

Bedienungsanleitung YarnMaster® ZENIT+ P-Matrix

Gebrüder Loepfe AG
Kastellstrasse 10
8623 Wetzikon / Schweiz

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

Dokumenttitel: YarnMaster ZENIT+ P-Matrix Bedienungsanleitung
Sprachausgabe: Deutsch

Diese Anleitung ist urheberrechtlich geschützt.

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

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

© 2018 Gebrüder Loepfe AG, Schweiz

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Informationen	7
1.1	Gültigkeit	7
1.2	Begriffe und Abkürzungen	7
1.3	Produktbeschreibung	8
1.3.1	Tastkopf-Anzeige (7-Segment-Anzeige)	9
2	Bedienung	10
2.1	Optimale Einstellung finden	10
2.1.1	P-Voreinstellungen wählen	10
2.1.2	Testmodus aktivieren	11
2.1.3	P-Einstellungen optimieren	11

1 Allgemeine Informationen

1.1 Gültigkeit

Dieses Dokument ist gültig für:
YarnMaster ZENIT+ P-Matrix

1.2 Begriffe und Abkürzungen

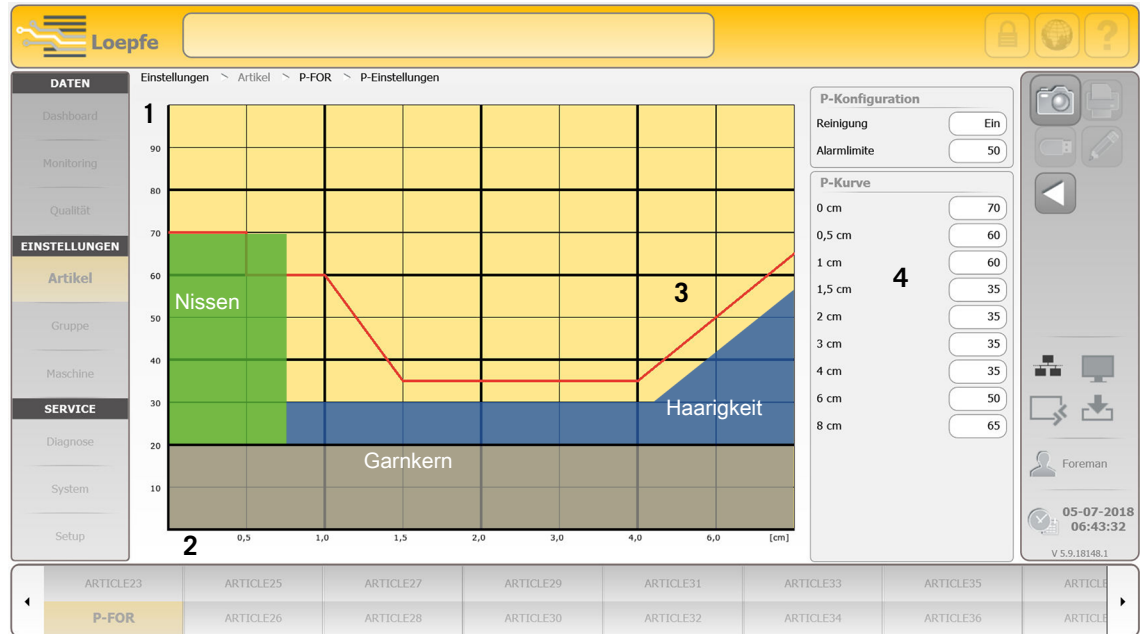
In diesem Dokument werden folgende Begriffe und Abkürzungen verwendet:

	Definition
P-Matrix	Matrix Synthetische Fremdstoffe
P-Schnittrate	Anzahl P-Fehler pro Länge

1.3 Produktbeschreibung

Die P-Matrix wird eingesetzt um das «triboelektrische» Signal des Garns zu messen. Damit können sämtliche synthetischen Fremdfasern (an der Oberfläche), unabhängig von der Dicke des Garns, detektiert werden:

Grafische Darstellung P-Matrix



Grafische Darstellung P-Matrix

- | | |
|---|---|
| <p>1 Vertikale Achse</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Intensität der Ladungsmessung <p>2 Horizontale Achse</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Signallänge der Fehler (cm) | <p>3 Reinigungskurve</p> <p>4 Einstellungen für P-Kurve</p> |
|---|---|

1.3.1 Tastkopf-Anzeige (7-Segment-Anzeige)

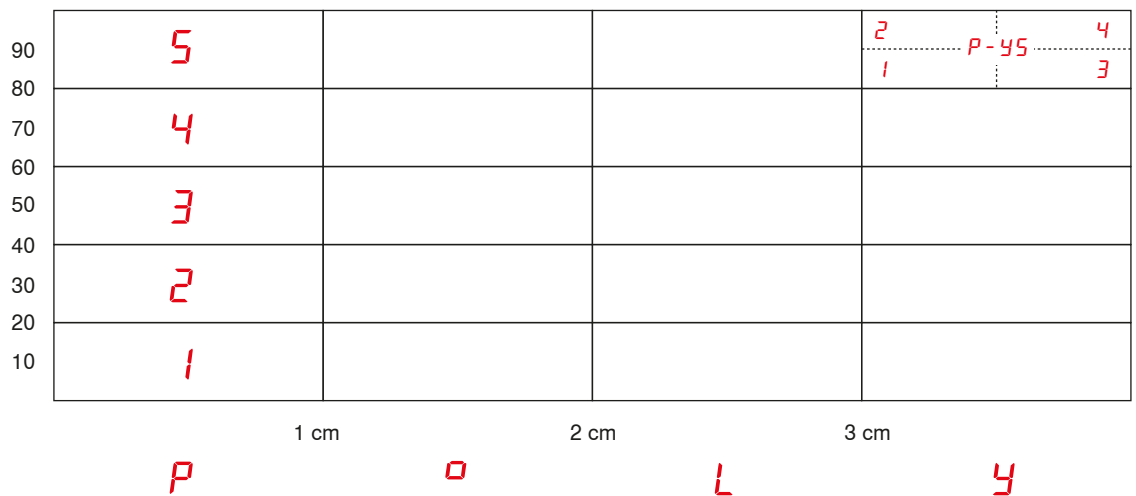
Die Tastkopf-Anzeige dient bei «P-Schnitten» als Einstellhilfe.

Durch Notieren der Klassierung, beim Aufspannen der Garnfehler:

- können die Einstellungen einfacher optimiert werden.
- wird verhindert, dass jeder einzelne Fehler auf der Zentrale überprüft werden muss.

PP			Synthetischer Fremdstoff
P1	-	P5	P-Klassen P1 – P5
o1	-	o5	P-Klassen o1 – o5
L1	-	L5	P-Klassen L1 – L5
y1	-	y5	P-Klassen y1 – y5

Tastkopf-Anzeige «P-Schnitte»



Darstellung P-Matrix (PoLY)

Fein-Unterteilung der Matrix:


- Für eine noch genauere Analyse lässt sich die P-Matrix in 4 weitere Felder unterteilen (siehe Y5).
 - Im Menü «**Qualität**» ersichtlich: pro Spulstelle ist der letzte Schnitt in der P-Matrix farbig markiert.

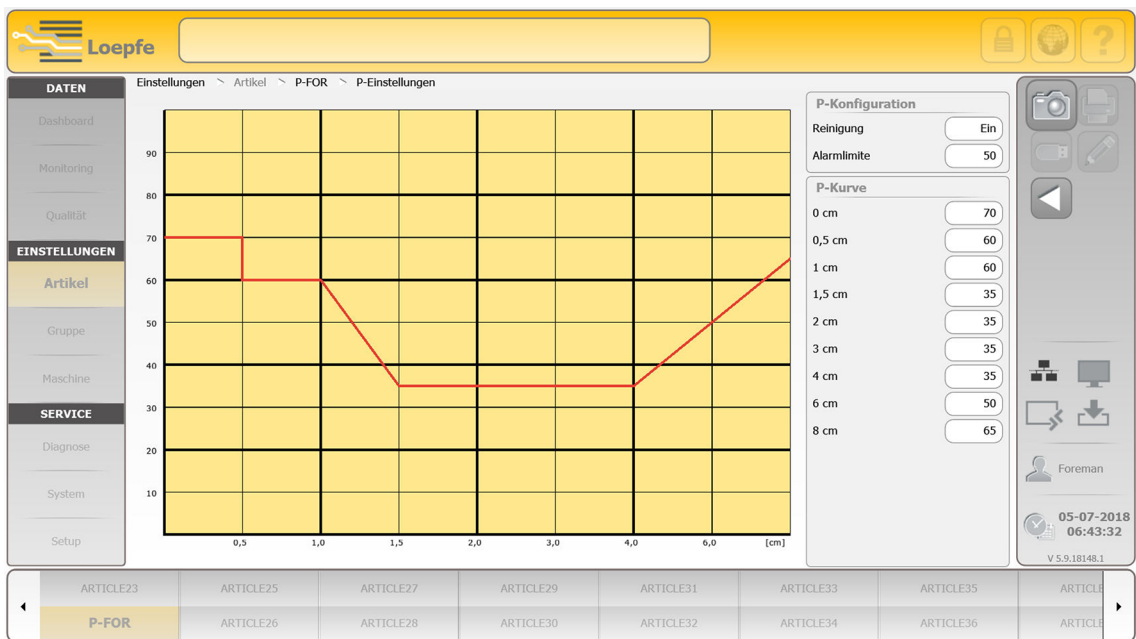
2 Bedienung

2.1 Optimale Einstellung finden



2.1.1 P-Voreinstellungen wählen

✓ Das Menü **EINSTELLUNGEN / Artikel / P-Einstellungen** wird angezeigt.

1.  betätigen, um Änderungen vorzunehmen.
2. «P-Konfiguration»«Reinigung» aktivieren.
3. «P-Kurve» vorgeschlagene Einstellungen übernehmen (siehe Bild: Vorlage P-Einstellungen).



Vorlage P-Einstellungen




4.  betätigen.
⇒ Das Menü **Einstellungen / Artikel / Übersicht** wird angezeigt.
5.  betätigen, um Artikel zu speichern.
⇒ Der Artikel ist mit den P-Voreinstellungen gespeichert.



Die Intensität des generierten P-Signals ist nicht aufgrund der Dicke / Grösse der P-Fehler gegeben, sondern wird auf Grund von Ladungsänderungen registriert.

2.1.2 Testmodus aktivieren

✓ Das Menü **SERVICE / Diagnose / Testmodus** wird angezeigt.

1.  betätigen, um Änderungen vorzunehmen.
2. Timeout festlegen (Aus, 30, 60, 90 oder 120 min).
3. Checkbox «P» wählen.
4.  bestätigen.
5. Spulstellenbereich wählen.
6.  bestätigen.
⇒ Gewählte Spulstellen werden in der Spulstellen-Auswahlleiste unterstrichen.

⇒ «**Testmodus-Einstellungen erfolgreich übertragen.**»



Deaktivierung Testmodus:

- Der Testmodus wird nach Ablauf der eingestellten Timeout-Zeit automatisch deaktiviert.
- Der Testmodus kann bei Bedarf durch Timeout «**Aus**» vorzeitig beendet werden.

2.1.3 P-Einstellungen optimieren

✓ «**Testmodus**» ist aktiviert.

1. Garn spulen.
⇒ Sobald ein P-Fehler geschnitten wird, wird die Spulstelle blockiert.
2. Fehler auf Garnfehlerkarte aufspannen und analysieren (siehe Tastkopf-Anzeige (7-Segment-Anzeige) [▶ 9]).



Für alle Segmente gelten folgende Massnahmen:

- Falls zu viele Schnitte erzeugt werden, muss die Reinigungskurve höher gesetzt werden.
- Falls gar nicht geschnitten wird, muss die Reinigungskurve tiefer gesetzt werden.

✓ Falls die Anzahl P-Fehler pro Länge nicht bekannt ist.

1. Reinigungskurve tiefer setzen, bis nur noch die Anzahl der unberechtigten Schnitte zunimmt.
⇒ Anzahl P-Fehler pro Länge ist bekannt.
2. Reinigungskurve höher setzen, um Reinigungseffizienz zu erhöhen (weniger unberechtigte Schnitte).
⇒ Anzahl berechtigter P-Schnitte muss konstant bleiben.
3. Testmodus deaktivieren.
4. Schnittrate überprüfen.
5. Wenn nötig, Änderungen an Reinigungskurve vornehmen.
⇒ Anzahl berechtigter Schnitte sollte in der Praxis ca. 70–95 % entsprechen.

⇒ Die Reinigungskurve ist optimal festgelegt.



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