / Kapalı		

7.5 Dil seçimi



İstediğiniz kullanıcı dili seçebilirsiniz.



7.6 Çevrimiçi yardım

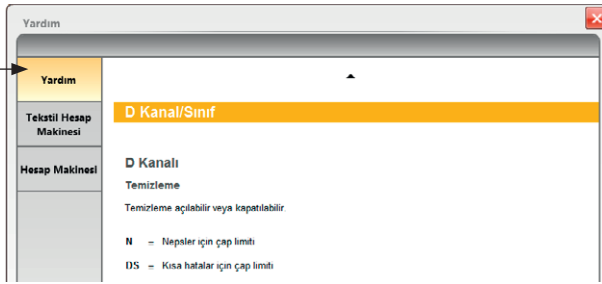


Yardım

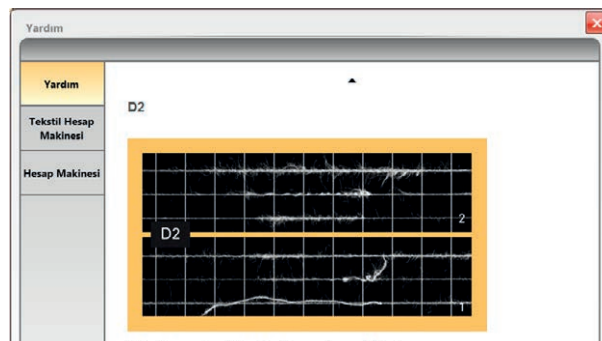
Yardım tuşuna tıklayarak güncel menü penceresine ilişkin bilgiler içeren yardım penceresi açılır.

Örneğin menü: Veriler > Kalite > D Sınıfı

Yardım tuşuna tıklayarak sayfanın başına dönülür.



Sınıf alanına dokunulduğunda hata sebebine ilişkin bilgiler içeren hata örnekleri gösterilir. Hata örnekleri: Penye pamuk, 30 Nec.



Tekstil Hesap Makinesi

İplik numaraları hesaplanırken yardımcı olmak amacıyla çevrimiçi hesap makinesi mevcuttur.

Hesap Makinesi

Genel bir hesap makinesi de mevcuttur.

7.7 Giriş / Erişim yetkisi

7.7.1 Şifre Düzeyi

Kullanıcıların erişim yetkileri belirlenir.

Mevcut olan şifre düzeyleri şunlardır:

- Kullanıcı
- Usta
- Servis (sadece Loepfe servis personeli için)

“Konuk” kullanıcı için şifre gerekmez

7.7.2 Kullanıcı

Standart olarak “Foreman”, “Operator” ve “Service” kullanıcıları belirlenmiştir. Daha başka kullanıcılar (maks. 88) Kurulum > Kullanıcı yönetimi menüsünde oluşturulabilir.

7.7.3 Giriş



The screenshot shows a window titled "Giriş" (Login) with a table of users and their password levels. Below the table is a login form with a text input field and several buttons.

Kullanıcı Adı	Şifre Düzeyi
Foreman	Usta
FOREMAN 2	Usta
Operator	Kullanıcı
Servis	Servis

Below the table, there is a login form with a text input field labeled "Giriş alanı" (Login field) and a "Giriş uyarısı" (Login warning) button. To the right of the input field are four buttons: a red button with a white exclamation mark, a green checkmark button, a lock icon button, and a lock icon button with a right arrow.

1. Kullanıcıyı seç.
2. Girdi alanına dokun.
3. Klavyeden ilgili şifreyi girin ve ile onaylayın.
4. Şifre doğru ise ile onaylayın.

7.7.4 Çıkış



Erişim yetkileri «Konuk» olarak sıfırlanır.

7.7.5 Şifreyi değiştir



İşletime alma sırasında kullanıcı şifresi "47114711" ve usta şifresi "12911291" olarak belirlenmiştir.



Şifrelerin işleme alma çalışmasından sonra ve düzenli aralıklarla değiştirilmesi önerilir!

Şifre Değiştir

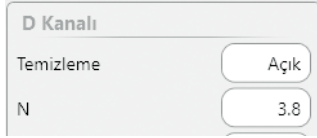
Kullanıcı Adı Foreman

Eski Şifre

Yeni Şifre

Şifreyi Onayla

7.8 Ayarları düzenle



Ayarları düzenlemek için girdi modu / düzenleme modu etkinleştirilmelidir (şifre düzeyi: usta). Girdi alanları artık aktiftir.

Ayarlara teker teker dokunun ve klavye ya da seçim listeleri üzerinden düzenleyin.

Daha başka ayarları değiştirmek veya değiştirilen ayarları kaydetmek için geri tuşuyla üst görünüme geri dönün.

Değiştirilen ayarları onayla / kaydet

Değiştirilen ayarları reddet

Nümerik / Alfa nümerik klavye

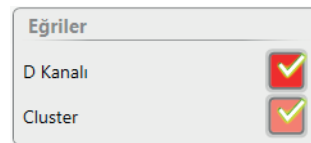
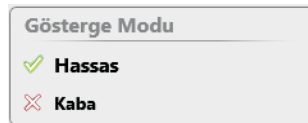


Girdiyi onayla



Girdiyi iptal et

Seçim listeleri



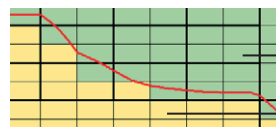
Fonksiyon etkinleştirildi



Fonksiyon etkinleştirilmedi

Sınıf matrisi

Sınıf alanlarına (D sınıfı, F sınıfı, Splays sınıfı) dokunulduğunda bu alan için sınıf temizlemesi aktive ya da deaktive edilir.



Temizleme aktif

Temizleme aktif değil

7.9 Verileri kaydet

Ekran resimleri, raporlar ve veriler USB yuvası üzerinden bir USB stick üzerine kopyalanabilir. USB stick takılır takılmaz ilgili fonksiyon tuşları etkinleşir.



USB stick 'in virüs içermediğinden emin olun! Sistemde virüsler sebebiyle oluşan hasarlardan ötürü (örneğin veri kaybı) vs. LOEPFE firması herhangi bir sorumluluk üstlenmez!

7.9.1 Ekran resmi



Seçilen pencerenin ekran resmi, XPS dosyası olarak USB stick üzerinde kaydedilir.

7.9.2 Raporlar



Aşağıda gösterilen raporlar hazırlanabilir ve XPS dosyası olarak USB stick üzerinde kaydedilebilir.


- VERİLER menüsü
 - Veri seçim filtresine bağlı olarak:
 - Tam vardiya raporu
 - Ara rapor
- SERVİS menüsü
 - Konfigürasyon raporu

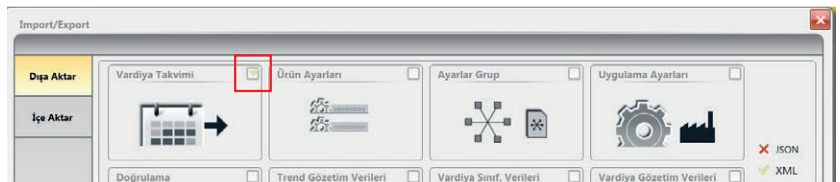
7.9.3 Veriler dışı / İçe aktarım



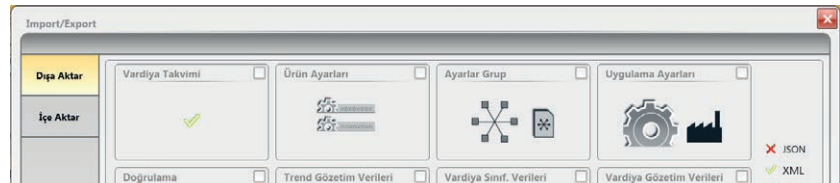
Dışa aktarım


Seçilen veriler XML dosyası olarak USB stick üzerine kaydedilebilir / dışa aktarılabilir.

1. Veri formatını (JSON, **XML**, CSV) seçin.
2. İstedığınız verileri seçin ve  ile onaylayın.



3. Onayı bekleyin.



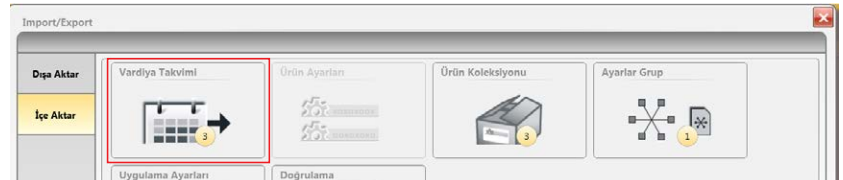
4.  ile verileri içe/dışa aktarın.

**DİKKAT:**

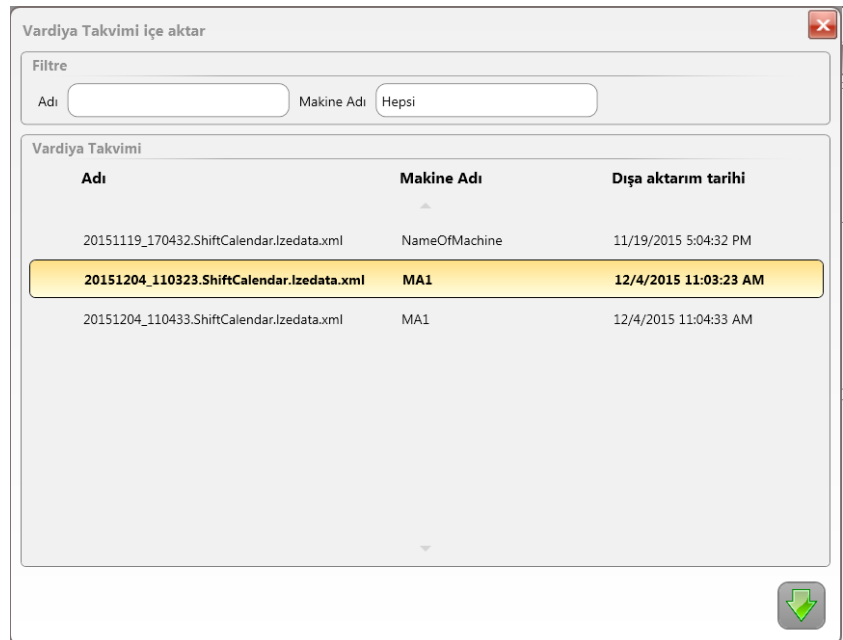
USB stick üzerinde mevcut, aynı isme sahip dosyaların üzerine uyarı yapılmadan kayıt yapılır!

İçe aktarım


Listede seçilen veriler USB stick'ten merkezi üniteye doğru içe aktarılabilir.




5. İstenilen verileri işaretleyin ve  ile içe aktarın.



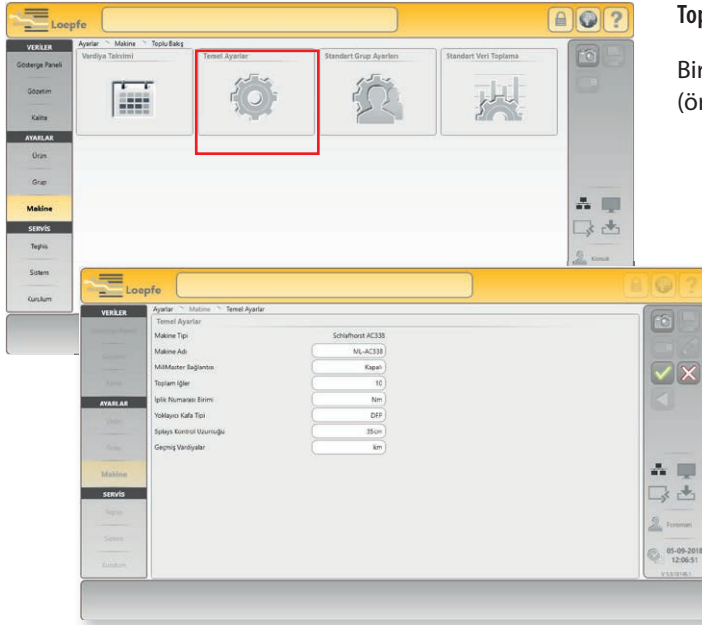
6. Onayı bekleyin.

20151119_170432.ShiftCalendar.lzedata.xml	NameOfMachine	11/19/2015 5:04:32 PM
 20151204_110323.ShiftCalendar.lzedata.xml	MA1	12/4/2015 11:03:23 AM
20151204_110433.ShiftCalendar.lzedata.xml	MA1	12/4/2015 11:04:33 AM

7.  ile verileri içe/dışa aktarın.

7.10 Ayarlar > Makine

Menü seviyeleri



Toplu Bakış

Bir ayar blokuna (örn. Temel Ayarlar) dokunarak ayrıntılı görünüm açılır.

Ayrıntılı görünüm / Düzenleme penceresi

Ayarların düzenlenmeleri mümkündür.

7.10.1 Temel Ayarlar

Temel Ayarlar	
Makine Tipi	Schlafhorst AC338
Makine Adı	ML-AC338
MillMaster Bağlantısı	Kapalı
Toplam İğler	10
İplik Numarası Birimi	Nm
Yoklayıcı Kafa Tipi	DFP
Splays Kontrol Uzunluğu	35cm
Geçmiş Vardiyalar	km

Bu ayarlarla iplik temizleme sistemi konfigüre edilir.

Makine Tipi

Makine tipi gösterilir.

Makine Adı

Makine adı girilebilir (maks. 20 karakter).

MillMaster Bağlantısı

MillMaster bağlantısı açılabilir veya kapatılabilir.

Toplam İğler

Makinedeki iğlerin toplam sayısı girilebilir.

İplik Numarası Birimi

İstenilen iplik numarası birimi seçilmelidir (Nm, Ne, Tex, Den).

Yoklayıcı Kafa Tipi

Monte edilen yoklayıcı kafa tipi seçilmelidir (D, DF, DFP).

Splays Kontrol Uzunluğu

Herhangi bir splays kontrol uzunluğu girilebilir.

Geçmiş Vardiyalar

km veya kg başına son vardiya gösterimi seçilebilir.

7.10.2 Standart Grup Ayarları

Standart Grup Ayarları	
Baraban Pals Uzunluğu	9.2mm
Hassas Tanımlamada Azaltma	0%
Bobin Değişiminde Azaltma	0%
İlmeç Gözetimi	Açık
Statik İplik Sinyali Eşiği	40%
Dinamik İplik Sinyali Eşiği	25%
Hassas Tanımlama Modu	Tekli
Tanımlama Sonrası Emiş	Kapalı
TK Ekran Modu	Sınıf
Sürekli Hassas Tanım, Sapma Sınırı	Kapalı
Barabana Sıma Algılaması	Kapalı
Toz dengeleme hızı	Normal
Tekeirlanan splay çıkarma	Açık
F temizleme splay sırasında	Açık

“Tanımlanmış” durumunda tüm gruplar için temel ayarlar.

Baraban Pals Uzunluğu

Standart değer, makine tipine göre (temel ayarlar) otomatik olarak kaydedilir. Bu değer (mm) gerekirse değiştirilebilir.

Hassas Tanımlamada Azaltma

Tanımlama sonrasında iplik numarası kanalı veya Cluster kanalında son derece hassas ayarlarla çok sayıda kesim kaydedilebilir. Bu kesimleri önlemek için hassasiyet gerektiğinde azaltılabilir; örneğin çap limiti seçilen değer oranında yükseltilebilir.



- Azaltma her işde yaklaşık 12 km iplik sarıldıktan sonra otomatik olarak iptal edilir.
- **Kapalı** ayarıyla iplik numarası kanalı ve Cluster kanalı ilk yaklaşık 12 km boyunca kapalıdır.
- İşlerden birinde iş tanımlaması yapıldığında bu hassasiyet değişikliği de yaklaşık 12 km boyunca aktiftir.

Bobin Değişiminde Azaltma

Bobin değişiminde uzun hata uzunlukları (LL) ve ince yer uzunlukları (–L) limitleri 2 m olarak belirlenir. Uzun hata (DL) ve çap azalması (–D) çap limitleri ayarlanan azalmaya göre daha az hassastır. Azalma kapalı ise (KAPALI), uzun hata kanalı ve ince yer kanalı ilk 12 m boyunca kapalıdır.



İplik numarası kanalı ve yabancı madde temizlemesi, ayarlı olan azalmadan bağımsız olarak her bobin değişiminde ilk 10 m boyunca aktif değildir.

İlmeç Gözetimi

İlmeç gözetimi açılabilir veya kapatılabilir.

Statik İplik Sinyali Eşiği

Statik iplik sinyali devreye girme eşiği.

Dinamik İplik Sinyali Eşiği

Dinamik iplik sinyali devreye girme eşiği.

Hassas Tanımlama Modu

Hassas tanımlama modu seçilebilir (tekli / sürekli olarak).

Tanımlama Sonrası Emiş

Tanımlama sonrası 25 m emiş açılabilir veya kapatılabilir.

TK Ekran Modu

TK ekran modu seçilebilir (sınıf / kesim tipi).

Sürekli Hassas Tanım. Sapma Sınırı

Sürekli hassas tanımlama modunda izin verilen maks. sapmanın girilmesi kapatılabilir veya seçilen değerle aktive edilebilir.

Barabana Sarma Algılaması

Barabana sarma algılaması modu seçilebilir (Kapalı / Sadece olay / Kesme).

Toz Dengeleme Hızı

Toz dengeleme hızı seçilebilir (Normal / Orta / Yüksek).

Tekrarlanan Splays Çıkarma

Tekrarlanan splays çıkarma açılabilir veya kapatılabilir.

Splays esnasında F temizliği

Splays kontrolü esnasında F temizliği açılabilir veya kapatılabilir.

7.10.3 Standart Veri Toplama



“Tanımlanmış” durumunda tüm gruplar için pencere uzunluğu (100 km / 1000 km).



Grupların standart ayarları ve önceden ayarlanmış olan pencere uzunlukları her grup için sonradan uyarlanabilir (Menü Grup).

7.10.4 Vardiya Takvimi

Vardiya takviminde haftanın her günü için vardiyanın başlangıcı belirlenir (günde maks. 6 vardiya).



MillMaster sistemi bağlandığında vardiya takvimi sadece orada belirlenebilir.

Vardiya Periyotları

Maks. 7 farklı vardiya periyodunun ön tanımlaması yapılabilir:

- Vardiyanın başlangıç tarihine dokununuz ve seçim listesinden istenilen tarihi giriniz.

Vardiya Periyotları

05:00	13:00	21:00	-	-	-
06:00	14:00	22:00	-	-	-
07:00	15:00	23:00	-	-	-
05:00	11:00	17:00	23:00	-	-
00:00	06:00	12:00	18:00	-	-
06:00	18:00	-	-	-	-
00:00	12:00	-	-	-	-

Vardiya Başlangıç

00:00	00:15	00:30	00:45	01:00	01:15	01:30
01:45	02:00	02:15	02:30	02:45	03:00	03:15
03:45	04:00	04:15	04:30	04:45	05:00	05:15
05:45	06:00	06:15	06:30	06:45	07:00	07:15
07:45	08:00	08:15	08:30	08:45	09:00	09:15
09:45	10:00	10:15	10:30	10:45	11:00	11:15
11:45	12:00	-	-	-	-	-

Hafta Görünümü

Haftanın her gününe önceden tanımlanmış bir vardiya periyodu atanabilir:

- Haftanın gününün renk alanına dokununuz ve istenilen vardiya periyodunun renk alanını atayınız.



Vardiya periyodu maks. 12 saat!

Hafta Görünümü

Pazartesi	06:00	14:00	22:00	-	-	-
Salı	06:00	14:00	22:00	-	-	-
Çarşamba	06:00	14:00	22:00	-	-	-
Perşembe	06:00	14:00	22:00	-	-	-
Cuma	06:00	14:00	22:00	-	-	-
Cumartesi	06:00	18:00	-	-	-	-
Pazar	06:00	18:00	-	-	-	-

Vardiya Periyodu

05:00	06:00	07:00
00:00	06:00	12:00
06:00	18:00	-

7.11 Ürün yönetimi

Ayarlar > Ürün

7.11.1 Genel bilgiler

Temizleyici ve kalite parametreleri atanmış bir ürün ipliğin nasıl temizleneceğini, hangi kalitenin garanti edileceğini belirler.

Atanmış temizleyici ayarlarıyla en fazla 99 ürünün yönetimi mümkündür.



ile işaretli ürünler fabrika çıkışı tanımlanmış olan ürünlerdir. Bunlar değiştirilemez ve sadece örnek olarak kullanılabilir.

Menü seviyeleri

Ürün	Tanımlama	İplik Numarası	Materyal	Son Değişiklik
MM1-KOM	EXAMPLE	24 Nm	COTTON	04-07-2018 09:40:17
MM2-GUA	EXAMPLE	20 Nm	COTTON	04-07-2018 09:39:28
MM3-IND4	EXAMPLE	24 Nm	COTTON	04-07-2018 09:39:56
MM4-RFE	EXAMPLE	135,5 Nm	COTTON	04-07-2018 09:37:47
C325-CPNEW	20171103	54,2 Nm	COTTON	05-06-2018 14:34:55
MM05S40		30 Nm	COTTON	05-06-2018 14:12:01
ARTICLE7	RULL SENSITIVE	50,8 Nm	MATERIAL	-
ARTICLE8	RULL SENSITIVE	50,8 Nm	MATERIAL	-
ARTICLE9	RULL SENSITIVE	50,8 Nm	MATERIAL	-
ARTICLE10	RULL SENSITIVE	50,8 Nm	MATERIAL	-

Liste

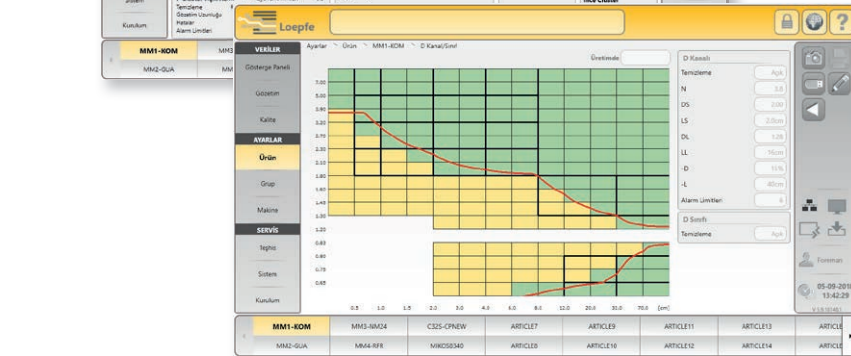
Listede bir ürüne çift tıklayarak ilgili temizleyici parametrelerinin toplu bakışına ulaşılır.

Güncel kullanılan ürünler (üretimde olan grup) yeşil renkte işaretlenmiştir.

Parametre	Değer	Ünvan	Grup
D Kanal	1,8	Temizleme	Agk
N	1,8	Temizleme	Agk
OS	2,00	Temizleme	Agk
LS	2,00	Temizleme	Agk
DL	1,50	Temizleme	Agk
LL	1,50	Temizleme	Agk
D	1,50	Temizleme	Agk
IL	1,50	Temizleme	Agk
AL	1,50	Temizleme	Agk
ALM	1,50	Temizleme	Agk

Toplu bakış


Bir ayar blokuna (örn D Kanal/Sınıf) dokunarak ayrıntılı görünüm açılır.

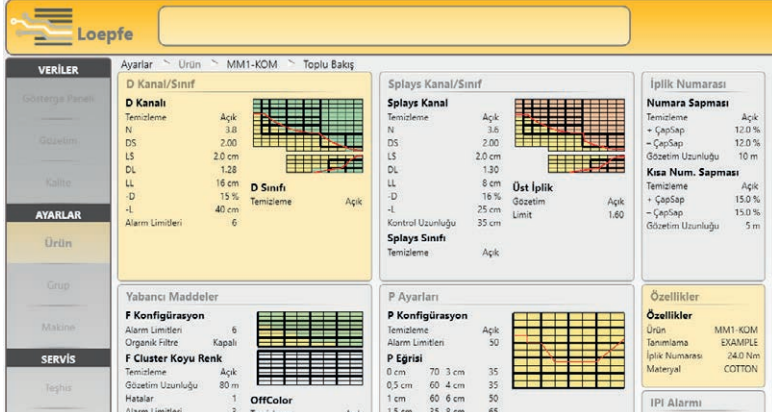


Ürünü değiştir / Üzerine kaydet

Ayarların düzenlenmeleri mümkündür.

7.11.2 Ürün oluştur / değiştir

1. Ürünü seç.
2. Düzenleme modunu etkinleştirin.
3. Ayarları değiştir ve onayla.
4. Toplu bakışa geri dön .
5. Ayar bloklarının hepsi tanımlanana kadar işlemi tekrarlayın.
 - Değiştirilen tüm ayar blokları toplu bakışta sarıyla işaretlenmiştir.



6. Değiştirilen ürünü kaydedin  veya değişiklikleri reddedin .

Ürünü kaydet

Güncel ürünün üzerine kayıt et

Değiştirilen ürünü farklı kaydet

ARTICLE7

Yeni ürün adı: MM7

7. Kayıt türünü seçin:
 - Şu an seçili olan ürünün üzerine yaz.
 - veya değiştirilen ayarları başka bir ürüne ata (gerekirse yeni ürün adı ver).
8. Değişiklikleri onayla.



Temizleyici ayarları prensip olarak üretimde olan gruplarda da değiştirilebilir.
 Üretim değiştirilen ayarlarla devam eder!
 Gözetim ve kalite verileri sıfırlanır!

7.11.3 Ürünü kopyala



1. Bir ürün seçin (örneğin CO NE40 TOP9).
2. Kopyala tuşuna basıldığında kopyalama penceresi açılır.
3. Hedef ürünü seçin. (Kopyalama sırasında mevcut ayarların üzerine kayıt yapılır.)
4. Gerekirse yeni ürün adını girin.

Ürünü kaydet

Güncel ürünün üzerine kayıt et

Değiştirilen ürünü farklı kaydet

Yeni ürün adı

ARTICLE7

MM7

5. Girdileri  ile onaylayın.

7.12 Ayarlar > Ürün

7.12.1 Özellikler

Özellikler	
Ürün	MM1-KOM
Tanımlama	EXAMPLE
İplik Numarası	24.0Nm
Materyal	COTTON

Bu ayarlarla ürünün özellikleri belirlenir.

Ürün Ürünün adı (maks. 20 karakter)

Tanımlama Ürün tanımlaması (maks. 20 karakter)

İplik Numarası Ürünün iplik numarası

Materyal Ürün materyali (maks. 20 karakter)

7.12.2 D Kanal / Sınıf

D Kanalı	
Temizleme	Açık
N	3.8
DS	2.00
LS	2.0cm
DL	1.28
LL	16cm
-D	15%
-L	40cm
Alarm Limitleri	6

D Kanalı

Temizleyici kanallarının ayarı ile D iplik temizleme limitleri (temizleme eğrisi) belirlenir.

Temizleme

Temizleme açılabilir veya kapatılabilir.

N = Nepsler için çap limiti

DS = Kısa hatalar için çap limiti

LS = Kısa hata uzunluğu limiti

DL = Uzun hata ve çift iplik için çap limiti

LL = Uzun hata uzunluğu limiti

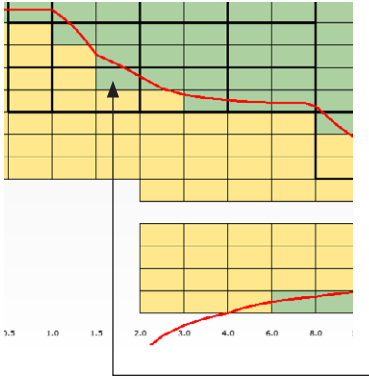
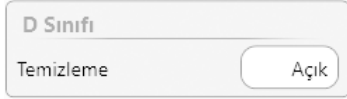
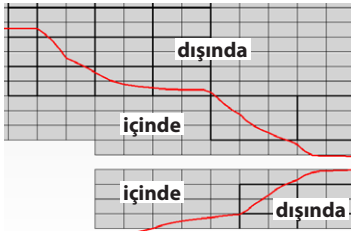
-D = İnce yerler için çap azalması limiti

-L = İnce yerler uzunluğu limiti

Tüm çap limitleri normal iplik çapını (baz) esas alır.

Alarm Limitleri

Bu ayarla sık görülen, benzer hatalı kopslar belirlenebilir. İlgili kesim tipinin kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iş bloke edilir.



Temizleme eğrisi

Gösterilen temizleme eğrisi (kırmızı) temizleyici kanallarının ayarıyla tanımlanır. Bu eğrinin **dışında kalan** iplik hataları kesilir ve eğrinin **içinde kalan** iplik düzensizlikleri iplikte kalır.

D Sınıfı

Temizleme

Temizleme açılabilir veya kapatılabilir.

Sınıflara göre temizleme ile gelişigüzel temizleyici karakteristiği tasarlamak mümkündür. Bu özellikle fantezi ipliklerde veya çekirdekli (core) ipliklerde avantajlıdır.

Sınıflara göre temizlemenin geleneksel temizleme ile birlikte kullanılması önerilir. Böylece, kısa ve uzun hatalar aynı anda meydana geldiğinde daha iyi sonuçlar elde edilir.

- Yeşil sınıf alanları = Sınıflara göre temizleme aktif
- Sarı sınıf alanları = Sınıflara göre temizleme aktif değil

Sınıflara göre temizlemede spesifik hatalar temizleme eğrisinin **içinde** de hedefli şekilde kesilebilir.



Sınıf ayarları (yeşil) splay kontrolü boyunca aktif değildir.

7.12.3 Splays Kanal/Sınıf

Splays Kanal	
Temizleme	Açık
N	3.6
DS	2.00
LS	2.0cm
DL	1.30
LL	8cm
-D	16%
-L	25cm
Kontrol Uzunluğu	35cm

Splays Kanalı

Splays temizleyici kanallarının ayarı ile D iplik temizleme limitleri (temizleme eğrisi), iğ her defasında çalışmaya başladığında ayarlanan splays kontrol uzunluğuna göre belirlenir.

Temizleme

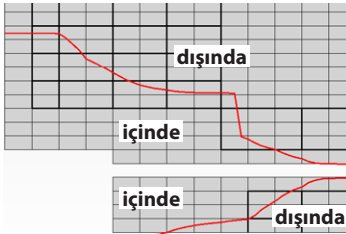
Temizleme açılabilir veya kapatılabilir.

<u>N</u>	=	Nepsler için çap limiti
<u>DS</u>	=	Kısa hatalar için çap limiti
<u>LS</u>	=	Kısa hata uzunluğu limiti
<u>DL</u>	=	Uzun hata ve çift iplik için çap limiti
<u>LL</u>	=	Uzun hata uzunluğu limiti
<u>-D</u>	=	İnce yerler için çap azalması limiti
<u>-L</u>	=	İnce yerler uzunluğu limiti

Tüm çap limitleri normal iplik çapını (baz) esas alır.

Kontrol uzunluğu

Kesim sonrasında ya da tekrar çalışma sonrasında splays kontrolünün yapılacağı iplik uzunluğu. Splays kontrol uzunluğu otomatik olarak 25 cm değerine ayarlanır. Gerekliğinde bu değer 1–120 cm arası değiştirilebilir.



Splays temizleme eğrisi

Gösterilen splays temizleme eğrisi (kırmızı) splays kanallarının ayarıyla tanımlanır. Bu eğrinin **dışında kalan** iplik hataları kesilir ve eğrinin **içinde kalan** iplik düzensizlikleri iplikte kalır.

Splays Sınıfı	
Temizleme	Açık

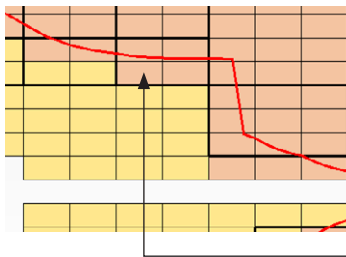
Splays Sınıfı

Temizleme

Temizleme açılabilir veya kapatılabilir.

Splays algılama ayarları, iğ her defasında çalışmaya başladığında ayarlanan splays kontrol uzunluğuna göre aktiftir.

- Pembe sınıf alanları = Splays sınıflarına göre temizleme aktif
- Sarı sınıf alanları = Splays sınıflarına göre temizleme aktif değil



Splays eğrisinin **içerisinde** aktive edilen sınıf alanlarındaki splayslar da kesilir.

Üst İplik	
Gözetim	Açık
Limit	1.60

Üst İplik

Gözetim

Üst iplik ölçümü açılabilir veya kapatılabilir.

Limit

İki kat ipliği çapraz bobinden güvenli şekilde kavramak için, limit 1.6 değerinden yükseğe ayarlanmamalıdır. Bu ayar materyal değişiminde kontrol edilmeli ve gerekirse değiştirilmelidir.

7.12.4 Yabancı Maddeler

F Konfigürasyon	
Koyu Renkli Temizleme	Açık
Açık Renkli Temizleme	Kapalı
Alarm Limitleri	6
Organik Filtre	Kapalı

Yabancı madde algılaması şu yoklayıcı kafa tipinin kullanılmasını gerektirir: TK YM ZENIT⁺ DF / DFP

Bu yabancı maddeler sadece sınıflara göre temizlenebilir.

F Konfigürasyon

Koyu Renkli Temizleme, Açık Renkli Temizleme, Organik Filtre

Bu fonksiyonlar ayrıca açılabilir veya kapatılabilir.

Alarm Limitleri

Bu ayarla sık görülen, benzer hatalı kopslar belirlenebilir. İlgili kesim tipinin kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iş bloke edilir.

F Cluster	Koyu Renk	Açık Renk
Temizleme	Açık	Kapalı
Gözetim Uzunluğu	80m	80m
Hatalar	1	1
Alarm Limitleri	3	3
Güncel Hatalar	0	0

F Cluster Koyu Renk / F Cluster Açık Renk

Yabancı madde - Cluster ayarlarıyla tekli hataları normalde henüz rahatsız edici olmayan hata birikimleri saptanabilir. Hatalar ayarlı olan gözetim uzunluğu boyunca mükerrer olarak belirirse, rahatsız edici olurlar.

F Cluster ayarları örneğin yağlı kopslar gibi ancak yüksek kesim sayılarıyla temizlenebilir olan sınıflarda seçilebilir.

Temizleme

Temizleme açılabilir veya kapatılabilir.

Gözetim Uzunluğu / Hata

Gözetim uzunluğu ve izin verilen hata sayısı, açık ve koyu renk yabancı maddelerin saptanması için ayrıca seçilebilir.

Bu iki ayarla, ayarlı olan uzunluk dahilinde izin verilen hata sayısı belirlenir.

Alarm Limitleri

Bu ayarla sık görülen, benzer hatalı kopslar belirlenebilir. İlgili kesim tipinin kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iş bloke edilir.



Her F Cluster kesiminden sonra uygun hata uzunluğu bobinden otomatik olarak emilir.

Güncel Hatalar

Seçilen Cluster sınıf alanlarındaki tüm sonuçlar sürekli olarak gösterilen gözetim uzunluğu üzerinden ayar yardımı olarak görüntülenir.

OffColor	
Temizleme	Açık
Koyu renk limitleri	0.3
Açık renk limitleri	0.3
Gözetim Uzunluğu	0.6m
Alarm Limitleri	3
OffColor kesimleri Koyu Renk	0
OffColor Kesimleri Açık Renk	0

OffColor

Temizleme

Temizleme açılabilir veya kapatılabilir.

Koyu renk limiti / Açık renk limiti

Koyu ve açık renk için renk sapmalarının limiti ayrı olarak ayarlanabilir.

Gözetim uzunluğu

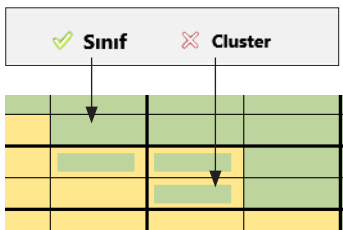
Gözetim uzunluğu seçilebilir.

Alarm limiti

Bu ayarla sık görülen, benzer hatalı koplar belirlenebilir. İlgili kesim tipinin kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iş bloke edilir.

OffColor kesimleri koyu renk / OffColor kesimleri açık renk

İpliğin açık veya koyu renk sapması sebebiyle kesimlerin sayısı ayrıca gösterilir.



Sınıf / Cluster

F sınıfı temizlemeyi belirlemek için **Sınıf** aktif olmalıdır.

- Yeşil sınıf alanları = Yabancı madde temizlemesi aktif

F Cluster temizlemeyi belirlemek için **Cluster** aktif olmalıdır.

- Yeşil-sarı sınıf alanları = F Cluster temizlemesi aktif

7.12.5 İplik Numarası

Numara Sapması	
Temizleme	Açık
+ ÇapSap	12.0%
- ÇapSap	12.0%
Kalın	19Nm
İnce	31Nm
Gözetim Uzunluğu	10 m
Alarm Limitleri	4
Numara Sapm. Kesimler +	0
Numara Sapm. Kesimler -	0

Kısa Num. Sapması	
Temizleme	Açık
+ ÇapSap	15.0%
- ÇapSap	15.0%
Kalın	18Nm
İnce	33Nm
Gözetim Uzunluğu	5m
Alarm Limitleri	4
Kısa Num. Sapm. Kesimler +	0
Kısa Num. Sapm. Kesimler -	0

Üretimde
G2

Bu ayarlarla yanlış kopslar veya daha büyük numara sapmasına sahip iplik sap-tanabilir.

Numara Sapması / Kısa Num. Sapması

Temizleme

İplik numarası / Kısa numara sapmasına göre temizleme ayrıca açılabilir veya kapatılabilir.

+ ÇapSap/ - ÇapSap

Kaliteye ya da iplikteki düzensizliğe bağlı olarak ± 3 ile ± 44 arası çap sapması (baz değerden sapma) seçilebilir. Pozitif veya negatif çap sapması için bağımsız olarak ayarlanabilir.

Kalın / İnce

Ayarlı olan çap sapmasına bağlı olarak kalın ve ince ayarında iplik numarası sapması gösterilir.

Gözetim Uzunluğu (İplik Numarası)

Ortalama çap sapmasının belirlendiği uzunluk **10 ile 50 m arası** ayarlanabilir. Böylece, yanlış kops ve numara dalgalanmaları optimize edilebilir.

Gözetim Uzunluğu (Kısa Num. Sapması)

İplik numarası sapması kanalının aksine kısa numara sapması kanalı, **10 m'nin altında uzunluk boyunca** numara sapmasına sahip ipliği ayrıca belirleme olanağını sunar. Kısa numara sapması kanalı için uzunluk 1 ile 32 m arası ayarlanabilir.

Alarm Limitleri

Bu ayarla sık görülen, benzer hatalı kopslar belirlenebilir. İlgili kesim tipinin kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iş bloke edilir.

Murata 21C: İplik numarası sapması ve kısa numara sapmasında otomatik olarak maksimum tekrar sayısı (9) ayarlanır. Açıp-kapama tekrarları ve alarmlar bobin makinesi tarafından işlenir.

Kesimler + / Kesimler -

İplik çapında pozitif ya da negatif sapma sebebiyle kesimlerin sayısı ayrıca gösterilir.

Bu bilgiyle ayarları optimize etmek mümkündür.

Üretimde

Aynı ürünle üretimde olan gruplar için efektif hatalar görüntülenebilir.

7.12.6 Cluster

Neps Cluster	
Temizleme	Açık
Çap	1.5
Gözetim Uzunluğu	80m
Hatalar	1
Alarm Limitleri	4
Efektif hata	0

Kısa Cluster	
Temizleme	Açık
Çap	1.40
Uzunluk	2.2cm
Gözetim Uzunluğu	4m
Hatalar	30
Alarm Limitleri	5
Güncel Hatalar	0

Uzun Cluster	
Temizleme	Açık
Çap	1.16
Uzunluk	25cm
Gözetim Uzunluğu	12m
Hatalar	30
Alarm Limitleri	5
Güncel Hatalar	0

İnce Cluster	
Temizleme	Açık
Çap	10%
Uzunluk	25cm
Gözetim Uzunluğu	10m
Hatalar	30
Alarm Limitleri	5
Güncel Hatalar	0

Cluster ayarlarıyla tekli hataları normalde henüz rahatsız edici olmayan hata birikimleri saptanabilir. Hatalar ayarlı olan gözetim uzunluğu boyunca mükerrer olarak belirirse, rahatsız edici olurlar.

Periyodik hata birikimlerini saptamak için neps, kısa, uzun ve ince hata aralığında birer Cluster eğrisi tanımlanır. Bu eğrilerin dışında kalan hatalar hata sürüsüne eklenir.

Neps / Kısa / Uzun / İnce Cluster

Temizleme

Neps Cluster / Kısa Cluster / Uzun Cluster / İnce Cluster temizlemesi ayrıca açılabilir veya kapatılabilir.

Çap

İplik çapının ayar aralığı:

Neps	1.50 – 7.00
Kısa (DS)	1.10 – 4.00
Uzun (DL)	1.04 – 2.00
İnce (-D)	-%6 – -%60

Uzunluk

Referans uzunluğun ayar aralığı:

Kısa (LS)	1.0 cm – 10 cm
Uzun (LL)	6.0 cm – 200 cm
İnce (-L)	6.0 cm – 200 cm

Gözetim Uzunluğu / Hatalar

Gözetim uzunluğu ve izin verilen hata sayısı neps, kısa, uzun ve ince Cluster kesimlerinin saptanması için ayrıca seçilebilir.

Bu iki ayarla, ayarlı olan uzunluk dahilinde izin verilen hata sayısı belirlenir.

Alarm Limitleri

Bu ayarla sık görülen, benzer hatalı kopslar belirlenebilir. İlgili kesim tipinin kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iş bloke edilir.

Güncel Hatalar

Seçilen Cluster sınıf alanlarındaki tüm sonuçlar sürekli olarak gösterilen gözetim uzunluğu üzerinden ayar yardımı olarak görüntülenir.



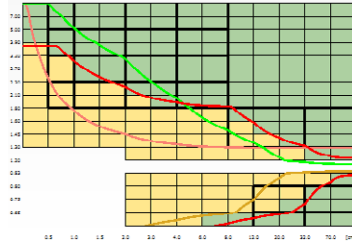
- D Kanalı
- Neps Cluster
- Kısa Cluster
- Uzun Cluster
- İnce Cluster

Üretimde

Aynı ürünle üretim yapmakta olan gruplar için efektif hatalar görüntülenebilir.

Eğriler

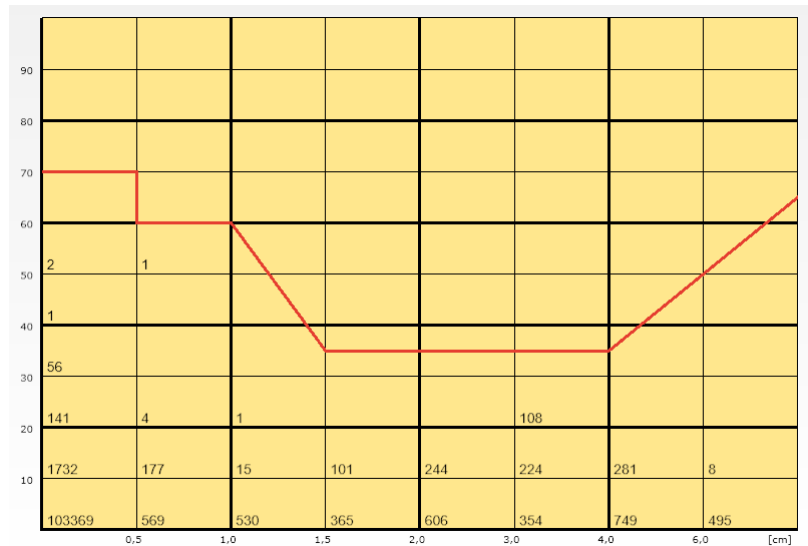
D Kanalı, Nep/ Kısa/ Uzun/ İnce Cluster temizleme eğrileri ayrıca açılabilir veya kapatılabilir.



7.12.7 P Ayarları

Polipropilen, polyamid (nylon) gibi sentetik yabancı maddelerin saptanması için kullanılması gereken yoklayıcı kafa tipi: TK YM ZENIT⁺ DFP

P matrisi



- Dikey eksen: Elektrik yükü ölçümünün yoğunluğu
- Yatay eksen: Hatanın sinyal boyu (cm)

P Konfigürasyon	
Temizleme	Açık
Alarm Limitleri	50
P Eğrisi	
0 cm	70
0.5 cm	60
1 cm	60
1.5 cm	35
2 cm	35
3 cm	35
4 cm	35
6 cm	50
8 cm	65

Üretimde
G2

P konfigürasyonu

Temizlik

P temizliği açılabilir veya kapatılabilir.

Alarm limitleri

Bu ayarla sık görülen, benzer hatalı koplar belirlenebilir. İlgili kesim tipinin kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iş bloke edilir.

P eğrisi

Bu ayarlar P eğrisini tanımlar.

P eğrisinin üzerinde kalan olaylar P kesimleri olarak kaydedilir ve kesilir. Eğrinin altında bulunan iplik düzensizlikleri iplikte kalır.



Splays kontrolü sırasında P sensörü "duyarsız" konuma getirilir.

Üretimde

Aynı ürünle üretimde olan gruplar için efektif hatalar görüntülenebilir.

7.12.8 LabPack

SFI/D	
Temizleme	Açık
Referans	Değişken
SFI/D	16.5
+ Limit	24%
- Limit	24%
Gözetim Uzunluğu	80 m
Alarm Limitleri	4
SFI/D Kesimleri +	0
SFI/D Kesimleri -	0
SFI/D Sapması	-2 %
Variance Like	6351

SFI/D

İpliğin ortalama SFI/D değerine (referans) göreceli olarak bir üst ve alt limit seçilir. Güncel SFI/D değeri bu limiti aşarsa, temizleyici kesim yapar ve hatalı iplik çapraz bobin tarafından emilir.

Temizleme

Temizleme açılabilir veya kapatılabilir.

Referans

Değişken ayarıyla SFI/D referans değeri ürünün genel yüzey seviyesine yaklaşır.

Bir ipliğin SFI/D değeri biliniyorsa, referans değer olarak 5 ve 25 girilebilir.



Tanımlama sonrasında değişken referans yeniden oluşturulur ve ancak 4 km uzunluktan sonra geçerli olur! Sabit referans halinde ilk gösterge derhal gerçekleşir.

+ Limit / - Limit (%)

+ / - limit (± 5 ile ± 40 arası) ayarlanabilir.

Gözetim Uzunluğu

10 m veya 80 m gözetim uzunluğu ayarlanabilir.

Alarm Limitleri

Bu ayarla sık görülen, benzer hatalı koplar belirlenebilir. İlgili kesim tipinin kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iğ bloke edilir.

+ SFI/D Kesimleri / - SFI/D Kesimleri

Pozitif ya da negatif sapma sebebiyle kesimlerin sayısı ayrıca gösterilir. Bu bilgiyle ayarları optimize etmek mümkündür.

SFI/D Sapması (%)

Güncel grupta en son aktarılan değer referansa göre sapması gösterilir. Bu yüzdesel sapma yardımıyla iplik temizleme limitleri optimize edilebilir.

Variance Like

Teknik değer.

VCV	
Temizleme	Açık
+ Limit	30%
- Limit	30%
Gözetim Uzunluğu	30m
Alarm Limitleri	3
VCV Kesimleri +	0
VCV Kesimleri -	0
VCV Sapması	-3 %

VCV

Temizleyici, ayarlı kontrol uzunluklarıyla iplik parçalarından VCV değerlerini sürekli hesaplar ve bunları değişken ortalama değerlerle karşılaştırır.

Temizleme

Temizleme açılabilir veya kapatılabilir.

+ Limit / - Limit (%)

+ / - limit (± 5 ile ± 100 arası) ayarlanabilir.

Gözetim Uzunluğu

1 m ile 50 m arası gözetim uzunluğu ayarlanabilir.

Alarm Limitleri

Bu ayarla sık görülen, benzer hatalı koplar belirlenebilir. İlgili kesim tipinin kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iş bloke edilir.

+ VCV Kesimleri / - VCV Kesimleri

Pozitif ya da negatif sapma sebebiyle kesimlerin sayısı ayrıca gösterilir. Bu bilgiyle ayarları optimize etmek mümkündür.

VCV Sapması (%)

Güncel grupta en son aktarılan değer referansa göre sapması gösterilir. Bu yüzdesel sapma yardımıyla iplik temizleme limitleri optimize edilebilir.

Üretimde	
	G2

Üretimde

Aynı ürünle üretim yapmakta olan gruplar için SFI/D ve VCV kesimleri görüntülenebilir.

7.12.9 Limit Dışı Alarmı

Aksiyon Pop-up

Set 1	
Aktif	<input checked="" type="checkbox"/>
Gözetim	D Kesimleri
Alt limitler	0 /100km
Üst limitler	10 /100km

Tekstil / Tekstil olmayan kesim tiplerinin denetlenmesine olanak sağlar ve her defasında seçilmiş olan aksiyona bağlı olarak çeşitli görselleştirme ve / veya müdahale olanaklarını seçime sunar.

Aksiyon

Bloke et

Ayarlanan limit aşıldığında iğ / grup alarm moduna geçer.

Mesaj

Ayarlanan limitin aşıldığı mesaj penceresinde gösterilir.

Pop-up

Ayarlanan limitin aşıldığı Pop-up yardımıyla görselleştirilir.

Set 1–5

Aktif

Limit dışı denetimi aktive veya deaktive edilebilir.

Gözetim

Denetlenecek limit dışı kriterin / kesim tipinin seçimi.

Alt limit / Üst limit

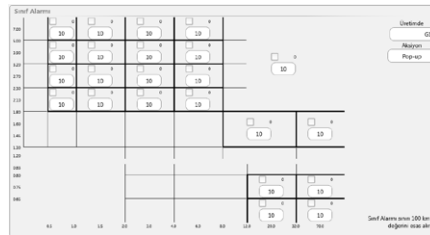
100 km başına ilgili olaylara istinaden limit dışı limit değerlerinin girilmesi.

7.12.10 Sınıf Alarmı

Aksiyon Pop-up

Üretimde	G2
----------	----

En fazla 8 standart sınıfın denetlenmesine olanak sağlar ve her defasında seçilmiş olan aksiyona bağlı olarak çeşitli görselleştirme ve / veya müdahale olanaklarını seçime sunar.



Aksiyon

bkz. Limit Dışı Alarmları

Üretimde

Aynı ürünle üretim yapmakta olan gruplar için sınıflandırma olayları görüntülenebilir.

7.12.11 IPI Alarmı

IPI Grup		
Aksiyon	Pop-up	
Uzunluk 2 - 4 cm	10000 /km	0
Uzunluk 4 - 8 cm	10000 /km	0
Uzunluk 8 - 20 cm	10000 /km	0
Uzunluk 20 - 70 cm	10000 /km	0
Nepsler	10000 /km	0
Kalın Yerler	10000 /km	0
İnce Yerler	10000 /km	0
Küçük	10000 /m	0

IPI Çap / Uzunluk değerinin denetlenmesine olanak sağlar ve her defasında seçilmiş olan aksiyona bağlı olarak çeşitli görselleştirme ve / veya müdahale olanaklarını seçime sunar.

IPI Grup (Düzensüzlük Grup)

Gruba istinaden mutlak IPI limitlerinin girilmesi. Ayar yardımı olarak çalışmakta olan grubun olayları gösterilir.

Efektif olaylar (ayar yardımı olarak)

IPI İğler		
Aksiyon	Pop-up	
Uzunluk 2 - 4 cm	+ 1000 % - 1000 %	
Uzunluk 4 - 8 cm	+ 1000 % - 1000 %	
Uzunluk 8 - 20 cm	+ 1000 % - 1000 %	
Uzunluk 20 - 70 cm	+ 1000 % - 1000 %	
Nepsler	+ 1000 % - 1000 %	
Kalın Yerler	+ 1000 % - 1000 %	
İnce Yerler	+ 1000 % - 1000 %	
Küçük	+ 1000 % - 1000 %	

IPI İğ (Düzensüzlük İğ)

İğe istinaden göreceli IPI limitlerinin girilmesi.

Aksiyon

Bloke et

Ayarlanan limit aşıldığında iğ / grup alarm moduna geçer.

Mesaj

Ayarlanan limitin aşıldığı mesaj penceresinde gösterilir.

Pop-up

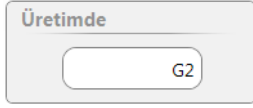
Ayarlanan limitin aşıldığı Pop-up yardımıyla görselleştirilir.

IPI Referans Değerlerini	
✎	

IPI Referans Değerleri

Laboratuvar testine göre IPI nominal değerleri girilebilir.

IPI Referans Değerlerini		
Nepsler +200%	Nominal değer	Kapalı
Kalın Yerler +50%	Nominal değer	Kapalı
İnce Yerle r-50%	Nominal değer	Kapalı
✓		



7.12.12 Standart Dışı Kopslar

Üretimde

Aynı ürünle üretim yapmakta olan gruplar için IPI olayları görüntülenebilir.

Limitler

Ortalama İplik kopmaları

Yüksek sayıda iplik kopması olan kopslar algılanabilir.

Alarm Limitleri Tekst. Kesim.

Bu ayarla sık görülen tekstil hatalı kopslar belirlenebilir. Kops başına ayarlı olan alarm limitlerine ulaşıldığında iş bloke edilir.

7.13 Grup yönetimi

Ayarlar > Grup

7.13.1 Genel bilgiler

Grup menüsü üzerinden partinin komple kontrolü gerçekleşir:

- Grubu hazırla
- Grubu (Partiyi) başlat / durdur
- Tanımlamayı / Hassas tanımlamayı işlet

Menü seviyeleri

No.	İlg.	Son	TK	Pilot	Durum	Parti	Ürün	Tanımlama	Çeşitli	Son Değişiklik
1	1	5	DIP	2	Tanımlanmış	DOM	MMS-NM24	Tanımlanmış	04-07-2018	14:07:39
2	1	5	DFP	2	Tanımlanmış	DOM	MMS-NM24	Tanımlanmış	13-09-2018	09:20:05
3	1	1	DFP	1	Tanımlanmış	DOM	MMI-KDM	Tanımlanmış	-	-
4	1	1	DFP	1	Tanımlanmış	DOM	MMI-KDM	Tanımlanmış	-	-
5	1	1	DFP	1	Tanımlanmış	DOM	MMI-KDM	Tanımlanmış	-	-
6	1	1	DFP	1	Tanımlanmış	DOM	MMI-KDM	Tanımlanmış	-	-
7	1	1	DFP	1	Tanımlanmış	DOM	MMI-KDM	Tanımlanmış	-	-
8	1	1	DFP	1	Tanımlanmış	DOM	MMI-KDM	Tanımlanmış	-	-
9	1	1	DFP	1	Tanımlanmış	DOM	MMI-KDM	Tanımlanmış	-	-
10	1	1	DFP	1	Tanımlanmış	DOM	MMI-KDM	Tanımlanmış	-	-

Liste

Listede gruplar ve bunların güncel durumları hakkında genel bilgi verilir.

30 grup (parti) yönetilebilir.

Ürün (tuşuna) dokunularak gruba atanmış ürün açılabilir.

Listede bir gruba çift tıklayarak grup ayarlarının toplu bakışına ulaşılır.

Toplu bakış

Ayarların düzenlenmeleri mümkündür.

7.13.2 Grubu hazırla

Bu ayarlarla grup tanımlanır:

- **Ayarlar Grup**
 - İğ Aralığı (grubun ilk / son iği)
 - Pilot iğ sayısı (standart ayar = bu grubun iğlerinin %10'u)
 - Monte edilmiş yoklayıcı kafa tipi (D, DF, DFP)
 - Parti adı
 - Ürün
- **Opsiyonel Ayarlar**
 - Bu ayarlar standart ayarlara uygundur (Menü Makine) ve her bir grup için özel olarak uyarlanabilir.
- **Veri Sıfırlama**
 - Grubun üretim verileri (gözetim ve kalite verileri) sıfırlanır.

7.13.3 Grubu başlat

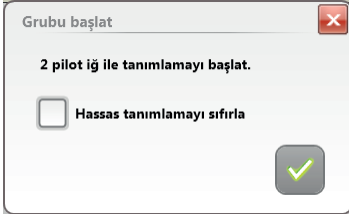


İğ aralığı üretimde olan bir başka grupla keşiştiğinde grup başlatılamaz.

Her grup başladığında tanımlama yapılır (güncel iplik numarası ya da iplik yapısı okunur ve bazı değer belirlenir).

Gerekirse bu grubun tüm yoklayıcı kafalarındaki hassas tanımlama değerleri sıfırlanabilir.

7.13.4 Tanımlama



Temizlemenin kalitesini etkilediğinden, tanımlama işleminin büyük itina ile yapılması gerekir!

1. Grubun tüm iğleri duruyor.
2. Açılır pencereyi "Grubu başlat" ile onaylayın.

- Tanımlama başlatıldı:
- "Durum" kolonunda "Üretim" görüntülenir ve "Tanımlama" kolonunda "Aktif" görüntülenir.

No.	İlk	Son	TK	Pilot	Durum	Parti	Ürün	Tanımlama	ÇapSap
1	1	5	DFP	2	Üretim	RFR	COTTON RFR	Aktif	-

- Tüm yoklama kafalarında **Ad** (Adjust/Tanımlama) görüntülenir.
3. Uygun sayıda pilot iğleri teker teker çalıştırın ve izleyin.
 - Tanımlama iptal olduğunda her iğdeki **Ad** kaybolur.

Tüm iğlerde başarılı tanımlamadan sonra:

 - "Tanımlama" kolonunda "Tamamlanan" görüntülenir.
 - Pilot olmayan tüm iğlerde gösterilen **Ad** da kaybolur.
 4. İlk kez işleme alındıktan veya yazılım güncellemesi yapıldıktan sonra pilot olmayan tüm iğlerde de tanımlama yapılmak zorundadır.
 - Tanımlama iptal olduğunda her pilot olmayan iğde ekrandaki **Ad** kaybolur.



Başarıyla tamamlanan tanımlama işleminden sonra "Tamamlandı [x]" gösterilirse, tanımlama işlemi pilot iğlerin hepsiyle tamamlanmadı demektir (bu durumda tanımlama işlemi diğer pilot iğlerle tekrarlanması önerilir!)

Diğer iğler ancak tanımlama durumu "Tamamlandı" gösterildiğinde başlatılabilir!

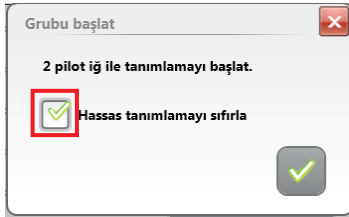
7.13.5 Tanımlamayı hassas tanımlamayla sıfırla




Diyagramdaki ("Teşhis" > "TK parametreleri" menüsü) iğlerin çap baz değerleri arasında büyük farklar ($> \pm 10\%$) olduğu tespit edildiğinde, hassas tanımlama değerlerinin sıfırlanması önerilir.



Temizlemenin kalitesini etkilediğinden, tanımlama işleminin büyük itinayla yapılması gerekir!




1. Grubun tüm iğleri duruyor.
2. Açılır pencereyi "Grubu başlat"  ile onaylayın.

- Tanımlama başlatıldı:
- "Durum" kolonunda "Üretim" görüntülenir ve "Tanımlama" kolonunda "Aktif" görüntülenir.

No.	İlk	Son	TK	Pilot	Durum	Parti	Ürün	Tanımlama	ÇapSap
1	1	5	DFP	2	Üretim	RFR	COTTON RFR	Aktif	-

- Tüm yoklama kafalarında  (Adjust/Tanımlama) görüntülenir.


3. Uygun sayıda pilot iğleri teker teker çalıştırın ve izleyin.
- Tanımlama iptal olduğunda her iğdeki  kaybolur.

Tüm iğlerde başarılı tanımlamadan sonra:

- "Tanımlama" kolonunda "Tamamlanan" görüntülenir.

No.	İlk	Son	TK	Pilot	Durum	Parti	Ürün	Tanımlama	ÇapSap
1	1	5	DFP	2	Üretim	RFR	COTTON RFR	Tamamlanan	-

4. Devamında, tüm diğer pilot olmayan iğde de tanımlama yapılmalıdır.

- Tanımlama iptal olduğunda her pilot olmayan iğde ekrandaki  kaybolur.



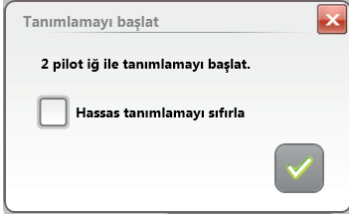
Başarıyla tamamlanan tanımlama işleminden sonra "Tamamlandı [x]" gösterilirse, tanımlama işlemi pilot iğlerin hepsiyle tamamlanmadı demektir (bu durumda tanımlama işlemini diğer pilot iğlerle tekrarlanması önerilir!)

Diğer iğler ancak tanımlama durumu "Tamamlandı" gösterildiğinde başlatılabilir!

7.13.6 Üretimde olan grupta tanımlama



Üretimde olan bir grupta tanımlama yapılabilmesi için, gruptaki tüm işlerin durdurulması gerekir.



Üretimde olan bir grupta:

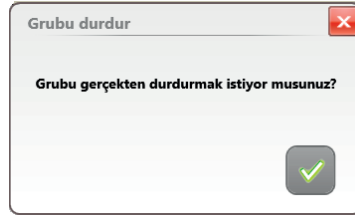
- yeniden bir tanımlama yapmak;
- bu grubun tüm yoklayıcı kafalarında hassas tanımlama değerlerini sıfırlamak gerekebilir.

İş tanımlama

Çalışmakta olan bir grubun yoklayıcı kafası değiştirildiğinde veya işlerden birinde büyük bir çap farkı ($> \pm 10\%$) olduğu belirlendiğinde tek işde tanımlama yapılmalıdır.

İş tanımlama "Teşhis" > "TK parametreleri" menüsünden başlatılır.

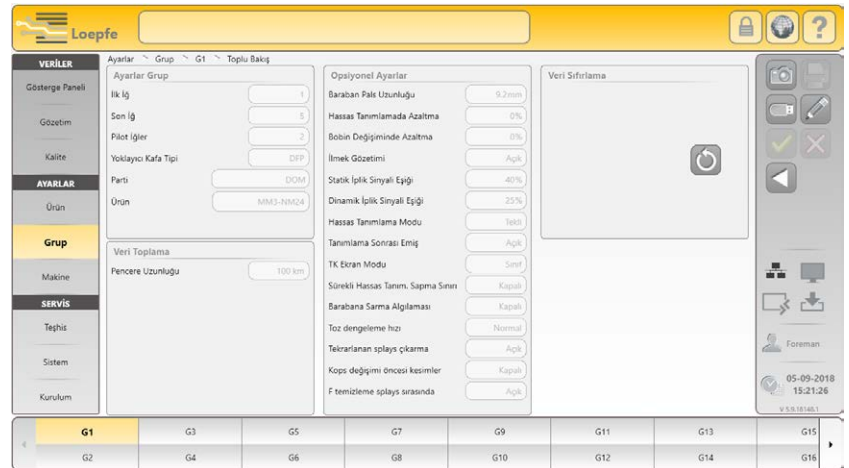
7.13.7 Grubu durdur



Durum "Durduruldu" olarak değişir .

No.	İlk	Son	TK	Pilot	Durum	Parti	Ürün	Tanımlama	ÇapSap
1	1	5	DFP	2	Durduruldu	RFR	COTTON RFR	Tanımlanmamış	-

7.14 Ayarlar > Grup



7.14.1 Ayarlar Grup

Ayarlar Grup	
İlk İğ	1
Son İğ	5
Pilot İğler	2
Yoklayıcı Kafa Tipi	DFP
Parti	DOM
Ürün	MM3-NM24

İlk / Son İğ

İğ Aralığı (grubun ilk / son iği).

Pilot İğler

Pilot iğ sayısı (standart ayar = bu grubun iğlerinin %10'u).

Yoklayıcı Kafa Tipi

Monte edilmiş yoklayıcı kafa tipi (D, DF, DFP).

Parti

Serbest seçilebilir parti tanımı (maks. 20 karakter).

Ürün

Seçim listesi üzerinden bir ürün atanabilir.

7.14.2 Opsiyonel Ayarlar

Opsiyonel Ayarlar	
Baraban Pals Uzunluğu	9.2mm
Hassas Tanımlamada Azaltma	0%
Bobin Değişiminde Azaltma	0%
İlmeğe Gözetimi	Açık
Statik İplik Sinyali Eşiği	40%
Dinamik İplik Sinyali Eşiği	25%
Hassas Tanımlama Modu	Tekli
Tanımlama Sonrası Emiş	Açık
TK Ekran Modu	Sınıf
Sürekli Hassas Tanım. Sapma Sınırı	Kapalı
Barabana Sarma Algılaması	Kapalı
Toz dengeleme hızı	Normal
Tekrarlanan splay çıkarma	Açık
F temizleme splay sırasında	Açık

Bu ayarlar standart ayarlara uygundur (menü **Makine**) ve ihtiyaç halinde her bir grup için özel olarak ayarlanabilir.

Baraban Pals Uzunluğu

Standart değer, makine tipine göre (temel ayarlar) otomatik olarak kaydedilir. Bu değer (mm) gerekirse değiştirilebilir.

Hassas Tanımlamada Azaltma

Tanımlama sonrasında iplik numarası kanalı veya Cluster kanalında son derece hassas ayarlarla çok sayıda kesim kaydedilebilir. Bu kesimleri önlemek için hassasiyet gerektiğinde azaltılabilir; örneğin çap limiti seçilen değer oranında yükseltilebilir.



- Azaltma her işte yaklaşık 12 km iplik sarıldıktan sonra otomatik olarak iptal edilir.
- **Kapalı** ayarıyla iplik numarası kanalı ve Cluster kanalı ilk yaklaşık 12 km boyunca kapalıdır.
- İşlerden birinde iş tanımlaması yapıldığında bu hassasiyet değişikliği de yaklaşık 12 km boyunca aktiftir.

Bobin Değişiminde Azaltma

Bobin değişiminde uzun hata uzunlukları (LL) ve ince yer uzunlukları (–L) limitleri 2 m olarak belirlenir. Uzun hata (DL) ve çap azalması (–D) çap limitleri ayarlanan azalmaya göre daha az hassastır. Azalma kapalı ise (KAPALI), uzun hata kanalı ve ince yer kanalı ilk 12 m boyunca kapalıdır.



İplik numarası kanalı ve yabancı madde temizlemesi, ayarlı olan azalmadan bağımsız olarak her bobin değişiminde ilk 10 m boyunca aktif değildir.

İlmeğe Gözetimi

İlmeğe gözetimi açılabilir veya kapatılabilir.

Statik İplik Sinyali Eşiği

Statik iplik sinyali devreye girme eşiği.

Dinamik İplik Sinyali Eşiği

Dinamik iplik sinyali devreye girme eşiği.

Hassas Tanımlama Modu

Hassas tanımlama modu seçilebilir (tekli / sürekli olarak).

Tanımlama Sonrası Emiş

Tanımlama sonrası 25 m emiş açılabilir veya kapatılabilir.

TK Ekran Modu

TK ekran modu seçilebilir (sınıf / kesim tipi).

Sürekli Hassas Tanım. Sapma Sınırı

Sürekli hassas tanımlama modunda izin verilen maks. sapmanın girilmesi kapatılabilir veya seçilen değerle aktive edilebilir.

Barabana Sarma algılaması

Barabana sarma algılaması modu seçilebilir (Kapalı / Sadece olay / Kesme).

Toz dengeleme hızı

Toz dengeleme hızı seçilebilir (Normal / Orta / Yüksek).

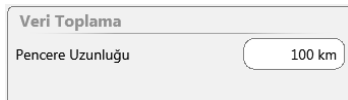
Tekrarlanan splays çıkarma

Tekrarlanan splays çıkarma açılabilir veya kapatılabilir.

Splays esnasında F temizliği

Splays kontrolü esnasında F temizliği açılabilir veya kapatılabilir.

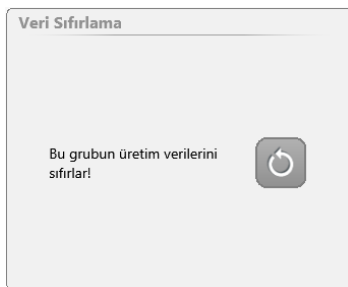
7.14.3 Veri Toplama



Bu ayarlar ön ayarlara uygundur (Menü **Makine**) ve her bir grup için özel olarak uyarlanabilir.

Pencere uzunluğu (100 km / 1000 km) seçilebilir.

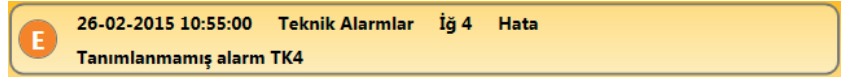
7.14.4 Veri Sıfırlama



Güncel üretimin kayıtlı gözetim ve kalite verileri silinir. Vardiya verileri korunur.

7.15 Mesajlar / Alarmlar

7.15.1 Son mesajlar



Son mesaj gösterilir.

Dokunulduğunda son 20 mesajı içeren liste gösterilir.

Son 20 mesaj				
26-02-2015 10:55:00	Teknik Alarmlar	İğ 4	Hata	Tanımlanmamış alarm TK4
26-02-2015 10:41:23	Bakım Uyarısı	İğ 9		Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin
26-02-2015 10:39:23	Bakım Uyarısı	İğ 8		Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin
26-02-2015 10:39:23	Bakım Uyarısı	İğ 8		Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin

Alarm kademeleri

W	Uyarı	Müdahale gerektirmeyen mesaj
E	Hata	Müdahale gerektiren mesaj
A	Alarm	Müdahale gerektiren mesajlar
F	Ağır	LZE merkezinin kullanımına devam edilmesini engelleyen ve onaylanması mümkün olmayan mesaj

7.15.2 Müdahale gerektiren mesajlar



Dokunulduğunda şu pencere açılır:

Müdahale gerektiren bir mesaj onaylanmalıdır.

Arizanın giderilmesi için bakınız 8.4 "Raporlar" bölümündeki liste.

Mesajlar						
25-02-2015 14:03:07	Teknik Alarmlar	LZE	Alarm	İğ	1	Donanım yazılımı sürümünü hatalı
25-02-2015 14:03:11	Teknik Alarmlar	LZE	Alarm	İğ	1	Bootloader sürümü hatalı
25-02-2015 14:04:00	Bakım Uyarısı	LZE		Bakım	0	Servis/Bakım Periyodu
26-02-2015 10:35:22	Bakım Uyarısı	LZE		İğ	4	Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin
26-02-2015 10:35:22	Bakım Uyarısı	LZE		İğ	5	Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin
26-02-2015 10:39:23	Bakım Uyarısı	LZE		İğ	3	Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin
26-02-2015 10:39:23	Bakım Uyarısı	LZE		İğ	6	Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin



Tüm mesajları onaylayın ve silin.



Son mesajı onaylayın.



Tüm mesajları onaylayın.



Yardım



Oturum açın (mesajların onaylanması için Foreman şifre seviyesi gereklidir).

7.16 Veriler > Veri seçim filtresi



Üretim

✗ İlk 100 km ✓ Son 100 km ✗ Bobin

Güncel Vardiya

✗ Mutlak ✗ / 100 km ✗ / kg

Geçmiş Vardiyalar / 100 km

✗ Vardiya Periyodu 1
22-11-2015 14:00:00 - 22-11-2015 22:00:00

✗ Vardiya Periyodu 2
22-11-2015 22:00:00 - 23-11-2015 06:00:00

✗ Vardiya Periyodu 3
23-11-2015 06:00:00 - 23-11-2015 14:00:00

✗ Vardiya Periyodu 4
23-11-2015 14:00:00 - 23-11-2015 22:00:00

✗ Vardiya Periyodu 5
23-11-2015 22:00:00 - 24-11-2015 06:00:00

7.16.1 Üretim

Kesim / Kalite verileri seçilen opsiyona göre gösterilir (örneğin son 100 km).

- **İlk:** "İlk" ayarıyla devam etmekte olan üretimin çalışma ve sınıflandırma verilerinin toplanması grup veya iş başına örneğin 100 km'de (pencere uzunluğu) durdurulur. Bu, örneğin 50 işe sahip bir grupta her işin ilk 2 km'sinin birlikte gösterilmesi anlamına gelir. 1000 m/dak. bobin hızında 100 km'ye 2 dakikada ulaşılır.
- **Son:** "Son" ayarıyla bir grubun veya işin güncel verileri örneğin son 100 km (pencere uzunluğu) boyunca gösterilir.
- **Bobin:** "Bobin" ayarıyla **Gözetim ve Kalite** menülerinde her bir çapraz bobinin verileri gösterilir ve çapraz bobin değişiminden sonra otomatik olarak silinir. Grubun güncel verileri örneğin son 100 km (pencere uzunluğu) boyunca gösterilir.

7.16.2 Güncel Vardiya

Güncel vardiyanın kesim / kalite verileri.

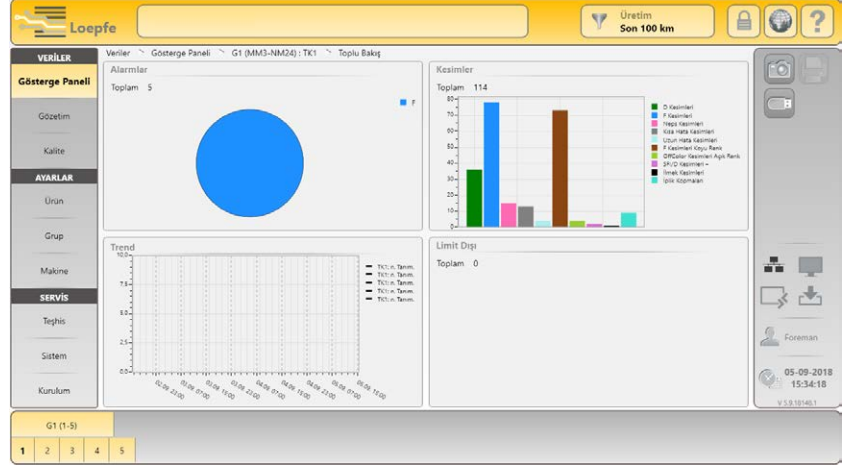
- **Mutlak:** Mutlak kesim verileri
- **/100 km:** 100 km (pencere uzunluğu) başına kesim verileri
- **/kg:** kg başına kesim verileri

7.16.3 Geçmiş Vardiyalar /100 km veya /kg

Son 5 vardiyanın 100 km veya kg başına kesim / kalite verileri (ayara göre: [Makine](#) > [Temel Ayarlar](#) > [Geçmiş Vardiyalar](#)).

7.17 Veriler > Gösterge Paneli

Gösterge paneli önemli sistem karakteristik sayılarının hızlı ve toplu şekilde gösterilmesine yarar. Bu bağlamda bir yandan önceden konfigüre edilmiş alarm ve kesim değerlendirmeleri, diğer yandan kullanıcı tarafından konfigüre edilebilir trend ve limit dışı değerlendirmesi gösterilir.



Alarmlar

Seçilen gruptaki / işdeki güncel tüm alarmlar gösterilir.

Kesimler

Seçilen gruptaki / işdeki şu anda en yüksek kesim sayısına sahip 10 kesim türü gösterilir.

Trend

Bir gruptaki veya işdeki konfigüre edilebilen 5 trend ayara dayanan trendler 72 saatlik zaman diliminde gösterilir.

Trend eğrisine tıklanarak ayrıntılı görünüm ve trend ayarlarını düzenleme penceresi açılır.

Limit dışı

Bir gruptaki veya işdeki konfigüre edilebilen 5 limit dışı ayarına dayanan limit dışı alarmları gösterilir.

Limit dışı alarmları üründe tanımlanır.

7.18 Veriler > Gözetim

Sarılan uzunluk (km) değerine istinaden tüm sonuçların toplamını seçilen veri seçim filtresine göreceli olarak gösterir.

Bu veriler, tercihe göre iş ya da grup başına görüntülenebilir.

7.18.1 Kesimler

Toplam Kesimler

Tekstil kesimlerin toplamı (D / F / P Kesimleri)

D Kesimleri / F Kesimleri / P Kesimleri

İplik hatası kesimleri, yabancı madde kesimleri, sentetik yabancı madde kesimleri

7.18.2 NSLT

Neps Kesimleri

Neps kesimleri (N)

Kısa Hata Kesimleri

Kısa hata kesimleri (S)

Uzun Hata Kesimleri

Uzun hata kesimleri (L)

İnce Hata Kesimleri

İnce hata kesimleri (T)

7.18.3 İplik Numarası

Numara Sapması Kesimleri +

Numara sapması kesimleri (+)

Numara Sapması Kesimleri -

Numara sapması kesimleri (-)

Kısa Num. Sapması Kesimleri +

Kısa numara aralığında numara sapması kesimleri (+)

Kısa Num. Sapması Kesimleri -

Kısa numara aralığında numara sapması kesimleri (-)

7.18.4 Cluster

Kısa Cluster Kesimleri

Kısa hata sürüsü kesimleri

Uzun Cluster Kesimleri

Uzun hata sürüsü kesimleri

İnce Cluster Kesimleri

İnce hata sürüsü kesimleri

7.18.5 Splays

Splayslar

Sarılan tüm splayların toplamı

Splays Kesimleri

Splays kesimleri

Splays Tekrarları

Oluşmamış splayslar (örneğin üst / alt iplik, iplik kopmaları, splayser hatalı fonksiyonu) sebebiyle splays tekrarları

7.18.6 Yabancı Maddeler

F Kesimleri Koyu Renk

Yabancı madde kesimleri (ham beyaz iplikte)

F Kesimleri Açık Renk

Yabancı madde kesimleri (boyanmış veya koyu renk iplikte)

F Cluster Kesim. Koyu Renk

Yabancı madde Cluster kesimleri (ham beyaz iplikte)

F Cluster Kesim. Açık Renk

Yabancı madde Cluster kesimleri (boyanmış veya koyu renk iplikte)

OffColor kesimleri koyu renk

Koyu renk sapma kesimleri

OffColor kesimleri açık renk

Açık renk sapma kesimleri

7.18.7 Özel

İlmek Kesimleri

İlmek ya da akışta benzer bozukluklar sebebiyle iplik atlaması sonucunda kesimler

Üst İplik Kesimleri

Çift üst iplik sebebiyle kesim

İplik Kopmaları

Tekstil sebebi olmadan iplik kopmaları.

7.18.8 Standart Dışı Koplar

Toplam

Kops değişimleri toplam sayısına istinaden tüm Standart Dışı kopslar.

Toplam Tekstil Kesim Alarmları

Kops değişimleri toplam sayısına istinaden tekstil kesim alarmları sebebiyle Standart Dışı kopslar.

Toplam İplik Kopmaları

Kops değişimleri toplam sayısına istinaden artan iplik kopması sayısı sebebiyle Standart Dışı kopslar.

Toplam Tekstil Alarmları

Kops değişimleri toplam sayısına istinaden tekstil alarmları sebebiyle Standart Dışı kopslar.

Toplam Kops Değişimil

Kops değişimleri sayısı.

Tekstil Kesim Alarmları

Tekstil kesim alarmlarının sayısı.

7.18.9 LabPack

SFI/D Kesimleri +

Yüzey endeksi kesimleri (+)

SFI/D Kesimleri –

Yüzey endeksi kesimleri (–)

VCV Kesimleri +

Değişken CV kesimleri (+)

VCV Kesimleri –

Değişken CV kesimleri (–)

7.18.10 Alarmlar

Ayarlanan alarm limitlerine ulaşıldığında alarm sayısı.

7.18.11 Limit Dışı Alarmı

Limit dışı alarmların sayısı

7.18.12 Sınıf Alarmı

Sınıf alarmlarının sayısı

7.18.13 IPI Alarmı

IPI alarmlarının sayısı

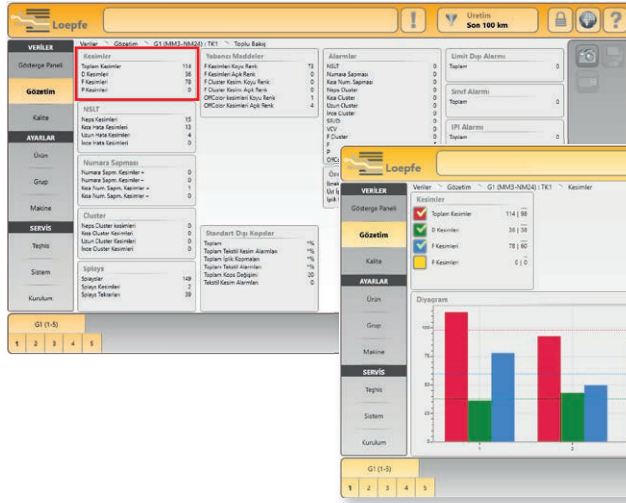
7.18.14 Uzunluk

Sarılan Uzunluk

Veri seçme filtresi "Güncel/ Son": Efektif sarılan uzunluk gösterilir

Veri seçme filtresi "Üretim": Ayarlanan pencere uzunluğuna kadar (örneğin 1000 km) sarılan uzunluk gösterilir.

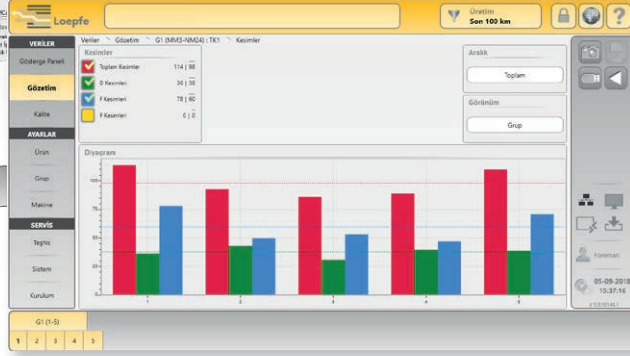
Veri gözetimi ayrıntılı görünümü



Toplu Bakış

Bir veri blokuna (örn. Kesimler) dokunarak ayrıntılı görünüm açılır.

Ayrıntılı görünüm



Veri penceresi

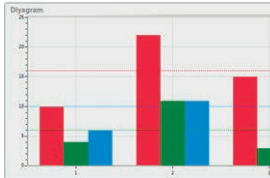
Kesimler	
<input checked="" type="checkbox"/>	Toplam Kesimler 114 98
<input checked="" type="checkbox"/>	D Kesimleri 36 38
<input checked="" type="checkbox"/>	F Kesimleri 78 60
<input type="checkbox"/>	P Kesimleri 0 0

Seçilen verilerden toplam ve ortalama değer gösterilir ve diyagramda grafik olarak görüntülenir.

114 Toplam değer

98 Grubun veya makinenin tamamının ortalama değeri

Diyagram



Seçilen veriler sütun diyagramı şeklinde grafik olarak gösterilir.

Aralık



Aşağıdaki aralıklar seçilebilir:

Toplam

Sıfırdan gösterilen grubun en yüksek değerine kadar olan gösterge.

Optimize

Gösterilen grubun en düşük değerinden en yüksek değerine kadar olan gösterge. Bu gösterimle sapmanın daha iyi görülmesi sağlanır.

Göreceli

İğ değerlerinin ortalama değerden göreceli, negatif ve pozitif sapması.

Yüzsdesel

İğlerin ortalama değerden göreceli, negatif ve pozitif sapmaları.

Görünüm



Aşağıdaki görünüm seçilebilir:

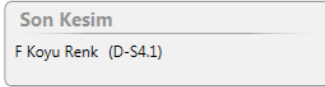
Grup

Gruba göre görünüm

Makine

Makineye göre görünüm

7.18.15 Son Kesim



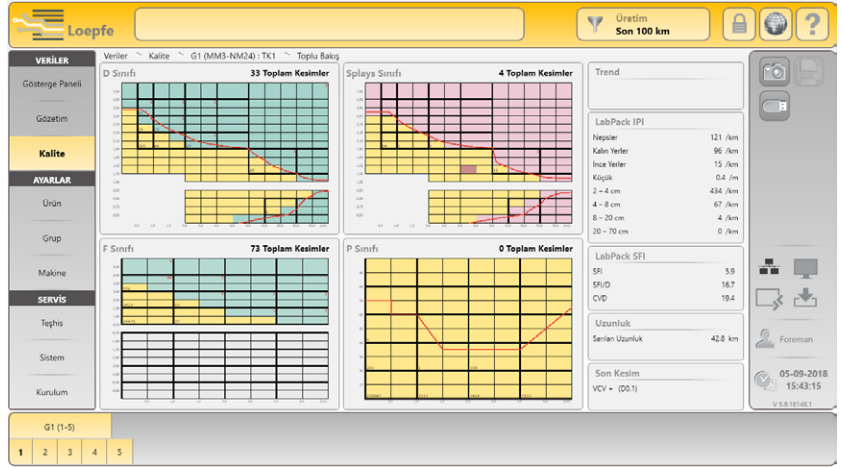
Son kesim olayının ekranı (kesim tipi, hata sınıflandırması ve alarmlar).

Dokunarak son 5 kesim olayı gösterilir (teşhis).

Gösterge	Sebeup
N/S/L/T Kanal	Kanal kesimi (Neps, Kısa, Uzun, İnce)
N/S/L/T Sınıfı	Sınıf kesimi (Neps, Kısa, Uzun, İnce)
N/S/L/T Splays Kanal	Splays kanalı kesimi (Neps, Kısa, Uzun, İnce)
N/S/L/T Splays Sınıfı	Splays sınıfı kesimi (Neps, Kısa, Uzun, İnce)
N/S/L/T Cluster	Cluster kesimi (Neps, Kısa, Uzun, İnce)
Numara Sapması – / Numara Sapması+	Negatif veya pozitif iplik numarası sapması
Kısa Num. Sapması – / Kısa Num. Sapması+	Negatif veya pozitif iplik numara sapması
SFI/D – / SFI/D +	Negatif veya pozitif kısa yüzey endeksi sapması
VCV – / VCV +	Negatif veya pozitif VCV sapması
F Koyu Renk / F Açık Renk	Yabancı madde kesimi koyu / açık
F Cluster Koyu Renk / F Cluster Açık Renk	Yabancı madde cluster kesimi koyu / açık
OffColor Koyu Renk / OffColor Açık Renk	OffColor kesimi koyu / açık
P	Yabancı madde kesimi PP, PE vs.
İlmek	İlmek kesimi
Üst İplik	Üst iplik kesimi
Tanımlama	Tanımlama kesimi
Tanımlama başarısız	Tanımlama hatası
İplik sonu/İplik kopuşu	Bitme veya iplik kopması
LZE	LZE tarafından konfigürasyon değişikliği
Kullanıcı	Kullanıcı tarafından kesim (Test düğmesi / Reset tuşu)
Bıçak bloke oldu	Bıçak blokajı nedeniyle kesim
Barabana sarma	Barabana sarma kesimi
Kesim tekrarları	Kesim tekrarı
Sıfırlama hatası	Sıfırlama hatası
İğ	İğ tarafından kesim
İğ beslemesi	İğ besleme hatası
TK beslemesi	Yoklayıcı kafanın dahili besleme hatası
D regülatör sınırı	D parlaklık regülatör limit dışı
F regülatör sınırı	F parlaklık regülatör limit dışı
Tanımlanmamış	Kesim sebebi belirlenmedi

7.19 Veriler > Kalite

İplik hatalarının sayısı, uzunluğu ve kalınlığına ilişkin bu detaylı bilgiler yardımıyla temizleme parametrelerinin optimal şekilde ayarlanması son derece hızlı ve efektif gerçekleştirilebilir.



7.19.1 D Sınıfı

YarnMaster Zenit⁺ her grubun ve iğnin tüm iplik hatalarını sınıflandırır.

Temizlenecek iplikteki iplik hataları uzunluk ve çapa göre ilgili hata sınıflarına kaydedilir.

7.19.2 F Sınıfı

YarnMaster Zenit⁺ her grubun ve iğnin tüm yabancı maddelerini sınıflandırır.

Temizlenecek iplikteki yabancı madde hataları uzunluk ve kontrasta göre ilgili F hata sınıflarına kaydedilir.

7.19.3 Splays Sınıfı

YarnMaster Zenit⁺ her grubun ve iğnin tüm splays hatalarını sınıflandırır.

Temizlenecek iplikteki splays hataları uzunluk ve çapa göre ilgili hata sınıflarına kaydedilir.

Efektif splays kontrol uzunluğu (0–120 cm) gerek halinde **Ayarlar > Ürün > Splays Kanal** menüsünde değiştirilebilir veya kapatılabilir.

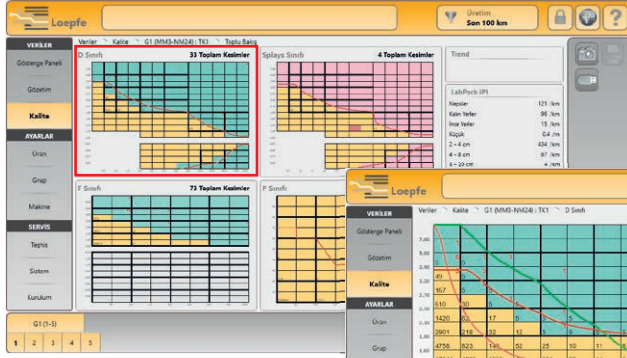
7.19.4 P Sınıfı

YarnMaster Zenit⁺ her grubun ve iğnin tüm P hatalarını sınıflandırır.

P hataları uzunluk ve triboelektrik gerilim farkına göre ilgili sınıflara kaydedilir.

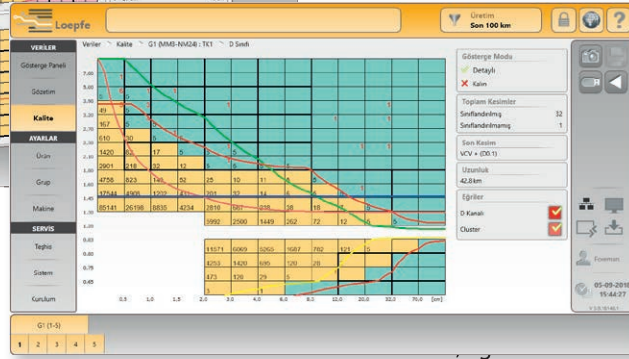
P temizliği ayarları **Ayarlar > Ürün > P Ayarları** menüsünde değiştirilebilir veya kapatılabilir.

Sınıflandırma verileri ayrıntılı görünümü



Toplu Bakış

Bir veri blokuna (örn. D sınıfı) dokunularak ayrıntılı görünüm açılır.



Ayrıntılı görünüm

Sarı ile kesilen ve iplikte kalan hata toplamlarını sarı ile uzunluğu esas olarak gösterir.

Sınıflandırma Verileri

- Kırmızı = Kesilen hataların sayısı
- Siyah = İplikte kalan "hataların" sayısı

Bu veriler, tercihe göre iş ya da grup başına incelenebilir.

İş başına sınıflandırmada son kesilen hata için ilgili sınıf renkte işaretlenir.

Gösterge modu

Gösterge Modu

Detaylı

Kalın

Nokta Dağılımı

- **Detaylı** = Tüm 188 sınıfın sınıflandırma verileri
- **Kalın** = 23 ana sınıfın sınıflandırma verileri
- **Nokta Dağılımı** = Hata birikimlerinin grafik olarak gösterimi (üretimdeki gruplarda D sınıfı)

Toplam Kesimler

Toplam Kesimlerde tüm sınıf alanlarında sınıflandırılmış ve sınıflandırılmamış hataların toplamı gösterilir.

Toplam Kesimler	
Sınıflandırılmış	85
Sınıflandırılmamış	5

Eğriler

D sınıfında kanal ve Cluster eğrileri açılabilir veya kapatılabilir. Bunlar ürün ayarlarıyla tanımlanır.

Eğriler

D Kanalı

Cluster

7.19.5 LabPack IPI

LabPack IPI	
Nepsler	121 /km
Kalın Yerler	96 /km
İnce Yerler	15 /km
Küçük	0,4 /m
2 – 4 cm	434 /km
4 – 8 cm	67 /km
8 – 20 cm	4 /km
20 – 70 cm	0 /km

Düzensizlikler IPI

Bobin prosesinde klasik iplik temizleme işlemi, iplikte kalınlaşmaların / incelmelerin algılanmasına yöneliktir. Bunlar ilgili hata sınıflarına göre tanımlanmıştır.

İplik hata sınıflandırmasında “ender” ve “sık” görülen iplik hataları arasında ayırım yapılır. Genel kural şöyledir: hatalı uzunluk ne kadar kısa olursa ya da çap değişmesi ne kadar düşük olursa, olay sıklığı o kadar yüksektir. Sık görülen iplik hataları tekstil dilinde “İmperfeksiyon” olarak adlandırılır.

Hammadde garnitürler, eksantrik baskı rulosu / germe silindiri, bozuk apronlar, ringler, kopçalar vs. bu imperfeksiyonları belirleyici ölçüde etkiler.

İmperfeksiyonların saptanması, bobin prosesinde derinleştirilmiş çevrimiçi kalite kontrolü olarak görülmelidir.

IPI Çap

Çapa bağlı imperfeksiyonlar: YarnMaster Zenit⁺ sıkça görülen iplik hatalarının yanı sıra (nepsler, kalın yerler, ince yerler) çok sık gelişen olaylar olan “küçük” imperfeksiyonları da sınıflandırır. Bu küçük (small) imperfeksiyonlar kontrol edilen ipliğin düzensizliğini değerlendirir.

IPI Uzunluk

Uzunluğa bağlı imperfeksiyonlar: Çapa bağlı imperfeksiyonların yanı sıra, 2–4 cm, 4–8 cm, 8–20 cm ve 20–70 cm arası uzunluğa bağlı imperfeksiyonlar da sınıflandırılır.

7.19.6 LabPack SFI

LabPack SFI	
SFI	5,9
SFI/D	16,7
CVD	19,4

Yüzey Endeksi SFI

Yüzey Endeksi SFI universal kullanılabilir bir kalite parametresidir ve neps, tüylülük ve düzensizlik bakımından fikir edinilmesini sağlar.

İplik hacminin düzensizliği (ipliğin hassasiyeti) ve özellikle ipliğin tüylülüğü eğrilmiş iplikleri için belirleyici özelliklerdir. Çoğu vakalarda iplik hassasiyetinde düzensizlikler, eğirme sırasında çekme tutumu ya da çekme elemanlarında sorunlarla yakından alakalıdır.

SFI

SFI, 1cm uzunluğundaki iplikten dışarı saçılan elyafların toplamını tanımlar.

SFI / D (LabPack)

SFI/D, ipliğin çekirdek çapından dışarı saçılan elyafların toplamını tanımlar. İpliğin çekirdek çapı %100 olarak belirlenir. Dolayısıyla SFI/D sayıları 100 değerini esas alır.

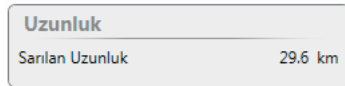
Yüzey endeksi SFI/D, hatalı kopsların (örneğin aralıklarla oluşan, tek başına rahatsız edici olmayan, ancak sayıları arttığında üründe negatif izlenim yaratan ince yerler veya kalınlaşmalar) saptanmasını ve gerekirse hatalı ipliğin bobin sırasında çıkarılmasını mümkün kılar.

Değişken CV

CVd (LabPack)

Temizleyici, ayarlı kontrol uzunluklarıyla iplik parçalarından VCV değerlerini sürekli hesaplar ve bunları değişken ortalama değerlerle karşılaştırır.

7.19.7 Uzunluk

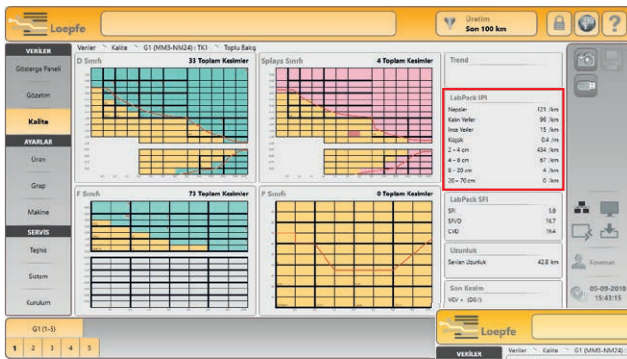


Sarılan Uzunluk

Veri seçme filtresi "Güncel/ Son": Etketif sarılan uzunluk gösterilir

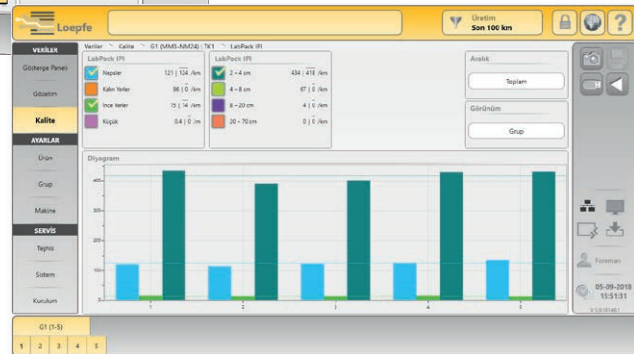
Veri seçme filtresi "Üretim": Ayarlanan pencere uzunluğuna kadar (örneğin 1000 km) sarılan uzunluk gösterilir.

LabPack / Uzunluk ayrıntılı görünümü



Toplu Bakış

Bir veri bokuna (örn. Labpack) dokunularak ayrıntılı görünüm açılır.



Ayrıntılı görünüm

7.19.8 Trend

Trend Ayarları

✓ Grup ✗ İğ

Kesimler / D Kesimleri

✗ Grup ✓ İğ

Kesimler / F Kesimleri

Trend Ayarları

Toplam 5 Trend ayarı tanımlanabilir.

İstenilen kriter seçim listesi üzerinden belirlenebilir.

Her ayara bir renk atanabilir.

Trend ayarları gerek bir grup gerek tek bir iğ için tanımlanabilir.

Trend (Eğri)

Tanımlanan kriterler bir Trend eğrisiyle gösterilir.

7.19.9 Son Kesim

Son Kesim

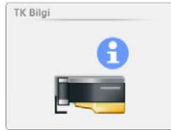
F Koyu Renk (D-S4.1)

Son kesim olayının ekranı (kesim tipi, hata sınıflandırması ve alarmlar).

Dokunarak son 5 kesim olayı gösterilir (teşhis).

7.20 Servis > Teşhis

7.20.1 TK Bilgi



VERİLER	Servis	Teşhis	TK1	TK Bilgi
Gösterge Paneli	TK Bilgi			
Gözetim	Yoklayıcı Kafa Tipi	DFF		
Kalite	Yoklayıcı Kafa Durumu	Çevrimiçi		
	Son Kesim	VCV + (D0.1)		
	D Health	0		
	F Health	0		
	Donanım Yazılımı Sürümü	0.0.0.0		
	Bootloader Sürümü	0.0.0.0		
	Makine Tipi	Tanımlanmamış		
	Temperature	5°C		
	Çalışma Süresi	5Ms		
	Rotanti Süresi	5Ms		
	Sarılan Uzuntuk	50m		

TK alarmları	Count
Olay D	0
Olay E	0
Olay F	0
Drv Ext Supply Failed	0
Drv Spindle Power Failed	0
Event Drv Cutter Supply Failed	0
Drv Cutter Coil Failed	0
Drv Flash Data Corrupt	0
PC Device Failed	0
NTP Signal CheckNTP signal check failed	0
Bıçak Sağlığı	0

TK Bilgi

Monte edilmiş yoklayıcı kafalar hakkında bilgi.

TK Bilgi üzerine tıklandığında diyagram görünümü açılır. Diyagramda her bir için durumu kontrol edilebilir.

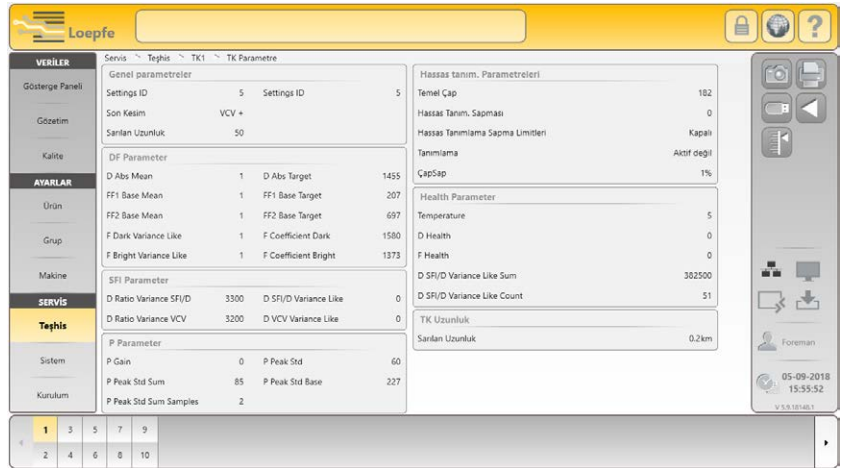
VERİLER	Servis	Teşhis	TK1	TK Bilgi
Gösterge Paneli	TK Bilgi			
Gözetim	Çevrimiçi	1 1		
Kalite	D Health	0 0		
	F Health	0 0		

TK alarmları	Count
Olay D	0
Olay E	0
Olay F	0
Drv Ext Supply Failed	0
Drv Spindle Power Failed	0
Event Drv Cutter Supply Failed	0
Drv Cutter Coil Failed	0
Drv Flash Data Corrupt	0
PC Device Failed	0
NTP Signal CheckNTP signal check failed	0
Bıçak Sağlığı	0

TK alarmları

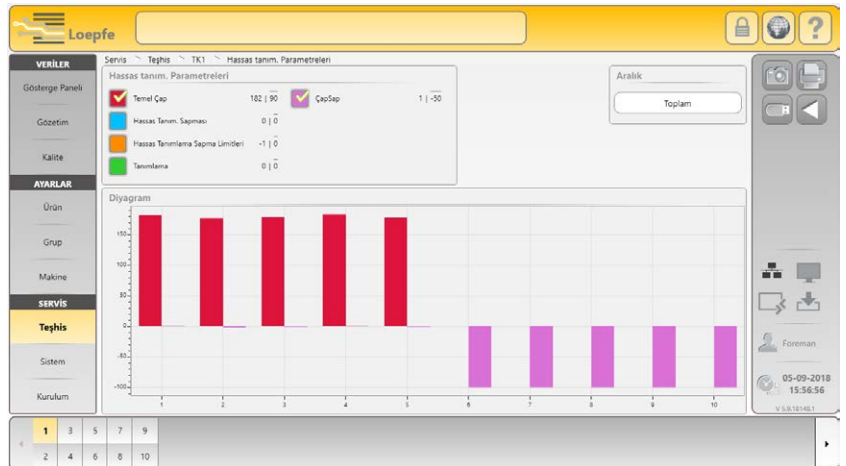
Kaydedilen olaylara toplu bakış.

7.20.2 TK Parametre



Yetkili personel için ayrıntılı bilgiler (Hassas Tanım parametreleri hariç).

Hassas Tanım Parametreleri



Hassas tanımlama parametreleri üzerine tıklandığında diyagram görünümü açılır. Diyagramda her bir iğnin değerleri kontrol edilebilir.

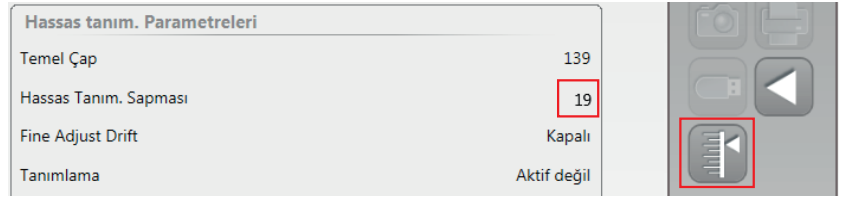
182 Seçilen iğnin değeri

90 Tüm iğlerin ortalama değeri




Diyagramdaki iğlerin çap baz değerleri arasında büyük farklar ($> \pm 10\%$) olduğu tespit edildiğinde, hassas tanımlama değerlerinin sıfırlanması önerilir.

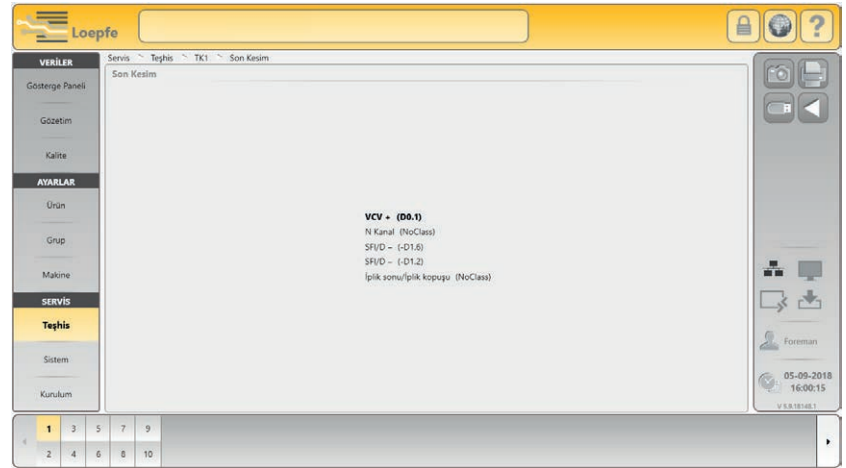
İğ tanımlama



Çalışmakta olan bir grubun yoklayıcı kafası değiştirildiğinde veya iğlerden birinde büyük bir çap farkı ($> \pm 10\%$) olduğu belirlendiğinde tek iğde tanımlama yapılmalıdır.

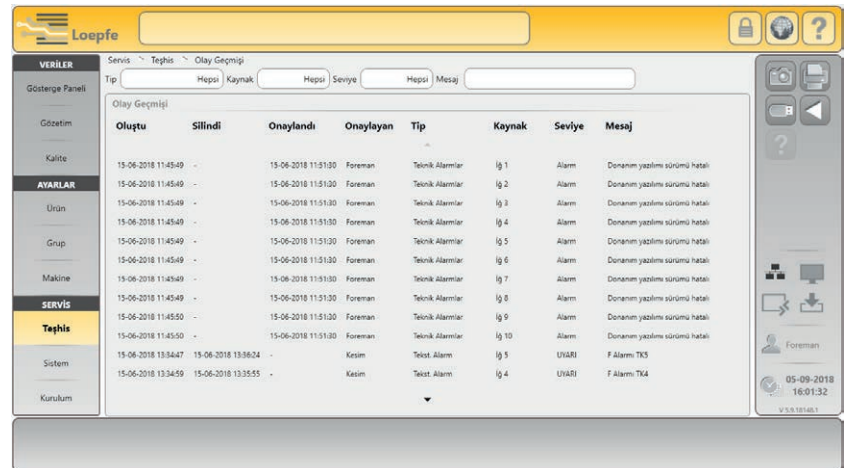
- İlgili iği seçin.
-  ile iğ tanımlamayı başlatın.
- Yoklayıcı kafasında **Ad** (tanımlama) gösterilir.
- Tanımlama tamamlandıktan sonra "Ad" kaybolur. Tanımlama tamamlandıktan sonra "Ad" kaybolur.

7.2.0.3 Son Kesim



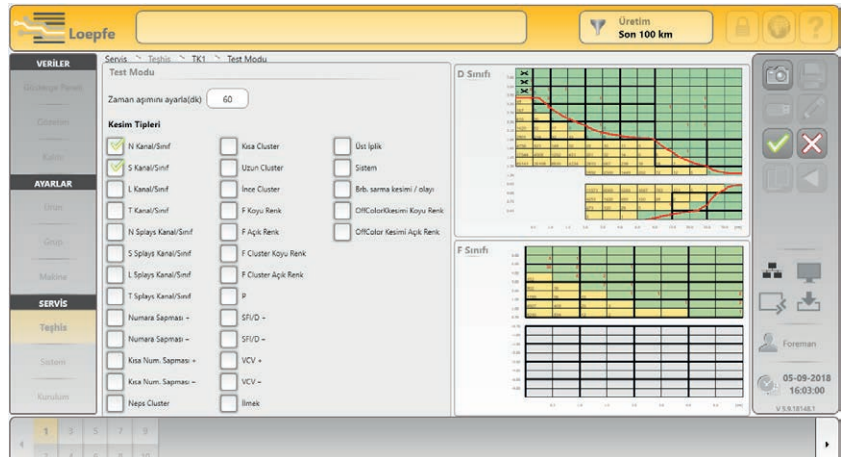
Seçilen iğdeki son 5 kesim olayının ekranı (kesim tipi, hata sınıflandırması ve alarmlar).

7.2.0.4 Olay (Geçmiş)






Tüm olayların ek bilgiler içeren bir listesini gösterir. Mesajlar türe, kaynağa, kademeye ve mesaja göre filtrelenebilir.

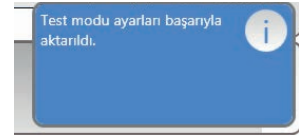
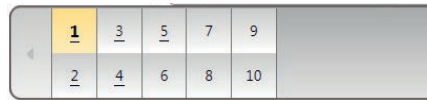
7.20.5 Test Modu




Tüm kesim türlerinde test modu kullanılabilir. Aynı anda (D ve F sınıfı başına) birden fazla sınıf alanı aktive edilebilir.

Test modunu etkinleştirme

1. Düzenleme modunu  ile etkinleştirin.
2. Zaman aşımını belirleyin (Kapalı, 30, 60, 90 veya 120 dak.)
3. Kesim tiplerini veya ilgili sınıf alanlarını seçin ve  ile onaylayın.
4. İğ aralığını seçin ve  ile onaylayın.
 - İğ seçim listesinde seçilen iğlerin altı çizilir.



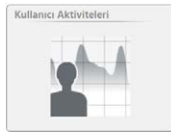
- Uygun bir hatalı kesim yapıldığında, iğ bloke edilir. Hata analiz edilebilir.
 - Ayarlanan zaman aşımı süresi dolduktan sonra test modu otomatik olarak devreden çıkar.
 - İhtiyaç halinde test modu zaman aşımı «Kapalı» ile önceden sonlandırılabilir.
5.  ile seçilen iğ in ayarları başka iğlere kopyalanabilir.

7.20.6 TK Komutları



Sadece yetkili personel içindir (servis şifresi).

7.20.7 Kullanıcı Aktiviteleri



Tarih/Saat	Kullanıcı	Aktivite
05-09-2018 16:05:11	Foreman	service_diagnosis_testmode Returned to Second Level
05-09-2018 16:04:23	Foreman	service_diagnosis_testmode Returned to Second Level
05-09-2018 16:04:21	Foreman	service_diagnosis_testmode Spindle 1 is being canceled
05-09-2018 16:02:33	Foreman	service_diagnosis_testmode Spindle 1 is being edited
05-09-2018 16:02:25	Foreman	service_diagnosis_eventHistory Returned to Second Level
05-09-2018 16:01:28	Foreman	service_diagnosis_testmode Returned to Second Level
05-09-2018 15:58:42	Foreman	service_diagnosis_testmodeParameter Returned to Second Level
05-09-2018 15:58:21	Foreman	service_diagnosis_testmodeParameter Returned to Third Level
05-09-2018 15:55:46	Foreman	service_diagnosis_testmodeParameter Returned to Second Level
05-09-2018 15:55:44	Foreman	service_diagnosis_testmodeParameter Returned to Third Level
05-09-2018 15:52:52	Foreman	data_quality_testmode Returned to Second Level

Kullanıcı aktivitelerinin listelenmesi tarih / saat, kullanıcı ve aktiviteye göre filtrelenebilir.

7.21 Servis > Sistem

7.21.1 Sistem Bilgileri



VERİLER	Sistem Bilgileri	
Gösterge Paneli	Yazılım Sürümü LZE	5.9.18148.1
Gözetim	ZELink-DLL Sürümü	3.0.0.2
Kalite	MAC adresi 0	00:50:56:C00001
	MAC adresi 1	00:50:56:C00008
AYARLAR	CompactFlash üzerinde boş bellek	303602MB
Ürün	Ramdrive üzerinde boş bellek	303602MB
Grup	Standart Rapor Dil	De-DE
Makine	Optiyon Kodu	HWWEHWRUDC
	LabPack aktifleştirildi	<input checked="" type="checkbox"/>
SERVIS	Feature Pack 1 aktifleştirildi	<input checked="" type="checkbox"/>
Tephis	Geçerlilik Süresi	22-05-2118 11:45:53
	Donanım yazılımı PIC	?
Sistem	Feature-ID PIC	?
Kurulum	Donanım Yazılımı FPGA	?
	Anakart Sıcaklığı	0°C
	PI Voltajı	0.0V
	LZE Manufacturer ID	0
	Montaj Tarihi	01-00-01-00-01-00
	Master Modül Sürümü	2.0.7.0
	Master modül ZE-Link versiyonu	2.0.1.0
	Sürüm MSPS	2.0.0.0
	Donanım Yazılımı Sürümü	4.2.50.127
	Bootloader Sürümü	2.0.48.85
	Telgraf alma sırası	0
	Telegram processing queue	0

7.21.2 Profil Kayıtları



Sadece yetkili personel içindir (servis şifresi).

7.21.3 Donanım Yazılımı Güncellemesi



Donanım Yazılımı Arşivi		Master Modül	
Master Modül	2.0.7.0	Sürüm	2.0.7.0
Bootloader	2.0.48.85	Güncelleme durumu	Kullanımı
Donanım Yazılımı	4.2.50.127		
Güncellemenin Durumu			
Master Modül	100%		
TK (Bootloader / ana yazılım)	0%		
İçer			
İçer	Donanım Yazılımı	Bootloader	
1	4.2.32.230	2.0.30.179	
2	4.2.32.230	2.0.30.179	
3	4.2.50.127	2.0.48.85	
4	4.2.50.127	2.0.48.85	
5	4.2.50.127	2.0.48.85	
6	4.2.50.127	2.0.48.85	
7	4.2.50.127	2.0.48.85	
8	4.2.50.127	2.0.48.85	
9	4.2.50.127	2.0.48.85	
10	4.2.50.127	2.0.48.85	



Master modül, Bootloader ve aygıt yazılımı sürümleri

"Master Modül" alanında gösterilen versiyonlar ve "İçer" alanında olanlar "Donanım Yazılımı Arşivi" alanında olanlarla eşleşmelidir.

- Kırmızı versiyon numarası: uyum yok
- Gri versiyon numarası: TK çevrimdışı


Aygıt yazılımını güncelleme

Sürümler aynı değilse (örneğin Master Modül veya yoklayıcı kafa değişiminden sonra), ilgili aygıt yazılımı güncellenmelidir:

1. Düzenleme modunu  dokunarak aktifleştirin.
2.  tuşu ile master modül güncellemesini başlatın.
 - Güncellenmenin durumu işlem penceresinde görüntülenecektir.




Güncellenmenin sonlandırılması ve ilgili bir sonraki güncelleme butonunun aktif hale gelmesi biraz zaman alabilir!


3. TK (Bootloader / ana yazılım) güncellemesini  ile başlatın.
 - Güncellenmenin durumu işlem penceresinde görüntülenecektir.
 - Birbiriyle aynı olmayan tüm yoklayıcı kafalarda **UF** (Aygıt yazılımı güncellemesi) gösterilir.
 - **PA** başarılı bit güncellemeden sonra görüntülenecektir.

Servis \ Sistem \ Donanım yazılımı güncellemesi

Donanım Yazılımı Arşivi		Master Modül	
Master Modül	2.0.7.0	Sürüm	2.0.7.0
Bootloader	2.0.48.85	Güncelleme durumu	Kullanımı
Donanım Yazılımı	4.2.50.127		

Güncellenmenin Durumu

Master Modül 100% 

TK (Bootloader / ana yazılım) 0% 

İşler


İş	Donanım Yazılımı	Bootloader
1	4.2.32.230	2.0.30.179
2	4.2.32.230	2.0.30.179
3	4.2.50.127	2.0.48.85
4	4.2.50.127	2.0.48.85
5	4.2.50.127	2.0.48.85
6	4.2.50.127	2.0.48.85


4. TK güncellemesi başarıyla tamamlandıktan sonra her iki ilerleme çubuğu %100 gösterir.

Servis \ Sistem \ Donanım yazılımı güncellemesi

Donanım Yazılımı Arşivi		Master Modül	
Master Modül	2.0.7.0	Sürüm	2.0.7.0
Bootloader	2.0.48.85	Güncelleme durumu	Kullanımı
Donanım Yazılımı	4.2.50.127		

Güncellenmenin Durumu

Master Modül 100% 

TK (Bootloader / ana yazılım) 100% 

İşler

İş	Donanım Yazılımı	Bootloader
1	4.2.50.127	2.0.48.85
2	4.2.50.127	2.0.48.85
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
6	4.2.50.127	2.0.48.85
7	4.2.50.127	2.0.48.85

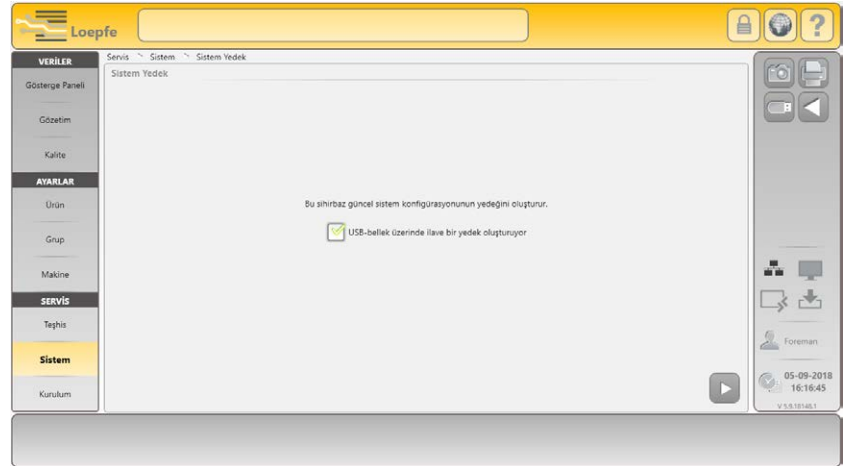
5.  tuşu ile düzenleme modunu sonlandırın.

7.21.4 Yazılım Güncellemesi LZE



Sadece yetkili personel içindir (servis şifresi).

7.21.5 Sistem Yedek



Güncel sistem konfigürasyonunun yedek bir kopyasını oluşturmaya yarayan asistan (örn. fabrika ayarlarına geri döndürmeden önce).

7.21.6 Sistem Geri Yükleme



Sadece yetkili personel içindir (servis şifresi).

7.21.7 Bakım / Servis



Sadece yetkili personel içindir (servis şifresi).

7.22 Servis > Kurulum

7.22.1 Ağ



Ağ bilgileri (servis şifresi ile düzenlenebilir).

7.22.2 Yazılım Opsiyonları



Yazılım opsiyonlarını erkleştirmek için ilgili opsiyon kodu gereklidir; bu kod Loepfe firmasından talep edilmelidir. Bu amaçla Loepfe firmasına yazılım opsiyonları menüsünde gösterilen talep anahtarı bildirilmelidir.



Opsiyon kodunun bir çıktısının saklanması önerilir!

7.22.3 Raporlar



Vardiya raporlarının konfigürasyonu:

- Tamamlanmış vardiya raporu (tamamlanmış vardiyalar)
- Ara rapor (güncel vardiya)

Her vardiya raporu için ayar, gözetim veya kalite verileri teker teker veya birlikte yazdırılabilir.

Ek olarak 5'er tane daha iğ parametresi seçilebilir.

Grup durdurulduğunda otomatik olarak bir ara rapor hazırlanabilir (default).

Vardiya raporu için bağımsız bir dil seçilebilir.

7.22.4 Kullanıcı Yönetimi



Kullanıcı oluştur



Kullanıcıyı sil



Şifreyi değiştir

İşletmeye alma sırasında her şifre seviyesi için bir kullanıcı oluşturulmuştur (Operator, Foreman).

Her iki şifre seviyesi için de başka kullanıcılar oluşturulabilir.

7.22.5 Fabrika Sıfırlaması



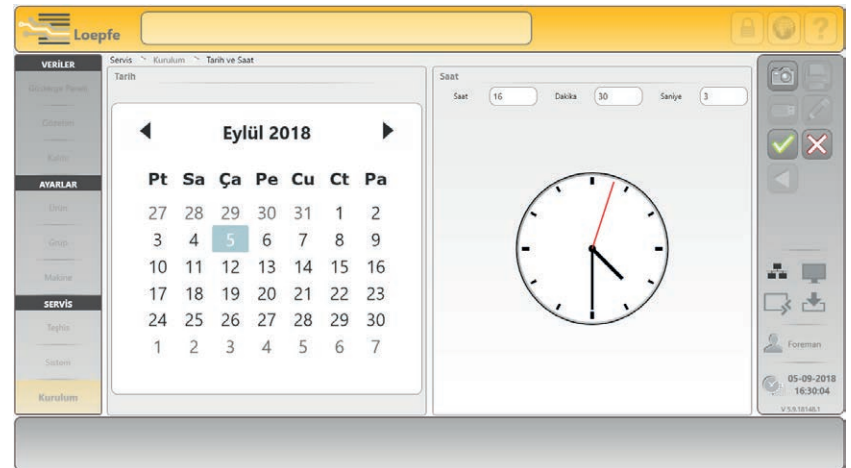
Fabrika ayarlarına geri döndürmek için şifre gereklidir: Bu şifre "MAKERESSET" veya servis şifresidir.

7.22.6 Yeniden Başlat



Merkez yeniden başlatılır.

7.22.7 Tarih ve Saat



Ayar:

1. Tarih / Gün / Saat / Dakika girin.
2. Değiştirdiğiniz saati kaydedin .
3. "Tarih ve saat ayarları" açılır penceresini onaylayın .



Daha sonradan değişiklik yapılması halinde veri kaybı yaşanabilir!

7.22.8 Alarm bildirim ayarları



Alarm bildirimleri etkinleştirilebilir / devre dışı bırakılabilir.

8 Bakım / Arıza giderme

8.1 Genel açıklamalar

YarnMaster Zenit⁺ iplik temizleme sistemi büyük ölçüde bakım gerektirmez. Ancak iplik temizleme sisteminde düzenli kontroller yapılması önemlidir; arızasız ve güvenilir işletimi mümkün kılar.

YarnMaster Zenit⁺ temizleyici bileşenleri ve prosesleri denetleyerek gerekli bakım çalışmalarına veya arızalara işaret eder.

Bu bölümde belirtilen bilgiler ortaya çıkan arızaların analiz edilmesine ve mümkünse giderilmesine yaramaktadır.

Açıklanan önlemlerin arızanın giderilmesine katkı sağlamaması halinde Loepfe servis merkezi ile görüşülmesi önerilir.

8.2 Güvenlik

Bu bölümde açıklanan çalışmalar sadece yetkili ve eğitimli personel tarafından yapılabilir.

“Güvenlik” başlıklı 2 bölümdeki güvenlik kuralları bilinmek zorundadır.

8.2.1 Genel tehlike



UYARI

Genel yaralanma tehlikesi!

Üretim sırasında iğlere temas edilmesi halinde yaralanma tehlikesi vardır.

- ▷ Yoklayıcı kafasında herhangi bir çalışma yapmadan önce ilgili ve komşu iğleri devre dışı bırakın ve yeniden devreye girmeye karşı emniyete alın.

8.2.2 Elektrik akımı



TEHLİKE

Elektriksel gerilim nedeniyle hayati tehlike vardır!

Gerilim taşıyan parçalara dokunulduğunda doğrudan hayati tehlike söz konusudur.

- ▷ Elektrik sisteminde çalışmalar ancak kalifiye personel tarafından yapılmalıdır.
- ▷ Elektrikli modüllerde çalışmalar ancak kapalı konumda ve gerilim kesildikten sonra yapılmalıdır.
- ▷ İplik temizleme sistemi ancak ön panellerin, çekmecelerin ve başta merkezi ünitenin olmak üzere öngörülen kapakların tamamı monte edildikten sonra şebeke akımına bağlanmalıdır.
- ▷ İplik temizleme sistemi sadece ülkeye mahsus hat gerilimi / frekansı ve topraklaması yapılmış koruyucu iletkenli kontakla işletilmelidir.

8.3 Arıza göstergesi

Mesaj penceresi

Mesajlar ve alarmlar aşağıdaki gibi gösterilir:

Mesaj penceresinde her zaman en son mesaj gösterilir. Mesaj penceresine dokunularak son 20 mesaj görüntülenir.

E **26-02-2015 10:55:00 Teknik Alarmlar İğ 4 Hata**
Tanımlanmamış alarm

Son 20 mesaj

●	26-02-2015 10:55:00 Teknik Alarmlar	İğ 4	
●	26-02-2015 10:41:23 Bakım Uyarısı	İğ 9	
●	26-02-2015 10:39:23 Bakım Uyarısı	İğ 8	

Müdahale gerektiren mesajlar



Müdahale gerektiren mesajlar açılır pencerede gösterilir. Bu mesajlar onaylanmak zorundadır.

Mesajlar						
25-02-2015 14:03:07	Teknik Alarmlar	LZE	Alarm	İğ	1	Donanım yazılımı sürümünü hatalı
25-02-2015 14:03:11	Teknik Alarmlar	LZE	Alarm	İğ	1	Bootloader sürümünü hatalı
25-02-2015 14:04:00	Bakım Uyarısı	LZE		Bakım	0	Servis/Bakım Periyodu
26-02-2015 10:35:22	Bakım Uyarısı	LZE		İğ	4	Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin
26-02-2015 10:35:22	Bakım Uyarısı	LZE		İğ	5	Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin
26-02-2015 10:39:23	Bakım Uyarısı	LZE		İğ	8	Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin

Olay (Geçmiş)



SERVIS > Teşhis > Olay (Geçmiş)

Teşhis menüsünden tüm mesajların olduğu bir liste açılabilir.

VERİLER		Servis > Teşhis > Olay Geçmişi							
Gösterge Paneli		Tip		Tektst. Alarm		Kaynak			
Gözetim		Olay Geçmişi		Hepsi		Seviye			
Kalite		Oluştu		Silindi		Onaylandı			
AYARLAR		Onaylayan		Tip		Kaynak			
Ürün		Seviye		Mesaj					
Grup									
		25-11-2015 09:31:50	25-11-2015 09:32:54	-	Kesim	Tektst. Alarm	İğ 5	UVARI	Tektst kesim alarmı TK3
		25-11-2015 09:38:29	25-11-2015 09:41:33	-	Kesim	Tektst. Alarm	İğ 4	UVARI	Tektst kesim alarmı TK4
		25-11-2015 09:38:37	25-11-2015 09:41:23	-	Kesim	Tektst. Alarm	İğ 1	UVARI	F Alarmı TK1
		25-11-2015 09:39:08	25-11-2015 09:39:08	-	Kesim	Tektst. Alarm	İğ 2	UVARI	F Alarmı TK2
		25-11-2015 09:43:39	25-11-2015 09:44:25	-	Kesim	Tektst. Alarm	İğ 3	UVARI	NSLT Alarmı TK3
		25-11-2015 09:44:56	25-11-2015 09:46:38	-	Kesim	Tektst. Alarm	İğ 1	UVARI	F Alarmı TK1

7-Parçalı Ekran




Alarm halinde yoklayıcı kafasındaki 2 haneli 7 parçalı ekran yanıp söner ve ilgili alarm türünü gösterir.

İğdeki alarm göstergesi

Makineye özel İğ blokajı gerektiren alarmlar ilgili İğdeki bir uyarı lambasıyla gösterilir. Alarm denetimine dair ayrıntılı bilgi için sargı makinesinin kullanma kılavuzuna bakın.

8.4 Raporlar

Müdahale gerektiren mesaj olması halinde yapılacaklar:

1. Arızanın giderilmesi için önerilen tedbirleri yerine getirin.
2. Açılır pencerede ilgili alarm mesajını  ile onaylayın.
3. Arıza giderilemiyorsa, servis merkeziyle iletişim kurun.



Arızalı sistem parçalarını, uygun bir ambalaj içinde ve gerekli hata bilgileriyle birlikte onarılmak üzere yerel servis merkezine gönderin (bakınız «Nakliye, depolama» başlıklı 5. bölüm).

8.4.1 Bakım açıklamaları

Mesaj	Sebebe	Yapılması gereken
Kesim tekrarı > Bıçağı kontrol edin	<ul style="list-style-type: none"> – Bıçak ipliği kesemedi – Kesimden sonra optik görüntüde iplik olmaya devam ediyor 	<ul style="list-style-type: none"> – Kesme düzeneğini temizleyin (parafın) – Bıçağı kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin – Kesici mknatısı kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin – Bağlantı tellerinde kopukluk olup olmadığını kontrol edin – Yoklayıcı kafasını değiştirin – İğ tahtasını değiştirin
D referans değeri toleransın dışında > D sensörünü kontrol edin	İplik çapını yoklamaya yarayan ışık regülatörü toleransın dışında.	<ul style="list-style-type: none"> – Optik aksamı temizleyin – Tek mil dengeleme yapın – Yoklayıcı kafasını sıfırlayın – Yoklayıcı kafasını çıkarın / 10 saniye sonra tekrar takın – Yoklayıcı kafasını değiştirin
D optik durumu toleransın dışında > D sensörünü kontrol edin	D Health değeri çok düşük (optimum 100).	<ul style="list-style-type: none"> – Optik aksamı temizleyin – Yoklayıcı kafasını değiştirin
F optik durumu toleransın dışında > F sensörünü kontrol edin	F Health değeri çok düşük (optimum 100).	<ul style="list-style-type: none"> – Optik aksamı temizleyin – Yoklayıcı kafasını değiştirin
F açık renkli katsayısı toleransın dışında > F sensörünü kontrol edin	Yabancı maddeleri algılamaya yarayan ışık regülatörü toleransın dışında.	<ul style="list-style-type: none"> – Optik aksamı temizleyin – Tek mil dengeleme yapın – Yoklayıcı kafasını değiştirin
F koyu renkli katsayısı toleransın dışında > F sensörünü kontrol edin		
FF1 referans değeri toleransın dışında > F sensörünü kontrol edin		<ul style="list-style-type: none"> – Optik aksamı temizleyin – Tek mil dengeleme yapın – Yoklayıcı kafasını değiştirin ve sıfırlayın
FF2 referans değeri toleransın dışında > F sensörünü kontrol edin		<ul style="list-style-type: none"> – Optik aksamı temizleyin – Tek mil dengeleme yapın – Yoklayıcı kafasını değiştirin
Hassas tanım. sapması toleransın dışında (sadece "Sürekli" modda geçerli)	Bir veya daha fazla yoklayıcı kafasında son tanımlamanın 2. hassas tanımlama düzeltme değerinden çok fazla sapma var.	
Sarılan uzunlukta sapma > İgi kontrol edin	Bu için sarılan uzunluğu grup ortalama değerinin yarısı kadar.	İlgili iği kontrol edin: <ul style="list-style-type: none"> – İplik akışında mekanik sorunlar – Splayserde sorun – İğ alarmı – Yoklayıcı kafası sorunu
Splays hatası > Splays ünitesini kontrol edin	Faktörü 2 olan iğde grubun ortalama değerinden daha fazla splays hatası.	Bu iğdeki splayserin çalışıp çalışmadığını ve ayarını kontrol edin.

8.4.2 Tekstil Alarmları

- Yoklayıcı kafasında alarmin sebebi gösterilir.
- İlgili iş durdurulur.
- Hatalı iplik otomatik olarak çapraz bobinden çıkarılır (maks. 80 m).
- İlgili kops atılır (makineye özel ayar).

Mesaj	TK ekranı	Sebeup	Yapılması gereken
NSLT Alarmı	Son N, S, L veya T kesim yanıp sönerek gösterilir.	N, S, L veya T iplik hatası alarmı N, S, L, veya T kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Ayarları kontrol edin İlgili işi kontrol edin.
Numara Sapması Alarmı	Son iplik numarası kesimi (N) yanıp sönerek gösterilir.	İplik numarası denetimi. İplik numarası kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm işlerde alarm: – İplik numarası ayarını kontrol edin – Tanımlamayı tekrarlayın Alarm sürekli bu gruptaki bir işde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
Kısa Numara Sapması Alarmı	Son kısa numara kesimi (S) yanıp sönerek gösterilir.	Kısa numara denetimi. Kısa numara kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm işlerde alarm: – İplik numarası ayarını kontrol edin – Tanımlamayı tekrarlayın Alarm sürekli bu gruptaki bir işde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
Neps Cluster Alarmı	Son neps cluster kesimi (n) yanıp sönerek gösterilir.	nC kanalında aşırı hata yığılması (hata sürüsü alarmı). Neps cluster kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm işlerde alarm: – Neps cluster ayarını kontrol edin Alarm sürekli bu gruptaki bir işde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
Kısa Cluster Alarmı	Son kısa cluster kesimi (S) yanıp sönerek gösterilir.	SC kanalında aşırı hata yığılması (hata sürüsü alarmı). Kısa cluster kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm işlerde alarm: – Kısa cluster ayarını kontrol edin Alarm sürekli bu gruptaki bir işde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
Uzun Cluster Alarmı	Son uzun cluster kesimi (L) yanıp sönerek gösterilir.	LC kanalında aşırı hata yığılması (hata sürüsü alarmı). Uzun cluster kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm işlerde alarm: – Uzun cluster ayarını kontrol edin Alarm sürekli bu gruptaki bir işde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
İnce Cluster Alarmı	Son ince cluster kesimi (E) yanıp sönerek gösterilir.	TC kanalında aşırı hata yığılması (hata sürüsü alarmı). İnce cluster kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm işlerde alarm: – İnce cluster ayarını kontrol edin Alarm sürekli bu gruptaki bir işde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu

Mesaj	TK ekranı	SebeP	Yapılması gereken
SFI/D Alarmı	Son SFI/D kesimi (SF) yanıp sönerek gösterilir.	Ölçülen SFI/D değerinden sapma. SFI/D kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm iğlerde alarm: – SFI/D ayarını kontrol edin Alarm sürekli bu gruptaki bir iğde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
VCV Alarmı	Son VCV kesimi (C) yanıp sönerek gösterilir.	Ölçülen VCV değerinden sapma. VCV kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm iğlerde alarm: – VCV ayarını kontrol edin Alarm sürekli bu gruptaki bir iğde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
F Alarmı	Son yabancı iplik kesimi (FF) yanıp sönerek gösterilir.	F iplik hatası alarmı. F kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm iğlerde alarm: – F ayarını kontrol edin Alarm sürekli bu gruptaki bir iğde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
P Alarmı	Son yabancı iplik kesimi (PP) yanıp sönerek gösterilir.	P iplik hatası alarmı. P kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm iğlerde alarm: – P ayarını kontrol edin Alarm sürekli bu gruptaki bir iğde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
F Cluster Alarmı	Son yabancı iplik cluster kesimi (FC) yanıp sönerek gösterilir.	FC kanalında aşırı hata yığılması (F hata sürüsü alarmı). FC kanalındaki iplik hatalı kesimlerinin tekrarlama sayısı toleransı aşıldı.	Bu gruptaki tüm iğlerde alarm: – F Cluster ayarını kontrol edin Alarm sürekli bu gruptaki bir iğde: – İplik kalitesi (bir kez ortaya çıktığında) – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
Sınıf Alarmı	Sınıf alarmı (CA) yanıp sönerek gösterilir.	Seçilen sınıflardaki kesimlerin denetimi için ayarlanan sınır değerler aşıldı.	– Sınıf alarmı ayarını kontrol edin – İplik kalitesi – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
Limit Dışı Alarmı	Limit dışı alarmı (DA) yanıp sönerek gösterilir.	Seçilen kesim türlerindeki kesimlerin denetimi için ayarlanan sınır değerler aşıldı.	– Limit dışı alarmı ayarını kontrol edin – İplik kalitesi – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu
IPI Alarmı	IPI alarmı (IA) yanıp sönerek gösterilir.	İmperfeksiyonların denetimi için ayarlanan sınır değerler aşıldı.	– IPI alarmı ayarını kontrol edin – İplik kalitesi – İplik akışında mekanik sorunlar – Yoklayıcı kafası sorunu

8.5 Bakım çalışmaları

8.5.1 Optik aksamı temizleyin

Sensör bölgesindeki kirlenmeler temizleme fonksiyonunu olumsuz etkiler ve yüksek kesim sayılarının ve hatalı sınıflandırmaların sebebi olabilir.



İşaretleme boyası, parafin, gres ve antistatik yağlar kullanıldığında sensör bölümü daha kısa periyotlarla temizlenmelidir.

Sensör bölgesinin temizlenmesi



Usulüne aykırı temizleme halinde sensörler hasar görür!
Usulüne aykırı temizleme halinde sensörler hasar görebilir!

- ▷ Sensörleri büyük itina ile temizleyin.
- ▷ Sensörleri pamuklu çubukla temizleyin.
- ▷ Yoklayıcı kafayı temizlik maddesine **BATIRMAYIN!**
- ▷ Temizlik maddesini doğrudan sensör bölümüne püskürtmeyin!
- ▷ Sert cisimler **KULLANMAYIN!**

1. Pamuklu çubuğa hafif bastırın.
2. Pamuğu temizlik maddesiyle hafif ıslatın.
3. Pamuklu çubuğu birkaç kez sensör bölgesinden geçirin.

Yasak temizlik maddeleri



Aşağıda belirtilen maddeler kesinlikle kullanılmamalıdır.
Bunlar sensörleri tahrip eder!

- ▶ Örneğin benzol, toluol gibi aromatik hidrokarbonlar
- ▶ Örneğin metanol, etanol gibi alkollerin tamamı
- ▶ İspirto, aseton
- ▶ Taşıt veya uçak benzini

Yasak maddelerin kullanımından kaynaklanan hasarlar garanti kapsamı dışındadır!

Uygun temizlik maddeleri

- Hafif kirlenme:
 - LOEPFE firmasının TK-Clean temizlik maddesi
- Yoğun kirlenme:
 - Çakmak benzini «Zippo Premium Lighter Fluid»
 - Çakmak benzini «Ronsonol Lighter Fluid»
 - Saf benzin
 - n-Heptan (C₇H₁₆)
 - Cypar 7, Cycloaliphatic (C₇) (SHELL ürünü)



TEHLİKE

Benzin kolay ateş alır!

▷ Kap üzerindeki uyarıyı dikkate alın!

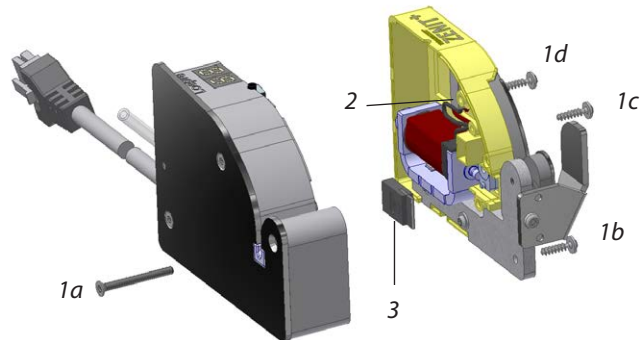
8.5.2 Bıçak kılavuzunu temizleyin

Kirlenme (örn. toz ve/veya parafin artıkları nedeniyle) kesim performansını düşürebilir veya bıçak blokajına yol açabilir.

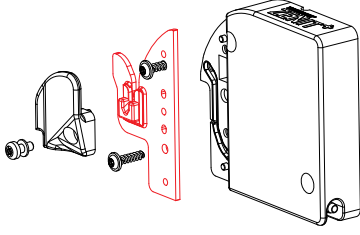
1. Yoklayıcı kafa kablosunu çıkarın
2. Yoklayıcı kafayı sökün
3. Kapağı sökün: 1a, 1b, 1c, 1d vidalarını sökün (Torx no. 8).
4. Kesici mıknatıslı kapağı açın / Fişi çekin (2)
5. Kapağı boşaltın.
6. Parafin artıklarını yumuşak, kuru bir bezle veya pamuklu çubukla temizleyin.
7. Kesim kontrolü

8.5.3 Bıçağın değiştirilmesi

1. Yoklayıcı kafa kablosunu çıkarın
2. Yoklayıcı kafayı sökün
3. Kapağı sökün: 1a, 1b, 1c, 1d vidalarını sökün (Torx no. 8).
4. Kesici mıknatıslı kapağı açın / Fişi çekin (2)
5. Bıçağı değiştirin (3) (gerekirse kapağı havayla temizleyin)
6. Yoklayıcı kafayı tekrar monte edin
7. Kesim kontrolü



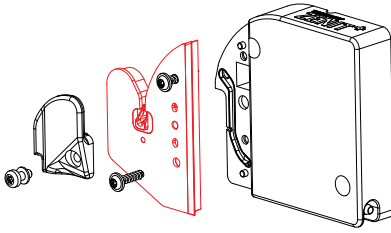
8.5.4 İplik kılavuzunun değiştirilmesi



İplik kılavuzundaki çatlak ve çentikler iplik akışını olumsuz etkiler ve yüksek kesim sayılarının ve hatalı sınıflandırmaların sebebi olabilir.

TKYM ZENIT⁺ D / DF

1. Yoklayıcı kafa kablosunu çıkarın.
2. İplik geri tutucuyu ve tutkallı seramikle birlikte iplik kılavuz sacını çıkarın (8 numara torx tornavida).
3. Tutkallı iplik kılavuzuyla birlikte iplik kılavuz sacını değiştirin.
4. İplik geri tutucuyu tekrar monte edin.



TKYM ZENIT⁺ DFP

1. Yoklayıcı kafa kablosunu çıkarın
2. İplik geri tutucuyu ve tutkallı seramikle birlikte P sensörünü çıkarın (8 numara torx tornavida).
3. P sensörünü değiştirin.
4. İplik geri tutucuyu tekrar monte edin.

8.5.5 Yoklayıcı kafasını değiştirin



1. İğleri ve komşu iğleri durdurun.
2. İğün gerilim beslemesini devre dışı bırakın.
3. İğdeki gerekli kapakları çıkarın.
4. İğ adaptöründeki yoklayıcı kafası kablolarını sökün.
5. Arızalı yoklayıcı kafasını sökün.
6. Yeni yoklayıcı kafasını takın ve yoklayıcı kafası kablolarını takın.
7. Çıkardığınız kapakları yeniden takın.
8. İğün gerilim beslemesini devreye sokun.
9. Yeni yoklayıcı kafasında otomatik olarak TK sıfırlanır.
10. Yoklayıcı kafası değiştirildikten sonra **PC** gösteriliyorsa, bu iğde bir aygıt yazılımı güncellemesi yapılmalıdır (Servis > Sistem > Aygıt yazılımı güncellemesi).
11. İlgili iğde bir tanımlama yapılmalıdır (Menü Teşhis > TK parametreleri).
12. İği başlatın.



"Tanımlama sonrası emiş" devrede değilse, sarılan iplikte (25 m) hala hatalar olabilir, çünkü tanımlama işlemi sırasında temizleme devrede değildir.

8.5.6 İğ adaptörünü değiştirin (makineye özel)



DİKKAT

Elektronik elemanlar ve modüller (platinler) için elektrostatik yüklenme sebebiyle tehlike söz konusudur!
Modüllere dokunulduğunda hasar oluşabilir!

- ▷ Modülleri sadece kenarından tutun.
- ▷ Lehim yerlerine, fiş kontaklarına, devrelere veya elemanlara dokunmayın.

1. İlgili iğleri ve varsa komşu iğleri durdurun.
2. İğın gerilim beslemesini devre dışı bırakın.
3. İğdeki gerekli kapakları çıkarın.
4. İğ adaptöründeki tüm kabloları sökün.
5. Arızalı iğ adaptörünü değiştirin, tüm kabloları takın.
6. Çıkardığınız kapakları yeniden takın.
7. İğın gerilim beslemesini devreye sokun.

8.5.7 Ekran kalibrasyonu

Ekran teslim edilmeden önce kalibre edilir ve ancak sadece dokunmatik ekranda sorunsuz bir şekilde giriş yapılamadığında yeniden kalibre edilmelidir.

Kalibrasyon merkez başlatıldıktan hemen sonra yapılır.



1. Bir sonraki kalibrasyon noktası gösterilene kadar ince, çizmeyen bir cisimle ilk kalibrasyon noktasına (sol üst) dokunun (Gösterge önce TOUCH, sonra HOLD ve RELEASE şeklinde değişir).
2. Bu işlemi diğer sekiz kalibrasyon noktası için de tekrarlayın.

9 Demontaj ve imha

9.1 Demontaj



TEHLİKE

Elektriksel gerilim nedeniyle hayati tehlike vardır!

Gerilim taşıyan parçalara dokunulduğunda doğrudan hayati tehlike söz konusudur.

- ▷ Elektrik sisteminde çalışmalar ancak kalifiye personel tarafından yapılmalıdır.
- ▷ Elektrikli modüllerde çalışmalar ancak kapalı konumda ve gerilim kesildikten sonra yapılmalıdır.
- ▷ Komple sistem parçalarının akım beslemesinin kesilmiş olduğundan emin olun.

Sistem parçalarını demonte ederken sistem parçaları arasındaki ve sargı makinesine giden bağlantı kablolarının tamamı çıkarılmalıdır.

Demonte edilen sistem parçalarının ambalajı, nakliyesi ve depolanması: bkz. Bölüm 5 «Nakliye ve Depolama»

9.2 İmha

İplik temizleme sisteminin artık kullanılmaz durumda olan parçaları usulüne uygun ve ulusal çevre koruma kriterleri doğrultusunda imha edilmelidir.



DİKKAT

Elektrikli ve elektronik parçaların/modüllerin usule aykırı imhası sonucunda çevre için zarar ve maddi hasar oluşabilir.

- ▷ Elektrikli ve elektronik parçalar ve modüller ile piller ve kondansatörler usulüne uygun imha edilmeli / geri dönüşüme tabi tutulmalıdır.

10 Yedek parçalar / Aksesuarlar

10.1 Güvenlik

**Orijinal olmayan yedek parçalar veya onaysız aksesuarlar güvenlik riski yaratır!**

Orijinal olmayan yedek parçalar veya onaysız aksesuarlar güvenliği olumsuz etkileyebilir ve iplik temizleme sisteminde hasara, hatalı fonksiyonlara veya tamamen devre dışı kalma gibi durumlara yol açabilir.

▷ Sadece orijinal yedek parçalar veya Loepfe tarafından onaylı aksesuarları kullanın..

Üretici firma, kendisi tarafından sevk edilmeyen yedek parça/ek donanımlar/modifiye parçaların kullanımından kaynaklanan hasarlardan sorumlu değildir.


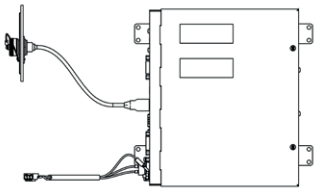

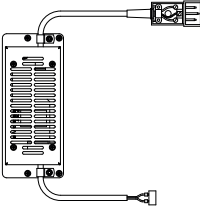

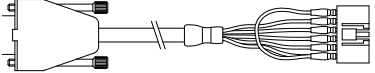
10.2 Sipariş bilgileri

Listelenmiş olan tüm yedek parça ve aksesuarlar yerel yetkililer veya servis merkezlerinden sipariş edilebilir.


Teslimatın hatalı yapılması ve gecikmelerin yaşanmasını önlemek için sipariş işleminde aşağıda açıklanan bilgilerin belirtilmesi mutlaka gereklidir:

- Firma adı / Firmanın tam eksiksiz adı
- Yedek parça tanımı
- Ürün numarası
- Adet
- Kullanılan makine tipi / Gerektiğinde Seri Nosu

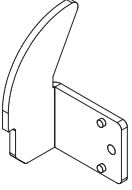
10.3 Yedek parçalar

Merkezî ünite LZE-V YM ZENIT⁺		
	<p>Merkezî ünite complete</p> <p>LZE-V YM Zenit⁺ 21C / QPRO 50304000 LZE-V YM Zenit⁺ 21C / QPRO Labpack 50322000 LZE-V YM Zenit⁺ SOP 50303000 LZE-V YM Zenit⁺ SOP Labpack 50321000 LZE-V YM Zenit⁺ AC 50305000 LZE-V YM Zenit⁺ AC Labpack 50323000 LZE-V YM Zenit⁺ SMARO / ISPERO / FARO / VCRO 50409000 LZE-V YM Zenit⁺ SMARO / ISPERO / FARO / VCRO Labpack 50410000 LZE-V YM Zenit⁺ TAITAN 50494000</p>	
	<p>Merkezî ünite «Faceless» complete</p> <p>LZE-V ZENIT⁺ Faceless Savio 50340000 LZE-V ZENIT⁺ Faceless Savio Labpack 50341000</p>	
	<p>Master module LZE-V YM Zenit⁺</p>	<p>50271000</p>
	<p>Power supply kit Murata 21C / QPRO</p>	<p>16836900</p>
	<p>Power cable LZE-III / LZE-V 24V Savio 46385000 Power cable LZE-III / LZE-V 115 / 230V SMARO / ISPERO 46390000 Power cable LZE-V 24V AC 50307000 Power cable LZE-V 24V AC LZE-V 24V (TAITAN) 46416000</p>	
	<p>BUS adapter cable LZE-III / LZE-V SOP</p>	<p>44959000</p>

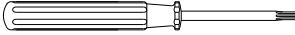
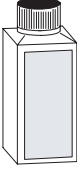
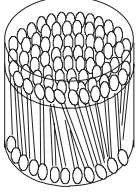
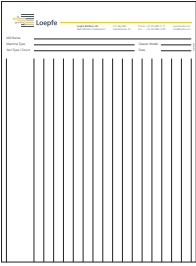

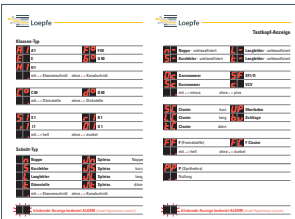
İğ adaptörü (SA)		
	Spindle adapter YM Zenit ⁺ QPRO	50328000
	Spindle adapter YM Zenit ⁺ 21C	50330000
	Spindle adapter YM Zenit ⁺ SOP	50155100
	Spindle adapter YM Zenit ⁺ AC	50274000
	Spindle adapter YM Zenit ⁺ AC338	50276000
	Spindle adapter YM Zenit ⁺ SMARO / ISPERO	50233000


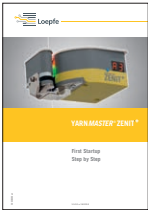

Yoklayıcı kafa TK YM ZENIT ⁺		
	<p>Murata</p> <p>TK YM Zenit⁺ D QPRO 50314020 TK YM Zenit⁺ DF QPRO 50315020 TK YM Zenit⁺ DFP QPRO 50316020 TK YM Zenit⁺ D N QPRO 50317000 TK YM Zenit⁺ DF N QPRO 50318000 TK YM Zenit⁺ DFP N QPRO 50319000</p> <p>TK YM Zenit⁺ D 21C 50234020 TK YM Zenit⁺ DF 21C 50235020 TK YM Zenit⁺ DFP 21C 50236020 TK YM Zenit⁺ D N 21C 50281000 TK YM Zenit⁺ DF N 21C 50282000 TK YM Zenit⁺ DFP N 21C 50283000</p>	
	<p>Savio</p> <p>TK YM Zenit⁺ D SP 50342000 TK YM Zenit⁺ DF SP 50343000 TK YM Zenit⁺ DFP SP 50344000 TK YM Zenit⁺ D N SP 59345000 TK YM Zenit⁺ DF N SP 50346000 TK YM Zenit⁺ DFP N SP 50347000 TK YM Zenit⁺ D SOP 50237020 TK YM Zenit⁺ DF SOP 50238020 TK YM Zenit⁺ DFP SOP 50239020 TK YM Zenit⁺ D N SOP 50284000 TK YM Zenit⁺ DF N SOP 50285000 TK YM Zenit⁺ DFP N SOP 50286000</p>	
	<p>Schlafhorst</p> <p>TK YM Zenit⁺ D AC5 / ACX5 50240020 TK YM Zenit⁺ DF AC5 / ACX5 50241020 TK YM Zenit⁺ DFP AC5 / ACX5 50242020 TK YM Zenit⁺ D N AC5 / ACX5 50287000 TK YM Zenit⁺ DF N AC5 / ACX5 50288000 TK YM Zenit⁺ DFP N AC5 / ACX5 50289000</p> <p>TK YM Zenit⁺ D AC6 50348000 TK YM Zenit⁺ DF AC6 50349000 TK YM Zenit⁺ DFP AC6 50350000 TK YM Zenit⁺ D N AC6 50351000 TK YM Zenit⁺ DF N AC6 50352000 TK YM Zenit⁺ DFP N AC6 50353000</p>	

	<p>Schlaflhorst</p> <p>TK YM Zenit⁺ D AC338 50471000</p> <p>TK YM Zenit⁺ DF AC338 50472000</p> <p>TK YM Zenit⁺ DFP AC338 50473000</p> <p>TK YM Zenit⁺ D N AC338 50474000</p> <p>TK YM Zenit⁺ DF N AC338 50475000</p> <p>TK YM Zenit⁺ DFP N AC338 50476000</p>	
	<p>QDHD</p> <p>TK YM Zenit⁺ D SMARO 50411000</p> <p>TK YM Zenit⁺ DF SMARO 50412000</p> <p>TK YM Zenit⁺ DFP SMARO 50462000</p> <p>TK YM Zenit⁺ D N SMARO 50413000</p> <p>TK YM Zenit⁺ DF N SMARO 50414000</p> <p>TK YM Zenit⁺D VCRO (12 pin) 50464000</p> <p>TK YM Zenit⁺DF VCRO (12 pin) 50465000</p> <p>TK YM Zenit⁺DFP VCRO (12 pin) 50466000</p> <p>TK YM Zenit⁺D VCRO (14 pin) 50464010</p> <p>TK YM Zenit⁺DF VCRO (14 pin) 50465010</p> <p>TK YM Zenit⁺DFP VCRO (14 pin) 50466010</p>	
	<p>QTM</p> <p>TK YM Zenit⁺ D ISPERO 50442000</p> <p>TK YM Zenit⁺ DF ISPERO 50443000</p> <p>TK YM Zenit⁺ DFP ISPERO 50444000</p> <p>TK YM Zenit⁺D FARO 50467000</p> <p>TK YM Zenit⁺DF FARO 50468000</p> <p>TK YM Zenit⁺DFP FARO 50469000</p>	
	Knife TK YM Zenit ⁺	50033020
	Yarn guide plate TK YM Zenit ⁺	50302000
	2 x SR HRD TORX8 WN5451 K25 x 10	17045900
	Side limiter TK YM Zenit ⁺	50246000
	1 x SR LZYL TORX8 M 2.5 x 6	16666900
	1 x SCHNORR LOCK WASHER Z/M 2.6	10667900

	<p>Side limiter TK YM Zenit⁺ AC</p> <p>1 x SR LZYL TORX8 M 2.5 x 6</p> <p>1 x SCHNORR LOCK WASHER Z/M 2.6</p>	<p>50254000</p> <p>16666900</p> <p>10667900</p>
	<p>Retaining mechanism TK YM Zenit⁺</p> <p>1 x SR LZYL TORX8 M 2.5 x 6</p> <p>1 x U SB 2.5 x 5.0 x 0.5 POLYAMID</p>	<p>50299000</p> <p>16666900</p> <p>16516900</p>
	<p>Retaining mechanism TK YM Zenit⁺ 21C / QPRO, AC</p> <p>1 x SR LZYL TORX8 M 2.5 x 6</p> <p>1 x U SB 2.5 x 5.0 x 0.5 POLYAMID</p>	<p>50298000</p> <p>16666900</p> <p>16516900</p>
	<p>P Sensor TK YM Zenit⁺ DFP</p> <p>2 x SR HRD TORX8 WN5451 K25 x 10</p>	<p>50025030</p> <p>17045900</p>
	<p>P upgrade set TK YM Zenit⁺ DF QPRO</p> <p>P upgrade set TK YM Zenit⁺ DF 21C</p> <p>P upgrade set TK YM Zenit⁺ DF SOP</p> <p>P upgrade set TK YM Zenit⁺ DF AC</p> <p>P upgrade set TK YM Zenit⁺ DF AC6</p> <p>P upgrade set TK YM Zenit⁺ DF SP</p> <p>2 x SR HRD TORX8 WN5451 K25 x 10</p>	<p>50381000</p> <p>50382000</p> <p>50383000</p> <p>50384000</p> <p>50415000</p> <p>50416000</p> <p>17045900</p>

10.4 Aksesuarlar

	Screwdriver Torx T8	16748900
	LOEPFE TK Clean	14359900
	Cotton buds	14655900
	Fault chart	42874000
	Card "Triboelectric" YM Zenit ⁺ deutsch français english español italiano português türkçe 中文	50354001 50354002 50354703 50354004 50354005 50354006 50354007 50354010
	Card "7 Segment Display" YM Zenit ⁺ deutsch français english español italiano português türkçe 中文	50320001 50320002 50320003 50320004 50320005 50320006 50320007 50320010

	<p>Quick User Guide (Kısa Kılavuz) YM Zenit⁺</p> <p>deutsch français english español italiano português türkçe 中文</p>	<p>50418001 50418002 50418003 50418004 50418005 50418006 50418007 50418010</p>
	<p>First Startup (İlk Başlatma) YM Zenit⁺</p> <p>deutsch français english español italiano português türkçe 中文</p>	<p>50297001 50297002 50297003 50297004 50297005 50297006 50297007 50297010</p>
	<p>User Manual YM Zenit⁺ P Matrix</p> <p>deutsch english türkçe</p>	<p>50521001 50521003 50521007</p>



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