

YARN MASTER® ZENIT⁺

Commande LZE-V Notice d'instructions abrégée

Loepfe Frères SA
Kastellstrasse 10
8623 Wetzikon/Suisse

Téléphone +41 43 488 11 11
Téléfax +41 43 488 11 00
E-mail service@loepfe.com
Internet www.loepfe.com

La présente notice d'instructions est protégée par le droit de propriété intellectuelle.

La cession de la notice d'instructions à des tiers, les reproductions de toute sorte et sous toute forme que ce soit – également par extraits – ainsi que l'utilisation et/ou la communication de son contenu, sauf à des fins internes, sont interdites sans autorisation écrite de la société Loepfe Frères SA.

YarnMaster® est une marque déposée de la société Loepfe Frères SA en Suisse et/ou dans d'autres pays.


© 2018 Loepfe Frères SA, Suisse

Sommaire

1	Informations importantes	6
2	Explication des symboles	6
3	Mise en service	6
4	Unité centrale LZE-V	7
5	Interface utilisateur / navigation	8
6	Touches de fonction	9
7	Sélection de la langue	10
8	Ouverture de session / droit d'accès	10
9	Fermeture de session	11
10	Modifier le mot de passe	11
11	Définir la date et l'heure	11
12	Contrôler / définir les réglages de base	12
13	Mise à jour firmware	14
14	Créer / modifier article	16
15	Copier article	17
16	Configurer groupe	18
17	Démarrer groupe	19
18	Mode de test	21
19	Enregistrer données	22
20	Reset usine	24
21	Redémarrage	24
22	Installation	25
23	Connexions LZE-V	26

1 Informations importantes

Cette notice d'instructions abrégée comporte les informations les plus importantes nécessaires pour régler, commander et exploiter l'installation d'épuration de fil YarnMaster Zenit⁺.

Vous trouverez de plus amples informations sur les différentes fonctions de l'épuration de fil dans l'aide en ligne, que vous pouvez appeler via l'écran tactile à l'aide de la touche d'aide .

La notice d'instructions complète de l'installation d'épuration de fil Loepfe Zenit⁺ se trouve sur la clé USB incluse dans la livraison.

Seules des personnes habilitées sont autorisées à utiliser l'installation d'épuration de fil YarnMaster Zenit⁺. Les personnes habilitées sont des personnes qualifiées et formées pour assurer la commande et l'entretien de l'installation d'épuration de fil.



En cas d'incertitudes, il est nécessaire, pour sa propre sécurité, de s'adresser à son supérieur hiérarchique ou au fournisseur de l'appareil.

2 Explication des symboles

Les consignes de sécurité de la présente notice d'instructions sont signalées par des symboles et des mots d'alerte. Les consignes de sécurité doivent impérativement être respectées afin d'éviter les accidents, les dommages corporels et les dommages matériels.



DANGER

Signale une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

MISE EN GARDE

Signale une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des dommages matériels.



Conseils et recommandations utiles.

3 Mise en service

Le montage et la première mise en service sont généralement effectués par le fabricant du bobinoir correspondant ou par un technicien du service après-vente de Loepfe Frères SA. Se reporter aux chapitres 21 et 22 en ce qui concerne les informations relatives à l'installation et aux raccordements de l'appareil.

4 Unité centrale LZE-V



- 1 Interface utilisateur
- 2 Interface USB

Interface utilisateur

La commande/les entrées s'effectuent par une légère pression sur la surface sensible à la pression de l'écran (écran tactile).



MISE EN GARDE!

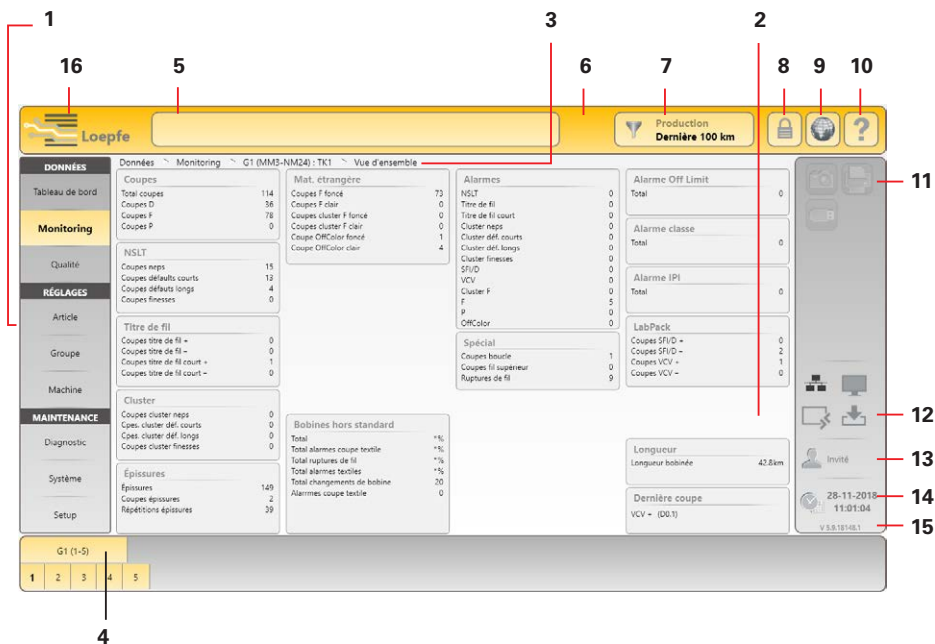
Risque de détérioration par traitement inapproprié de la surface!

- » *Commande par touche de l'écran avec le doigt ou à l'aide d'un objet non métallique, non pointu (p. ex. stylet de tablette).*
- » *Nettoyage de l'écran à l'aide d'un chiffon doux.*
- » *Enlever les salissures tenaces à l'aide d'un chiffon humide.*
- » *N'utiliser en AUCUN CAS un objet métallique pointu, cela risquerait d'endommager l'écran!*
- » *NE PAS nettoyer l'écran à l'aide d'un produit de nettoyage agressif!*

Interface USB

Interface USB pour importation/exportation de réglages et de données ainsi que pour réaliser des captures d'écran.

5 Interface utilisateur / navigation



- 1 Navigation principale
- 2 Contenu menu (liste, vue d'ensemble, détails)
- 3 Chemin de navigation
- 4 Barre de sélection pour groupe, tête de bobinage ou article
- 5 Messages
- 6 Messages avec intervention nécessaire
- 7 Filtre sélection de données (tableau de bord menus, monitoring et qualité)
- 8 Connexion / droit d'accès
- 9 Sélection de la langue
- 10 Aide en ligne
- 11 Touches d'action / touches de fonction
- 12 État connexion (Ethernet / MillMaster TOP / Remote / Data exist)
- 13 Niveau utilisateur actif / utilisateur connecté
- 14 Date / heure
- 15 Version logiciel
- 16 Commutation Loepfe/Savio GUI (uniquement LZE-V faceless)

6 Touches de fonction



Sélection de la langue



Ouverture de session / droit d'accès



Aide en ligne



Liste des messages avec intervention nécessaire



Réaliser captures d'écran / enregistrer sur clé USB



Rédiger rapports / enregistrer sur clé USB



Exportation / importation de données



Retour



Suivant



Éditer réglages



Sélection / Confirmer entrée



Sélection / Rejeter entrée



Annuler entrée



Copier article



Démarrer lot / groupe



Tarage (groupes/têtes de bobinage en production)



Abgleich (Gruppen/Spulstellen in Produktion)



Réinitialiser données monitoring / qualité



Modifier mot de passe



Fermeture de session / déconnecter utilisateur



Ajouter utilisateur



Supprimer utilisateur



Confirmer le dernier message



Confirmer tous les messages



Mise à jour firmware



Information d'entrée

7 Sélection de la langue

1. Toucher la touche de sélection de la langue.



2. Sélectionner la langue utilisateur voulue.

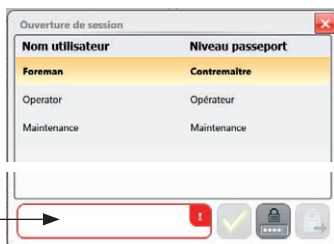


8 Ouverture de session / droit d'accès

1. Toucher la touche d'ouverture de session.



2. Sélectionner l'utilisateur.





3. Toucher le champ d'entrée du mot de passe.

4. Entrer le mot de passe

- » Mot de passe contremaître = 12911291
- » Mot de passe utilisateur = 47114711



5. Confirmer l'entrée avec .

6. Confirmer le mot de passe / l'ouverture de session avec .



Le mot de passe contremaître est nécessaire pour la plupart des actions décrites ci-après!

9 Fermeture de session



Les droits d'accès sont réinitialisés sur «Invité».





10 Modifier le mot de passe

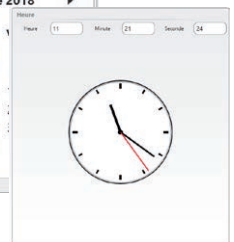
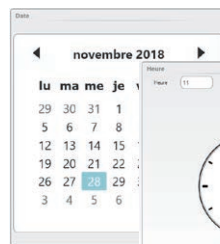



Il est recommandé de modifier ce mot de passe à la fin de la mise en service ainsi qu'à intervalles réguliers!

11 Définir la date et l'heure

MAINTENANCE > Setup > Date et heure


1. Activer le mode «Éditer» avec .
2. Sélectionner la date/le jour.
3. Entrer l'heure, les minutes et les secondes.
4. Confirmer les entrées respectives avec .
5. Enregistrer la modification de l'heure avec .
6. Confirmer pop-up «Enregistrer date et heure» avec .



12 Contrôler / définir les réglages de base

RÉGLAGES > Machine


> Réglages de base

1. Activer le mode «Éditer» avec .


2. Contrôler/définir les réglages de base:

Type machine	Affichage uniquement
Nom machine	Entrer le nom (option)
Lien MillMaster	On / Off
Total têtes de bobinage	Entrer le nombre de têtes de bobinage de la machine
Unité titre de fil	Sélectionner l'unité (p. ex. Nm, Ne)
Type tête détectrice	Sélectionner le type de tête détectrice installée (D, DF, DFP)
Long. contrôle d'épissure	Adopter/modifier valeur par défaut
Équipe précédente	km / kg



3. Enregistrer les réglages avec .

4. Confirmer pop-up «Enregistrer réglages machine» avec .

5. Retour à la vue d'ensemble avec .

> Réglages groupe par défaut

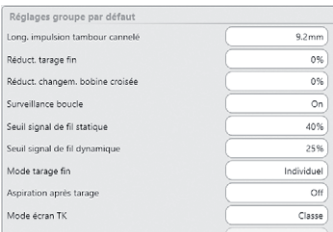
1. Activer le mode «Éditer» avec .

2. Adopter/modifier réglages par défaut.





3. Enregistrer les réglages avec .

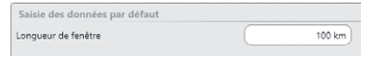
4. Confirmer pop-up «Enregistrer réglages machine» avec .

5. Retour à la vue d'ensemble avec .




> Saisie des données par défaut

1. Activer le mode «Éditer» avec .
2. Adopter/modifier réglage par défaut.
3. Enregistrer le réglage avec .
4. Confirmer pop-up «Enregistrer réglages machine» avec .
5. Retour à la vue d'ensemble avec .



13 Mise à jour firmware

MAINTENANCE > Système > Mise à jour firmware



Maintenance > Système > Mise à jour firmware



Archive firmware

Module maître	2.0.7.0
Bootloader	2.0.48.85
Firmware	4.2.50.127

Module maître

Version	2.0.7.0
Statut mise à jour	Application

Progression de la mise à jour

Module maître	100%	
<div style="width: 100%; height: 10px; background-color: #0056b3; position: relative;"> 100% </div>		
TK (Bootloader / Firmware)	0 %	
<div style="width: 100%; height: 10px; background-color: #ccc; position: relative;"> 0 % </div>		

Têtes de bobinage

TK	Firmware	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



Versions module maître, bootloader et firmware

Les versions affichées dans le champ «Module maître» et dans le champ «Têtes de bobinage» doivent correspondre aux versions affichées dans le champ «Archive firmware».

- Numéro de version rouge: pas de correspondance
- Numéro de version gris: TK hors ligne

Effectuer mise à jour firmware

Si les versions ne correspondent pas (p. ex. après un remplacement de module maître ou de tête détectrice), il est nécessaire d'effectuer la mise à jour correspondante du firmware:

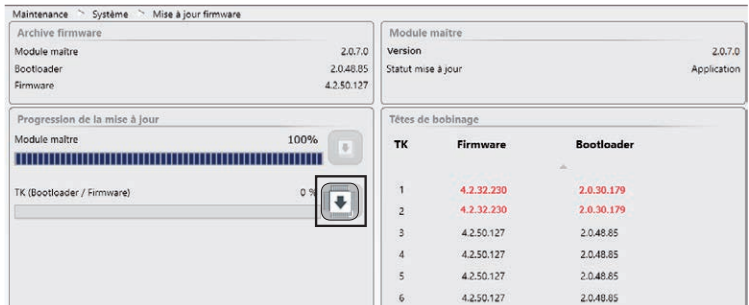
1. Activer le mode «Éditer» avec .
2. Démarrer la mise à jour du module maître avec .
 - » L'état de l'actualisation est indiqué dans la barre de progression.



Cela peut prendre un certain temps (~ 30 sec.) avant que l'actualisation soit terminée et que la touche de mise à jour suivante soit active!

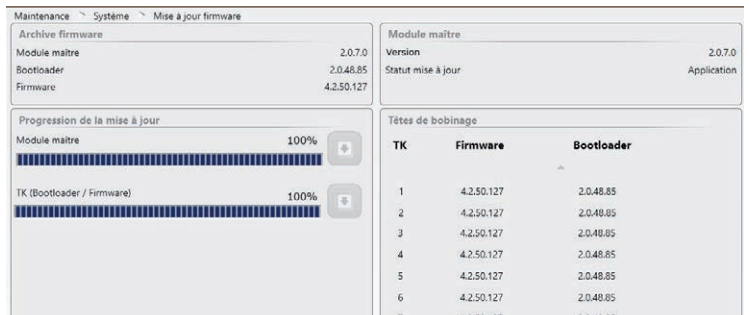
3. Démarrer la mise à jour du TK (Bootloader / Firmware) avec  .

- » L'état de l'actualisation est indiqué dans la barre de progression.
- » **UF** (Update Firmware) s'affiche pour toutes les têtes détectrices dont les versions ne correspondent pas.
- » **PA** s'affiche lorsque la mise à jour s'est terminée avec succès.




TK	Firmware	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. Les barres de progression indiquent 100 % lorsque la mise à jour s'est terminée avec succès.




TK	Firmware	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. Désactiver le mode «Éditer» avec  .

14 Créer / modifier article

RÉGLAGES > Article (Liste)

1. Un double-clic sur un article de la liste permet d'accéder à la vue d'ensemble des paramètres d'épuration correspondants.
2. Activer le mode «Éditer» avec .

Réglages > Article > MM1-KOM > Liste

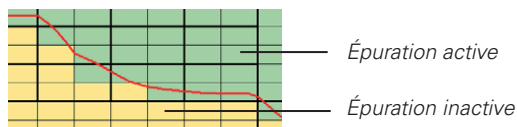
Article	
Article	Description
MM1-KOM	EXEMPLE
MM2-GUA	EXEMPLE



Réglages > Article > MM1-KOM > Vue d'ensem

Canal/Classe D	
Épuration	On
N	3.8
DS	2.00
LS	2.0 cm
DL	1.28
LL	16 cm
-D	15 %
-L	40 cm
Alarme limite	6

Matrice de classes

En touchant le champ de classes (classe D, classe F, classe épissure), l'on active ou désactive l'épuration par classes.



3. Modifier les réglages et les confirmer avec .
4. Retour à la vue d'ensemble avec .
5. Répéter le processus jusqu'à ce que tous les blocs de réglage soient définis.
 - » Tous les blocs de réglage modifiés sont marqués en jaune dans la vue d'ensemble.

Loepte

Réglages > Article > MM1-KOM > Vue d'ensemble

Canal/Classe D		Canal/Classe Épissures	
Épuration	Off	Épuration	On
N	3.8	N	3.6
DS	2.00	DS	2.00
LS	2.0 cm	LS	2.0 cm
DL	1.28	DL	1.30
LL	16 cm	LL	8 cm
-D	15 %	-D	16 %
-L	40 cm	-L	25 cm
Alarme limite	6	Longueur de test	35 cm
		Classe Épissures	
		Épuration	On


6. Enregistrer les articles modifiés  ou rejeter les modifications .

7. Sélectionner le type d'enregistrement:

- » Remplacer l'article actuellement sélectionné.
- » ou affecter les réglages modifiés à un autre article (attribuer un nouveau nom d'article le cas échéant).

8. Confirmer les modifications avec .



Les articles marqués avec  sont des articles prédéfinis d'usine. Ils ne peuvent pas être modifiés, ils ne peuvent être utilisés que comme modèles.

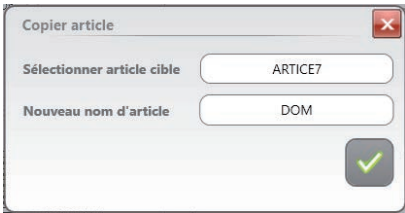


Les réglages d'épuration peuvent de manière générale être également modifiés pour les groupes en production. Les données de production pour monitoring et qualité sont réinitialisées.

15 Copier article




1. Sélectionner un article (p. ex. CO NE40 TOP9).
2. Un appui sur la touche de copie ouvre la fenêtre de copie.




Copier article

Sélectionner article cible


Nouveau nom d'article



3. Sélectionner l'article cible (les réglages existants sont remplacés lors de la copie).
4. Entrer un nouveau nom d'article si nécessaire (p. ex. DOM).
5. Confirmer les entrées avec .

16 Configurer groupe

RÉGLAGES > Groupe (Liste)

1. Un double-clic sur un groupe de la liste permet d'accéder à la vue d'ensemble des réglages du groupe.
2. Activer le mode «Éditer» avec .

Réglages > Groupe > G2 > Liste						
Groupe						
No.	Prem.	Dern.	TK	Pilot	Statut	Lot
1	6	10	DFP	2	Défini	
2	1	5	DFP	2	Arrêté	DOM

> Réglages groupe

3. Première- / Dernière tête de bobinage: Entrer la zone des têtes de bobinage (première et dernière tête de bobinage du groupe).
4. Têtes pilotes: Adopter / modifier la valeur par défaut.
5. Type tête détectrice: Sélectionner le type de tête détectrice installée.
6. Lot: Dénommer le lot (option).
7. Article: Sélectionner l'article.


Réglages groupe	
Première tête de bobinage	<input type="text" value="1"/>
Dernière tête de bobinage	<input type="text" value="5"/>
Têtes pilotes	<input type="text" value="2"/>
Type tête détectrice	<input type="text" value="DFP"/>
Lot	<input type="text" value="DOM"/>
Article	<input type="text" value="MM 1"/>

> Réglages optionnels

8. Adopter / modifier les réglages par défaut.

Réglages optionnels	
Long. impulsion tambour cannelé	<input type="text" value="9.2mm"/>
Réduct. tarage fin	<input type="text" value="35%"/>
Réduct. changem. bobine croisée	<input type="text" value="25%"/>
Surveillance boucle	<input type="text" value="On"/>
Seuil signal de fil statique	<input type="text" value="40%"/>
Seuil signal de fil dynamique	<input type="text" value="25%"/>
Mode tarage fin	<input type="text" value="Continu"/>


> Saisie de données

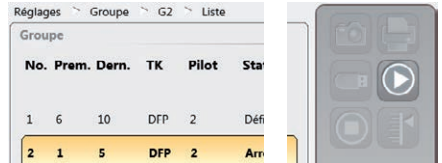
9. Adopter / modifier les réglages par défaut.
10. Enregistrer les réglages du groupe avec .

Saisie de données	
Longueur de fenêtre	<input type="text" value="100 km"/>

17 Démarrer groupe

RÉGLAGES > Groupe (Liste)

1. Sélectionner le groupe.
2. Démarrer le groupe avec  .



3. Confirmer le pop-up «Démarrer groupe» avec  .



Le tarage des têtes de bobinage démarre:

» «Production» s'affiche dans la colonne «Statut» et «Actif» s'affiche dans la colonne «Tarage».

No.	Prem.	Dern.	TK	Pilot	Statut	Lot	Article	Tarage	VarDia	Dern. modif.
1	6	10	DFP	2	Production		COTTON RFR	Actif	-	02-12-2015 13:53:25

»  (Tarage) s'affiche pour toutes les têtes détectrices.

4. Démarrer individuellement et observer le nombre des têtes de bobinage pilotes affiché dans la colonne «Pilot».
 - » L'affichage «Ad» s'éteint pour chaque tête de bobinage pilote lorsque le tarage est terminé.

Lorsque le tarage de toutes les têtes de bobinage pilotes s'est terminé avec succès:

» «Terminé» s'affiche dans la colonne «Tarage».

No.	Prem.	Dern.	TK	Pilot	Statut	Lot	Article	Tarage	VarDia	Dern. modif.
1	6	10	DFP	2	Production		COTTON RFR	Terminé	-	02-12-2015 13:53:25

» L'affichage «Ad» s'éteint pour chaque tête de bobinage non-pilote lorsque le tarage est terminé.

5. Démarrer les autres têtes de bobinage

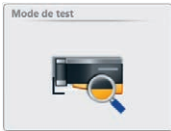
- » Lorsque réinitialiser tarage fin a été sélectionné pour «Démarrer groupe» un tarage sera également effectué pour chaque tête de bobinage non-pilote.



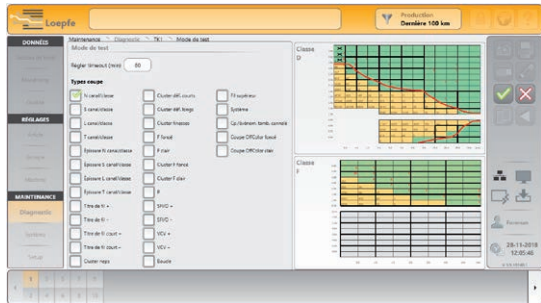
Si «Terminé [x]» s'affiche lorsqu'un tarage est terminé, cela signifie que le tarage n'a pas pu se terminer avec toutes les têtes de bobinage pilotes. Il est recommandé dans ce cas de répéter le tarage avec d'autres têtes de bobinage pilotes! Les autres têtes de bobinage ne devront être démarrées que lorsque l'état de tarage «Terminé» sera affiché!

18 Mode de test




MAINTENANCE > Diagnostics > Mode de test

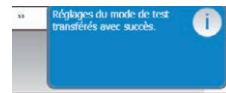
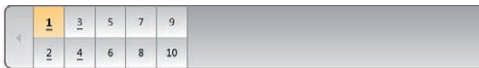


Le mode de test est disponible pour tous les types de coupe. Il est possible d'activer simultanément plusieurs champs de classes (classe pro D et classe F).



Activer mode de test

1. Activer le mode «Éditer» avec .
2. Définir le timeout (Off, 30, 60, 90 ou 120 min.)
3. Sélectionner les types de coupe ou les champs de classes correspondants et confirmer avec .
4. Sélectionner la zone de têtes de bobinage et confirmer avec .



- » Les têtes de bobinage sélectionnées sont soulignées dans la barre de sélection des têtes de bobinage.
- » La tête de bobinage est bloquée dès qu'un défaut correspondant est coupé. Le défaut peut être analysé.
- » Le mode de test est automatiquement désactivé lorsque la durée de timeout réglée est écoulée.
- » Si nécessaire, il est possible de mettre fin prématurément au mode de test en réglant le timeout sur «Off».

5.  permet de copier les réglages de la tête de bobinage sélectionnée sur d'autres têtes de bobinage.

19 Enregistrer données

Les captures d'écran, rapports et données peuvent être copiés sur une clé USB via l'interface USB. Les touches de fonction correspondantes sont actives dès qu'une clé USB est enfichée.

Captures d'écran



Les captures d'écran sont enregistrées sous forme de fichiers XPS sur la clé USB.

Rapports



Il est possible d'établir les rapports suivants et de les enregistrer sous forme de fichiers XPS sur la clé USB:

■ Menus DONNÉES

En fonction du filtre de sélection des données:

- » Rapport d'équipe final
- » Rapport intermédiaire

■ Menus SERVICE


- » Rapport de configuration

Exportation / importation données



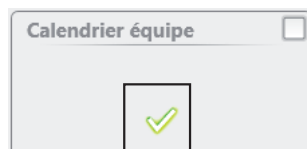
Exportation


Il est possible d'enregistrer / exporter les données sélectionnées sur une clé USB.

1. Sélectionner le format des données (JSON, **XML**, CSV).
2. Sélectionner les données voulues et confirmer avec .



3. Attendre la validation.



4. Quitter importation/exportation avec .



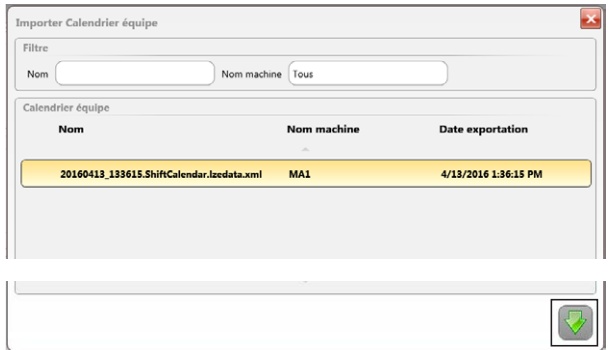
MISE EN GARDE:

Les fichiers de même nom présents sur la clé USB seront remplacés sans question de sécurité!

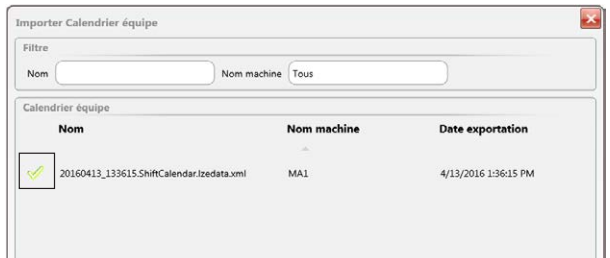
Importation

Les données sélectionnées dans la liste peuvent être importées de la clé USB sur l'unité centrale.

1. Marquer les données voulues et les importer avec .



2. Attendre la validation.



3. Quitter importation/exportation avec .

20 Reset usine

MAINTENANCE > Setup > Reset usine



Mot de passe pour réinitialisation sur les réglages d'usine:
«MAKERESET»

21 Redémarrage

MAINTENANCE > Setup > Redémarrage



L'unité centrale est redémarrée.

22 Installation

Variante 1

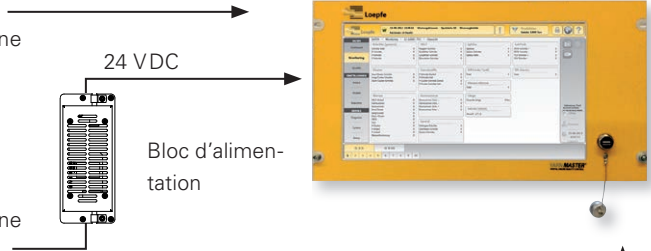
Alimentation en courant externe
24 VDC

ou

Variante 2

Alimentation en courant externe
90–264 VAC

Unité centrale (LZE-V)



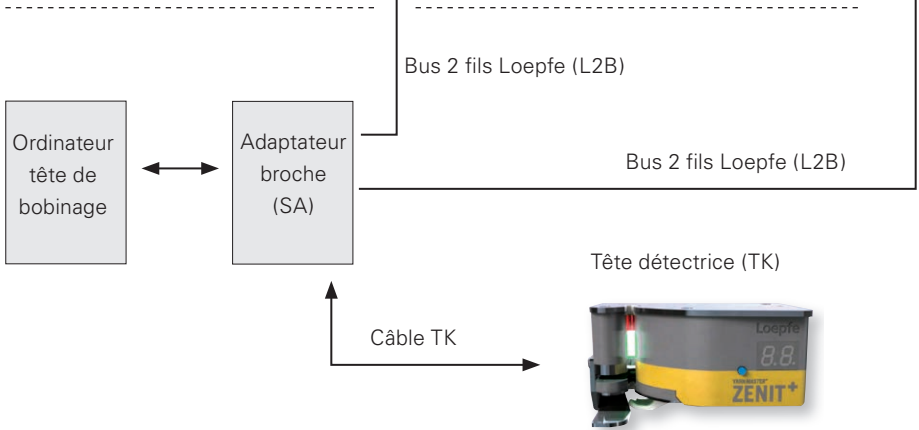
Variante 3

Alimentation en courant
externe 24 VDC

Unité centrale
(LZE-V faceless)



Connexion
LAN (câble crossover)



 Tous les câblages sont enfichables.

23 Connexions LZE-V

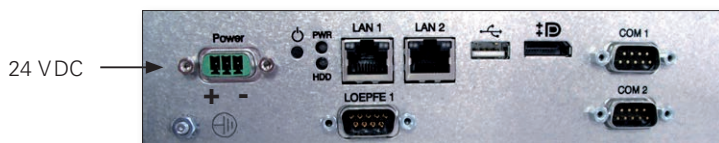
Devant










Interface USB (port USB) pour importation / exportation de réglages et de données ainsi que de captures d'écran.

L'interface USB est protégée contre la poussière et l'humidité par un capuchon amovible.

Derrière



Désignation	Type	Description
Power	Sub D PSC	Alimentation en courant 24 VDC Contact 1 (+) 24 VDC Contact 2 non connecté Contact 3 (-) 0 VDC
		 Cette connexion doit être exclusivement alimentée avec un courant 24 VDC! MISE EN GARDE
	Raccord à vis	Terre de protection
		 Ce point de masse séparé doit être raccordé à la terre de protection! DANGER
LOEPFE 1	Sub-D fiche 9 pôles	Connexion bus 2 fils Loepfe (L2B)
PWR	LED verte / rouge	Alimentation en courant OK
HDD	LED rouge	Lecteur compact-flash actif

Désignation	Type	Description		
	Microrupteur (Power ON/OFF)	LED verte	Toucher < 1 sec.	Arrêt contrôlé par le système d'exploitation en mode standby (la LED devient orange)
		LED verte	Appuyer > 1 sec.	<i>Uniquement en cas d'urgence!</i> Arrêt forcé, non contrôlé en mode standby (la LED devient orange)
		 Les données non enregistrées sont perdues!		
		LED orange	Toucher < 1 sec.	Démarrage (la LED devient verte)
LAN 1	RJ45	Connexion dédiée pour LZE-V faceless IP: 192.168.1.200 (par défaut) <i>Mise en garde: une modification involontaire de l'adresse IP LAN 1 peut provoquer l'interruption de la connexion à l'unité centrale Savio!</i>		
LAN 2	RJ45	Connexion pour réseau IP: DHCP (par défaut)		
	USB 2.0	IP: DHCP (par défaut)		
	Display Port (HDMI)	DP, résolution maximale 1600 x 1200		
COM 1	Sub-D fiches 9 pôles	RS 485		
COM 2	Sub-D fiches 9 pôles	RS 232		



Loepfe Frères SA
8623 Wetzikon/Suisse
Téléphone +41 43 488 11 11
Téléfax +41 43 488 11 00
info@loepfe.com
www.loepfe.com