

SILVER



**KONTROL PANELİ
KULLANIM KILAVUZU
VERSİYON: PACK 01.0X
Kod 0715054.0**

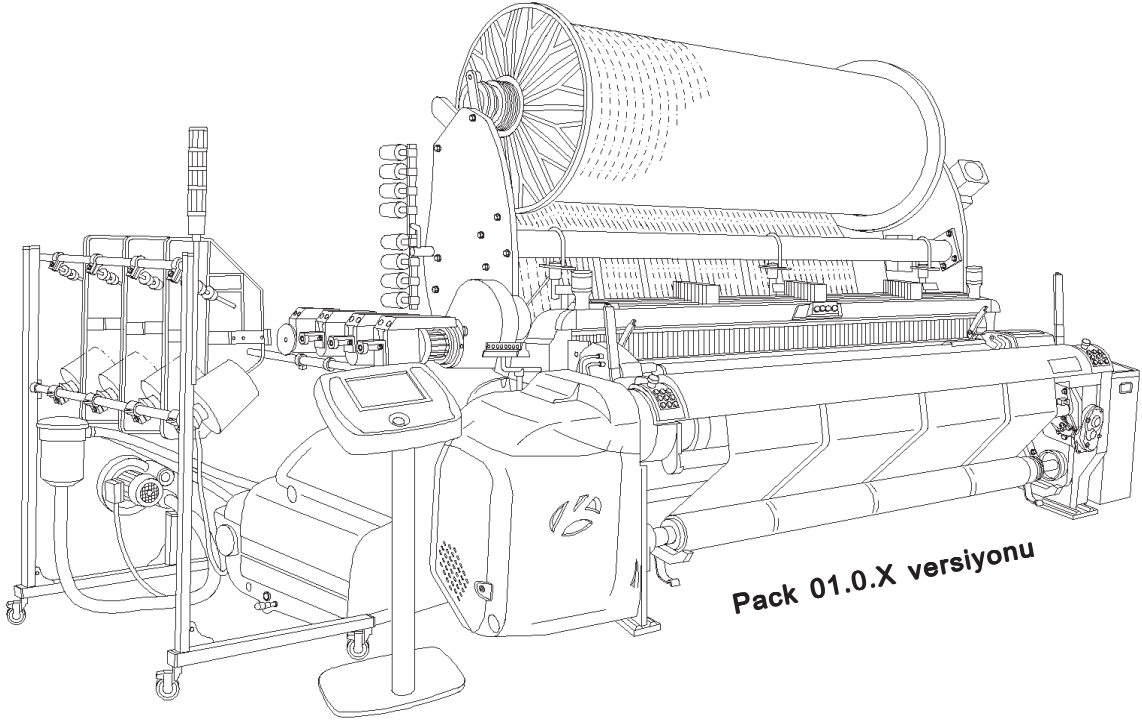
02 - 2008

İşbu belgenin sahibi PROMATECH S.p.A.'dır; PROMATECH S.p.A.'nın yazılı izni olmaksızın herhangi bir şekil ve vasıta aracılığı ile kapsamı çoğaltılamaz, kullanılamaz veya üçüncü şahıslara bildirilemez. PROMATECH S.p.A. hukuken müdahalede bulunma hakkını saklı tutmuştur. PROMATECH, işbu dokümantasyon çerçevesinde işlenilen konuya ilişkin bröve sahibi ve/ya bröve alınmasına ilişkin müracaatlarda bulunmuş olabilir. Bu belgenin dağıtılması üçüncü şahıslara bu bröveler üzerinde hiçbir hak vermez.

SILVER



KONTROL PANELİ KULLANIM KILAVUZU



Üreticinin adresi:

PROMATECH S.p.A.
Via Case Sparse, 4
24020 COLZATE (BG) İtalya

Yasal ve İdari Merkez

Via Case Sparse, 4 - 24020 COLZATE (BG) İtalya

Ticari Merkez

Via Case Sparse, 4 - 24020 COLZATE (BG) İtalya
Tel. (+39) 035 7282111 Fax (+39) 035 740505 E-mail: info@promatech.it

Müşteri Servisi

Via Case Sparse, 4 - 24020 COLZATE (BG) İtalya
Tel. (+39) 035 7285111 Fax (+39) 035 725288
E-mail: customerservice.promatech@promatech.it

*İşbu kılavuzun metin ve grafiklerine ilişkin tüm haklar **PROMATECH S.p.A.** mülkiyetindedir*

PROMATECH S.p.A. şirketinin izni olmaksızın kısmen dahi olsa çoğaltılması ve üçüncü şahıslara dağıtılması yasaktır.

GÜNCELLEMELER

Tarih	Sayfa no.	Tipi	Notlar

Tip**A** = değisiklik**B** = başkası ile değiştirme**C** = ek



WEAVING
VAMATEX

KONTROL PANELİ KULLANIM KILAVUZU

Güncellemeler

DİZİN

Giriş	1
DynaTerry Tezgahlar	1
A. Kontrol Paneli ekran sayfası ikon tuşları	3
B. Nümerik klavye	3
C. Rotatif selektör	3
D. Özel tuşlar	3
E. Direkt giriş tuşları	3
F. İşlemi iptal etme/önceki sayfaya dönme tuşu	8
G. Seçim etkin kılma tuşu	8
H. Onay tuşu	9
I. İmleç hareket okları	9
Diğer özel işlevler	9
Makine durumunun belirtilmesi	10
Kullanım kılavuzunun okunması	11
1.1 Ana ekran sayfası	13
A. Bölge	14
B. Salma tertibatının numarası	14
C. Okunan gerginlik	14
D. Düzenlenmiş gerginlik	14
E. Hız	14
F. Atkı yoğunluğu	14
G. Ölçü birimi	15
H. Düzenlenen uzunluk	15
I. Üretilmiş topslar	15
J. Eksik topslar	15
K. Bilgilendirme çubuğu	15
L. Üretim çubuğu	15
M. Eksik uzunluk	15
N. Tops sonu sebebi stop	15
O. Üretilmiş uzunluk	15
P. Aramalar	16
Q. Vuruşlar	16
R. Üretim verimi	16
S. Efektif verim	16
T. Vardiya	16
U. Desenler	16
V. Tezgah dereceleri	16
W. Yağ ısısı	16
X. Pano ısısı	16
Y. Tarih ve saat	16
Z. Vuruş sayısı ve oran	16

1.2 Ana menü	17
Desenleri programlama	18
Çözümler zinciri	18
Atkı girişi	18
Vuruş arama	18
Tops sonu	18
İstatistik verileri	18
Memory Card	18
Etkin alarmların listesi	18
Tezgahın başlatılması	18
Host Computer	18
İnverter (Hız varyatörü)	18
Splitz kenar bağlama aparatları	18
LoomP@rtner	18
Yağ ısıtıcı	18
Motorize atkı kesim	19
Havlu düzenlemeleri	19
1.3 Desenleri programlama	21
A. Etkin desenler	21
B. Serbest bellek	22
C. Kolonların başlığı	22
D. Seçilmiş desen	22
E. Desenlerin listesi	22
F. Vuruş sayısı	22
G. Oran tipi	22
H. Dış desen	22
Desenleri Programlama menüsü	23
Yeni bir desen yaratılması	23
Mevcut bir desenin değiştirilmesi	23
Bir desenin hafızadan silinmesi	24
Etkin desenin tahsis edilmesi	24
Desenlerin çıkarılması	25
Bir desenin/tüm desenlerin Memory Card üzerine kaydedilmesi	25
Stäubli'den bir desenin yüklenmesi	26
Güçler yardımcı işlevleri	26
Etkin güçlerin işlevleri	27
Mutlak Yerleşim	28
Görüntü yönlendirilmesi	28
1.3A Desen Yaratma/Değiştirme	29
A. Yön	31
B. Renk/güç tablosu	31
C. Yardımcı donanımların tablosu	31
D. Desen	31
E. Pozisyon	31
F. Etkin satır	31

G. Desen sonu	31
Tablo üzerinde imleç hareketleri	32
Desen Yaratma/Değiştirme menüsü (Satır yöntemi)	32
Yeni bir vuruşun girilmesi	32
Bir DO/NEXT talimatının girilmesi	33
Bir bölge göstergesinin girilmesi	33
Bir vuruşun değiştirilmesi	33
Bir vuruşun silinmesi	33
Desenin kayıt edilmesi / Desenin yeni ad ile kayıt edilmesi	34
Bir desenin hafif-ağır ters çevrilmesi	34
Bir desenin daha hafif-ağır simetrik ters çevrilmesi	35
Desen Yaratma/Değiştirme menüsü (Hücre yöntemi)	36
Yardımcı donanımlar tablosuna geçiş	36
Tekrarlama sayısı	36
Klavye komutları	36
1.3B Gücüler yardımcı işlevleri	37
A. Gücüler yüksek	38
B. Gücüler alçak	38
C. Gücülerin ayrımı	38
D. Gücülerin ayrımı	38
E. Rapier durumu	38
F. Sıralı hareket	39
G. Sıralı hareket	39
H. Seviyelenmiş Gücüler	39
I. Vuruş sayacı	39
Gücüler yardımcı işlevleri menüsü	39
Gücüler işlevi sonu	39
1.4 Çözümlü zinciri	41
A. Konfigürasyon	42
B. Salma tertibatları	42
C. Levent	42
D. Düzenlenmiş gerginlik	43
E. Algılanan gerilim	43
F. Minimum eşik	43
G. Maksimum eşik	43
H. Yoğunluk	43
I. Manuel hız	43
J. Algılanan iplik gerginliği	43
K. Düzenlenmiş iplik gerginliği	44
L. Toplam iplik	44
Çözümlü zinciri işletme menüsü	44
Jakar düzenlemeleri	45
Çözümlü zinciri programlaması	45
Bölgeler tablosunun belirlenmesi	45
Bölgeler tablosu menüsü	46
Parametreleri kopyalama	46

Ekstra strok yüzdesi	46
Salma tertibatının seçimi için sayfa değiştirilmesi	47
Çözümlü gerginliği gidişat grafiği	47
Çözümlü zincirinin görüntülenmesi	48
Çözümlü zinciri hareketleri menüsü	49

1.4A Çözümlü zinciri programlaması 51

A. Okuma tipi	52
B. 1. Ayarlama	52
C. 2. Ayarlama	52
D. İplik taşıyıcı pozisyonu	52
E. Levent/Leventler	52
F. Çözümlü durdurma tertibatı hassasiyeti	53
G. Çözümlü durdurma tertibatı stopu	53
H. Sıfır noktası	53
I. Stop regülatörü kontrolü	53
J. K.P	54
K. K.I.	54

1.5 Atkı girişi 55

A. Hassasiyet	56
B. Atkı verici yönetimi	56
C. Stroboskop	56
D. Tamamlanmamış	56
E. Minimum dereceler	56
F. Dereceler	56
G. Atkı gelişi	56
H. Maksimum dereceler	56
I. Atkı kontrolü	57
J. Uzun atkı kontrolü	57
K. End test	57
L. Ufak kafa tipi	57

Atkı giriş işletme menüsü 64

Ön besleyici-ok birleştirilmesi	64
---------------------------------------	----

Ön besleyici/ok birleştirme menüsü 65

Pattern Advance	65
Parametreleri değiştirme onayı	65
Ok için atkılar	66
Strap işletimi	67
A. Ok	67
B. Renk	67
C. Ön besleyici sayısı	68
D. Süre	68

STRAP işletme menüsü 68

Strap tablosu parametreleri onayı	68
Tablo parametrelerini sıfırlama	68
8 renkli/12 renkli ufak kafa hassasiyet işletmesi	69
Atkı selektörü işletmesi	69

A.	Atkı selektörü durumu	69
B.	Profil	70
C.	Öne alma/Gecikme	70
D.	Bobin ısısı	70
E.	Ok pozisyonu	70
F.	Otomatik öğrenim durumu	70
	Atkı selektörünün işletme bölümü menüsü	71
	Atkı selektörünün yardımcı işlevleri	71
	İşlev sonu	71
	Atkı geliş gidiş at grafikleri	72
	Üfleyici işletmesi	72
	TEC frenlerinin işletmesi	73
A.	Frenleme yüzdesi	74
B.	Frenleme dereceleri	74
C.	Üfleme başlangıcı	74
D.	Üfleme sonu	74
E.	Vuruş sayısı	74
	TEC frenlerinin işletme menüsü	74
	Tek fren üzerinde bakım	74
	Fren parametrelerini Kopyala/Yapıştır	75
	Atkı geliş değerlerinin sıfırlanması	75
	1.6 Vuruş arama	77
A.	Arama	78
B.	Çözü stop pozisyonu	78
C.	Atkı stop pozisyonu	78
D.	Frenlemede gecikme	78
E.	Geri marş	78
F.	Engelleme	79
G.	Düzeltilmeler	79
H.	Çözü seviyeleme	79
I.	Atkı seviyeleme	79
J.	Kesişme dereceleri	79
K.	Greyfer birinci blokajı	79
L.	Greyfer ikinci blokajı	79
M.	Birinci blokaj On/Off	79
N.	İkinci blokaj On/Off	79
O.	Çözü stop boş vuruşları	80
P.	Atkı stop boş vuruşları	80
Q.	RPC çözü uygulama	80
R.	Görüntüleme	80
	Vuruş arama işletme menüsü	81
	Vuruş arama tipi	81
	Ön start aşaması düzeltilmeleri	82
A.	Atkı sebebi ön start	82
B.	Çözü sebebi ön start	83
C.	Süre	83
D.	Gergi makarası düzeltilmesi	84

E. Salma tertibatı 1/2/3 düzeltmesi	84
Arama esnasında düzeltmeler	84
A. Atkı düzeltmeleri	85
B. Çözgü düzeltmeleri	85
C. Gergi makarası düzeltmeleri	85
D. Salma tertibatı/tertibatları düzeltmeleri	86
E. Aralık	86
Yeniden harekette düzeltmeler	88
A. Atkı düzeltmeleri	88
B. Çözgü düzeltmeleri	88
C. Vuruş sayısı	89
D. Gergi makarası düzeltmeleri	89
E. Salma tertibatları düzeltmeleri	89
1.7 Tops sonu	91
A. Ölçü birimi	92
B. Stop programlaması	92
C. Yeniden başlama	92
D. Programlanan uzunluk	92
E. İstenen topslar	92
F. Üretilmiş topslar	92
G. Eksik topslar	92
H. Ön ayar	92
I. Üretilmiş uzunluk	93
J. Üretim çubuğu	93
K. Eksik uzunluk	93
Tops Sonu bölümü menüsü	93
Lamba	93
Levent değiştirme öngörüsü	94
A. Salma tertibatının numarası	94
B. Eksik süre	95
C. Alarm etkin kılınması	95
D. Öne alma süresi	95
E. Süre ön ayarı	95
F. Geçmiş süre	95
G. Eksik uzunluk	95
H. Belirtme çubuğu	95
I. Toplam uzunluk	95
J. Uzunluk ön ayarı	95
K. Dokunmuş uzunluk	95
Levent değiştirme öngörüsü menüsü	96
Lamba	96
Salma tertibatı seçimi	96
Tops düzeltme	96
A. Ölçü birimi	97
B. Düzenlenen atkılar/cm	97
C. İletme	97
D. Düzenlenen cm'de atkı gerçek değeri	97

1.8 İSTATİSTİK VERİLER	99
A. Graplama	100
B. Algılama başlangıcı	100
C. Süre	100
D. Vuruşlar	100
E. Üretim verimi	100
F. Efektif verim	100
G. Atkı stopları	101
H. Greyferlenmemiş	101
I. Taşıyıcı greyfer	101
J. Değiş tokuş	101
K. Çekici greyfer	101
L. Çift atkı	101
M. Muhtelif stoplar	101
N. Çözücü	101
O. Bobin sonu	101
P. Manuel stop	101
Q. Acil durum	101
R. Tops sonu	102
S. Uzun atkı	102
T. Tahminler tablosu	102
U. Sayı	102
V. 100.000 saatte tahmin	102
W. Saat başına stoplar	102
İstatistik verilerin işletme menüsü.....	103
Uygulamadaki vardiyaya göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi	103
Ürüne göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi	103
Kumaşa göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi	103
Seçilen vardiyaya göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi	104
A. Günlük istatistik veriler	104
B. Toplam vardiya verileri	105
C. Tezgah ömrü vuruş sayacı	105
İstatistik verilerin silinmesi	105
A. Uygulamadaki vardiya	106
B. Dokumadaki ürün	106
C. Dokumadaki kumaş	106
D. Seçime bağlı vardiya	106
E. Toplam istatistik verileri	106
Üretim verimi grafiği	107
Sinyaller arşivi	108
A. Sayı	108
B. Tür ve Kod	109
C. Tarih ve saat	109
D. Tanım	109
Sinyaller arşivi menüsü	109
Meydana gelmiş alarmların listesi	109
Meydana gelmiş sinyallerin listesi	109
Alarm ve sinyallerin komple listesi	109

Kayıt arşivinin silinmesi	109
Hat aşırı gerilim arşivi	110
İstatistik verilerin başlatılması	111
A. Değişim tipi	111
B. Sayılmayan vuruşlar	111
İstatistik verilerin başlatılma menüsü	112
Vardiya sırası	112
A. Vardiya ismi	113
B. Vardiya süresi	113
C. Vardiya başlangıcı	113
D. Vardiya'nın toplam süresi	113
E. Başlama tarihi ve saati	113
F. Vardiya durumu	113
G. Vardiya'nın genel durumu	113
Vardiya'nın sırası menüsü	114
Vardiya düzenlemeleri	114
Yeni vardiya yaratma	114
Tek vardiya seçimi	115
Çoklu vardiya'nın seçimi	115
Vardiya/vardiya'nı yapıştır	115
Vardiya/vardiya'nı sil	115
Sayım başlangıcı düzenlemeleri	115
Düzenlemelerin belleğe kaydedilmesi	115

1.9 Memory Card 117

A. Akü şarjörü	118
B. Yazım koruması	119
C. Formatlama seviyesi	119
D. Memory Card adı	119
E. İçerik tablosu	119
F. Dosya adı	120
G. Boyut	120
H. Değiştirilmiş	120
I. Format	120

Memory Card İşletme menüsü 121

Memory Card'tan bir dosyanın yüklenmesi	121
Memory Card'tan tüm dosyaların yüklenmesi	123
Ürünün kaydedilmesi	123
Vardiya'nın sırasının kaydedilmesi	124
İstatistik verilerin kaydedilmesi	124
Tezgah verilerinin kaydedilmesi	124
Ürün/vardiya sırası/istatistik veriler kaydetme menüsü	124
Kaydetme işlemi	124
İşlemlerin iptali	124
Memory Card formatlaması	125
Memory Card içeriğinin kontrolü	126
Bir dosya adının değiştirilmesi	126
Memory Card'tan bir dosyanın silinmesi	126

1.10 Etkin alarmların listesi	127
A. Alarm tipi	127
B. Aygıt	127
C. Kod	128
D. Tanım	128
Etkin alarmlar listesi menüsü	128
Detay bilgileri	128
Listenin güncelleştirilmesi	128
Ana ekran sayfasına dönüş	128
1.11 TEZGAHIN BAŞLATILMASI	129
A. Tarih ve saat	130
B. Gergi makarası	130
C. Salma tertibatları motorları	130
D. Leventlerin durumu	130
E. Seri numarası	130
F. Tezgah numarası	130
G. Motorun kapatılması	131
H. Manuel tezgah stopu	131
I. Host Computer	131
J. İnverter	131
K. Atkı frenleri	131
Tezgahı başlatma menüsü	132
Tarih ve saat düzenlemesi	132
Enkoder ayarı	132
Enkoder ayar fazı menüsü	133
Senkronizasyon fazının iptali	133
Enkoder ayar onayı	133
Mesajların lisanının seçimi	134
Tezgah konfigürasyonu	135
A. Tezgah tipi	137
B. Rapier	137
C. Jakar	137
D. Splitz kenar bağlama aparatları	137
E. Gergi makarası	137
F. Birinci salma tertibatı	137
G. İkinci salma tertibatı	138
I. Tezgah eni	138
J. Havlu	138
K. Havlu kenar örme aparatı	138
L. Ön besleyiciler	138
M. Ölçü birimi	138
N. Harici aygıt	138
O. Otomatik yeniden hareket	138
P. Strap	139

Q. Test_B	139
R. Motorize kesim	139
S. Kullanılmamış	139
T. Host Computer	139
Pano çalışır konumda bakım	140
A. Bakım 1	141
B. Bakım 2	142
C. Bakım 3	143
D. Yeniden faz ayarlama grubu görüntüleme	144
E. Fren/debriyaj kavrama görüntüleme	144
F. Tezgah dereceleri	144
G. Timer	144
Erişim seviyeleri	145
A. Desenler + Splitz	146
B. Çözüğü	146
C. Atkı + Motorize kesim	146
D. Arama	146
E. Tops sonu	146
F. İstatistikler	146
G. Konfigürasyon + İnverter	146
H. Host Computer	146
Lambalar setup	147
Lamba programlama aşaması menüsü	148
Standart Promatech	148
Değişiklikleri onayla	148
Muhtelif Testler	149

1.12 HOST COMPUTER (ANA BİLGİSAYAR) 151

Host Computer işlev menüsü	151
Yönetim	152
Beyanname	152
Yönetim/Bilgi	152
Bir mesaj onayı	152

1.13 İnverter 153

A. İstenen hız	153
B. Aşırı hız	154
C. İnvertersiz tezgah hızı	154
D. Anlık hız	154
E. Motor durumu	154
İnverter işletme menüsü	154
Hız azalışı	154
Hız artışı	154

1.14 Splitz kenar bağlama aparatları.....	155
A. Kesişme dereceleri	155
B. Değiş tokuş yöntemi	156
C. Offset Splitz	156
D. Ayarlamaları etkin kılınması	156
E. Değiş tokuş tablosu	156
F. Akım	157
Splitz kenar bağlama aparatı düzenlemeleri.....	157
Sıfır Splitz	157
1.15 Loomp@rtner	159
A. Etkin kılma	159
B. Anahtar	159
C. Seri numarası	160
D. Dect number	160
E. Pin number	160
F. Emc number	160
1.16 Yağ ısısı	161
A. Kontrol etkin kılma	161
B. Yağ ısısı	161
C. Devridaim etkin kılma	161
D. Tezgah stopu	161
1.17 Motorize atkı kesim	163
A. Kesim aşaması	163
B. Ok faz değişikliği	164
C. Kalibre ayarı	164
D. Ayar parametreleri	164
Motorize Atkı Kesim Menüsü	165
Ok faz değişikliği kopyalama	165

1.18 Havlu	167
1.18.1 Başlatma	167
1.18.2 Kontrol komutları	169
A. İlmeğin oluşturma etkin kılınması	171
B. Faz dışı kontrolün etkin kılınması (sadece rapierli tezgahlar için)	171
C. Levent gerginliğinin geri kazanılması	171
D. İlmeğin yüksekliğinin düzeltilmesi	171
E. İlmeğin leventinin gevşetilmesi	171
F. Offset 0	171
G. İlmeğin yüksekliği yakınlığı	171
İlmeğin oluşturma için bölgelerin programlanması	172
İlmeğin oluşturma motoru geri hareketi	172
İlmeğin oluşturma motoru ileri hareketi	172
İlmeğin oluşturma motoru üzerinde setup	172
İlmeğin kamı - VRT motoru mekanik enkoderi faz ayarı	172
VRT motoru - tezgah dereceleri senkronizasyonu	172
1.18.3 DYNA TERRY havlu için tezgah konfigürasyonu.....	173
1.18.4 3/4 kam rapierli tezgah	174
İlmeğin oluşturma için bölgelerin programlanması	174
A. Bölge	175
B. Hız	175
C. İlmeğin yüksekliği	175
D. Ekstra-Strok	175
E. Atkı yoğunluğu	176
F.G. Levent 1 ve 2 salma tertibatları gerginliği	176
H. Parametreleri kopyalama	176
1.18.5 VRT rapierli tezgah	177
İlmeğin oluşturma için bölgelerin programlanması	177
A. Bölge	178
B. Hız	178
C. İlmeğin yüksekliği	178
D. Havlu oranı	178
E. Ekstra-Strok	179
F. Atkı yoğunluğu	179
G.H. Levent 1 ve 2 salma tertibatları gerginliği	179
H. Parametreleri kopyalama	180
L. Tezgah hareketi programlama tablosu	180
M. Havlu oranı	180
N. Vuruş sayısı	180
1.18.4 3/4 kam Jakarlı tezgah.....	181
İç desenden veya dış desenden programlama	181
İç desen	181
Dış desen	181
İlmeğin oluşturma için bölgelerin programlanması	184
A. Bölge	185
B. Hız	185
C. İlmeğin yüksekliği	185
D. Ekstra-Strok	185

E. Atkı yoğunluğu	185
F.G. Levent 1 ve 2 salma tertibatları gerginliği	185
ÖRNEK	186
1.18.7 Standart yöntem - VRT Jakarlı tezgah	187
Standart yöntemin programlanması	187
İç desen	188
Dış desen	188
İlmeğe oluşturma için bölgelerin programlanması	191
A. Bölge	192
B. Hız	192
C. İlmeğe yüksekliği	192
D. Havlu oranı	192
E. Ekstra-Strok	193
F. Atkı yoğunluğu	193
G.H. Levent 1 ve 2 salma tertibatları gerginliği	193
H. Parametreleri kopyalama	194
L. Tezgah hareketi programlama tablosu	194
M. Havlu oranı	194
N. Vuruş sayısı	194
ÖRNEK	195
1.18.8 SERÝ ÝLMEK YÜKSEKLÝĐÝ yöntemi - VRT Jakarlı tezgah	196
SERÝ ÝLMEK YÜKSEKLÝĐÝ yönteminin programlanması	196
A. Jakar Yöntemi	196
B. Cm'de atkı	197
Dış desen	197
Bölgelerin Programlanması	198
48 yardımcı kancaların anlamı	199
48 adet yardımcı kancanın kullanılması	200
"Seri ilmeğe yüksekliği" yönteminde Jakar kancalarının programlanması	201
Renk veya atkı seçimi	201
Atkı yoğunluğu programlanması	201
İlmeğe yüksekliği programlanması	202
Hız %'si azaltma programlanması	204
Gergin dokuma ve ilmeğe ikinci çözgü gerginliği programlanması	205
Diğer kancaları programlama	205
ÖRNEK	206

2.1 LAMBA SİNYALLERİ 215

Sabit kırmızı lamba	215
Yanıp sönen Kırmızı lamba	215
Sabit Beyaz lamba	215
Yanıp sönen Beyaz lamba	215
Sabit Yeşil lamba	216
Yanıp sönen Yeşil lamba	216
Yanıp sönen Turuncu lamba	216
Sabit Kırmızı + Yeşil lamba	216
Sabit Beyaz + Turuncu lamba	217
Yanıp sönen Beyaz + Turuncu lamba	217
Yanıp sönen Turuncu + Yeşil lamba	217
Bütün lambaların aynı anda yanıp sönmesi	218
Tüm lambalar sabit yanık	218
Işıkların devir devir yanması	218

2.2 Kumanda tuşları ve kullanım yöntemleri211

Kumanda tuşları	211
A. Ana pano üzerindeki acil durum butonu	214
B. Tezgah ana şalteri	214
C. 220V dış hat şalteri	214
D. Aspiratör etkin kılma selektörü	214
E. Güç kumandaları ikaz lambası	214
G.H. İşletme düzenleri panosu ve tuş tabloları üzerindeki acil durum tuşları .	214
I. Stop tuşu	214
J. Yavaş devir ileri tuşu	214
K. Çözümlü zinciri hareketleri selektörü	214
L. Sürekli devir tuşları	222
M. Manuel vuruş arama (ileri)	215
N. Manuel vuruş arama (geri)	215
O. Ana motor etkin kılma botonu	215
Q. Atkı selektörü geçirme/hariç bırakma tuşu	215
R. Bariyerli fotoselleri hariç bırakma selektörü	215
Makinenin kullanım yöntemi	216
Hızlı devir	216
Yavaş devir ileri	216
İleri ve geri manuel faz ayarı	216
Otomatik geri yerleştirme ve faz ayarları	216
Normal stop	216
Acil Stop	217

2.3 SILVER DYNA TERRY alarmlar listesi 219

Kontrol Paneli alarmları	219
MLC alarmları	220
Salma tertibatı 1 alarmları	223
Salma tertibatı 2 alarmları	224
Salma tertibatı 3 alarmları	225
Gergi makarası alarmları	226
Atkı selektörü alarmları	227
Armür makinesi alarmları	227
İnverter alarmları	228
Splitz Alarmları	229
TEC frenleri tertibatı alarmları	230
Positif kesim alarmları	230
SFC alarmları	231
İlmeğe yüksekliği alarmları	233
Muhtelif sinyal mesajları	235
Stop nedenleri	236

EK 1 Dokumada besleme eksikliği 239

Prosedür	239
----------------	-----

EK 2 Çoklu atkılı işleme 241

Yöntem 1: Atkı selektörünün aynı okunda birden fazla atkı	241
Yöntem 2: Aynı vuruşta birden fazla ok seçimi	251

EK 3 Yazılım güncelleme 245

Özellikler	245
MLC kartının güncellenme prosedürü	246
Kontrol Panelinin güncellenme prosedürü	251
Elektronik Rapiyer kartının güncellenme prosedürü	252
Atkı selektörü + Kenar Bağlama Aparatları kartının güncellenme prosedürü ..	252

EK 4 İplik çözme prosedürü 255

Atkı stopu	257
Çözümlü stopu	259

EK 5 “Seri ilmek yüksekliği yöntemi” yardımcı kancaları programlama tabloları 263

Atkı yoğunluk tabloları	282
Havluların oranları ve değişkenleri	282
Havluların örnekleri	283

GİRİŞ

DynaTerry Tezgahlar

SILVER tezgah için mümkün versiyonlardan biri **Dyna Terry**'dir; bu versiyon, **havlu** tip kumaş yaratan tüm tezgahları kapsar.

Dyna Terry versiyonu için mevcut olanaklar, temel olarak kullandıkları havlu devrine göre aralarında farklılık gösterirler.

Havlu devri ile, tezgahın havlu ilmeklerinin oluşturulması için tarağa yaklaşma fazı ile bir sonraki faz arasında uyguladığı işlemlerin bütünü belirtilir.

"Normal" Dyna Terry tezgahında, havlu devrini kaç atkının oluşturduğu sabit mekanik bir oran ile belirlenir. Mevcut imkanlar, yerleştirilmiş her üç atkıda bir havlu ilmeği ile veya her dört atkıda bir ilmek ile bir kumaş yaratma imkanı tanırlar. Temel olarak tezgahın ilmek oluşturma hareketi monte edilmiş olan mekanığe bağlıdır: üçlü bir devirden dörtlü bir devire geçilmesinin gerekmesi halinde, mekanik bir değişiklik uygulamak gerekir.

Dyna Terry tezgahın bir başka olanağı, **"VRT"** (Variazione Rapporto Trama-Atkı Oranı Değişirme) motorlu versiyon tarafından sunulmaktadır. Bu versiyonda atkı devrini kapatma, 3'ten 10'ye kadar atkı devirlerinin yaratılmasını sağlayan, tezgah üzerine monte edilmiş diğer bir fırçasız motor tarafından belirlenir.

Mevcut bulunan **Dyna Terry** tezgahı tipine göre (hem elektrik düzeyi hem de mekanik düzey açısından) tezgah konfigürasyon sayfası (başlık 1.11) havlu etkin kılma seksiyonunda (resim 01.11.05 J alanı) makinenin doğru işlemlerini sağlamak için doğru seçimlerin düzenlenmesi gerekecektir. Mümkün seçimler şunlardır:

HAYIR:

Tezgah normal yöntemde konfigüre edilir.

ATKI ORANI 3:

Tezgah normal Dyna Terry olarak konfigüre edilmiştir ve her girilen 3 atkıda, bir ilmekli bir havlu üretecektir.

ATKI ORANI 4:

Tezgah normal Dyna Terry olarak konfigüre edilmiştir ve her girilen 4 atkıda, bir ilmekli bir havlu üretecektir.

VRT:

Tezgah, programlanabilir ilmek-atkı yoğunluğu ile havlu dokuyacaktır.

Yapılan seçime gören aşağıdakiler arasından seçerek:

HAYIR

3/4 ATKI ORANI

VRT

tezgah bazı ilave ekran görüntüleri sunacaktır ve diğer halihazırda mevcutları değiştirecektir.

Silver Dyna Terry tezgahý, kullanıcıya her an içinde bulunduğu durumu bildirmek için iki farklı yöntemle sahiptir. Bu iki yöntem, sinyal lambalarının kullanımı (Başlık 2.1'de incelenmiştir) tarafından ve tezgah üzerinde mevcut kullanıcı ana ara yüzünün kullanımı aracılığıyla temsil edilir: Kontrol Paneli. Nitekim, Kontrol Paneli aracılığıyla, kullanıcı her an tezgah ile ilgili parametreleri ve olası uygulamadaki dokuma aşamasını izleme olanağına sahiptir.

Bununla birlikte aynı anda, kullanıcı, yine Kontrol Paneli aracılığıyla isteğine göre tezgahın işleme özelliklerini değiştirmek için mevcut tüm parametreleri değiştirebilir. Kontrol Paneli parametrelerinin değiştirilmesi, Kontrol Panelinin üzerinde mevcut tuşlar aracılığıyla gerçekleştirilir. Bu tuşların işlenmesi ilerideki sayfalarda açıklanacaktır.

Silver Dyna Terry Kontrol Paneli aşağıdaki resimdeki gibidir.



Resim Gir. 01 - Silver Dyna Terry Kontrol Paneli Resmi

Komponentlerin tanıymý

Harf	Tuş
A	Kontrol Paneli ekran sayfası ikon tuşları
B	Nümerik klavye
C	Rotatif selektör
D	Özel tuşlar
E	Direkt giriş tuşları
F	İşlemi iptal etme/önceki sayfaya dönme tuşu
G	Seçim etkin kılma tuşu
H	Onay tuşu
I	İmleç hareket okları

A. Kontrol Paneli ekran sayfasý ikon tuþlarý

Kontrol Paneli üzerinde etkin kılınabilir ekran sayfalarının büyük bir kısmı, menü opsiyonlarına sahiptir. Her olası menü opsiyonunun altında ilgili tuþ bulunur. Bu tuþa basıldığında, ilgili opsiyonu seçmeye karar verilir.

B. Nümerik klavye

Nümerik klavye, mümkün olduğu yerde kullanıcının isteğine göre alanlara nümerik değer (parametre tarafından izin verilmiş limitler içinde) girmesini sağlar.

0'dan 9'a kadar rakamlar, virgöl tuþu ("nokta" ile temsil edilen) ve girilmiş değere negatif işaretini vermek için tuþ ("eksi" sembolü ile temsil edilen) mevcuttur.

Bir alana nümerik değer girmek için selektörü değiştirilmek istenen alanın üzerine döndürerek getirmek ve klavye ile istenen değeri yazmak (girilmek istenen değer gerektiriyorsa, virgöl veya eksi işaretini kullanarak) yeterlidir.

Doğru değer düzenlendikten sonra, onay tuþu (H) ile onaylanabilir veya işlem iptal tuþu (F) ile iptal edilebilir.

C. Rotatif selektör

Bu rotatif selektör aracılığıyla o anda etkin ekran sayfasında seçilebilir alanlar içinde hareket etme olanağı mevcuttur. Selektörün üzerinde konumlanmış olduğu alan kırmızı ile vurgulanacaktır.

Kontrol Paneli ekran sayfalarının içindeki bazı parametreler, bir dizi mümkün opsiyon arasından seçim gerçekteşirme imkanı tanirlar. Rotatif selektör, bu opsiyonlar arasında dolaşma imkanı tanır.

Ondalık sayıları kapsamayan ama sadece tam sayıları kapsayan tüm nümerik parametreler seçildiklerinde, selektörün rotasyonu aracılığıyla bir birim artırılır (saat yönünde hareket) veya azaltılırlar (saat yönünün tersine hareket).

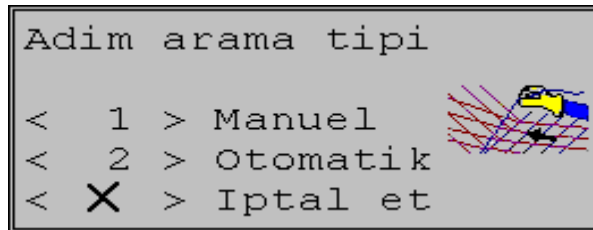
D.E. Özel tuþlar/Direkt girip tuþlarý

Kontrol Panelinin klavyesi üzerinde, bazı özel opsiyonlara direkt girişi sağlayan bazı tuþlar mevcuttur.

Bu özel tuþların etkin kılınmaları kullanıcının, Kontrol Panelinin ana ekran sayfası üzerinde bulunmasını gerektirir ve bunların anlamı halihazırdaki işletme aşamasına bağlı değildir.

Her mevcut tuþ ile ilgili opsiyonu aşağıda inceleyeceğiz.

F1: Bir stop sonrası doğru vuruş arama tipinin seçilmesini sağlar. Aşağıdaki ekran sayfası belirir:



Resim Gir. 02 - Otomatik - manuel arama tipi seçimi

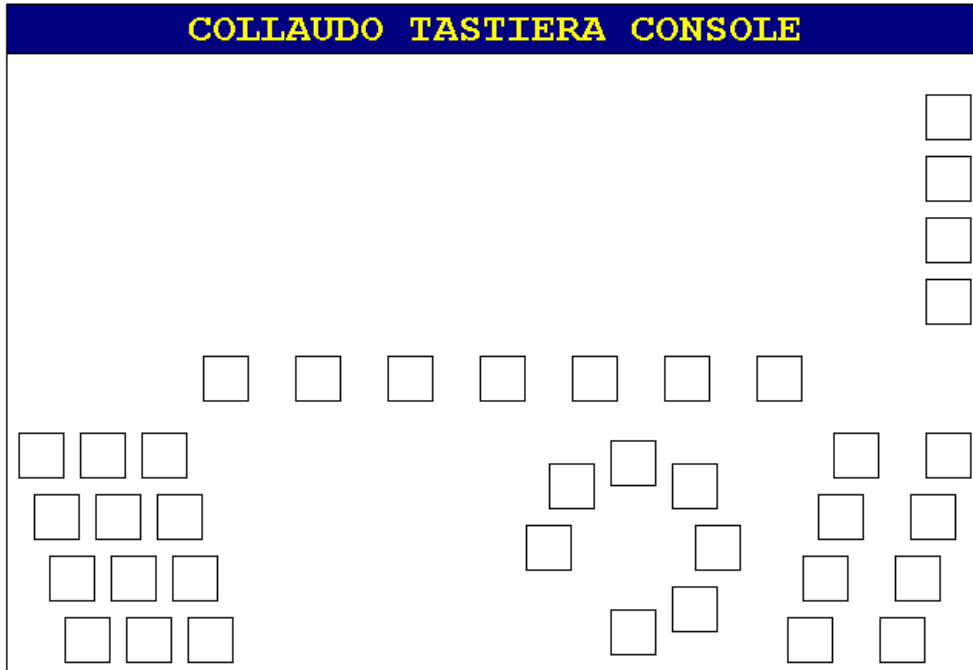
Gerçekteştirilmiş olan seçim, ana ekran sayfasının sağ alt kısmında belirtilir. 1.6 başlığına bakınız.

- F2**: Makine ile HOST COMPUTER arasındaki iletişimlere ilişkin sayfanın görüntenmesini sağlar. Aşağıdaki resme bakınız (1.12 Başlığına bakınız).




Resim Gir. 03 - Host Computer ekran sayfası

- F3**: Klavyenin işleme durumunun kontrol edilmesini sağlar. Aşağıdaki resimde gösterilmiş ekran sayfası belirir (sadece Memory Card takılı olduğunda).



Resim Gir. 04 - Klavyenin alışma kontrolü


Bu ekran sayfasında mevcut dikdörtgenler, klavye üzerindeki tuşların pozisyonuna tekabül eder. Herhangi bir tuşa basıldığında, ilişkin dikdörtgen gri rengini alır ve tuşun etkin olduğunu gösterir.

Bu işletme aşamasından çıkmak için  tuşuna basınız; birinci basma ile sağlanan etki, dikdörtgenin renginin gri olmasıdır.











F4: Yanda gösterilen Kontrol Paneli üzerindeki tuşa basıldığında, HAVLU işletme ekran sayfasına girilir.



Resim Gir. 05 - Havlu işletme ekran sayfası

: Bu tuşa basılması turuncu ve beyaz lambaları aynı anda yakar veya alternatif olarak söndürür (standart şekilde konfigüre edilmiş lambalar ile). Bu işlemin anlamı 2.1 Başlığında incelenecektir.

- ?: Bu tuşa basıldığında, tezgahın tüm akıllı komponentleri üzerine yüklenmiş yazılım versiyonlarının harita görüntülerini elde etmek mümkündür. Tüm yüklenmiş aygıtları görüntülemek için sadece bir sayfanın yeterli olmaması durumunda, kalan aygıtları ikinci bir sayfa üzerinde görüntülemek mümkündür. Görüntülenen ekran sayfaları aşağıda gösterilmiş olanlara benzer olacaktır.

HAZIR BEKLEMEDE		TEZGAH YAZILIM VERSİYONLARI		PG	
(A)		MLC: 0.020 BOOT: 1.01	 SFC:	VER: 00.001 BOOT: 0.01	(F)
(B)		CON: 10002.704 BOOT: 1.04	 RIO:	VER: 00.134 BOOT: 0.01	(G)
(C)		VER: 0.600 BOOT: 0.00		8XX/SS/5P/6P 0.202	(H)
(D)		VER: 0.600 BOOT: 0.00		0.600	(I)
(E)		VER: 0.600 BOOT: 0.00		0.700	(J)

Resim Gir. 06 - Yazılım versiyonlarının birinci ekran sayfası


HAZIR BEKLEMEDE		TEZGAH YAZILIM VERSİYONLARI		PG
(K)		0.013		
(L)		0.001		
(M)		0.001		
(N)		0.000		
(O)		63311.530		

Resim Gir. 07 - Yazılım versiyonlarının ikinci ekran sayfası

Komponentlerin tanýmý

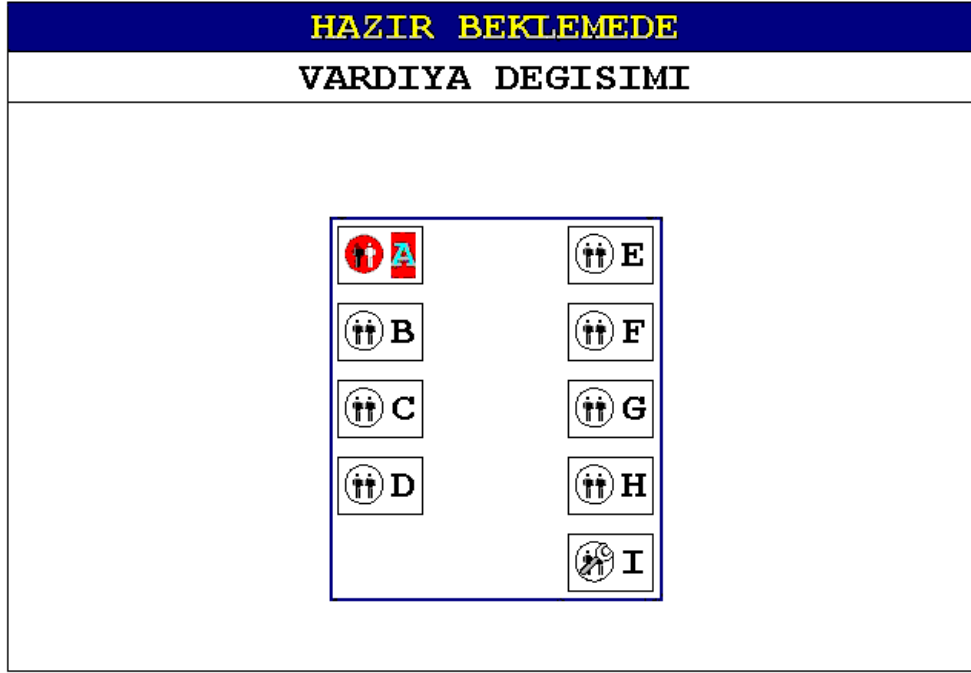
Harf	Tezgah komponenti
A	MLC
B	Kontrol Paneli
C	Gergi makarasý
D	Çözü salma tertibatý 1
E	Çözü salma tertibatý 2
F	SFC kartý
G	RIO kartý
H	Rapier/Jakar
I	Atkı selektörü
J	IES kenar bağlama aparatları
K	Atkı kontrolü ufak kafası
L	Ön besleyiciler
M	Motorize kesim
N	Motorize greyfer açýcý
O	Dyna Terry versiyonu

 : Bu tuş istatistik verilere ilişkin ekran sayfalarına direkt erişimi sağlar. Bu bölüm 1.8 Başlığında incelenecektir.

 : Bu tuş a basılması, "Tops sonu" yönetim ekran sayfasına girmek için opsiyonunun seçilmesine karşılık gelir. 1.7 Başlığına bakınız.



: Bu tuşa basılması vardiya değiştirme aşamasına erişimi sağlar. Aşağıdaki ekran sayfası belirir:



Resim Gir. 08 - Vardiya değişikliği

Sadece alışma vardiyası değişikliği manuel ynremde programlanmışsa, kullanıcı uygulamaya almak istediği vardiyayı seçebilir. Vardiya değişikliğinin otomatik ynremde programlanmış olması durumunda, Kontrol Paneli, kullanıcıyı özel bir alarm aracılığıyla uyaracaktır. Vardiya işletmesi için her halükarda 1.8 Başlığına bakınız.

F. ✘ Yplemi iptal etme/önceki sayfaya geri dönme tuşu

Bu tuş, kullanıcının gerçekleştirmekte olduğu işlemi veya değişikliği iptal etmesini sağlar. Kullanıcının, artık değiştirilmesi gerekli olmayan bir parametreyi değiştirmekte olması durumunda, bu tuşa basıldığında parametre önceki değere geri döner (emniyet nedeniyle, işleme iptal onayı talep edilebilir).

Kullanıcının aynı anda Kontrol Panelinin menü alt sayfalarında bulunması durumunda, bu tuşa basılması ana sayfaya progresif geri dönüşü sağlar.

G. ✔ Seçim etkin kılma tuşu

Bu tuşla donatılmış parametreler için, bu tuşa basılması özel seçim menüsünü görüntüleme imkanı tanır. Rotatif selektörün kullanımı aracılığıyla istenen seçim belirlenir ve onay tuşu aracılığıyla parametrenin değiştirilmesi gerçekleştirilir.

Aynı yöntemi kullanarak, sadece tam sayıları (virglsz) kapsayan tüm nümerik parametreleri değiştirme imkanı da mevcuttur. Nümerik tam sayılı bir parametre vurgulanarak bu tuşa basılması, yazma çubuğunu etkin kılar. Selektörün rotasyonu, ilgili parametreyi bir birim artırır veya azaltır.


H. Onay tuşu


Bu tuşa basılması, bir Kontrol Paneli parametresi üzerinde gerçekleştirilmiş herhangi bir değışikliği onaylamayı sağlar. Bir parametre değıştirildiğinde ve bu tuş ile onaylandığıında, ilgili parametrenin değıştirileceğine ve daha önceden düzenlenmiş değere otomatik olarak geri dönmenin mümkün olmayacağıına dikkat ediniz.


Bir parametre değışikliği, daha önceden belirlenmiş aralık dışındaki bir değeri kapsıyor ise, onay tuşuna basıldığında, Kontrol Paneli bir hata mesajı verir ve parametre değışikliği kabul edilmez.

I. Ýmleç hareket okları

Kontrol Paneli klavyesi, selektör dışında, bazı özel işlevler sağlayan bir dizi hareket oku ile donatılmıştır:

: Bu dört adet ok, selektör ile aynı işleve sahiptir ve imleci sayfa içinde hareket ettirirler.

: Bu tuş, herhangi bir işletme aşamasından ana ekran sayfasına dönmeyi sağlar.

: Bu iki tuş, sadece bir sayfada görüntülenebilir toplam kalem sayısından fazla kalem sayısına sahip listeyi (örneğin hafızadaki desenlerin listesi gibi) oluşturan tüm kalemleri görüntüleme imkanı tanır.

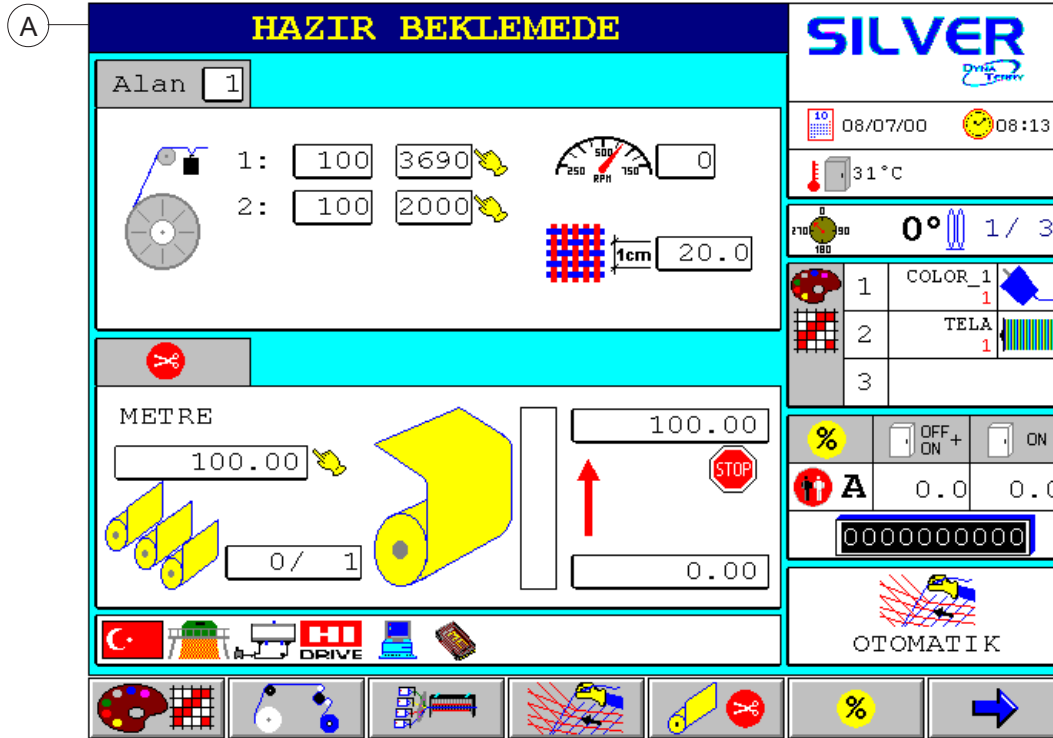
Diğer özel işlevler

Sadece tezgah çalıştırıldığında kullanılabilen iki özel işlev bulunmaktadır:

1. Tezgah açıldıktan sonra, aynı anda, “ok yukarı” ve “ok aşağı” tuşlarının basılı tutulmaları halinde elde edilen etki, Kontrol Panelinin iç hafızasında mevcut tüm desenlerin (dört adet default deseni dışındakileri) silinmesi olacaktır.
2. Tezgah açıldığında, aynı anda “sol ok” ve “sağ ok” tuşlarının basılı tutulmaları halinde ise, “Video haritaları transferi” işlevi etkin kılınır.

Makine durumunun belirtilmesi

Tezgahın durumunu her an kontrol altında tutmak için, neredeyse işletme ekran sayfalarının hepsi, sayfa başında makine durumuna ilişkin bilgiyi kapsar.



Resim Gir. 09 - Makine durumunun gösterilmesi

Tablo, makine durumuna ilişkin deyimleri (A alanı) ve bunların anlamlarını tanımlar.

Deyim	Anlamı
Hazır beklemede	Tezgah stop konumunda ve operatör tarafından verilecek bir komutu beklemekte.
Manuel hareketler	Manuel Hareketler çalışma yöntemi düzenlenmiş.
Otomatik hareketler	Otomatik hareketler çalışma yöntemi uygulamada.
Dokuma	Tezgah çalışıyor ve problem veya anormallik ile karşılaşmıyor.
Acil durum	Acil bir durum meydana geldi. Operatör ışıkların durumunu kontrol edebilir veya Kontrol Panelinden faal alarmların listesini etkin kılabilir.
Konfigürasyon	Konfigürasyon aşaması devreye sokulmuş olduğundan tezgah stop konumunda.
Bakım	Mekanik veya elektrik bakım işlemleri sebebi tezgah stop konumunda.

Kullaným kýlavuzunun okunması

Kullanım kılavuzunun başlıklarında konuların ayrılması, Kontrol Paneli yazılımının kullanıcı ara birimince belirlenmiş yapısını izlemektedir. Ana ekran sayfasından itibaren (makine çalıştırıldığında etkin konumda olan), farklı opsiyonlar menüde belirledikleri sıra çerçevesinde takdim edilirler. Bu kılavuz başlıklarının büyük bir kısmı, bu şekilde belirlenmiş standart bir yapıya sahiptir:

1. Başlangıçta, başlığın ilişkin olduğu işlevi ilgilendiren ekran görüntüsü belirir. Çok basit durumlar haricinde, ekran görüntülerinin resimleri üzerinde, sayfada mevcut muhtelif elemanların belirlenmesini sağlayan eşleştirilmiş harfler mevcuttur.

HAZIR BEKLEMEDE

DESENLERİN DİZİNİ

73%serbest

Isim	Tip	Vuruslar	Boy.
COLOR_1	Trama	1	64
COLOR_2	Trama	1	64
MIX_12	Trama	2	64
JACQUARD	Esterno	1	64
TELA	Ordito	2	64
Prova	Ordito	2	64

Menü opsiyonları

Resim Gir. 10 - Bir ekran görüntüsünün standart tanımlanması

Menü opsiyonları

2. Referans ekran sayfasından hemen sonra, kullanıcı, ekran sayfasında eşleştirilmiş harflerle ilişki kurarak mevcut kontrolleri tanımlayan "Komponentlerin Tanımlaması" başlıklı bir tablo ile karşılaşacaktır.

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Etkin desenler	Output	Etkin desenlerin listesi
B	Serbest bellek	Output	Mevcut hafıza miktarı
C	Kolonların başlığı	Output	Menü kolonlarının başlığı
D	Seçilmiş desen	Output	Tahsis edilmek istenen desen
E	Desenlerin listesi	Output	Kaydedilmiş desenlerin listesi

Kolonların anlamı aşağıda belirtilmektedir:

- **Kolon 1 (Harf):** kontrolü belirlemek için kullanılan harf
- **Kolon 2 (Komponent):** komponentin ismi
- **Kolon 3 (Tip):** Kontrol Panelince verilen bilgi tipi
- **Kolon 4 (Anlamı):** komponenti açıklayıcı kısa bir tanımlama

“Tip” (3. kolon) de aşağıdaki şekilde standartlaştırılmaktadır:

- **Input:** Değerlerin girilmesinin mümkün olduğu bir alanı temsil eder.
- **Output:** Kontrol Panelini yöneten yazılım tarafından otomatik olarak güncelleştirilen alandır.
- **Etiket:** Sabit bir yazıyı veya deyimini belirler.
- **Kontrol:** Alan seşildikten sonra, özel bir kontrol veya manevra etkin kılmak mümkündür.

3. Tabloda listelenmiş kontrollerin her birini, onlara ayrılmış bir Paragraf izler. Gerekli notlar ve açıklamalar için olduğu gibi, kontroller üzerinde yapılması gereken özel olası manevralar, kontrollere ilişkin özel paragraflarda tanımlanmıştır.
4. Her Başlığın son Paragrafı, işlev ile birleştirilmiş menü opsiyonlarına ayrılmıştır. Bazen mevcut opsiyonların hepsinin aynı ekran görüntüsünde beliremeyecek kadar çok fazla sayıda oldukları unutulmamalıdır. Bu durumlarda kullanıcı, sağdaki son opsiyona ilişkin tuşa basarak görüntülenmemiş opsiyonlara erişebilir.



Beher ekran görüntüsünde mevcut menü, özetleyici bir tabloda tanımlanır ve bunlara dahil opsiyonların her biri için spesifik bir paragraf onu takip eder.

1.1 ANA EKRAN SAYFASI

Ana ekran sayfası, tezgahın güncel düzenlemelerini ve halenki işleme durumunun hızlı bir şekilde tetkik edilmesi için çok sayıda faydalı bilgileri içermektedir.



Resim 01.01.01 - Ana ekran sayfası

Komponentlerin tanıymı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Bölge	Output	Desenin bulunduğu bölge numarası
B	Salma tertibatının numarası	Output	Salma tertibatının numarası
C	Okunan gerginlik	Output	Tezgah tarafından algılanmış çözgü gerginliği
D	Düzenlenmiş gerginlik	Output	Kullanıcı tarafından düzenlenmiş çözgü gerginliği
E	Hız	Output	Tezgahın güncel hızı
F	Atkı yoğunluğu	Output	Bölgeye ilişkin atkı yoğunluğu
G	Ölçü birimi	Output	Düzenlenen ölçü birimi
H	Düzenlenen uzunluk	Output	Üretilecek tops uzunluğu
I	Üretilmiş topslar	Output	Üretilmiş topsların sayısı
J	Eksik topslar	Output	Daha üretilecek topsların sayısı
K	Bilgilendirme çubuğu	Output	Tezgah düzenlemelerine ilişkin bilgiler
L	Üretim çubuğu	Output	Üretilmiş tops grafik bilgisi
M	Eksik uzunluk	Output	Üretilecek tops uzunluğu

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
N	Tops sonu sebebi stop	Output	Tops sonu sebebi etkin kılınmış/devreden çıkarılmış stop
O	Üretilmiş uzunluk	Output	Üretilmiş olan tops uzunluğu
P	Aramalar	Output	Tezgah arama yöntemi
Q	Vuruşlar	Output	Uygulanan vuruş miktarını gösterir.
R	Üretim verimi	Output	Etkin vardiyanın üretim verimi
S	Efektif verim	Output	Etkin vardiyanın efektif verimi
T	Vardiya	Output	Uygulamadaki vardiya
U	Desenler	Output	Uygulamadaki desenlerin adı
V	Tezgah dereceleri	Output	Tezgahın derece cinsinden pozisyonunu gösterir.
W	Yağ ısısı	Output	Yağlama yağının ısısı
X	Pano ısısı	Output	Elektrik Panosu iç ısısı
Y	Tarih ve saat	Output	Güncel tarih ve saat
Z	Vuruş sayısı ve oran	Output	Vuruş sayısı ve atkı oranını gösterir

A. Bölge

Desenin bulunduğu bölge numarasını gösterir.

Dikkat:

Desende, default için hiçbir bölge programlanmadığında (temel olarak) tezgah, Bölge 1'de belirtilen değerleri alır.

B. Salma tertibatının numarası

Yanına düzenlenmiş gerginlik parametrelerinin ilgili olduğu çözgü salma tertibatı numarasını gösterir (C ve D). Leonardo Silver, üç levende kadar levent yüklenilmesine olanak verir. Bunların her biri için ilişkin gerginlik parametreleri tedarik edilecektir.

C. Okunan gerginlik

İlişkin salma tertibatı için sensör tarafından algılanmış çözgü gerginliğini belirtir.

D. Düzenlenmiş gerginlik

Kullanıcı tarafından ilgili salma tertibatı için düzenlenmiş çözgü gerginliğini belirtir.

E. Hız

İşleme hızını (an be an) dakikada vuruş olarak belirtir. İğnenin ikonunun sadece bilgi verilmesi değerini taşıdığı ve bu düzenlemenin değişmesi ile değişmediğini unutmamak gerekir: hız sadece nümerik değer tarafından belirtilir.

F. Atkı yoğunluğu

Kullanıcı tarafından düzenlenmiş güncel atkı yoğunluğunu (cm'de atkı olarak ifade edilmiş) belirtir.

G. Ölçü birimi

Üretimdeki kumaş topsunun uzunluğunun kontrolü için düzenlenmiş ölçü birimini belirtir.

H. Düzenlenen uzunluk

Üretilecek topsun toplam uzunluğunu gösterir (düzenlenmiş ölçü biriminde).

I. Üretilmiş topslar

Düzenlenmiş uzunlukta üretimi tamamlanmış olan topsların miktarını gösterir.

J. Eksik topslar

Düzenlenmiş olan üretim partisini bitirmeden önce üretilmesi gereken tops miktarını gösterir.

K. Bilgilendirme çubuğu

Bu çubukta tezgah düzenlemelerine ilişkin bilgiler mevcuttur.



Lisan



Rapierli armür makinesi



Jakarlı armür makinesi



İnverter hız varyatörü etkinleştirilmesi



Host Computer etkinleştirilmesi



Memory Card takılı



Alarm etkin

L. Üretim çubuğu

Bu gösterge, düzenlenmiş toplam miktara ilişkin üretilmiş tops uzunluğunu grafik olarak temsil eder. Kaydırma çubuğu, gösterildiği gibi, aşağıdan yukarı doğru yükselir.

M. Eksik uzunluk

Düzenlenmiş ölçü biriminde ifade edilmiş halihazırda üretilecek kumaş miktarını gösterir.

N. Tops sonu sebebi stop

Tops sonu sebebi tezgah stopunun etkin kılınmış veya devreden çıkarılmış olduğunu gösterir.



Etkinleştirilmiş tops sonu sebebi stop.



Devreden çıkarılmış tops sonu sebebi stop.

O. Üretilmiş uzunluk

Halihazırda üretilmiş kumaş miktarını (düzenlenmiş ölçü biriminde ifade edilmiş) gösterir.

P. Aramalar

Bu alanda beliren seçimler ("F1" tuşu aracılığıyla düzenlenebilen) aşağıdaki gibi olabilir:

- **OTOMATİK:** Tezgah STOP ettiğinde, desen vuruşunu geri kazanmak için aramalar otomatik olarak gerçekleştirilir
- **MANUEL:** Tezgah STOP ettiğinde, desen vuruşunu geri kazanmak için aramalar manuel olarak gerçekleştirilmelidir.

Q. Vuruşlar

Bu sayı, iş vardiyası değiştirildikten sonra tezgah tarafından gerçekleştirilen vuruşları belirtir. Vuruşların sayısı, makinenin işlemesi esnasında otomatik olarak artırılır.

R. Üretim verimi

Sadece ana elektrik panosunu açma süresini dikkate alarak hesaplanan, o an etkin vardiya verimini gösterir.

S. Efektif verim

Ana elektrik panosunu kapatma ve açma süresini dikkate alarak hesaplanan, o an etkin vardiya verimini gösterir.

T. Vardiya

Uygulamadaki vardiyayı gösterir.

U. Desenler

Bu bölüm, o an tahsis edilmiş desenleri belirtir. Maksimum bir atkı deseni ve iki çözgü deseni ile, aynı anda üç desene kadar etkin kılmak mümkündür.

V. Tezgah dereceleri

Ana enkoder tarafından algılanmış tezgahın pozisyonunu derece olarak gösterir.

W. Yađıssýsý

Yağlama yağının ısısını gösterir. Bu alan, sadece tezgahın yağ soğutulması için özel aksam ile donatılmış olması halinde etkindir.

X. Pano ısýsý

Bu alan, ana elektrik panosunun iç ısısını belirtir.

Y. Tarih ve saat

Bu bölüm, sistemin tarih ve saatini gösterir. Değerleri değiştirmek için, tezgahın başlatılması bölümüne girmek gerekir.



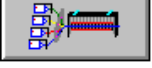













Z. Vuruş sayýsý ve oran

Bu değerler aşağıdakileri gösterirler:

- soldaki sayı, güncel vuruşun sayısıdır veya tezgahın durduğu sayıdır.
- sağdaki sayı, ilmek elde etmek için kullanılan atkı oranı tipidir. Bu, sadece VRT versiyonda görülebilir (1.18 başlığına bakın)

1.2 ANA MENÜ

Ana menü, maksimum konfigürasyonda aşağıdaki opsiyonları içerir.

İkon	İşlev
	Desenleri programlama
	Çözü zinciri
	Atkı girişi
	Vuruş arama
	Tops sonu
	İstatistik veriler
	Memory Card
	Etkin alarmların listesi
	Tezgahın başlatılması
	Host Computer
	İnverter (Hız varyatörü)
	Splitz kenar bağlama aparatları
	LoomP@rtner
	Yağ ısısı
	Motorize atkı kesim
	Havlu düzenlemeleri

Desenleri programlama

Bu opsiyon desen programlama aşamasına girilmesini sağlar.

Çözü zinciri

Bu opsiyon aracılığı ile, salma tertibatları ve gergi makarası işletme aşamasına girilir.

Atkı girişi

Bu opsiyon, atkı girişi kontrol aşamasına girilmesini sağlar.

Vuruş arama

Bu opsiyon, vuruş aramasına ilişkin düzenlemelerin belirlenmesini sağlar.

Tops sonu

Bu opsiyon, tops kesim düzenlemelerinin belirlenmesini sağlar.

İstatistik veriler

Bu opsiyon aracılığı ile, istatistik verilerin işletme aşamasına girilir.

Memory Card

Bu opsiyon, Memory Card kontrol aşamasına girilmesini sağlar.

Etkin alarmların listesi

Bu opsiyon, etkin makine alarmları listesine girilmesini sağlar.

Tezgahın kapatılması

Bu opsiyon, genel düzenlemelerin belirlenmesi aşamasına girilmesini sağlar.

Host Computer

Bu opsiyon aracılığıyla, dış veri toplama sistemi ile bağlantı gerçekleşir.

İnverter (Hız varyatörü)

Bu opsiyon, İnverter cihazına bağlı parametreleri değiştirmeyi sağlar.

Splitz kenar bağlama aparatları

Bu opsiyon, Splitz kenar bağlama aygıtları için Düzenlemelerin görüntülenmelerine erişimi sağlar.

Loom P@rtner

Bu opsiyon, LOOMP@RTNER uzaktan yardım servisinin konfigürasyon parametrelerine.

Yağsıy

Bu opsiyon ile yağ soğutma cihazına bağlı parametrelere erişilir.

Motorize atkı kesim

Bu opsiyon ile motorize atkı kesim kontrolü parametrelerine erişilir.

Havlu düzenlemeleri

Bu opsiyon ile havlu kumaş dokuma cihazlarına ilişkin tüm ayarlamalar düzenlenir.

1.3 DESENLERİ PROGRAMLAMA

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Ana menüden başlayarak desen programlama opsiyonu seçildiğinde, aşağıda belirtilen Desen Dizini ekran sayfasına girilir.

HAZIR BEKLEMEDE

DESENLERİN DIZINI

A	1	COLOR_1 1			99%serbest	B
	2	TELA 1				C
	3					D
F	2		3			H
G						E

İsim	Tip	Vuruşlar	Boy.
COLOR_1	Trama	1	64
COLOR_2	Trama	1	64
MIX_12	Trama	2	64
JACQUARD	Esterno	1	64
SAIA	Ordito	4	64
TELA	Ordito+Aus.	4	64
BIAN&NER	Trama+Aus.	442	64
NER&BIAN	Ordito+Aus.	1000	128
RASO-5	Ordito	5	128
SAIA-4	Ordito	4	64
3-TRAME	Trama	3	64

Resim 01.03.01 - Desen programlama ana ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Etkin desenler	Output	Etkin desenlerin listesi
B	Serbest bellek	Output	Mevcut hafıza miktarı
C	Kolonların başlığı	Output	Menü kolonlarının başlığı
D	Seçilmiş desen	Output	Tahsis edilmek istenen desen
E	Desenlerin listesi	Output	Kaydedilmiş desenlerin listesi
F	Vuruş sayısı	Output	Havlu elde etmek için oranın vuruş sayısını gösterir
G	Oran tipi	Output	VRT ile donatılmış tezgahlarda ilmek elde etmek için oran tipini gösterir
H	Dış desen	Output	Jakardan desen seçimi

A. Etkin desenler

Ekranın bu kısmı, yatay olarak, o anda etkin desenleri listeler. Bunların numarasına göre, bu doğrultuda uygulamadaki desen isimlerine tekabül eden bir, iki veya üç yazı belirebilir. Bu bölüm ana sayfada da yer almaktadır.

B. Serbest bellek

Bu alan, yeni desenlerin kaydedilmesi için Kontrol Paneli'nin içinde mevcut bellek miktarını belirtir. Değer, toplam mevcut alana göre yüzde olarak verilir.

C.E. Kolonların başlığı - Desenlerin listesi

Ekranın bu alanında, halihazırda Kontrol Panelinde kayıtlı desenlere ilişkin bilgiler gösterilir. Başlıkların anlamı aşağıdaki gibidir:

- **İsim:** her desenin hafızaya kaydedilmiş olduğu ismi belirtir. Etkin desenleri belirtmek için Kontrol Paneli tarafından kullanılacak aynı isim söz konusu edilmektedir. Bir desenin ismi maksimum 8 alfa nümerik karakterden oluşur.
- **Tip:** her desenin tipini belirtir: Atkı, Çözü, Atkı + Çözü veya Harici.
- **Vuruşlar:** her deseni oluşturan vuruşların sayısını belirtir.
- **Boy.:** hafızaya kayıtlı desenin byte olarak boyutunu belirtir. Bir desenin kapladığı minimum alanın 64 byte olduğu hatırlatılır.

NOT

Listelenmiş ilk dört desen her zaman COLOR_1, COLOR_2, MIX_12 ve JAKAR'DIR. Bu desenler sistem ile birlikte ikmal edilirler, görüntülenebilir ve kullanılabilirler ancak değiştirilemez veya silinemezler.

D. Seçilmiş desen

Listenin desenleri beyaz fon üzerinde siyah yazılıdır, imleç tarafından seçilen desen ise kırmızı fon üzerinde mavi yazılıdır. Güncel desen'e değinildiği her defa, imleç tarafından seçilmiş desenin ima edildiği anlaşılacaktır; aşağıda tanımlanmış desenler üzerindeki tüm işlemler (değiştirme, silme, vb.) her seferinde liste üzerinde imleç tarafından işaretlenmiş desen üzerinde etkili olacaktır.

Tek bir sayfadan fazla desen miktarı kaydedilmiş olması durumunda, komple liste üzerinde hareket etmek için selektörün veya özel okların ("Giriş" Başlığına bakınız) kullanılması gerektiğine dikkat ediniz.

F. Vuruş sayısı

Görüntülenen değer, desenin harekete geçme vuruşunu (desenin henüz yeni tahsis edilmiş olması halinde) ve tezgahın durduğu vuruşu gösterir.

Dikkat:

havlu desenlerin gerçekleştirilmesi daima ikinci vuruştan başlar.

G. Oran tipi


Görüntülenen değer, uygulamadaki atkı oranını gösterir. Bu, sadece ilmek elde etmek için VRT (Variazione Rapporto Trama-Atkı Oranı Değiştirme) olarak adlandırılan sistem ile donatılmış tezgahlarda görülebilir.

H. Dış desen

"Dış Jakar" deseni seçilmeli ve daha sonra doğrudan Jakar makinesi tarafından programlanan ve kontrol edilen bir desen ile dokuma yapmak istendiğinde uygulamaya koyulmalıdır. Diğer açıklamalar, 01.19 ve 01.20 başlıklarında belirtilmiştir.

Desenleri Programlama menüsü

Desenleri programlama aşaması esnasında etkin menü tarafından öngörülen opsiyonlar aşağıda belirtilmektedir.

İkon	İşlev
	Yeni bir desen yaratılması
	Mevcut bir desenin değiştirilmesi
	Bir desenin hafızadan silinmesi
	Etkin desenin tahsis edilmesi
	Desenlerin çıkarılması
	Bir desenin Memory Card üzerine kayıt edilmesi
	Tüm desenlerin Memory Card üzerine kaydedilmesi
	Stäubli'den bir desenin yüklenmesi
	Gücüler yardımcı işlevleri
	Etkin gücülerin işlevi
	Mutlak Yerleşim
	Görüntü yönlendirilmesi

Yeni bir desen yaratılması

Bu işlev, makine hareket halinde iken de yeni bir desen yaratılmasını mümkün kılar. Özel 1.3A Başlığına bakınız.

Mevcut bir desenin değiştirilmesi

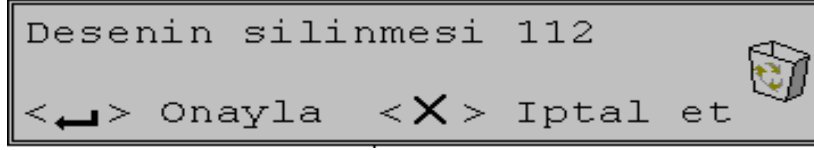
Bu opsiyon, liste üzerinde işaretlenmiş deseni açmayı, görüntülemeyi ve gerekirse değiştirmeyi sağlar. Opsiyonu etkin kıldıktan sonra, kullanıcı, yaratma için geçerli aynı yöntemler ile, desen belirlemesi aşamasına girer. İlgili 1.3A Başlığına bakınız.

NOT

Opsiyon, imleç sistemin dört deseninden (COLOR_1, COLOR_2, MIX_12 veya JAKAR) bir tanesi veya tahsis edilen desenlerden bir tanesi üzerine konumlandığında seçilirse, ekran desen yapısını gösterir, ancak değiştirme komutları kullanıma müsait değildir.

Bir desenin hafızadan silinmesi

Bu opsiyon, Kontrol Panelinin dahili hafızasından liste üzerinde işaretlenmiş desenin silinmesini sağlar. Bu opsiyon seçildiğinde, işlemin onaylanmasını talep eden bir mesaj belirir.



Resim 01.03.02 - Dosya silme onay talebi

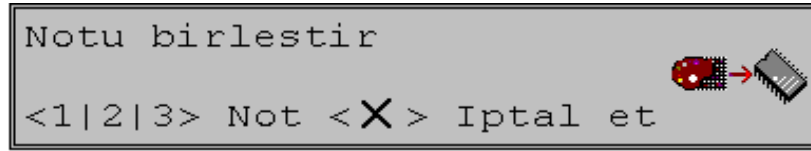
NOT

İmleç sistemin dört deseninden (COLOR_1, COLOR_2, MIX_12 veya JAKAR) bir tanesi veya tahsis edilen desenler üzerinde konumlandığında, opsiyon kullanıma müsait değildir.

Etkin desenin tahsis edilmesi

Bu opsiyon, Kontrol Panelinin dahili belleğinde bulunan desenlerden bir tanesinin uygulamadaki etkin desen olarak tahsis edilmesini sağlar. Kullanıcının tahsis edilmiş desenin hangi nota karşılık gelmesi gerektiğini belirtme imkanı bulunur.

İmleci, listede tahsis edilecek desen isminin üzerine getirdikten ve ikona bastıktan sonra, aşağıdaki mesaj belirir (sadece tezgah stop konumundayken mümkün işlem):



Resim 01.03.03 - Desenin eşleştirileceği not seçim mesajı

Bu noktada, işaretlenmiş deseni ilişkin notla birleştirmek için nümerik bir tuşa (1 ile 3 arası) basılması veya işlemi iptal etmek için iptal tuşuna basılması mümkündür.

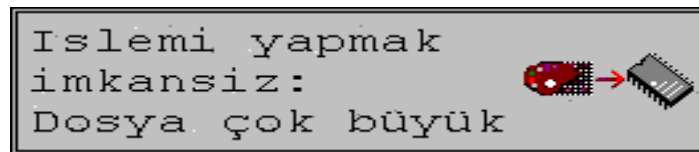
NOT

Desenler, aralarında herhangi bir fark olmaksızın mevcut üç nota tahsis edilebilirler. İki atkı deseninin tahsis edilmesi mümkün değildir; fakat aynı anda iki çözgü deseninin tahsis edilmesi mümkündür. **Yardımcı notları içeren birden fazla desen tahsis edilmesi mümkün değildir.** En alçak nota tahsis edilmiş desenin en yüksek nota tahsis edilmiş desenin üzerinde önceliği bulunduğundan dikkat ediniz.

Her halükarda en az bir atkı deseninin tahsis edilmesi mecburidir, elektronik rapierlerde çözgü deseninin de tahsis edilmesi gerekir.

Kontrol Panelinin, kayıtlar üzerindeki limitleme nedenlerinden ötürü, her halükarda Memory Card aracılığı ile yaratılabilecek veya yüklenebilecek 3500 satırı (desen Stäubli ise bu limit 5100 satıra çıkar) aşan desenlerin tahsis edilmesini kabul etmediğini belirtmek gerekir.

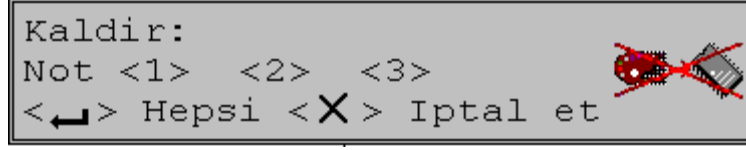
Bu desenlerden bir tanesinin tahsis edilmesi deniyor ise Kontrol Paneli, aşağıdaki gibi bir hata mesajı bildirir:



Resim 01.03.04 - Desen büyüklüğü sebebi tahsis edilme gerçekleşmedi mesajı

Desenlerin çıkarılması

Bu tuşa basıldığında, o anda uygulamadaki desenleri çıkarma imkanı elde edilir (sadece tezgah stop konumundayken mümkün işlem).



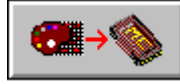
Resim 01.03.05 - Çıkarılacak not seçim mesajı

Bu noktada, tek bir deseni çıkarmayı (ilişkin sayıya basarak) veya etkin tüm desenleri çıkarmayı (onay tuşuna basarak) seçebilirsiniz.

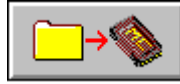
Tabi ki etkin desenlerin durumunu değiştirmeden de, iptal tuşuna basarak işlemi iptal etme imkanı mevcuttur.

Bir desenin/tüm desenlerin Memory Card üzerine kaydedilmesi

Desen işletme menüsü, desenlerin Kontrol Panelinden Memory Card üzerine aktarılması için iki farklı opsiyon sunmaktadır:



Opsiyonu, listede düzgün şekilde işaretlenmiş desenin Memory Card üzerine kaydedilmesini sağlar.



Opsiyonu, tek bir işlem ile listede mevcut tüm desenlerin Memory Card üzerine kaydedilmelerini sağlar. Bir desen Memory Card üzerinde halihazırda mevcut ise, bu desen kopyalanmaz.

NOT

Sistem, bir desenin değiştirilmiş olup olmadığını tetkik edecek kapasitede değildir; yapılan tek kontrol, kaydetme aşamasında isim ile ilgili kontroldür vve iki desenin Memory Card'a aynı isimle kaydedilmesine izin vermez (değişik yapıda olsalar da). Memory Card'tan bir desen okunması, desenin değiştirilmesi ve yine aynı Memory Card üzerine kaydedilmesi gereken durumlarda, öncelikle Memory Card'tan önceki kopyanın silinmesi gerekir.

Kaydetme işlemi hemen anında gerçekleşir. Kayıt sonunda sistem bir onay mesajı gönderir.

NOT


Sistemin dört deseni (COLOR_1, COLOR_2, MIX_12 veya JAKAR) Memory Card üzerine kaydedilemez.

Stäubli'den bir desenin yüklenmesi

Bu opsiyon Stäubli ünitesinden bir desenin yüklenmesini sağlar. Beliren ekran sayfası aşağıdaki gibidir:

HAZIR BEKLEMEDE

DESENLERİN DIZINI

	1	COLOR_1 1		99%serbest	
	2	Tela 1		İsim	Tip
3				COLOR_1	Trama
	2			COLOR_2	Trama
			3	MIX_12	Trama
				JACQUARD	Esterno
				SAIA	Ordito
				TELA	Ordito+Aus.
				BIAN&NER	Trama+Aus.
				NER&BIAN	Ordito+Aus.
				RASO-5	Ordito
				SAIA-4	Ordito
				3-TRAME	Trama
				Vuruslar	Boy.
					1 64
					1 64
					2 64
					1 64
					4 64
					4 64
					442 64
					1000 128
					5 128
					4 64
					3 64

İsim:

0%

Desen bekleme

Resim 01.03.06 - Stäubli ünitesinden desen yükleme ekran sayfası

Yükleme işlemi dış ünitelerden yönetilir. Kullanıcı bu opsiyonu seçtikten sonra sistem, ekran sayfasında bir işlem ilerleme grafik göstergesi (A alanı) görüntüler ve desenin aktarılması için beklemede kalır. İşlem, iptal tuşu ile her an iptal edilebilir.

NOT

Stäubli tipi yüklenmiş desenler listede belirirler, ancak dahili formatlardaki fark sebebi değiştirilemezler; her halükarda, diğer atkı ve/ya çözgü notları ile uyumsuz olmamak koşuluyla bu formattaki desenleri tahsis etme olanağı mevcuttur.

Gücüler yardımcı işlevleri







Sadece rapierli tezgahlar ile mevcut bu opsiyon, gücülerin belli pozisyonlara yerleştirilmesini gerektiren bakım işlemlerini gerçekleştirmek için tezgah stop konumundayken kullanılabilir. İlgili 1.3B Başlığına bakınız.

Etkin gücülerin işlevleri

Sadece rapierli tezgahlar ile mevcut etkin gücüler işlevi, dokuma esnasında etkin konumdadır; bunun sonucunda o anda tahsis edilmiş armür desenine ilişkin gücülerin seçimi, "etkin gücüler" işlevinin içinde belirlenen seçimden etkilenir. Bu ikona basıldığında beliren ekran sayfası, aşağıda belirtilendir.

HAZIR BEKLEMEDE

GÜCÜ TELLERİ ETKİN KILINMIS

	1	COLOR_1 1		99%serbest			
	2	Tela 1		İsim	Tip		
3				Vuruslar	Boy.		
	0			3			
<div style="border: 1px solid cyan; padding: 5px; display: inline-block;">Gücü telleri</div> 							
				COLOR_1	Atki	1	64
				COLOR_2	Atki	1	64
				MIX_12	Atki	2	64
				JACQUARD	Dis	1	64
				Tela	Çözüğü	2	64
				111	Atki	1	64
				112	Çözüğü	3	64

Resim 01.03.07 - Etkin gücülerin seçimi ekran sayfası

Bu opsiyon, sırasal yöntemle başka gücülerini etkin kılarak, arzu edilmeyen veya çalışmayan bir veya birden fazla sayıda gücünün devre dışı bırakılmasını sağlar. Örneğin, 10 gücünden oluşan bir armür üzerinde birinci ve ikinci gücü devre dışı bıraktığında, armürün tüm bloğu otomatik olarak iki pozisyon gerileyecek ve armür makinesinin onbirinci ve onikinci gücüsünü seçecek ve bunları işgal edecektir.



Etkin kılınmış gücü



Devreden çıkarılmış gücü




Bir gücü etkin kılmak veya devreden çıkarmak için, selektör veya oklarla seçim etkin kılma tuşuna basarak hücre yöntemine girmek, imleç ile hücreler üzerinde dolaşmak ve "sıfır" tuşu ile işaretlenmiş hücrenin durumunu değiştirmek gerekir (beyazsa gri olur ve tam tersi).

Değişiklikler gerçekleştirildikten sonra, onay tuşu ile bunları uygulayın. Değişiklikler gerekli görülmediğinde, bunları iptal tuşu ile iptal edin.

Mutlak Yerleşim

Bu opsiyon seçildiğinde, makinenin Mutlak Yerleşim değerinin değiştirilmesini mümkün kılan bir ekran sayfasına girilir. Bu opsiyon, o anda tahsis edilmiş olan armürün vuruşunun ve desen vuruşunun arzuya göre konumlandırılmalarını sağlar.

Armür desenini, renk deseni ile senkronize etmek veya bir veya her iki desenin güncel ağızlığını değiştirmek için, imleci aşağıdaki resimdeki gibi pozisyonlayınız ve tezgahı tekrar çalıştırmada başlanmak istenilen vuruş numarasını tuşlayınız.

HAZIR BEKLEMEDE																																																			
DESENLERİN DIZINI																																																			
	1	COLOR_1	99%serbest																																																
	1	1																																																	
	2	Tela																																																	
	1	1																																																	
	3																																																		
	2	?	3																																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>İsim</th> <th>Tip</th> <th>Vuruslar</th> <th>Boy.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COLOR_1</td> <td>Trama</td> <td>1</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>COLOR_2</td> <td>Trama</td> <td>1</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>MIX_12</td> <td>Trama</td> <td>2</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>JACQUARD</td> <td>Esterno</td> <td>1</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>S&AIA</td> <td>Ordito</td> <td>4</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>TELA</td> <td>Ordito+Aus.</td> <td>4</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>BIAN&NER</td> <td>Trama+Aus.</td> <td>442</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>NER&BIAN</td> <td>Ordito+Aus.</td> <td>1000</td> <td>128</td> </tr> <tr> <td>RASO-5</td> <td>Ordito</td> <td>5</td> <td>128</td> </tr> <tr> <td>S&AIA-4</td> <td>Ordito</td> <td>4</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>3-TRAME</td> <td>Trama</td> <td>3</td> <td>64</td> </tr> </tbody> </table>				İsim	Tip	Vuruslar	Boy.	COLOR_1	Trama	1	64	COLOR_2	Trama	1	64	MIX_12	Trama	2	64	JACQUARD	Esterno	1	64	S&AIA	Ordito	4	64	TELA	Ordito+Aus.	4	64	BIAN&NER	Trama+Aus.	442	64	NER&BIAN	Ordito+Aus.	1000	128	RASO-5	Ordito	5	128	S&AIA-4	Ordito	4	64	3-TRAME	Trama	3	64
İsim	Tip	Vuruslar	Boy.																																																
COLOR_1	Trama	1	64																																																
COLOR_2	Trama	1	64																																																
MIX_12	Trama	2	64																																																
JACQUARD	Esterno	1	64																																																
S&AIA	Ordito	4	64																																																
TELA	Ordito+Aus.	4	64																																																
BIAN&NER	Trama+Aus.	442	64																																																
NER&BIAN	Ordito+Aus.	1000	128																																																
RASO-5	Ordito	5	128																																																
S&AIA-4	Ordito	4	64																																																
3-TRAME	Trama	3	64																																																

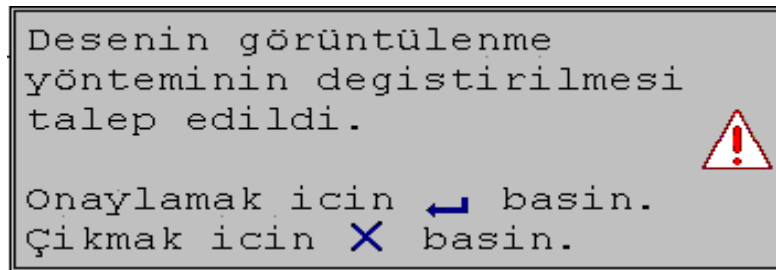
Resim 01.03.08 - Mutlak Yerleşim ekran sayfası

Görüntü yönlendirilmesi

Bu ikon sadece Kontrol Panelinde Memory Card seviye 3 mevcut ise etkindir.

Bu opsiyon ile yaratma-değiştirme ekran sayfasında deseni görüntüleme yöntemini değiştirme imkanı mevcuttur.

Nitekim bu işlev desenin grafik temsilini yukarıdan aşağı ve aşağıdan yukarı veya tam tersi kaydırır. İlişkin ikona basıldığında işlem onayını talep eden bir mesaj belirir:



Resim 01.03.09 - Görüntüleme metodunun değiştirilmesi onay talebi

Bu noktada işlemin onay veya iptali talep edilir.

Düzenleme değişikliğinin yapıldığını gösteren herhangi bir mesajın görüntülenmesi öngörülmemiştir, ancak desen Yaratma/Değiştirme ekran sayfasının sol üst köşesine yerleştirilmiş olan yön göstergesinin görüntüsü değişir.

1.3A DESEN YARATMA/DEĞİŞTİRME

Desen progr. ekran sayfasından şu tuşa basınız:



Bu işlev, dokumada kullanmak için yeni desenler yaratma imkanı tanır. Özel ikona basıldığında, aşağıdaki resmin görüntülediği gibi Kontrol Paneli, kullanıcıdan yaratmak istediği desen tipini (A) düzenlemesini ve desenin hangi isim altında arşive kaydedileceğini (B) bildirmesini talep eder.

Atkı, Çözüğü veya **Atkı + Çözüğü** desenleri yaratma imkanı mevcuttur.

HAZIR BEKLEMEDE

Yarat

1	COLOR_1	1			99%serbest
2	Tela	1			
3					

Tip: Atkı

Atkı

Çözüğü

Atkı+Çözüğü

Isim:

OK

Resim 01.03A.01 - Yeni bir desen yaratma ekran sayfası

Yaratılmak istenen deseni düzenlemek için, "A" alanına karşılık gelen seçim etkin kılma tuşuna basarak desen seçim tipi menüsünü etkin kılmak ve istenen seçimi gerçekleştirmek gerekir.

Bu seçimi yaptıktan sonra, bu noktada desene bir isim verilmesi gerekir. Bunu gerçekleştirmek için imleç ile "B" alanı üzerine gelinmesi, karakterleri yazma yöntemine girmek için tekrar seçim etkin kılma tuşuna basılması ve harf harf girerek ismin düzenlenmesi gerekir.

Selektör döndürülerek, alfabe sırasına göre harflerin kaydırılması mümkün olur. Sistemin yasak olarak tanıdığı bazı karakterleri girmek mümkün değildir (örneğin @).

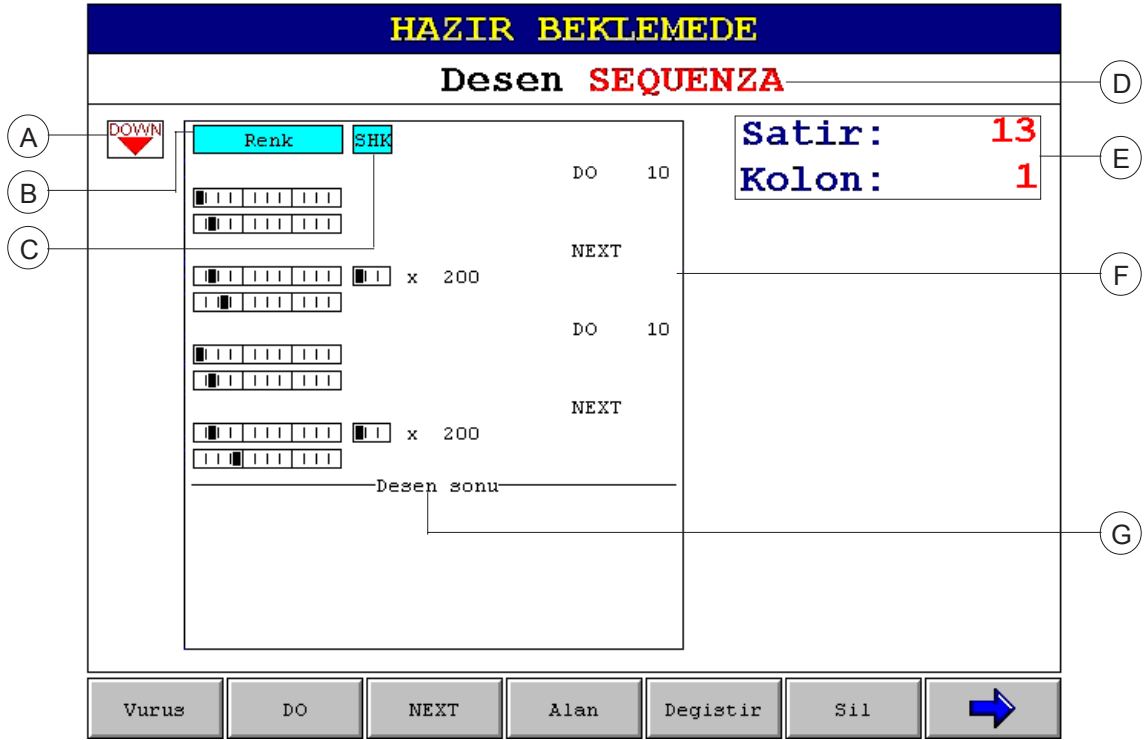
İlk harf girildikten sonra, bir sonraki pozisyona geçmek için sağ oka basmak gerekir; bu doğrultuda aynı yöntem ile tüm diğer harflerin girilmesi mümkündür. Karakterlerin girilmesinin sonunda, onay tuşuna basma aracılığıyla ismi desene uygulayınız.

NOT

Kullanıcı yasak karakterlerin bulunduğu eski desenlere sahip ise, bu desenleri doğru olarak kullanmak için bunları açmak ve başka bir isimle kaydetmek gerekir.

Tuşlama aşaması sırasında hata durumunda, seçim etkin kılma tuşuna basarak ve yön tuşları ile harfleri kaydırarak ve değiştirerek işlemi tekrar etmek yeterli olacaktır.

Bu noktada, "OK" tuşuna basıldığında desen tipi ve ismi seçimleri onaylanır ve desen vuruşlarının tam ve gerçek yaratılmasına geçilir. Bir sonraki sayfanın resimleri, örnek niteliğinde düzenlenmiş bulunan iki resmi görüntüler.



Resim 01.03A.02 - Bir atkı desenini Yaratma/Değişirme ekran sayfası



Resim 01.03A.03 - Bir çözü desenini Yaratım/Değişirme ekran sayfası

Mevcut desenlerin değiştirilmesine karar verilmesi durumunda, özel menü opsiyonu aracılığıyla karşılaşılabilecek tüm işletme aşamaları, yeni bir desen yaratma aşamasında mevcut olanlara büyük oranda benzer olacaktır.

NOT

İptal tuşu aracılığıyla desen yaratma aşamasından çıkmak istendiğinde, sistem olası değişikliklerin kaydedilmediğini kullanıcıya bildirir. Çıkışı, onay tuşu ile onaylamak gerekir.

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Yön	Output	Yön göstergesi
B	Renk/gücü tablosu	Input	Vuruş başına renk/gücü düzenlemesi
C	Yardımcı donanımların tablosu	Input	Vuruş başına yardımcı donanımların düzenlenmesi
D	Desen	Output	Etkin desenin ismi
E	Pozisyon	Output	İmleç pozisyonu
F	Etkin satır	Output	Satır imleci
G	Desen sonu	Etiket	Desen sonu işareti

A. Yön

Bu gösterge sadece ekran üzerinde (yukardan veya aşağıdan) desen yönlendirilmesini belirtir. Yönlendirmeyi değiştirmek için özel menü opsiyonunun seçilmesi gerekir.

B. Renk/gücü tablosu

Gerek atkı desenleri gerekse çözümlü desenleri için, **Renk/Gücü** olarak adlandırılmış tablo kısmında, her satır bir tezgah vuruşunu belirtir. Atkı desenleri için kolonlar o vuruş için düzenlenmiş **Renk** seçimini temsil ederler. Etkin kılınmış hücreler, ilişkin rengin kullanılması gerektiğini makineye belirtirler. Çözümlü desenleri için ise kolonlar **Gücü** seçimini temsil ederler; her hücre tezgahın bir gücüne karşılık gelir. Desende bir gücü seçildiğinde, bu gücü o vuruşta kaldırılacak demektir.

C. Yardımcı donanımların tablosu

Yardımcı donanımlar olarak adlandırılmış tablo kısmı tamamen **Gücü/Renk** kısmına benzer. Her satır her zaman tezgahın bir vuruşunu belirtir, kolonlar ise o vuruş için düzenlenmiş yardımcı donanımları temsil ederler. Etkin kılınmış hücreler makineye, o vuruş için, ilişkin yardımcı donanımın kullanılması gerektiğini belirtirler. Yardımcı donanımlar, gerek atkı desenleri gerekse çözümlü desenleri ile kullanılabilirler (aynı anda olmamak koşuluyla) ve aşağıdaki anlamı taşırlar:

S: Debloke

Söz konusu vuruş için stop regülatörünün etkin kılınmasını sağlar.

H: İlmek devreden çıkarılması

Söz konusu vuruş için havlu ilmegi oluşumunun devreden çıkarılmasını sağlar.

K: Kullanılmamış yardımcı donanım

D. Desen

Bu alan, desen yaratma anında kullanıcı tarafından düzenlenmiş adı taşır.

E. Pozisyon

Bu bölümde satıra ve olası olarak etkin hücreye karşılık gelen seçilmiş satır ve kolon sayısı belirtilir.

F. Etkin satır

Tablo üzerindeki güncel satır, kırmızı fon üzerinde mavi olarak temsil edilir (beyaz fon üzerinde siyah olarak temsil edilen diğerlerinden farklı olarak). Satır imlecini kaydırmak için selektörü kullanın.

G. Desen sonu





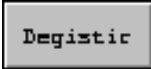
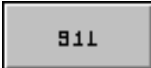


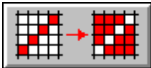
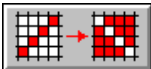
İlgili yazı ile yatay bir satır, desen sonu bilgisini gösterir.

Tablo üzerinde imleç hareketleri

Renk/gücü ve yardımcı donanımların belirlenmesi iki farklı yöneme göre gelişir. Birinci yöntem **Satır** yöntemidir (yaratma/değişirme aşamasına girildiğinde default olarak etkin). Bu yöntemde kullanıcı selektörü kullanarak veya hareket oklarına basarak tablodan bir satır seçer. Bu yöntem ile kullanıcı vuruşları yaratabilir veya silebilir (özel menü opsiyonlarını kullanarak). İkinci yöntem **Hücre** yöntemi olarak adlandırılır. Bir vuruş ekler eklemeyebilir veya bir vuruş değiştirilmeye karar verildiği anda bu yöneme otomatik olarak girilir. Pozisyon imleci (yanıp sönen), bir satır belirtmek yerine, etkin vuruşun tek bir hücrelerini (renk/gücü veya yardımcı donanım) gösterir.

Desen Yaratma/Değişirme menüsü (Satır yöntemi)

Satır yönteminde bir desen Yaratma/Değişirme aşamasında aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur

İkon	İşlev
	Yeni bir vuruşun girilmesi
	Bir DO talimatının girilmesi
	Bir NEXT talimatının girilmesi
	Bir bölge göstergesinin girilmesi
	Bir vuruşun değiştirilmesi
	Bir vuruşun silinmesi
	Desenin kayıt edilmesi
	Desenin yeni ad ile kayıt edilmesi
	Bir desenin hafif-ağır ters çevrilmesi
	Bir desenin daha hafif-ağır simetrik ters çevrilmesi

Yeni bir vuruşun girilmesi

Bu talimat, imlecin pozisyonuna yeni bir vuruş girer. İmlecin halihazırda oluşturulmuş bir desenin içindeki bir vuruş üzerinde pozisyonlanmış olması durumunda, bu opsiyon seçildiğinde, vuruşun aşağıdaki desenin geri kalan kısmı ile birlikte aşağı doğru kayacağı unutulmamalıdır. Sistem otomatik olarak hücre yöntemine girer.

Bir DO/NEXT talimatının girilmesi

Bu talimat, bir vuruş devrinin tekrarının düzenlenmesini sağlar.

Bu işlemin gerçekleştirilmesi için doğru sözdizimi, bir "DO" komutu girdikten sonra, sisteme tekrar ettirilmek istenen vuruş devrinin ve hepsini kapatan bir "NEXT" talimatının girilmesini öngörür.

"DO" komutuna basıldığında, Kontrol Paneli renk/gücü girme yöntemini yarıda keser ve DO talimatını girdikten sonra programlanabilir nümerik bir alan girer (selektör veya nümerik klavye aracılığıyla). Bu sayı vuruş devrinin kaç defa tekrar edileceğini belirtir. Onay tuşu aracılığıyla talimat kesin olarak girilir.

Daha sonra devri oluşturan vuruşları ihtiyaca göre programlayın ve devri NEXT talimatının aracılığıyla kapatın.

NOT:

Bir vuruş devrinin doğru olarak gerçekleştirilmesi için, devrin başlangıçta DO talimatının olması ve NEXT talimatı ile sona erdirilmiş olması gerekir. Hata halinde desenin kaydedilmesi denenir denenmez, sistem kullanıcıya "Sözdizimi Hatası"nı bildirir.

DO...NEXT talimatları "iç içe olabilirler"; başka bir deyim ile, bir başka DO...NEXT devri içinde bir DO...NEXT devri belirlenmesi mümkündür.

Bir bölge göstergesinin girilmesi

Bu opsiyon bir desen bölgesinin belirlenmesini sağlar. Bu opsiyon seçildiğinde, renk/gücü/yardımcı donanımlar tablosu yarıda kesilir ve bölgeyi belirleyen sayıyı takip eden "BÖLGE" işareti girilir. Kullanıcı bu sayıyı selektör veya nümerik klavye aracılığıyla değiştirebilir ve onay tuşu aracılığıyla onaylayabilir.

Kullanılabilir bölgeler 16 tanedir ve beher bölgeye; atkı yoğunluğu, çözgü gerginliği ve dokuma hızı için farklı bir değer tahsis edilebilir (1.4 Başlığına bakınız)

NOT

Yeni bir desen yaratıldığında bu, default olarak BÖLGE 1 olduğundan bir bölge işareti girilmez. Bu bölge için kullanılan atkı yoğunluğu, gerginlik ve hız değerleri, desen icraata geçirildiği an tezgah için etkin değerler olacaktır. Bir bölge işareti girildiğinde (örneğin, BÖLGE 2), ilişkin vuruştan itibaren, desen uygulaması yeni bir bölge göstergesi ile karşılaşılan kadar, o bölge için belirlenmiş yoğunluk, gerginlik ve hız kullanılacaktır.

Bir vuruşun değiştirilmesi

Bu opsiyon, halihazırda mevcut bir vuruşun değiştirilmesini sağlar. İmleç ile değiştirilecek vuruşu seçin ve Kontrol Paneli üzerindeki bu tuşa basın. Daha sonra, **Hücre** yöntemine geçilerek ihtiyaçlara göre desen değiştirilecektir.

Deseni değiştirir değiştirmez, ekranın sağ tarafında "**Değiştirildi**" yazısı belirecektir, bu, değişikliklerin yapılmış olduğu ama yapılmış değişikliklerin halen kaydedilmemiş oldukları anlamına gelir. Bu yazıyı yok etmek için kaydetmeyi uygulayınız ve yapılmış değişikliklerle deseni arşivleyiniz.

Yapılmış değişiklikler kaydedilmek istenmediğinde, iptal tuşuna basmak gerekir (Kontrol Paneli işlem onayını talep eder).

Tahsis edilmiş bir desen veya bir Default deseni üzerinde değişikliklerin yapılması mümkün değildir.

Bir vuruşun silinmesi

Bu opsiyon, imlecin üzerine yerleşmiş olduğu satırın (vuruş veya talimat) silinmesini sağlar.

Desenin kayıt edilmesi / Desenin yeni ad ile kayıt edilmesi

Bu opsiyon yaratılmış veya değiştirilmiş desenin kaydedilmesini sağlar.

Hata halinde (örneğin, kullanıcının NEXT talimatının takip etmediği bir DO talimatını girmiş olması halinde), bir alarm mesaj belirir ve kaydetme işlemi gerçekleşmez.

Aşağıdaki tuşa basıldığında, desen halihazırda mevcut ad ile kaydedilir.



Aşağıdaki tuşa basıldığında desen, yeni bir adın düzenlenmesi aşamasında önceki paragraflarda görülmüş olan girme yöntemi ile seçilebilen farklı bir ad ile kaydedilir.

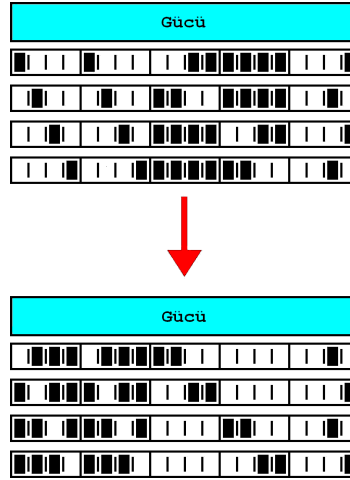


Farklı bir adla kaydedilmiş bir desenin önceki adlı desenin otomatikman silinmesini gerektirmediğine dikkat ediniz.

Bir desenin hafif-ağır ters çevrilmesi

Bu opsiyonun işlevi, bir deseni oluşturan tüm vuruşlarda gücülerin seçimini ters çevirmektir. Bu opsiyon sadece çözümlü desenleri için etkindir. Bu tuşa basıldığında Kontrol Paneli kullanıcıdan işlem onayını talep eder. Onay tuşuna basıldığında, desen değiştirilecek ve yapılmış değişikliklerle kaydedilecektir.

Sistem kullanılan gücüleri otomatik olarak belirleyecek düzeydedir. Seçimin ters çevrilmesi sadece bu gücüler üzerinde gerçekleşecektir. Daha iyi anlamak için aşağıdaki örneğe bakınız.



Resim 01.03A.04 - Hafif-ağır ters çevirmeli desen örneği

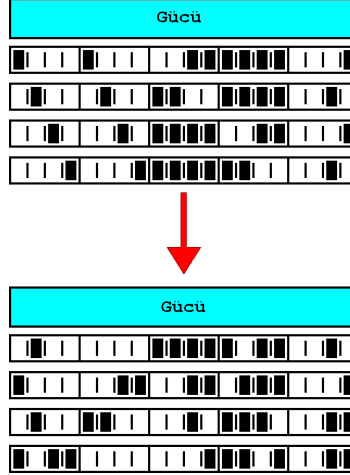
Bu örnekte görüldüğü gibi, ilk 8 gücü hafiften ağıra çevrilmiştir, 9'dan 16'ya kadar olan gücüler ağırdan hafife çevrilmiştir, 17. ve 18. gücüler değiştirilmemiştir (desende hiç kullanılmamış olduklarından); 19. ve 20. gücüler de ters çevrilmiştir.

Bir desenin daha hafif-ağır simetrik ters çevrilmesi

Bu opsiyon öncekine çok benzer şekilde işler fakat fazladan bir işlem daha gerçekleştirir. Bu opsiyon hafif-ağır ters çevirme gerçekleştirme ile birlikte, kullanılmayan gücüler hep dikkate alarak, deseni son gücünden ilk gücüne kadar simetrik şekilde ters çevirir.

Önceki işlev için olduğu gibi, bu opsiyon da sadece çözgü desenleri için etkindir. Bu tuşa basıldığında Kontrol Paneli kullanıcıdan işlem onayını talep eder. Onay tuşuna basıldığında, desen değiştirilecek ve yapılmış değişikliklerle kaydedilecektir.

Bu işlemin sonucunu daha iyi anlamak için aşağıdaki görüntüye bakınız.



Resim 01.03A.05 - Daha hafif-ağır simetrik şekilde ters çevrilmiş desen örneği

Bu örnekten görüldüğü gibi, hafif-ağır ters çevirme ile birlikte, desen simetrik şekilde ters çevrilmiştir (son gücü ilk olur, sondan bir önceki gücü ikinci olur ve bu şekilde devam eder). Bunların hepsi, örnekteki 17. ve 18. gücülerin kullanılmadığına dikkat ederek gerçekleşir.

Desen Yaratma/Değiştirme menüsü (Hücre yöntemi)

Hücre yönteminin etkinleştirilmesi otomatiktir ve kullanıcı yeni bir vuruş yaratmak için



tuşunu veya halihazırda mevcut bir vuruşu değiştirmek için



tuşunu seçtiğinde meydana gelir. Mevcut menü aşağıdaki opsiyonları içerir.

İkon	İşlev
	Yardımcı donanımlar tablosuna geçiş
	Tekrarlama sayısı

Yardımcı donanımlar tablosuna geçiş

Hücre imleci, tablonun Yardımcı donanımlar bölümüne karşılık gelen birinci pozisyona geçer. Renk/güç için kullanılan aynı etkinleştirme ve etkin konumdan çıkarma komutları kullanıma hazır konumdadırlar.

Tekrarlama sayısı

Bu opsiyon, bir vuruşun kaç defa tekrarlanacağını belirtmesini sağlar. Bu opsiyon seçildiğinde, etkin vuruş hizasında tekrarlama sayısını temsil eden nümerik bir değer belirir. Kullanıcı bu sayıyı selektör veya nümerik klavye aracılığı ile değiştirebilir ve onay tuşu ile onaylayabilir veya gerekirse iptal edebilir.

Klavye komutları

Yukarıda tarif edilmiş komutlar haricinde kullanıcı Hücre yönteminde, aşağıdaki tuşları veya komutları kullanabilir:

Selektör veya sol/sağ tuşları: imlecin hücreler boyunca hareket ettirilmesini sağlarlar.

Nümerik "sıfır" tuşu: imleç tarafından işaretlenen hücre durumunu değiştirir (beyaz ise siyah olur ve tam tersi), sonra imleci bir ileri pozisyona kaydırır.

Nümerik "nokta" tuşu: etkin hücreyi seçer ve imleci bir ileri pozisyona kaydırır.

Nümerik "eksi" tuşu: etkin hücre seçimini iptal eder ve imleci bir ileri pozisyona kaydırır.

1'den 9'a kadar nümerik tuşlar: imleci seçilmiş sayıya karşılık gelen hücre üzerine getirirler (1 = birinci hücre, ... 9 = dokuzuncu hücre) ve hücrenin durumunu değiştirirler.

1.3B GÜCÜLER YARDIMCI İŞLEVLERİ

Desen progr. ekran sayfasından şu tuşa basınız:



Desen işletme menüsünden itibaren bu opsiyon seçildiğinde, aşağıda belirtilen resimde gösterilen ekran sayfası belirir (bu ikon, Jakar tipi armür makineleri ile birlikte mevcut değildir).



Resim 01.03B.01 - Gücüler işlevini etkin kılma ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Gücüler yüksek	Kontrol	Tüm gücüleri yüksek pozisyona getirir
B	Gücüler alçak	Kontrol	Tüm gücüleri alçak pozisyona getirir
C	Gücülerin ayrımı	Input	Ayrımda hareket ettirilecek gücülerin seçimi
D	Gücülerin ayrımı	Kontrol	Ayrım hareketinin uygulanması
E	Rasier durumu	Output	Rasier durumu
F	Sıralı	Input	Sıralı hareket ettirilecek gücülerin seçimi hareket
G	Sıralı	Kontrol	Gücülerin sıralı hareketinin uygulanması hareket
H	Seviyelenmiş Gücüler	Kontrol	Gücülerin seviyelenmesi
I	Vuruş sayacı	Output	Manevralar esnasında gerçekleştirilmiş vuruşlar

NOT

İlerideki paragraflarda, tek vuruşları gerçekleştirmek için tuş tablosunun Yavaş devir tuşuna değinilmektedir. Tezgahın işleme yöntemleri otomatik ise, yavaş devrin sürekli işlenmesini engelleyen bloklar mevcut olabilir. Bu durumda İleri faz ayarı veya Geri faz ayarı tuşlarını kullanmak mümkündür.

A. Gücüler yüksek

Bu kontrol, gücülerin hepsinin yüksek konumda pozisyonlanmalarını sağlar. Yapılacak işlemler aşağıdakilerdir:

1. İmleci **"UP"** üzerine getiriniz. Selektörü veya hareket oklarını kullanınız.
2. Onay tuşuna basınız.
3. Yavaş devir tuşuna basın. Seçilmiş olan tüm gücüler yükselecektir.

Hareket sonunda gücülerin hepsi yüksek pozisyonudadır ve vuruş sayacı (I) 1 (veya daha fazla) artırılmıştır.

B. Gücüler alçak

İşletme yöntemleri tamamen daha önce belirtilenlere benzerdir, tek fark imlecin **"DOWN"** üzerine getirilmesidir.

C.D. Gücülerin ayrımı

Bu işlev seçilmiş gücülerini birer birer, sıralı olarak yukarı doğru hareket ettirmeyi sağlar.

Hareket ettirilecek gücülerini seçmek için aşağıdaki işlemleri gerçekleştirmek gerekir.

1. Selektör veya hareket okları aracılığıyla imleci C kontrolü üzerine getiriniz.
2. Seçimleri etkin kılma tuşuna basınız.
3. İmleci, seçilecek veya seçimden çıkarılacak gücü temsil eden hücre üzerine getirene kadar, selektörü veya hareket oklarını kullanarak satır üzerinde hareket ettiriniz.
4. Hareket ettirilecek gücülerini bir desen vuruşu yaratma yöntemlerinin aynısı ile seçin (seçilmiş gücüler işlem sırasında hareket ettirilecektir).
5. Değişiklikleri kabul etmek için onay tuşuna basınız.
6. Bu noktada hareketi etkin kılmak için, imleci D kontrolü üzerine getirmek ve Ayrım durumunu etkin kılmak için onay tuşuna basmak gerekir.
7. Yavaş devir tuşuna basın. Seçilmiş olan tüm gücüler yükselecektir.

E. Rapier durumu

Ekranın bu kısmında rapierin güncel durumunu belirten işaret belirir, rapier durumu gücülerin pozisyonuna göre aşağıdaki gibi olabilir

- Normal
- Seviyeleme
- Gücü telleri yukarı
- Gücü telleri aşağı
- Gücü telleri sıralı
- Ayrım

Hiçbir hareket etkin kılınmamışsa, rapier "normal" durumdadır. Mümkün gücü hareket yöntemleri arasından bir tanesi gerçekleştirildiğinde, rapier durumu uygulamadaki yöntemi gösterir.

F.G. Sıralı hareket

Bu işlev, gücüleri ardı ardına sıralı şekilde hareket ettirmeyi sağlar.

İşlevi etkin kılmadan önce, hareket ettirilecek başlangıç gücüsünü ve son gücüyü belirtmek gerekir:

1. Selektör veya hareket okları aracılığıyla **F (...dan)** kontrolü üzerine gidiniz.
2. Değeri, onay tuşu ile uygulayarak, hareket etmesi gereken ilk gücünün sayısını alana giriniz (bunun için nümerik klavyeyi kullanınız).
3. Selektör veya hareket okları aracılığıyla **F (...ya)** kontrolü üzerine gidiniz.
4. Değeri, onay tuşu ile uygulayarak, hareket etmesi gereken son gücünün sayısını alana giriniz (bunun için nümerik klavyeyi kullanınız).
5. Bu noktada, imleci **G** kontrolü üzerine getirerek ve "Sıralı gücüler" durumunu etkin kılmak için onay tuşuna basarak hareketi etkin kılınız.
6. Tuş panelinden **Yavaş devir** tuşuna (veya bir arama tuşuna) basınız; bu tuşa her basıldığında, belirlenmiş olan gücüler ile sınırlı olarak, bir sonraki gücü yükseltilecektir.

H. Seviyelenmiş Gücüler

Bu kontrol, tüm gücüleri seviyeli pozisyona getirmeyi sağlar. Yapılacak işlemler aşağıdakilerdir:

1. İmleci **H** kontrolü üzerine getiriniz. Selektörü veya hareket oklarını kullanınız.
2. Onay tuşuna basınız.
3. Tuş panelinden **Yavaş devir** tuşuna (veya bir arama tuşuna) basınız.

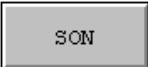
Tezgah bir vuruş gerçekleşir, bu vuruş sonunda gücülerin hepsi seviyelenmiştir ve vuruş sayacı (I) 1 artırılmıştır.

I. Vuruş sayacı

Tezgah, bu paragrafta tanımlanmış manevralardan bir tanesinden sonra her vuruş gerçekleştirdiğinde (yavaş devir tuşuna veya arama tuşuna basıldığında), **I** kontrolü (Vuruş sayacı) 1 artırılır veya azaltılır.

Gücüler yardımcı işlevleri menüsü

Gücüler yardımcı işlevleri menüsü tarafından öngörülen opsiyon aşağıdakidir:

İkon	İşlev
	Gücüler işlevi sonu

Gücüler işlevi sonu

Bu tuş sadece daha önceden listelenmiş gücü hareket yöntemlerinden birinin etkin kılınmış olması durumunda belirir. Bu tuşa basılması uygulamadaki aşamayı sona erdirir.

Dikkat:

Gücü çerçeveleri üzerinde gerçekleştirilen hareketler, gücü çerçevelerini uygulamadaki desenden tamamen ayıran özel durumlara getirirler. Tezgah sürekli devirde çalıştırılırsa, bu hareketlerden biri sonrasında, muhtemelen vuruş son uygulanandan bir sonrakine göre farklı olacaktır.

Dokuma için ideal bir şartı yeniden düzenlemede, gücü karelerinin desenin doğru ağızlığı ile senkronize olmasını sağlamak için "Son" tuşuna bastıktan sonra geri ve ileri aramalar yapmak gerekir.



WEAVING

VAMATEX

KONTROL PANELİ KULLANIM KILAVUZU

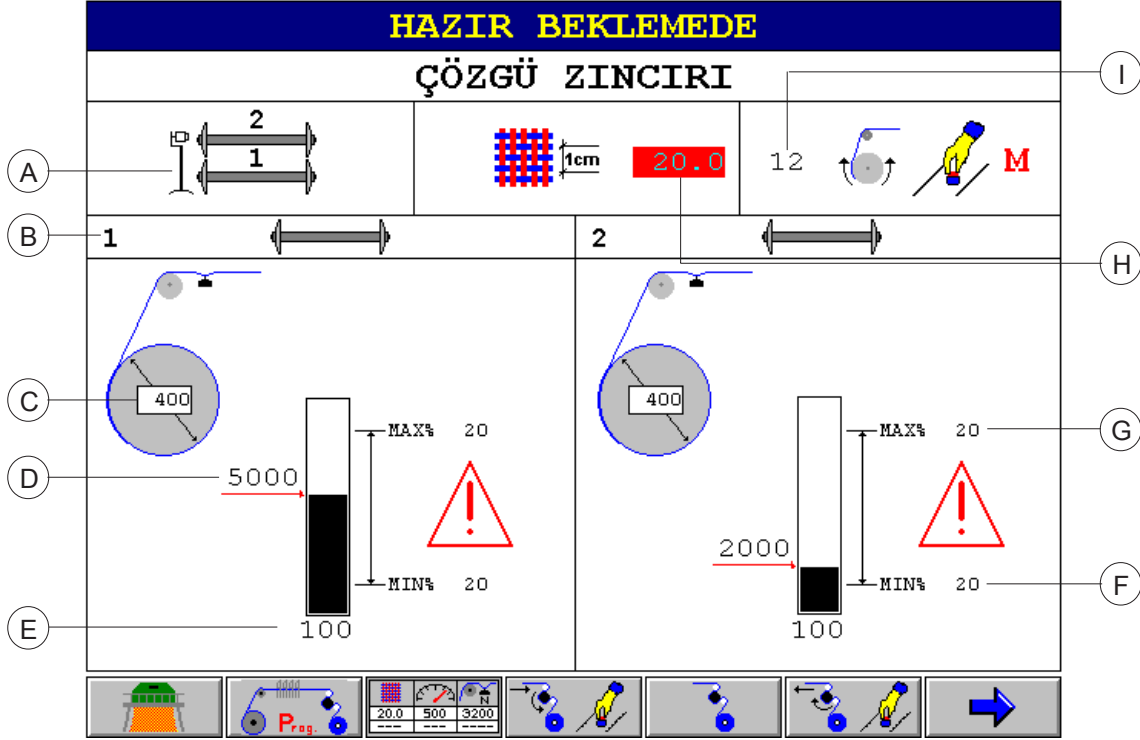
Başlık 1.3B

1.4 ÇÖZGÜ ZINCIRI

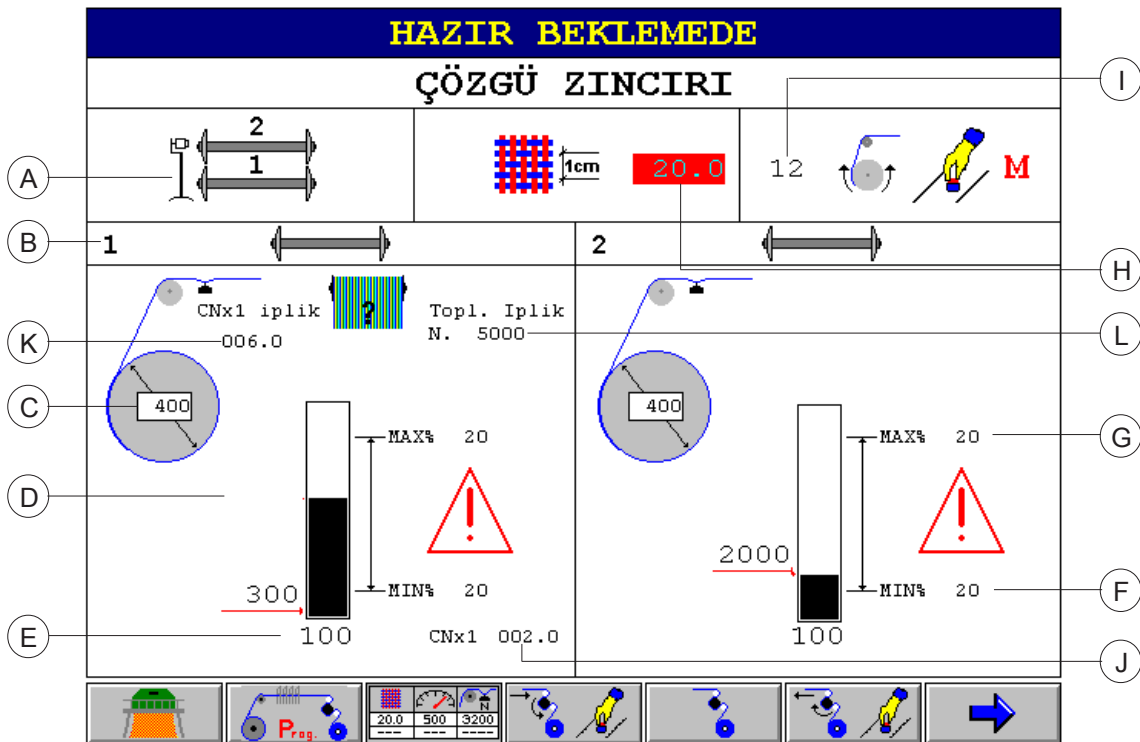
Ana ekran sayfasından şu tuşa basınız:



Aşağıda yer alan resim (01.04.01), çözgü sensörü direkt okuması ile çözgü salma tertibatları işletmesinin ekran sayfasını göstermektedir (1.4A başlığına bakınız). Sensör okumasının, alt levant için (1) yükleme hücresi aracılığı ile gerçekleşmesi halinde, beliren görüntü bir sonraki görüntü olacaktır (01.04.02).



Resim 01.04.01 - Direkt okumalı çözgü zinciri işletmesi



Resim 01.04.02 - Alt levant (1) için yükleme hücresi aracılığıyla okuma

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Konfigürasyon	Output	Salma tertibatları konfigürasyonunun grafik temsili
B	Salma tertibatları	Output	Seçilmiş salma tertibatının numarası
C	Levent	Output	Levent çapı
D	Düzenlenmiş gerginlik	Input/Output	Kullanıcı tarafından düzenlenmiş çözgü gerginliği
E	Algılanan gerilim	Output	Sensör tarafından algılanan çözgü gerginliği
F	Minimum eşiği	Input	Çözgü gerginliği tolerans eşiği (minimum)
G	Maksimum eşiği	Input	Çözgü gerginliği tolerans eşiği (maksimum)
H	Yoğunluk	Input	Etkin bölgenin atkı yoğunluğu
I	Manuel hız	Input	Manuel salma hızı
J	Algılanan iplik gerginliği	Output	Tek bir ipliğin algılanan gerginliği
K	Düzenl. iplik gerginliği	Input	Tek bir iplik üzerinde düzenlenmiş gerginlik
L	Toplam İplik	Input	Levent üzerine sarılmış toplam iplik sayısı

A. Konfigürasyon

Bu alan, tezgahta mevcut salma tertibatlarını grafik olarak temsil eder. Bu resim aracılığı ile leventlerin ne şekilde yerleştirilmiş oldukları ve hangi levent üzerinde çalışılmakta olduğu anlaşılabilir.

B. Salma tertibatları

Aşağıdaki karenin alanlarında görüntülenen tüm verilerin ilişkin oldukları salma tertibatının numarasıdır. İki salma tertibatının mevcut olması durumunda, tüm mevcut alanlar üzerinde hareket etmek için selektörü veya hareket oklarını kullanmak yeterli olacaktır.

Üç salma tertibatının mevcut olması durumundaysa, yaratılacak menü opsiyonuna basmak gerekecektir (bu başlığın içindeki salma tertibatları ve gergi makarası işletme menüsüne bakınız).

C. Levent

Bu değer bu ekran sayfasında kullanıcı tarafından doğrudan değiştirilemez. Bu değer, ilişkin olduğu levent çapının güncel değerini temsil eder. Bu parametreyi değiştirmek için, çözgü zincirinin programlama aşamasına girmek gerekir (1.4A Başlığına bakınız).

D. Düzenlenmiş gerginlik

Bu parametrenin programlanması, çözgü gerginliğinin okumasının ne şekilde düzenlenmiş olduğuna bağlıdır.

- Direkt bir okuma düzenlenmiş ise (1.4A başlığına bakınız), bu alanda kullanıcı, muhafaza etmek istediği çözgü gerginliğini direkt olarak belirleme imkanına sahiptir.

- Yükleme hücresi aracılığı ile bir okuma düzenlenmiş ise (1.4A başlığına bakınız), bu alanda Kontrol Paneli, bir sonraki sayfadaki hesabın sonucunu görüntüleyecektir:

$$\text{Düzenlenmiş gerginlik (D)} = \frac{\text{Toplam iplikler (L)} \times \text{Düzenlenmiş iplik gerginliği (K)}}{100}$$

NOT

Bu alanda düzenlenecek doğru değer, dokuma ipliğinin özelliklerine ve kullanıcının isteğine göre değişir. Bir tezgah için düzenlenecek ideal değerlerin bir diğer tezgah için ideal değer olmaması zorunda olmadığını unutmayınız. Çözgü özellikleri (sensörü etkileyen ipliklerin sayısı, çözgü kalitesi, vb...) değişebilir ve sensör üzerindeki darayı hesaplama işlemi (1.4A Başlığına bakınız) aynı şekilde yapılmamış olabilir. Her tezgah için ideal değeri doğru şekilde değerlendirmek gerekir.

E. Algılanan gerilim

Bu alanda tezgah, her salma tertibatının özel sensörü tarafından gerçekleştirilmiş çözgü gerginliği okumasını an be an gösterir. Bu değer de sensör üzerindeki darayı hesaplama işleminin (1.4A Başlığına bakınız) doğru şekilde gerçekleştirilmiş olmasına göre değişir. Dokuma sırasında salma tertibatı, algılanan gerginliği kullanıcı tarafından ayarlanmış gerginliğe (D) olabildiğince yaklaşık tutmak amacıyla salma hızını yavaşlatacak veya hızlandıracaktır.

F.G. Minimum ve maksimum eşikleri

Bu iki alanda, düzenlenmiş gerginliğe (D) göre algılanan gerginliğe (E) ulaşabilecek minimum (F) ve maksimum (G) eşiklerini düzenleme imkanı mevcuttur (yüzdeler olarak).

Özel nedenler sebebiyle algılanan efektif çözgü gerginliği (E) düzenlenmiş tolerans limitlerinden yüksek yüzde değerinde düzenlenmiş çözgü gerginliğinden (D) oynarsa, makine stop eder ve bir çözgünün fazla veya alçak gerginliğinin meydana gelmiş olduğunu belirten (elbette ki alarmin hangi salma tertibatı için meydana gelmiş olduğunu belirterek) bir hata işareti belirir.

Tezgah stop eder ve ana motor kapanır.

H. Yoğunluk

Bu değer, etkin bölgede kullanılacak bir santimetredeki (veya bir inçteki) atkı miktarı olarak ifade edilen atkı yoğunluğunu belirtir.

I. Manuel hız

Kullanıcı tarafından düzenlenebilir bu değer, çözgü zincirinin hareketleri gerçekleştirildiğinde kullanılan gergi makarasının ve salma tertibatının sarma ve salma hızını temsil eder.

Ölçü birimi, saniyede salınmış veya sarılmış kumaş milimetresidir.

J. Algılanan iplik gerginliği

Bu alan sadece, çözgü gerginliğinin okuması yükleme hücresi aracılığı ile yapılmış ise belirir (1.4A başlığına bakınız).

Bu alanda Kontrol Paneli, aşağıda belirtilen hesaplama bazında (Newton santimetre olarak ifade edilmiş) tek bir iplik üzerinde algılanmış gerginlik değerini ifade eder:

$$\text{Algılanan iplik gerginliği (J)} = \frac{\text{Algılanan gerginlik (E)} \times 100}{\text{Toplam İplikler (L)}}$$

K. Düzenlenmiş iplik gerginliği

Bu alan da sadece, çözgü gerginliği okuması yükleme hücresi aracılığı ile gerçekleştirilmiş ise belirir (1.4A başlığına bakınız).

Bu alanda, SantiNewton olarak ifade edilmiş tek bir çözgü ipliğinin sahip olması gereken arzu edilen ağırlığın düzenlenmesi gerekmektedir. Bu alan ve toplam iplik sayısı çarpımının (alan **L**) düzenlenen gerilim değerini (alan **D**) belirlediğine dikkat edilmelidir.

NOT

Düzenlenmiş gerginlik değerinin (düzenlenmiş iplik gerginliği için toplam iplik sayısından hesaplanmış) maksimum ve minimum limitleri mevcuttur. Bu alan değiştirildiğinde toplam ürün limit dışına çıkarılıyor ise, Kontrol Paneli kullanıcıyı bir mesaj ile bilgilendirecek ve bu alanda düzenlenmiş olan değer değiştirilmesini önleyecektir.

L. Toplam İplik

Bu alan da sadece, çözgü gerginliği okuması yükleme hücresi aracılığı ile gerçekleştirilmiş ise belirir (1.4A başlığına bakınız).


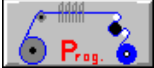
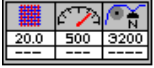

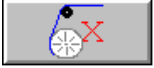

Bu parametrede kullanıcı levent üzerinde sarılı bulunan ve dokumayı oluşturan çözgü ipliklerinin toplam miktarını bildirmelidir. Bu alan ve tek bir iplik ağırlığı çarpımının (alan **K**) düzenlenen gerginlik değerini (alan **D**) belirlediği unutulmamalıdır.

NOT

Düzenlenmiş gerginlik değerinin (düzenlenmiş iplik gerginliği için toplam iplik sayısından hesaplanmış) maksimum ve minimum limitleri mevcuttur. Bu alan değiştirildiğinde toplam ürün limit dışına çıkarılıyor ise, Kontrol Paneli limitlere uymak amacı ile tek iplik için düzenlenmiş gerginlik değerlerinin değiştirilmesinin istenip istenmediğini kullanıcıya soracaktır. Onay tuşuna basıldığında, Kontrol Paneli otomatik olarak, kendi menzil aralığına uyumlu bir toplam sayı elde etmek için bölgelerin tüm tablosunda düzenlenmiş iplik gerginlik değerlerini değiştirmeye geçecektir.

Çözgü zinciri işletme menüsü

Aşağıdaki tablo, çözgü zinciri işletme ekran sayfasından itibaren mevcut menü opsiyonlarını tarif eder.

İkon	İşlev
	Jakar düzenlemeleri
	Çözgü zinciri programlaması
	Bölgeler tablosunun belirlenmesi
	Çözgü gerginliği gidişat grafiği
	Salma tertibatının seçimi için sayfa değiştirilmesi
	Çözgü zincirinin görüntülenmesi

Jakar düzenlemeleri

Jakar tipli armür makinesi ile donatılmış bir tezgah kullanılıyor ise bu bölümde, havlu kumaşların dokunması için Jakar makinesinin kullanımına bağlı bir dizi seçimi etkin kılan bu ilave ikon belirir. Bu seçimler, 1.19 ve 1.20 başlıklarında incelenecektir.

Çözü zinciri programlaması

Bu opsiyon, çözgü zinciri programlaması aşamasına girilmesini sağlar. Bu bölüm 1.4A Başlığında incelenecektir.

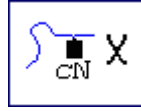
Bölgeler tablosunun belirlenmesi

Bu opsiyon, desen bölgeleri ile birleştirilmiş değer tablosunu belirlemeyi sağlar.

Bu tablonun yapısı, inverter cihazının mevcudiyetine (sadece standart motorizasyon ve fren/debriyaj gruplu tezgahlar için), tezgahta mevcut salma tertibatı sayısına, gerçekleştirilen çözgü gerginliği okuma tipine ve ilmek oluşturulmasına ilişkin parametrelere bağlıdır.

Gerginlik okumasının direkt olarak okunması halinde, arzu edilen çözgü gerginliğinin direkt olarak düzenlenmesi mümkün olacaktır (aşağıda yer alan resimde görüntülediği gibi).

Gerginlik okumasının yükleme hücresi aracılığı ile gerçekleştirilmesi halinde ise, tek bir çözgü ipliğinin (K alanı) sahip olması gereken Newton santimetre olarak ifade edilmiş ağırlık düzenlenmelidir. Yükleme hücresi aracılığı ile okunmalı bir salma tertibatının spesifik değerlerini kapsayan kolon başlığı şu şekilde olacaktır:



HAZIR BEKLEMEDE								
ALANLARIN TABLOSU								
Alan				% Extra		1cm		
1:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
2:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
3:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
4:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
5:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
6:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
7:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
8:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
9:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
10:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
11:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
12:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
13:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
14:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
15:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
16:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	

Resim 01.04.03 - Bölgeleri belirleme tablosu

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Bölge	Etiket	Bölge numarası
B	Hız	Input	Tezgah hızı
C	İlmek yüksekliği	Nüm. Input	Havlü ilmeği yüksekliği
D	Havlü atkı oranı	Nüm. Input	İlmek elde etmek için kullanılan atkının vuruş oranı tipi. Sadece VRT versiyonda görülebilir
E	Ekstra-Strok	Nüm. Input	Havlü ilmeğinin oluşturulması için ekstra strokun yüzdelik değeri
F	Yoğunluk	Input	Atkı yoğunluğu
G	Gerginlik	Input	Salma tertibatı 1 çözüğü gerginliği
H	Gerginlik	Input	Salma tertibatı 2 çözüğü gerginliği

Mümkün onaltı bölgeden her biri için (**A**) kullanıcı, havlü ilmeğin oluşturulması için değerleri (**C**, **D**, **E**) ve olası mevcut her salma tertibatına (**G**, **H**) ilişkin dokuma hızı (**B**), atkı yoğunluğu (**F**) ve çözüğü gerginliği değerlerini belirtebilir. Havlü ilmeği oluşturma değerleri için 1.18 başlığında belirtilen talimatlara bakınız



Kullanılacak teknik alış ilagelmış tekniktir: selektör veya hareket oklarıyla, imleç değiştirilmek istenen değer üzerine getirilir; seçim etkin kılma tuşuna basarak parametre değiştirme yöntemi etkin kılınır ve alana nümerik bir değer girmek mümkün olur. Onay tuşu ile değişiklik onaylanır. İptal tuşu ile gerçekleştirilmiş işlem iptal edilir.

NOT

İnverter cihazı ile donatılmış standart motorizasyon ve fren/debriyaj gruplu tezgahlar için hız (B), INVERTER menüsünün 50 Hz karesinde düzenlenmiş değere göre değişir (-%30; +%20). Detaylı anlamak için 1.13 Başlığına bakınız.

Bölgeler tablosu menüsü

Aşağıdaki tablo, bölgeler tablosu ekran sayfasından itibaren mevcut menü opsiyonlarını tarif eder.

İkon	İşlev
	Parametreleri kopyalama
	Sadece VRT ve 4 üzeri atkı vuruş devirli (D alanı) tezgahlar için ekstra strok yüzdelik tablo doldurulması

Parametreleri kopyalama

Bu opsiyonun işlevi, ilk bölgenin parametrelerini tablonun tüm diğer bölgelerine kopyalamaktır. İşlem onayı talep edilir.

Ekstra strok yüzdesi

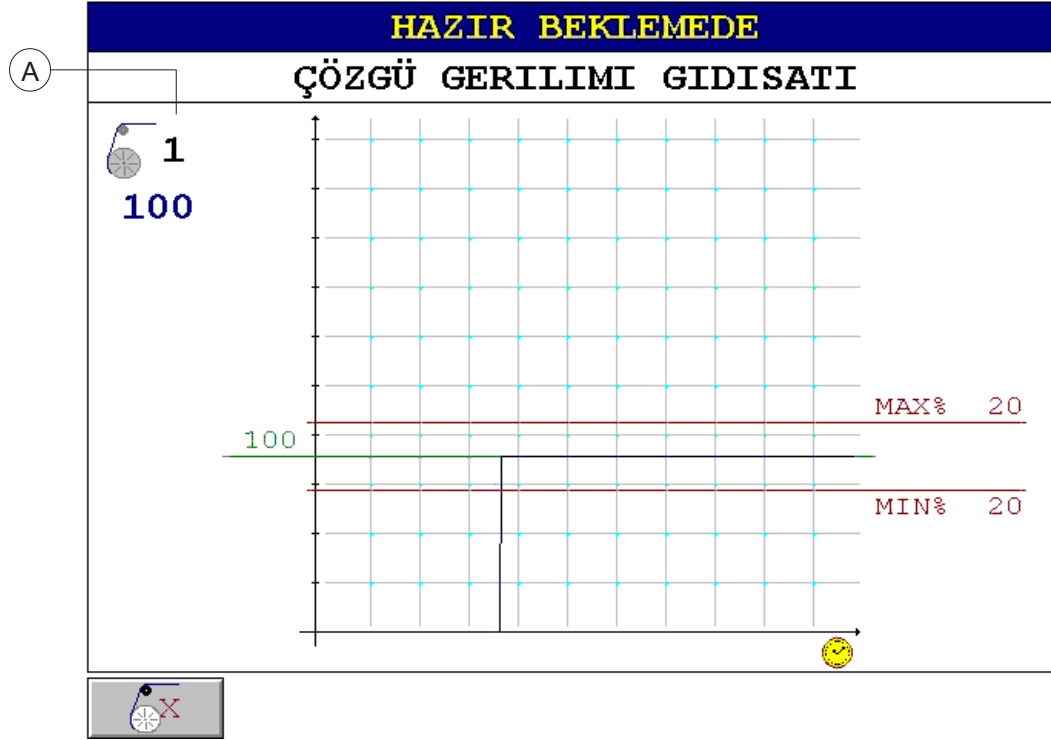
Bu tablonun işlevi, 1.18 başlığında açıklanmıştır.

Salma tertibatının seçimi için sayfa değiştirilmesi

Bu menü ikonu, sadece üç salma tertibatı konfigüre edilmiş ise belirir. Bu tuşa bir defa basıldığında, ilk iki salma tertibatına ilişkin tüm parametrelerin görüntülenmesinden, üçüncü salma tertibatına ilişkin olanların görüntülenmesine veya üçüncü salma tertibatı parametrelerinden ilk iki salma tertibatı parametrelerinin görüntülenmesine geçilir.

Çözümlü gerginliği gidişat grafiği

Bu opsiyon seçildiğinde, ekran üzerinde çözümlü gerginliğinin zaman içindeki gidişatını gösteren belirtici bir grafik belirir. Aşağıdaki ekran sayfasına bakınız.

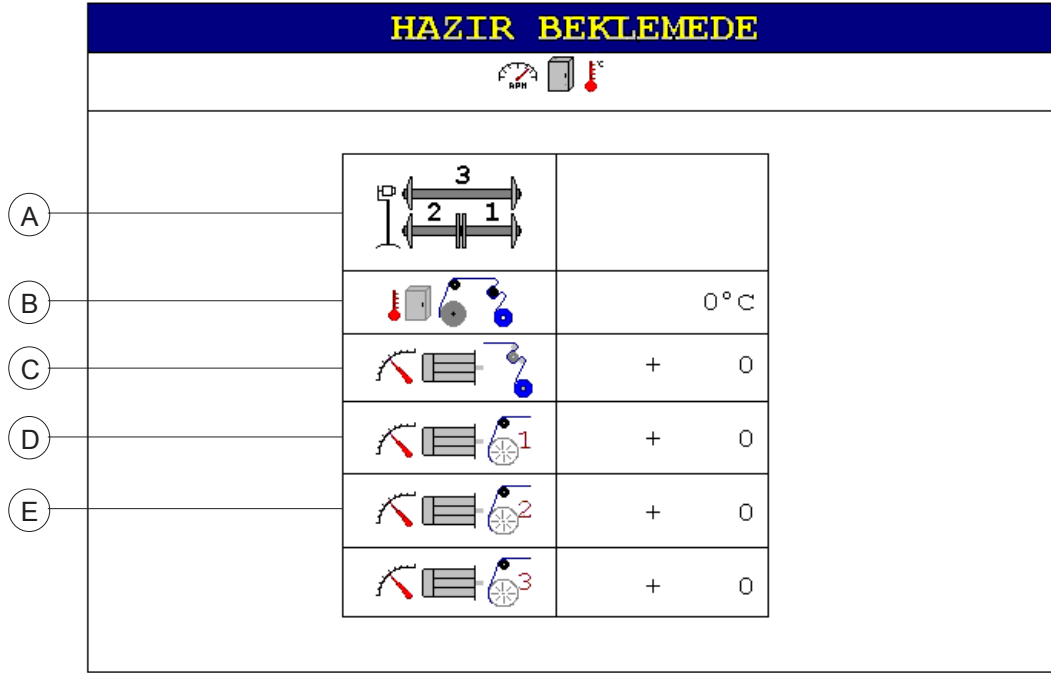


Resim 01.04.04 - Çözümlü gerginliğinin gidişat grafiği

Bu noktada mevcut tek ikona basıldığında, olası olarak mevcut tüm salma tertibatlarının çözümlü gerginliği grafiğinin sıralı olarak görüntülenmesi imkanı sağlanır. Görüntülenen salma tertibatı sayfanın başında görüntülenir (A alanı).

Çözgü zincirinin görüntülenmesi

Bu işleve bağlı opsiyon, aşağıdaki resme erişimi sağlar.



Resim 01.04.05 - Çözgü zincirinin görüntülenmesi

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Konfigürasyon	Output	Salma tertibatları konfigürasyonunun grafik temsili
B	Isı	Output	İşletme panelinin içinde algılanan sıcaklık
C	Gergi makarası hızı	Output	Gergi makarasının anlık hızı
D	Salma tertibatı 1 hızı	Output	Salma tertibatı 1 anlık hızı
E	Salma tertibatı 2 hızı	Output	Salma tertibatı 2 anlık hızı

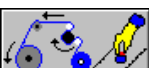
Kullanıcı bu sayfaya girdiğinde, çözgü zincirinin gidişatını izlemek için bazı bilgilere sahip olur. Kolaylık açısından leventlerin konfigürasyonu (A) verilmiştir.

Her an salma tertibatlarının elektrik paneli içinde algılanan sıcaklık (B) kontrol edilebilir.

Gergi makarasından (C) başlayarak ve olası kurulmuş tüm salma tertibatları (D, E) ile devam ederek, tüm mevcut motorların hızı gösterilir; hız sadece dokuma anında algılanır ve dakikada devir olarak ifade edilir.

Çözü zinciri hareketleri menüsü

Menünün bu kısmı, çözü zinciri salma tertibatlarının ve gergi makarasının manuel hareket ettirilmesi için kullanılacak ikonların hangileri olduğunu ve ne şekilde kullanılmaları gerektiğini tarif eder.

İkon	İşlev
	Gergi makarası hareket ettirme seçimi
	Gergi makarası ileri (kumaş ileri)
	Gergi makarası geri (kumaş geri)
	Tüm zinciri hareket ettirme seçimi
	Zincir ileri (kumaş ileri)
	Zincir geri (kumaş geri)
	Salma tertibatı 1 hareket ettirme seçimi
	Salma tertibatı 2 hareket ettirme seçimi
	Salma tertibatı 3 hareket ettirme seçimi (mevcut ise)
	Salma tertibatı ileri (kumaş ileri)
	Salma tertibatı geri (kumaş geri)

Muhtelif hareket ettirme imkanları tek olarak etkindirler. Nitekim birbirini izleyen mevcut 3 seçim tuşundan ortadaki seçim tuşuna basılarak, gergi makarası, komple çözü zinciri, salma tertibatı 1, 2 ve 3 arasından çeşitli hareket ettirme olanakları periyodik olarak etkin kılınırlar (tabi ki mevcutlarsa). Bu doğrultuda soldaki ve sağdaki özel hareket ettirme tuşlarını kullanarak, seçilen cihazın ihtiyaçlarına göre ileriye ve geriye hareket edilebilir.

Bütün komponentlerin hareketi, seçilen komponentin komple çözü zinciri olması durumu dışında, başlığın başındaki görüntünün "I" alanında düzenlenmiş hız ile gerçekleştirilecektir: bu durumda gergi makarasının hızı, "I" alanına bağlı olacaktır, fakat salma tertibatlarının hızı, algılanan çözü gerginliğine göre olacaktır. Nitekim salma tertibatları, zincir hareketi işlevine geçildiği andan bu işlevden çıkılacak ana kadar gerginliği sabit tutmaya çalışacaklardır. Bu hareket, her şeyden önce düğüm geçiş aşamasında yararlıdır; bu doğrultuda, düğüm geçiş aşaması, otomatik olarak izlenebilen sabit bir gerginlikte gerçekleştirilebilir. Muhafaza edilecek olan gerginliği düzenlemek için tek komponentlerin hareketi aracılığıyla gerginliği manuel olarak ayarlamak yeterlidir. İkonlar kaydırıldığında ve komple zincir hareketi aşamasına girildiğinde sistem, o anda algılanan gerginliği tüm hareket esnasında muhafaza edilecek hedef olarak yorumlayacaktır.

NOT

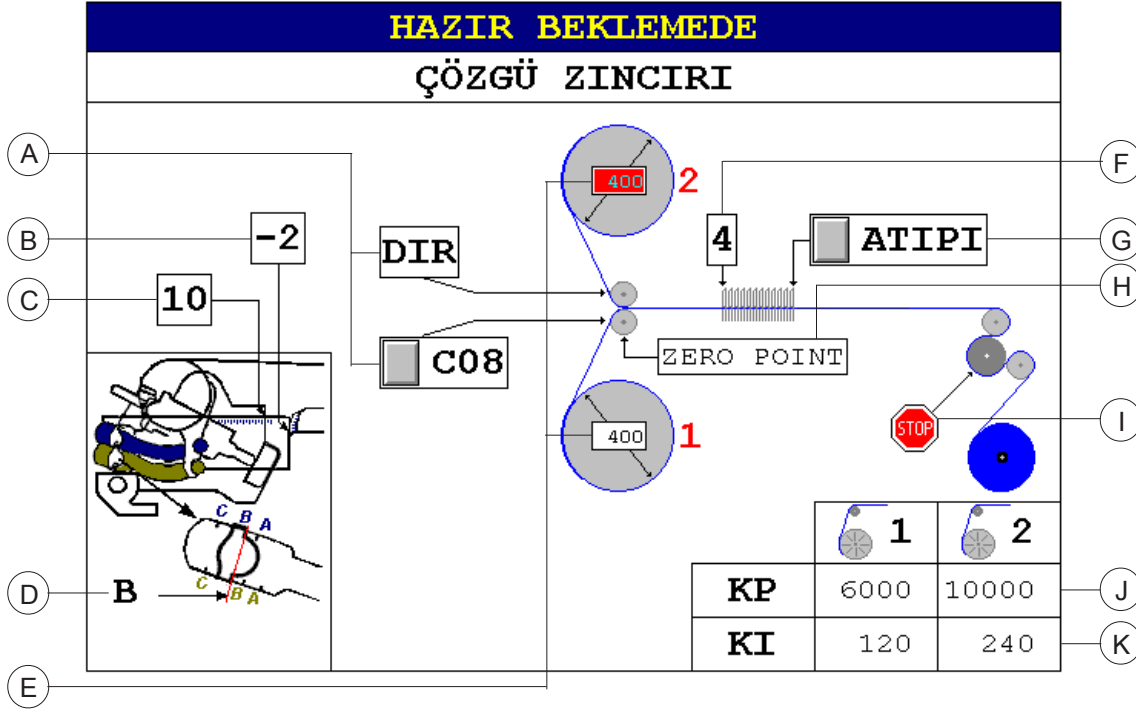
Bu ikonlar aracılığı ile, tezgah stop konumunda iken, gerek tezgah otomatik işlerken gerekse tezgah manuelde işlerken salma tertibatlarını ve gergi makarasını hareket ettirmek mümkündür. Tuş tablosu üzerindeki selektör ise sadece manuel işlemedeki tezgah ile etkindir ve o anda Kontrol Paneli'nin ikonları tarafından seçilmiş komponenti ileri veya geri hareket ettirmeyi sağlayacaktır.

1.4A ÇÖZGÜ ZİNCİRİ PROGRAMLAMASI

Çözgü zinciri ekran sayfasından şu tusa basınız:



Çözgü zincirinin programlaması etkin kılındığında, salma tertibatlarına ilişkin verilerin girilmesini sağlayan ekran sayfası belirir. Örneğimizde iki salma tertibatlı bir konfigürasyon belirtilmektedir. Alt levent No.1, yükleme hücreleri aracılığı ile eşleştirilmiş bir okuma kullanmakta, üst levent No.2 ise direkt okuma düzenindedir.



Resim 01.04A.01 - Çözgü zincirinin programlaması

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Okuma tipi	Input	Çözgü sensörü okuma tipi
B	1. Ayarlama	Input	Mekanik ayarlardan düzenleme
C	2. Ayarlama	Input	Mekanik ayarlardan düzenleme
D	İplik taşıyıcı pozisyonu	Output	Parametrelere göre biyel ayarı
E	Levent/Leventler	Input	Leventin/leventlerin çapı
F	Çözgü durdurma tertibatı hassasiyeti	Input	Çözgü durdurma tertibatının hassasiyeti
G	Çözgü durdurma tertibatı stopu	Input	Çözgü stop tipi
H	Sıfır noktası	Kontrol	Sıfır noktası ayarı
I	Stop regülatörü	Kontrol	Stop regülatörü parametreleri
J	K.P.	Input	Orantısal ayarlama katsayısı
K	K.I.	Input	Entegre ayarlama katsayısı

A. Okuma tipi

Bu alanda, mevcut salma tertibatları için çözgü gerginlik sensörünün okunmasının ne şekilde gerçekleştirileceğine karar verme imkanı bulunur. Etkin kılma tuşuna basıldığında, aşağıdaki olası opsiyonlar ile bir menü görüntülenir:

- **DIR: Direkt okuma**
- **C08: 800 mm'lik levent ile tek bir ipliğin gerginlik işletimi**
- **C10: 1000 mm'lik levent ile tek bir ipliğin gerginlik işletimi**
- **C11: 1100 mm'lik levent ile tek bir ipliğin gerginlik işletimi**

Bu parametre değiştirildiğinde, talebi onaylamak için bir mesaj belirecektir, bu mesaj kullanıcıyı bölgelerin tablosunun değerlerinin değişeceği hakkında uyaracaktır.

DIR ayarlanması halinde, çözgü gerginliğinin, tüm çözgü için tek bir değer düzenlenerek, global şekilde işletimine karar verilir.

C08, C10 ve C11 düzenlenmesi halinde ise tek çözgü iplikleri için gerginlik etkin kılınmış olur. Salma tertibatları ve kumaş gergi silindirin işletme ana ekran sayfasında, levent üzerine sarılmış ipliklerin toplam sayısının ve tek ipliğin ağırlığının düzenlenmesini sağlayan fazla alanlar eklenir (bak başlık 1.4).

Ancak, gerginliğin bu özel işletimine sadece bazı konfigürasyonlarda izin verildiği dikkate alınmalıdır:

- **TEK levent:** Direkt, C08, C10 ve C11
- **İKİZ levent:** Direkt, C08, C10 ve C11 sadece tek bir düzenleme ile ancak iki leventin farklılaştırılmış işletimi ile
- **MASTER/SLAVE:** Direkt, C08, C10 ve C11
- **ÇİFT levent:** Sadece Direkt okuma
- **ÜST levent:** Direkt, C08, C10 ve C11 ilk salma tertibatı için (ana) ve ikinci salma tertibatı için sadece direkt okuma (üst)
- **ÜÇÜNCÜ salma tertibatı:** Sadece Direkt okuma.

B.C. 1. ve 2. ayarlama

Bu alanlarda, desenin belirttiği pozisyonlarda dereceli ölçekler üzerinde okunabilecek iplik taşıyıcı desteklerini mekanik açıdan ayarladıktan sonra değerlerin girilmesi gerekir. Bu parametrelerin kombinasyonu sistemin **D** alanı için ayarının hangisi olması gerektiğini hesaplamasına olanak tanır. Ancak, bu parametrelerin ayarlanması, sadece yükleme hücresi aracılığı ile okuma tipinin etkin kılınmış olduğu durumda (mümkün olan yerlerde) mümkündür. Aksi takdirde bu iki parametre ve sonraki parametre belirlemeyeceklerdir.

D. İplik taşıyıcı pozisyonu

Bu alanda sistem, **B** ve **C** alanlarında düzenlenmiş değerlere ve uygulamada bulunan okuma tipine göre iplik taşıyıcısının alması gereken doğru pozisyonu iade eder. Doğru bir çözgü salma açısı yaratmak için mekanik ayarını yapınız (referans resme bakınız).

E. Levent/Leventler

Bu alanlara girilmiş olan değer, dokumaya başlamadan önce her levent değiştirildiğinde düzenlenecek gerçek levent çapını temsil eder.

Bazı parametreler, hata durumunda değişmiş olarak belirebileceklerinden, bu değeri yaklaşık şekilde doğru düzenlemek önemlidir.

Daha sonra levent tüketimine göre sistem, bu alanı otomatik olarak güncelleyecektir.

F. Çözgü durdurma tertibatı hassasiyeti

Bu alanda Çözgü Durdurma tertibatının hassasiyetini ayarlama imkanı mevcuttur. Bu opsiyonun amacı, genelde düşük gerginliklerde çalışan esnek çözgülerde sık görülen yalancı çözgü stoplarını azaltmaktır.

Bu alana karşılık gelen seçim etkin kılama tuşuna basıp, parametreyi nümerik klavye veya rotatif selektör ile isteğe göre değiştiriniz.

Maksimum hassasiyet "4" (default değeri) düzenlenerek elde edilir.

Orta-yüksek hassasiyet "3" düzenlenerek elde edilir.

Orta-alçak hassasiyet "2" düzenlenerek elde edilir.

Minimum hassasiyet "1" düzenlenerek elde edilir.

G. Çözgü durdurma tertibatı stopu

Bu işlev, çözgü stop tipini seçmeyi sağlar.

A TİPİ - Tezgahın yeniden hareketi anında, çözgü halen tamir edilmemiş ise, makine tek bir vuruştan sonra stop eder.

B TİPİ - Tezgahın yeniden hareketi anında, çözgü halen tamir edilmemiş ise, makine harekete geçmez.

C TİPİ - Tezgah hareketi anında çözgü halen tamir edilmemiş ise, makine sadece Sürekli Devir butonları basılı tutularak harekete geçirilebilir.

H. Sıfır noktası

Bu işlev, sistemin ipliklerin gerçek gerginliğine tam olarak uyan çözgü gerginliğini görüntülemesini sağlamak için, çözgü gerginliği sensörünün dara ayarını yapma imkanı tanır. Yapılacak işlemler aşağıdakilerdir:

1. İmleci **F** kontrolü üzerine getiriniz ve onay tuşuna basınız. Birden fazla salma tertibatı kurulmuş ise, üzerinde çalışılmak istenen salma tertibatının seçilmesini soran bir mesaj belirir. Seçim yapıldıktan sonra "**Sıfır noktası**" yazısı "**Sıfır sonu**" yazısına dönüşür.
2. Tüm çözgü iplikleri gevşeyene ve tüm lameller Çözgü Durdurma Tertibatına dayanana kadar tuş tablosundan **Sal** tuşuna basınız.
3. İmleci "**Sıfır sonu**" üzerine getiriniz ve onay tuşuna basınız.
4. Kavramaların kontrolü için düşük devir butonuna basın (sadece standart motorizasyon ve fren/debriyaj gruplu tezgahlar için).
5. Tuş tablosundan **Sar** tuşuna basınız ve arzu edilen değere ulaşılan kadar çözgü gerginliğini ayarlayınız.

Bu noktada Kontrol Panelinin görüntülediği gerginlik değeri, tam olarak çözgü ipliklerinin ağırlığına karşılık gelmektedir.

I. Stop regülatörü kontrolü

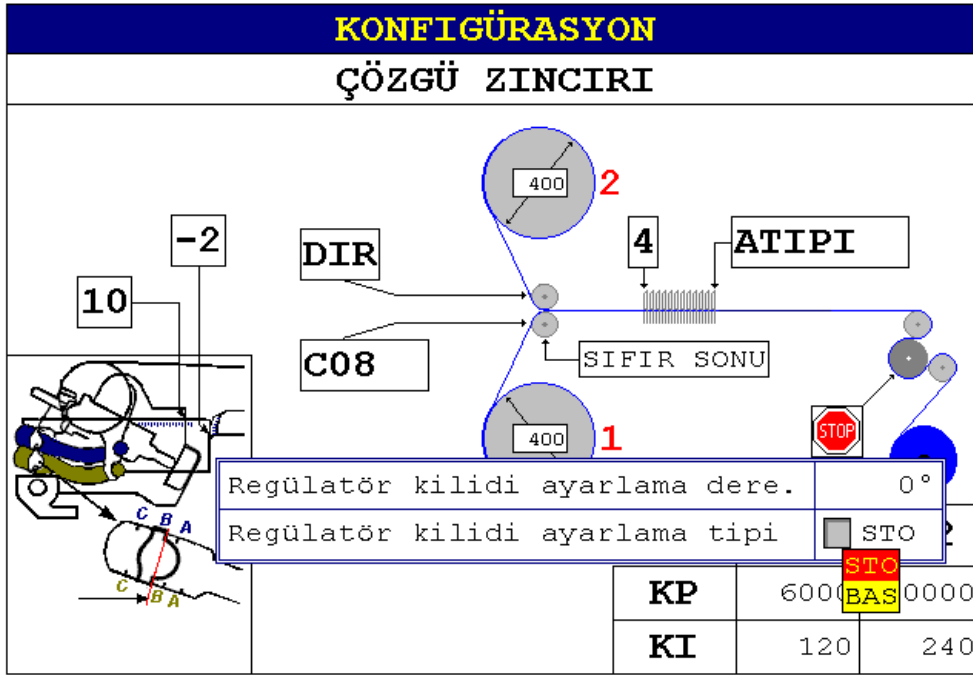
Bu kontrol, stop regülatörü parametrelerinin düzenlenmesini sağlar. Opsiyonu etkin kılamak için, imleci bu alanın üzerine getiriniz ve onay tuşuna basınız. Bu noktada aşağıdaki iki maddeyi içeren ekran sayfası belirir:

Stop regülatörü ayarlama dereceleri

Bu alanda, stop regülatörü için komple bir tura göre gerçekleştirilmesi gereken derece sayısını temsil eden (daha fazla veya daha az) bir değer belirtilmesi mümkündür ve bu, bir sonraki alanda düzenlenmiş ayarlama tipine bağlıdır.

Stop regülatörü ayarlama tipi

Bir varyasyon ile birleştirilmemiş ise gereksiz olan bu alan, stop regülatörü için (debloke vuruşları veya lancé) düzenlenecek ayar tipini temsil eder (BAŞ = harekete geçme, STO = stop).



Resim 01.04A.02 - Stop regülatörü kontrol programlaması

BAŞ düzenlendiğinde, bir önceki “Stop regülatörü ayarlama dereceleri” işlevinde düzenlenmiş derecelere eşit sayıda regülatör durdurucu müdahalesi artar.

NOT

Birden fazla sıralı deblokaj vuruşu mevcut ise, bu işlev sadece stop regülatörlü son vuruş üzerinde etkili olur.

STO düzenlendiğinde, “Stop regülatörü ayarlama dereceleri” işlevinde düzenlenmiş derecelere eşit sayıda Stop regülatörü müdahalesi azalır.

NOT

Birden fazla sıralı deblokaj vuruşu mevcut ise, bu işlev sadece stop regülatörlü ilk vuruş üzerinde etkili olur.

J. K.P.

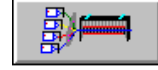
Bu parametre, orantısal ayarlama katsayısını belirler (mevcut her salma tertibatı için). Çözü gerginliğinin ani değişikliklerinde, bu katsayı reaksiyon hızını belirler. Default değerini (Eutron işletmeleri ile 6000, Elsy işletmeleri ile 14) değiştirmeniz tavsiye edilir.

K. K.I.

Bu parametre, entegre ayarlama katsayısını belirler (her mevcut salma tertibatı için). Çözü gerginliğinin yavaş değişikliklerinde, bu katsayı reaksiyon hızını belirler. Default değerini (Eutron işletmeleri ile 120, Elsy işletmeleri ile 800) değiştirmeniz tavsiye edilir.

1.5 ATKI GİRİŞİ

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Aşağıdaki resim, atkı girişi işletme ekran sayfasını gösterir. Bu ekran görüntüsüne, Silver ana menüsünden ilişkin opsiyon seçilerek girilir.



Resim 01.05.01 - Atkı giriş ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Hassasiyet	Input	Seçilmiş atkı tarayıcının hassasiyeti
B	Atkı verici yönetimi	Input	Atkı verici işletme yöntemi
C	Stroboskop	Input	Stroboskop düzenlemeleri
D	Tamamlanmamış		
E	Maksimum dereceler	Output	Atkı geliş maksimum dereceleri
F	Dereceler	Output	Atkı pozisyonu
G	Atkı geliş	Output	Atkı geliş çubuğu
H	Minimum dereceler	Output	Atkı geliş minimum dereceleri
I	Atkı kontrolü	Input	Atkı kontrolü etkinleştirilmesi
J	Uzun atkı kontrolü	Input	Kabul edilen atkı uzunluğu
K	End test	Input	End test değeri
L	Ufak kafa tipi	Input	Kurulu atkı tarayıcı tipi

A. Hassasiyet

Bu alanda kullanıcının, atkı tarama cihazının hassasiyet değerini belirtme imkanı mevcuttur. Fakat bu alan, sadece seçilen ufak kafa tipi **TE-302 / TE-400** ise, mevcuttur. Seçim etkin kılma tuşuna basıldığında, seçim menüsüne girilir:

- **ALÇAK** (kalın atkılara uygun)
- **ORTA-ALÇAK**
- **ORTA-YÜKSEK**
- **YÜKSEK** (çok ince atkılara uygun)

İstenen seçimi, rotatif selektör aracılığıyla belirginleştirerek ve parametre onay tuşuna basma aracılığıyla onaylayarak gerçekleştirin.

B. Atkı verici yönetimi

Bu alana karşılık gelen seçim etkin kılma tuşuna basıldığında, aşağıda belirtilenlerden oluşan bir seçim menüsü belirir:

- **HAYIR** (atkı vericilerin kontrollü işletmesi gerçekleşmez)
- **STOP** (atkı kopması halinde veya bobin sonu halinde tezgah kontrollü pozisyonda stop eder)
- **STRAP** (yeni bir menü kalemi belirir; ilişkin paragrafa bakınız).

C. Stroboskop

Bu işlev, stroboskop işlemlerini Kontrol Paneli'nden doğrudan kontrol etmeyi sağlar. Stroboskop işlemlerini konfigüre etmek için seçim etkin kılma tuşuna basmak ve aşağıdakiler arasından bir yöntem seçmek yeterlidir:

- **HAYIR** (stroboskop, frenleme vuruşu dışında bütün vuruşlarda yanıp söner)
- **EVET** (stroboskop, frenleme vuruşu dahil bütün vuruşlarda yanıp söner)
- **TEK OK** (stroboskop, bu seçimin altına yerleştirilmiş nümerik giriş alanında programlanabilir özel bir ok seçildiği her defa yanıp söner)

D. Tamamlanmamış

Bu işlev etkin değildir.

E.H. Maksimum dereceler/Minimum dereceler

Bu alanlar renkten bağımsız olarak, o ana kadar kaydedilmiş en kısa ve en uzun atkı geliş noktasına karşılık gelen tezgah derecelerinin minimum ve maksimum değerini gösterirler.

Değerler, gerekliyse her vuruşta değiştirildiklerinden, işletme yazılımı tarafından otomatik şekilde hesaplanırlar.

İstatistik kontrol sürecini tekrar başlatmak için, bu değerleri sıfırlamayı sağlayan özel bir menü opsiyonu mevcuttur.

F. Dereceler

Bu alan, her bir vuruş için, atkı geliş değerini derece olarak belirtir. Dokuma esnasında görüntülenen değerlerin güvenilirliğinin, hızlı çalışma söz konusu olduğundan, sınırlı olduğu barizdir.

G. Atkı gelişi

Bu alan, konumu ve boyutları, atkı geliş değerinin maksimum (**E**) ve minimum (**H**) değeri arasındaki aralığı temsil eden bir çubuk görüntüler. Kontrol kullanıcıya, atkı geliş derecelerindeki kayıp hakkında anında bilgi vermek için eklenmiştir.

I. Atkı kontrolü

Bu alan, **EVET** veya **HAYIR** olarak düzenlenebilir. Birinci durumda, atkı ipliğinin kopması veya atkıya ilişkin herhangi bir diğer arıza halinde üretim devresinin otomatik olarak kesilmesini sağlayan atkı kontrolü etkin kılınır. Üretilen kumaşın gerçek bir kalite kontrolünü gerektirmeyen denemelerin veya kontrollerin gerçekleştirilmekte olması halinde kullanıcı, bu alana HAYIR düzenlenmesini seçebilir.

J. Uzun atkı kontrolü

Sadece atkı kontrolü etkin ise bu değer dikkate alınır ve kabul edilen atkı maksimum uzunluğunu belirtir. İşlev etkin kılınmışsa ve herhangi bir sebepten ötürü atkı, düzenlenmiş derecelerden de öteye kayıyor ise tezgah, ulaşılan dereceleri ve stopa neden olan rengi bildirerek uzun atkı sebebi stop eder.

NOT

Düzenlenmiş değer çok yüksek ise, bir sonraki giriş algılandığından, yalancı sinyaller meydana gelebilir. Bu nedenle kayma olmayan bir yere değeri derece olarak giriniz.

Bu alana girilmiş tezgah derecesi değeri, End Test (K) olarak belirtilmiş değerden daha düşük ise, Uzun atkı Kontrol işlevi etkin değildir.

K. End test

Bu değer atkı kontrol sonu testinin kaç derecede yapılması gerektiğini belirtir. Böylece sistem düzenlenmiş derecelerde atkının tamamen ağızlığa takılı olduğundan emin olmak için, atkının halen kayıp kaymadığını kontrol eder.

Bu değer sadece atkı kontrolünde (I alanı) EVET düzenlenmiş olması durumunda dikkate alınır.

L. Ufak kafa tipi

Bu alanda, tezgah üzerinde kurulu atkı tarayıcı ufak kafa tipini ayarlama imkanı mevcuttur. Nitekim bu kareye karşılık gelen seçim etkin kılma tuşuna basıldığında, aşağıdaki ufak kafa tipleri arasında seçim yapılmasını sağlayan menü belirir:

1. **TE - 302 / TE-400**
2. **TE - 400L 8**
3. **TE - 400L 12**
4. **TE - ELTEX**
5. **TE - 400CMATIC**

Kurulmuş ufak kafaya göre doğru seçimi yapmak gerekir.

1 numaralı ufak kafa tüm cihaz için hassasiyeti belirtmeyi sağlar ve halkaların teker teker ayarlanma imkanı mevcut değildir (A alanı).

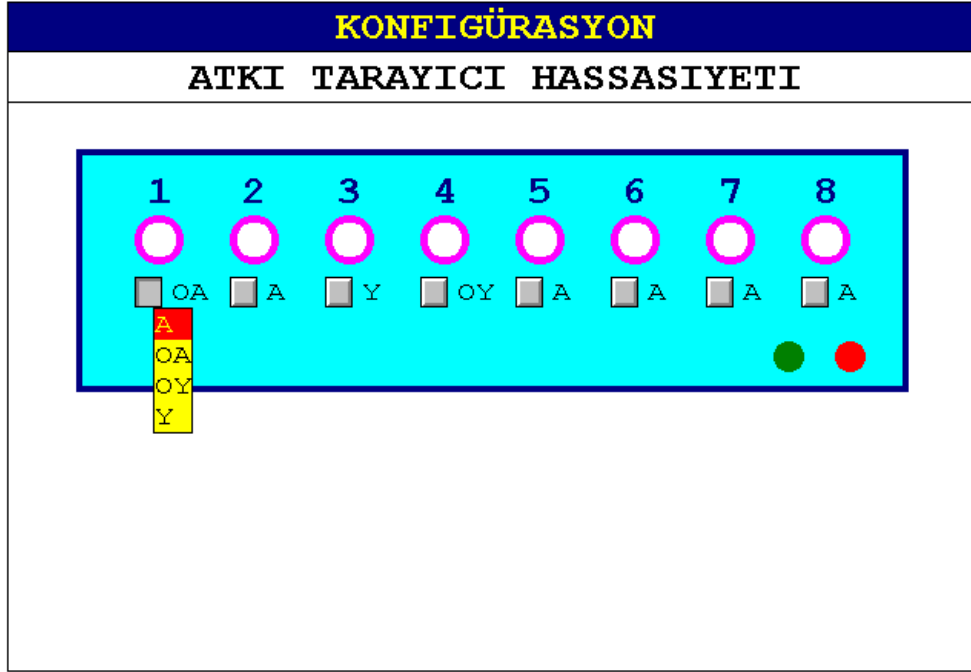
2, 3, 4 ve 5 numaralı ufak kafalar ise tek halkalar üzerinde hassasiyetin programlanması için veya Eltex ufak kafa durumunda, desenin her rengi için, her ufak kafaya ayrılmış sayfalara girmeyi sağlayan özel menü ikonunu etkin kılarlar.

İlerideki sayfalarda, ilişkin konfigürasyon sayfası ile birlikte, mevcut tüm ufak kafa tipleri incelenecektir.

TE-400L (8/12)

Konfigüre edilen ufak kafanın bir **TE-400L** (8 veya 12 halka) ufak kafasına karşılık gelmesi halinde, menü opsiyonu aracılığıyla hangi halkaların ve hangi atkı ipliği türünün kullanılmaya karar verileceğinden bağımsız olarak, her halkanın hassasiyetini düzenleme özel sayfasına girmek mümkün olacaktır.

"A" (alçak), "OA" (orta-alçak), "OY" (orta-yüksek) veya "Y" (yüksek) arasından seçmek mümkündür. Hassasiyet düzenlemesini gerçekleştirmek için selektör veya hareket okları aracılığıyla, arzu edilen halka resminin altındaki alanın hizasına gelmek ve seçim etkin kılma tuşuna basma aracılığıyla seçim menüsünü etkin kılmak gerekir. İstedığınız seçimi yapıp, seçimi onay tuşu ile onaylayınız.



Resim 01.05.02 - 8 renkli TE-400L ufak kafası için hassasiyet belirlenmesi



Resim 01.05.03 - 12 renkli TE-400L ufak kafası için hassasiyet belirlenmesi

TE-ELTEX

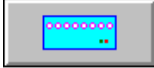
Konfigüre edilmiş ufak kafanın **TE-ELTEX** tipinden olması durumunda, hassasiyet düzenlemesi biraz daha farklı olacaktır.

Resimden görüleceği gibi, kullanılan halkalardan bağımsız olarak, bu ufak kafa için, desenin her rengi için düzenlenmek istenen hassasiyetin belirtilmesi gereklidir. Örneğin, üç atkılı bir desen dokunuyor ise, alanları desenin üç rengine karşılık getirerek, bu sayfa içindeki ilk üç alan için arzu edilen hassasiyeti düzenlemek gerekecektir.



Resim 01.05.04 - TE-ELTEX ufak kafası için hassasiyet belirlenmesi

TE-400CMATIC

Konfigüre edilen ufak kafanın **TE-400CMATIC** tip kafa olması halinde,  menü opsiyonu aracılığıyla, kullanılmaya karar verilecek atkı ipliği türüne göre beher halkanın spesifik hassasiyetini düzenlemek üzere özel bir sayfaya girilir.

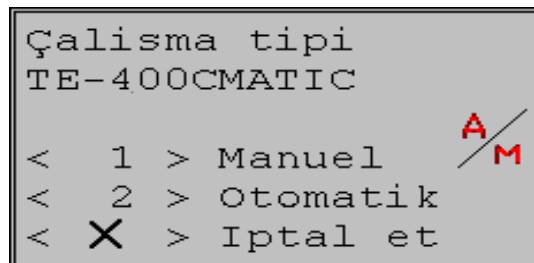


Resim 01.05.05 - TE-400CMATIC ufak kafası manuel ayarlama ekran sayfası


Bu ufak kafanın temel özelliği iki farklı işleme yöntemine sahip olmasıdır. Nitekim aşağıdaki yöntemler arasından seçilebilir:

- MANUEL** : Kontrol Paneli'nden doğrudan kontrolün hassasiyet değerlerinin girilmesi.
- OTOMATİK** : sistem, atkının halkalarda kaymasına göre, uygun hassasiyet üzerinde otomatik olarak ayarlanır.

Bu seçimi gerçekleştirmek için özel menü opsiyonunu kullanmak gerekir:
Tuşa basıldığında aşağıdaki ekran sayfası belirir:



Resim 01.05.06 - TE-400CMATIC ufak kafası Manuel/Otomatik seçimi

Nümerik "1" tuşuna basılması, manuel yöntemi etkin kılar, nümerik "2" tuşuna basılması otomatik yöntemi etkin kılar,  iptal tuşuna basılması güncel işlemeyi değiştirmez.

MANUEL YÖNTEM



manuel yöntem seçildiğinde, ihtiyaçlara göre 32 kuşak (0 ve 31 arası) üzerine

dağıtılmış beher halkanın hassasiyet seviyelerini manuel olarak düzenlemek gerekir. Manuel yöntemin, atkı gelişinin değişken olduğu bütün durumlarda kullanılması tavsiye edilir:

- farklı kalınlıktaki atkılarının girilmesi
- greyfer açıcıyı kaydırmak için sık müdahale edildiğinde
- esnek atkılarının kullanımı
- sık ürün değiştirme
- greyferin atkırı bıraktığı dereceleri ayarlayabilmek için yeterli zaman bulunmadığında.

Özel ekran sayfasında bütün halkaların hassasiyetinin sıfırda olduğu görülmektedir. Atkının geçirildiği halkaların hizasında minimum 0 max. 31 arasında bir hassasiyet değeri girilmelidir. Sıfır en düşük hassasiyet değeridir; 31 maksimum değerdir.

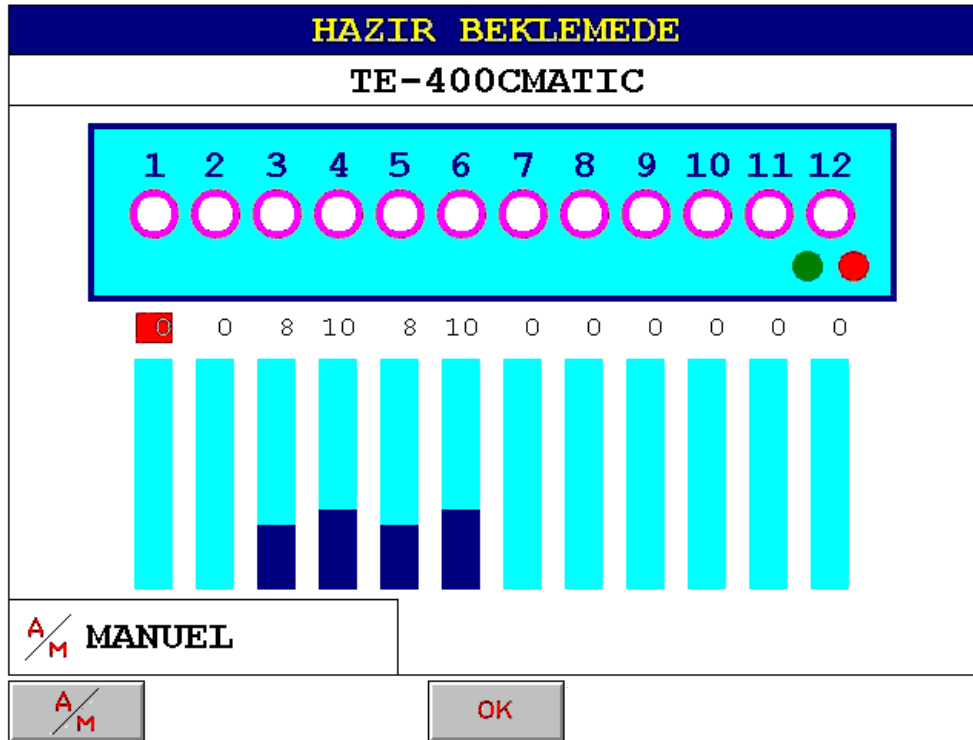
İstenen değerler düzenlendikten sonra (sayfanın içinde selektör ile hareket ederek ve parametreleri

nümerik klavye ile değiştirerek) yapılmış değişiklikleri uygulamak için



ikonuna

basarak işlemleri onaylamak gerekir.



Resim 01.05.07 - TE-400CMATIC ufak kafası manuel ayarlama ekran sayfası

Örnek değerler:

- 3 çok kalın atkı (örn. şenil, Ne 3)
- 8 orta atkı (Ne 40)
- 15 ince atkı (70 denye)
- 20-30 floş iplik atkı (20 denye)

En iyi hassasiyet, yalancı stoplar bulunmadan çalışmayı sağlayan minimum hassasiyettir.

Nota: Atkının iyi bir kontrolünü sağlamak için "atkı kontrol sonu" derecelerini atkı geliş minimum derece değerine olabildiğince yakın düzenlemek önemlidir; tezgah devri esnasında kontrolü sıfırlamanız tavsiye edilir, 5-10 dakikalık işlemeden sonra atkı geliş minimum değerini okuyun, değere bir veya iki derece ekleyin ve değeri düzenleyin.

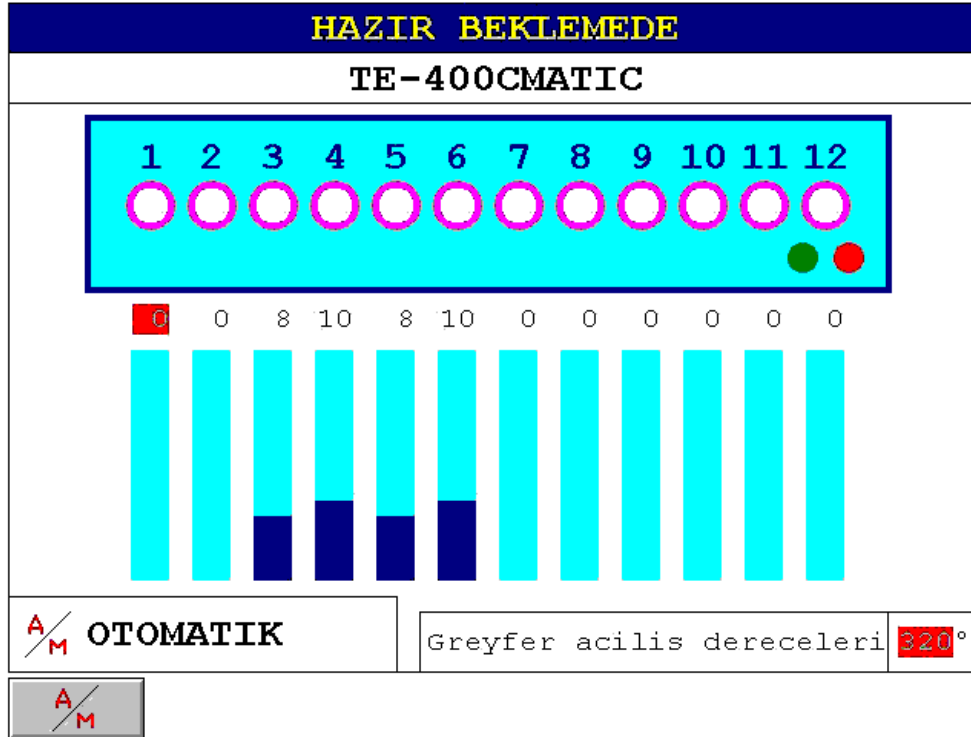
OTOMATİK YÖNTEM

Otomatik yöntem seçildiğinde, ufak kafa, kayma kontrolünü optimize etmek amacı ile ipliğin kalınlığına ve özelliklerine göre atkının kaydığı yerde kendi halkaları üzerindeki hassasiyetini otomatik ayarlamayı gerçekleştirecek düzeydedir.

Benzer atkılar ve atkı geliş kuyruğunun sabit olduğu tekrarlamalı armürler ile kullanıldığında, otomatik kontrol avantajlıdır. Bu şekilde greyferin açılma derecelerini ve atkı kontrol sonu derecelerini doğru şekilde düzenlemek daha kolaydır.

Bu sistem, son bölüme kadar girilen atkının tam bir kontrolünü garanti eder.

Otomatik yöntem etkin kılındığında ufak kafa, halkaların önceden manuelle düzenlenmiş hassasiyeti ile harekete geçer. Atkısız halkalar 0'da (sıfır) kalır.



Resim 01.05.08 - TE-400CMATIC ufak kafası otomatik ayarlama ekran sayfası

Bir süre dokunduktan sonra ufak kafa, atkının kaydığı halkanın hassasiyetini otomatik olarak ayarlar. Fakat ayar hızı sabit değildir, her bir atkının giriş sıklığına bağlıdır.

Açıklamak amacıyla, bir desenin uygulanmasında, bir diğer atkıya göre yarı yarıya kullanılmış bir atkının, diğerinin iki katı optimal ayar süresine ihtiyaç duyacağı unutulmamalıdır.

Örnek: Dört vuruşlu ama iki kez aynı atkının girilmesini öngören bir atkı deseni (aynı özellikli atkılar ile) düzenlediğimizde

- 2 kez renk 1 (halka 1)
- 1 kez renk 2 (halka 2)
- 1 kez renk 3 (halka 3)

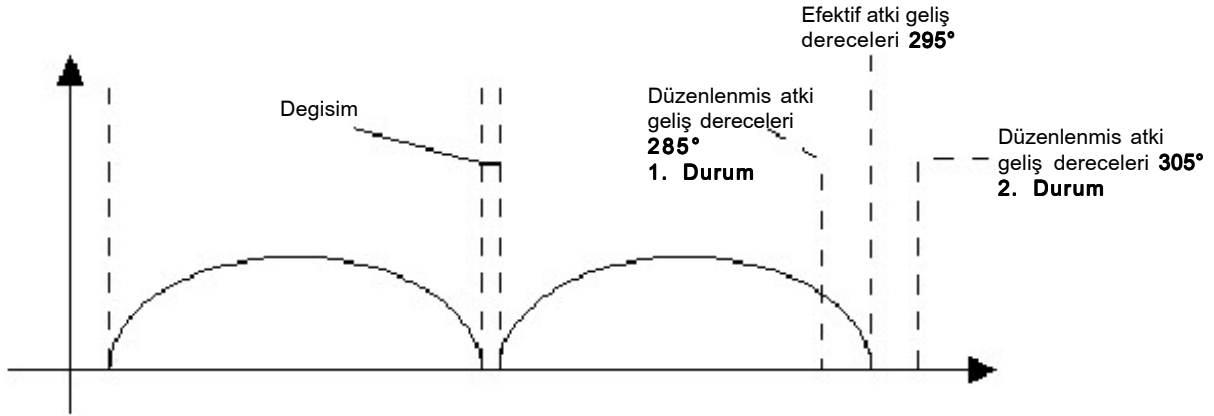
renk 2 ve 3'ün girildiği halkaların hassasiyet ayarı için gerekli süre, renk 1'in geçtiği halkaya göre **tam iki kat** olacaktır.

Sistemin halkaların doğru hassasiyetini hesaplamasını sağlayan “greyfer açılma dereceleri” parametresinin doğru düzenlenmesi çok önemlidir.

Doğru “greyfer açılma dereceleri” parametresini girmek için aşağıdaki prosedürü izlemeniz tavsiye edilir:

- tezgahı yavaş devirde işletin (manuel arama) ve atkının çekici greyferden kaç derecede çözüldüğünü ölçün. Bu değeri, **greyfer açılma dereceleri** kalemine girin
- tezgahı devirde çalıştırın ve ayarlamayı yapabilmesi için atkı tarayıcıya daima zaman bırakarak, bu değeri, en az bir atkı için hassasiyet seviyesi hızla artana kadar derece derece artırın
- birkaç derece (iki veya üç) geri gidin ve hassasiyetin pozitif veya negatif ufak değişiklikler ile belli bir değere stabilize olduğunu kontrol edin.

Greyfer açılma dereceleri doğru olarak düzenlenmemişlerse, hassasiyetin otomatik ayarı **yanlış olur**. Atkı akış grafiği, bir sonraki resimde gösterildiği gibidir ve belirtilmiş iki hata durumu meydana gelebilir.



Resim 01.05.09 - Atkı akış grafiği

1. Durum: Sistem atkı geliş dereceleri olarak **285°** düzenlemiştir, fakat bu noktada, artık ağızlıkta akış olmaması gerekirken iplik hala hareket etmektedir. Halka üzerinde bozukluk olarak yorumlanan bir sinyal halen mevcuttur. Sistem, halkanın hassasiyetini yanlışlıkla azaltarak, bu bozukluğu gidermeyi deneyecektir.




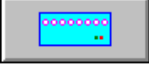
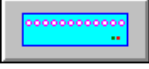





2. Durum: Sistem atkı geliş dereceleri olarak **305°** düzenlemiştir, ancak gerçekte iplik **295°** tezgah derecesinde stop etmiştir. Bu durumda ufak kafa, son **10°** halkada herhangi bir kayma hissetmez. Sistem, gerçekte mevcut olmayan bir kayma değerini bulmak için hassasiyeti yanlışlıkla artırmayı deneyecektir.

NOT: Çekici greyferin açılması ve kontrol sonu bütün atkılar için aynıdır. Hassasiyet ayarı için daima en kısa gelen atkıyı referans olarak alınız.

Otomatik kontrolü sıfırlamak için bütün hassasiyet seviyeleri sıfıra alçalacak şekilde yeniden manuelde ekran sayfasına girmek veya ufak kafanın üzerinde mevcut butona müdahale etmek gerekir.

Atkı giriş işletme menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Ön besleyici/ok birleştirilmesi
	Ok için atkılar
	STRAP İşletmesi
	Ufak kafa hassasiyet işletmesi (8 renk)
	Ufak kafa hassasiyet işletmesi (12 renk)
	Atkı selektörü işletmesi
	Atkı geliş gidişat grafikleri
	Üfleyici işletmesi
	TEC frenlerinin işletmesi
	Atkı geliş bilgilerinin sıfırlanması

Ön besleyici/ok birleştirilmesi

Bu opsiyon arayıcılığıyla oklar ve ön besleyiciler arasındaki birleştirmeler ile ilgili bölüme girilir (bir sonraki sayfada gösterilmiştir). İşlev, kullanıcıdan girilmiş atkıların güzergahına göre her ön besleyici ile ilgili oku birleştirmesini talep eder.

Fakat işlevin doğru işlemesi için ön besleyicilerin işletme kutusuna doğru şekilde bağlanmış (genelde cağlık üzerine takılı) oldukları varsayımı barizdir.

Default konfigürasyonu (örneğimizdeki resmin görüntülediği gibi), atkılarının aynı sayıda ok ve ön besleyici kullanmasını öngörür (ok 1 - ön besleyici 1, ok 2 - ön besleyici 2, vs...); bir ön besleyicinin yanına 0 sayısını düzenlediğimizde, ön besleyici etkin konumdan çıkar.

Ön besleyici resmi içindeki imlecin yanması, o ön besleyicinin etkin olduğunu belirtir. Fakat imleç, sadece ön besleyici gövdesi üzerine iplik sarılmış ise yanar.



Default tahsisi değiştirilmek isteniyor ise, birleştirilmesi değiştirilmek istenilen ön besleyicinin yanındaki ok numarasının değiştirilmesi yeterlidir. Gerekli bir değişiklik tamamlandıktan sonra "OK" tuşuna basma aracılığıyla onaylamak gerekir.



Resim 01.05.10 - Ön besleyici/ok birleştirilmesi

Ön besleyici/ok birleştirme menüsü

Bu sayfada, tezgahta CAN-BUS ile düzenlenmiş ön besleyicilerin (1.11 Başlığına bakınız) mevcut olması durumunda, menünün bir sonraki ikonu belirir.

İkon	İşlev
	Pattern Advance
	Parametreleri değiştirme onayı

Pattern Advance

Bu ikon, Pattern Advance işlevinin etkin kılındığını belirtir.

Tuşa basılması, parametrenin içinde bulunduğu durumu görüntüleyen özel sayfaya girişi sağlar. Seçim etkin kılma tuşu aracılığıyla, bu parametreyi "ON" veya "OFF" düzenlemeyi sağlayan seçim menüsü görüntülenir.

Bu işlev etkin ise, ön besleyicilere, bunların kullanımlarına ilişkin bilgileri önceden almalarını sağlar. Bunlar, bir sonraki adımda kullanılacaklarını bildiklerinden, gerekli sargı miktarını daha önceden hazırlarlar. Dokuma açısından bu işlev, ani hızlanmalar ve sonrasındaki frenlemelerin sebep oldukları atkı iplikleri üzerindeki gerilmelerin azaltılmasını sağlar.

Parametreleri değiştirme onayı

Bu tuşa basılması, yapılmış değişikliklerin onaylanmasını gerçekleştirir. Sistem, STRAP yönteminin etkin olmaması halinde, kullanıcıya bu düzenlemeler ile STRAP tablosunun düzenlemeleri arasındaki uyumu kontrol etmesi gerektiğini bildirecektir.

Ok için atkılar

Bu işlev atkı selektörünün tek oku için birden fazla atkının düzenlenmesini ve işletilmesini sağlar. Aşağıdaki resimden de görüleceği gibi, atkı selektörünün okları grafik olarak yanlarında nümerik alan ile temsil edilmiştir. İlgili nümerik alanda arzu edilen atkı sayısı düzenlenerek, her oka istenen atkı sayısı birleştirilir. Her bir ok için düzenlenebilir maksimum 3 atkıdır.

Olası değişiklikleri yaptıktan sonra düzenlemeyi onaylamak için, "OK" tuşuna basınız. Çoklu atkı ile çalışmaya ilişkin daha detaylı bilgi için, kullanım kılavuzunun sonundaki ilgili eke (A2) bakınız.



Resim 01.05.11 - Ok başına atkı sayısı seçim ekran sayfası

Her oka, default olarak tek bir atkı birleştirilmiştir (örneğimizdeki resmin de görüntülediği gibi).

Strap işletimi

Aşağıdaki resim STRAP işletme ekran sayfasını gösterir. Bizim durumumuzda 12 renkli bir atkı selektörü ile tablo görüntülenir. Fiziksel olarak sadece 8 veya hatta sadece 4 oklu bir atkı selektörü monte edilmiş ise, iç düzeyde düzenlemeler değişecektir ve sistem, buna bağlı olarak ilişkili tüm ekran sayfalarını değiştirerek bu farklı komponenti tanıma kapasitesinde olacaktır.



Resim 01.05.12 - STRAP işletmesi ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Ok	Input	Okların tahsis edilmesini belirler
B	Renk	Etiket	Renklerin tahsis edilmesini belirler
C	Ön besleyici sayısı	Input	Etkin ön besleyicilerin minimum sayısının programlanması
D	Süre	Input	Timer'li bobin sonu sebebi tezgah stop programlanması

A.B. Ok/Renk

STRAP programlaması ile ilgili tabloda (örneğinizde temsil edilen), kolonlar okları (A) ve satırlar renkleri (B) gösterir.

Kullanıcı selektörü veya hareket oklarını kullanarak imleci hücreler üzerinde hareket ettirebilir. Bir hücreyi (ok-renk) etkin kılmak veya devreden çıkarmak için, "sıfır" numerik tuşu kullanılır. Düzgün bir işleme için operatör, arzu edilen renk hizasında atkı selektörünün hangi oklarının kullanılacağını girmelidir. Kullanılmayan renklere ilişkin alanlar değiştirilir ise, bu değişikliklerin hiçbir etki göstermeyecekleri barizdir.

Tablodaki değişiklikler bittikten sonra, kullanıcının ihtiyacına göre, "STRAP OK" tuşuna basılması aracılığıyla yapılmış değişiklikleri uygulamak gerekir.

C. Ön besleyici sayısı

Bu kolonda bobin sonu için tezgah stop etmesinden önce çalışmaları gereken her renk için ön besleyiciler minimum sayısının programlanması mümkündür; minimum 1'den maksimum 12'ye kadar. Miktarı düzenlemek için arzu edilen renge ilişkin satıra karşılık gelen sayıyı tuşlayınız ve onay tuşuna basınız. Bu alanda düzenlenmiş ön besleyici sayısının o renk ile birleştirilmiş ok sayısından fazla olamayacağı barizdir.


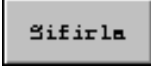
D. Süre

Bu işlev, tükenmiş bobin programlanmış süre sona ermeden önce değiştirilmez veya tamir edilmez ise, tükenmiş bobin sinyalinden sonra tezgahın stop etmesi için tablonun her rengi için dakika olarak ifade edilen bir süre programlanmasını sağlar.

Örneğin bir renk için "5" değeri düzenlendiğinde, operatör bobin sonu ilk sinyalinden sonraki 5 dakika içinde bobinin tamir edilmesini gerçekleştirmez ise tezgah, diğer ön besleyiciler düzgün şekilde işleseler bile, stop eder. Düzenlenmiş süre, marş süresini ilgilendirir, tezgah stop süresi hesaplanmaz.

STRAP işletme menüsü

Bu sayfada aşağıdaki ikonları kullanmak mümkündür.

İkon	İşlev
	Strap tablosu parametreleri onayı
	Tablo parametrelerini sıfırlama

Strap tablosu parametreleri onayı

Bu tuşa basıldığında, bu tabloda düzenlenmiş parametreler onaylanır. Sistem, STRAP tablosunda programlanmış tüm okların ok-ön besleyici birleştirme tablosunda doğru olarak tahsis edilmiş olduklarını otomatik olarak kontrol eder. Bir ön besleyiciye birleştirilmemiş bir oka bir renk bağlanmış olması durumunda, sistem bir alarm mesajı bildirir ve tabloda yapılmış değişiklikleri iptal eder.

Daha sonra, sürekli devir talebi anında, sistem tahsis edilmiş desende kullanılmış tüm renklerin STRAP tablosunda programlanmış olup olmadıklarını kontrol eder (her rengin en az birleştirilmiş bir oku olmalıdır). Aksi takdirde sürekli devir engellenecektir ve Kontrol Paneli ilgili alarmı bildirecektir.

Tablo parametrelerini sıfırlama

Bu tuş, tüm hücrelerin etkin konumdan çıkarılmalarını sağlar. Bu tuşa basılma anında sistem, işleme onay verilmesini talep eder.

8 renkli/12 renkli ufak kafa hassasiyet işletmesi

Bu ikonlar tek olarak ve sadece TE-302/TE-400'den başka bir tip ufak kafa düzenlenmiş olması durumunda belirirler. Bu ikonlar aracılığıyla her ufak kafa için özel hassasiyet programlama sayfalarına giriş mümkündür. Bu sayfalar, bu bölümde daha önceden incelenmiştir.

Atkı selektörü işletmesi

Bu ekran sayfasında tezgah üzerine monte edilmiş atkı selektörüne bağlı tüm parametreler görüntülenir.

HAZIR BEKLEMEDE													
ATKI SELEKTÖRÜ													
A		Normal											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
B		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
C		+ 0	+ 0	+ 0	+ 0	+ 0	+ 0	+ 0	+ 0	+ 0	+ 0	+ 0	+ 0
D		● +80°	● +81°	● +82°	● +83°	● +84°	● +85°	● +86°	● +87°	● +88°	● +89°	● +90°	● +91°
E		● 3000	● 3001	● 3002	● 3003	● 3004	● 3005	● 3006	● 3007	● 3008	● 3009	● 3010	● 3011
F		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Resim 01.05.13 - Atkı selektörü işletme ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Atkı selektörü durumu	Output	Atkı selektörünün durumu
B	Profil	Input	Okların tutumu
C	Öne alma/Gecikme	Input	Öne alma/gecikme derecelerinin ayarlanması
D	Bobin ısısı	Output	Bobinler üzerindeki ısıyı gösterir
E	Ok pozisyonu	Output	Ok pozisyonunu belirtir
F	Otomatik öğrenim durumu	Output	Otomatik öğrenme durumunu belirtir

A. Atkı selektörü durumu

Atkı selektörü dört farklı durumda bulunabilir:

- **NORMAL**: atkı selektöründe arıza yok ve düzgün olarak çalışıyor.
- **OTOMATİK ÖĞRENİM**: atkı selektörü limitleri elde etme aşamasındadır.
- **OKLARIN BAKIMI**: atkı selektörü bakım aşamasındadır.
- **HATA**: atkı selektöründe bir arıza mevcut.

B. Profil

Atkı selektörünü işleten yazılım, atkı selektörünün oklarının alçalma ve tekrar yükselme eğrisini değiştirme imkanı tanır. Bu eğrinin gidişatı “profil” olarak tanımlanır.

Her ok için önceden ayarlanmış 4 profil arasından (30 ve 32 numara arasında) seçim yapma imkanı mevcuttur.

Tüm şartlarda tezgahın iyi işlemlerini garanti eden 30 numaralı default profilinin kullanımı tavsiye edilir.

NOT

Diğer profillerin olası kullanımında doğru bir seçim için, Promatech teknik servisi ile temasa geçilmesi tavsiye edilir.

C. Öne alma/Gecikme

Bu parametre, düzenlenmiş olan profile göre, her tek okun alçalma başlangıcını öne almak (pozitif değerler) veya geciktirmek (negatif değerler) için kullanılır. Bu işlev, atkı selektörünün ince ayarlanmasını sağlar. Kabul edilen değerler -39° ile +39° arasındadır. Bu parametrenin değişiklikleri, sadece “tezgah stop konumunda” iken gerçekleştirilebilir.

D. Bobin ısısı

Bu satır, her okun motor bobininin **aşırı ısını** görüntüler (software tarafından algılanılan).

45° değerinde, atkı selektörünün durumu (A alanı), NORMAL'den HATA'ya geçer ve bir oka ilişkin ısı aşıldığında normalde yeşil renkli olan gösterge, kırmızı rengine dönüşür.

50° değerinde tezgah stop eder, atkı selektörünün gerilimi kesilir ve Kontrol Paneli ekranı üzerinde aşırı ısı özel hatası belirir.

NOT

Bir okun bobininin sıcaklığının artması, genelde yüksek dokuma hızlarında uzun süreli bir kullanıma eşleştirilmiş mekanik bir takılmadan kaynaklanabilir.

E. Ok pozisyonu

Bu alan, atkı selektörünün oklarının pozisyonunu temsil eden nümerik bir değer görüntüler. Okların motorlarının Hall sensörlerinin okuması tarafından geri verilen gerilim (mV olarak) görüntülenir.

Fakat bu değer, sadece okların strokunu izlemeyi sağlayan “Sensörlerin Okuması” işlevi kullanıldığında anlamlıdır (menü opsiyonundaki özel işleve bakınız).

Olası bir arıza nedeniyle, okun düzenlenmiş desene göre hatalı pozisyonda bulunması durumunda, değerin üzerindeki gösterge kırmızı rengine dönüşür ve özel bir alarm pozisyon hatasını gösterir.



F. Otomatik öğrenim durumu

Bu satırın her göstergesi, ok limitlerini elde etme durumunu belirtir.

Yeşil renk, limitlerin doğru şekilde alınmış olduğu anlamına gelir ve ok işler konumdadır; kırmızı renk, limitlerin alınmada bir hatayı belirtir ve ok işler konumda değildir; bu durumda otomatik öğrenim prosedürünü tekrar ediniz.

Atkı selektörü işletme menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Atkı selektörü yardımcı işlevleri
	İşlev sonu

Atkı selektörünün yardımcı işlevleri

Bu tuşa basıldığında atkı selektörü yardımcı işlevlerine girilir. Nümerik klavye aracılığıyla, mevcut 3 işlev arasından seçim yapılır:

1. İLMEK TÜKETİM ÖZ ÖĞRENİM

Bu işlev seçildiğinde, atkı selektörünün ok limitlerini elde etme prosedürü başlatılır: Bu işlem sadece atkı selektörünün arızaları durumunda, okların bir veya birden fazla motorunun değiştirilmiş olması durumunda veya atkı selektörünün elektronik kartı üzerinde değişiklikler yapılmış olması durumunda gerçekleştirilmelidir.

Prosedür her zaman, atkı iplikleri gerilimsiz olarak yapılmalıdır.

İşlev etkin kılındıktan sonra, atkı selektörünün durumu (A alanı) NORMAL'den OTOMATİK ÖĞRENİM'e geçer ve oklar otomatik bir sıralamaya uyarak hareket etmeye başlarlar. İşlem sonunda atkı selektörünün durumu "NORMAL" yöneme döner.

Ekran sayfasında, okun işleme durumu göstergesi (F alanı), ok kullanılabilir durumdaysa yeşil renktir, sistem spesifik oka ilişkin bir problem ile karşılaşmışsa kırmızı olacaktır.

2. OKLARIN BAKIMI

Bu işlev seçildiğinde, okların doğru işledikleri manuel olarak kontrol edilebilir. Sistem, dört oklu gruplar halinde ve önceden belirlenmiş hızda otomatik bir sunma sırası etkin kılar. Atkı selektörünün durumu işlevi (A alanı) etkin kılındıktan sonra, sistem NORMAL'den BAKIM'a geçer.

3. SENSÖR OKUMA

Bu işlev her okun üzerinde mevcut sensörlerin okumasına göre, her okun anlık pozisyonunu görüntülemeyi sağlar. Nitekim bu işlev etkin kılındığında, Kontrol Paneli sensörler tarafından yansıtılan değeri direkt olarak göstererek her okun pozisyonunu bildirir; 800'in altında bir değer okun dinlenme konumunda olduğunu gösterir, 3000'in üzerinde bir değer okun alçalmış olduğunu gösterir. Bu prosedür, oklar üzerinde arızalar ile karşılaşılması durumunda, sensörlerin doğru işlediğini kontrol etmek için yararlı olabilir.

İşlev sonu

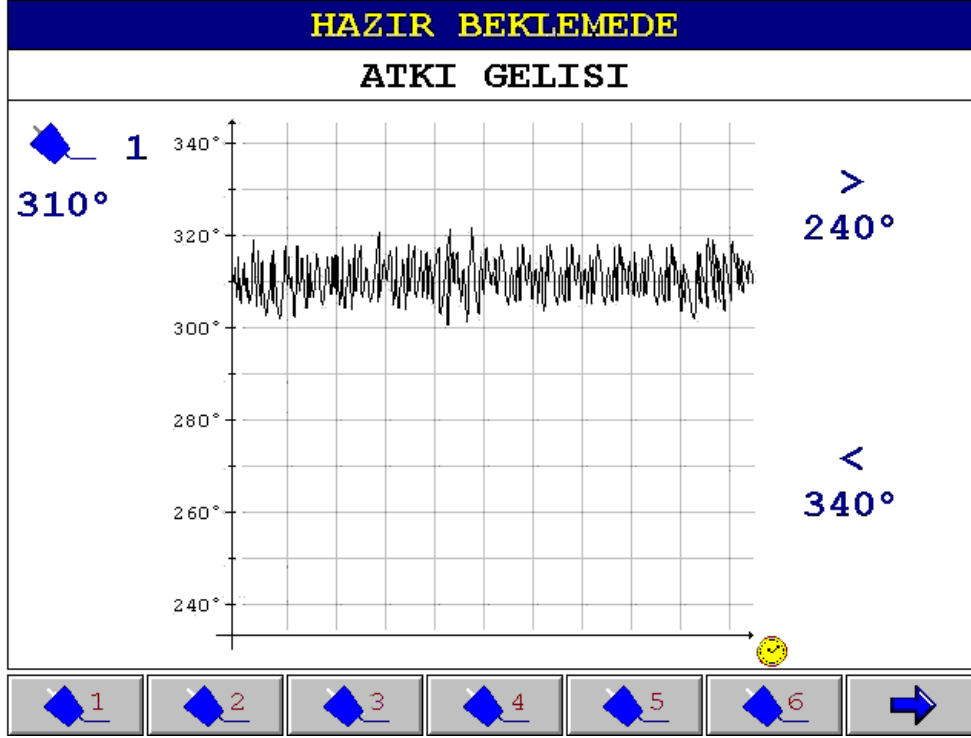
Bu ikona basılarak atkı selektörünün uygulamadaki yardımcı işlevi bitirmeye karar verilir. Bu ikon, sadece "okların bakımı" ve "sensörleri okuma" arasından bir işlev etkin kılınmış olduğunda belirir.

Atkı geliş gidişat grafikleri

Bu ekran sayfasında, atkı geliş derecelerini kontrol altında tutabiliriz. Aşağıdaki ekran sayfasından da görüleceği gibi, bu kontrol çalışmakta olan her ok üzerinde yapılabilir.

Yukarıda solda, grafiğini görüntülemekte olduğumuz atkı sayısı belirtilir. Menü ikonlarının kullanılması aracılığıyla diğer atkılarının grafikleri görüntülenebilir.

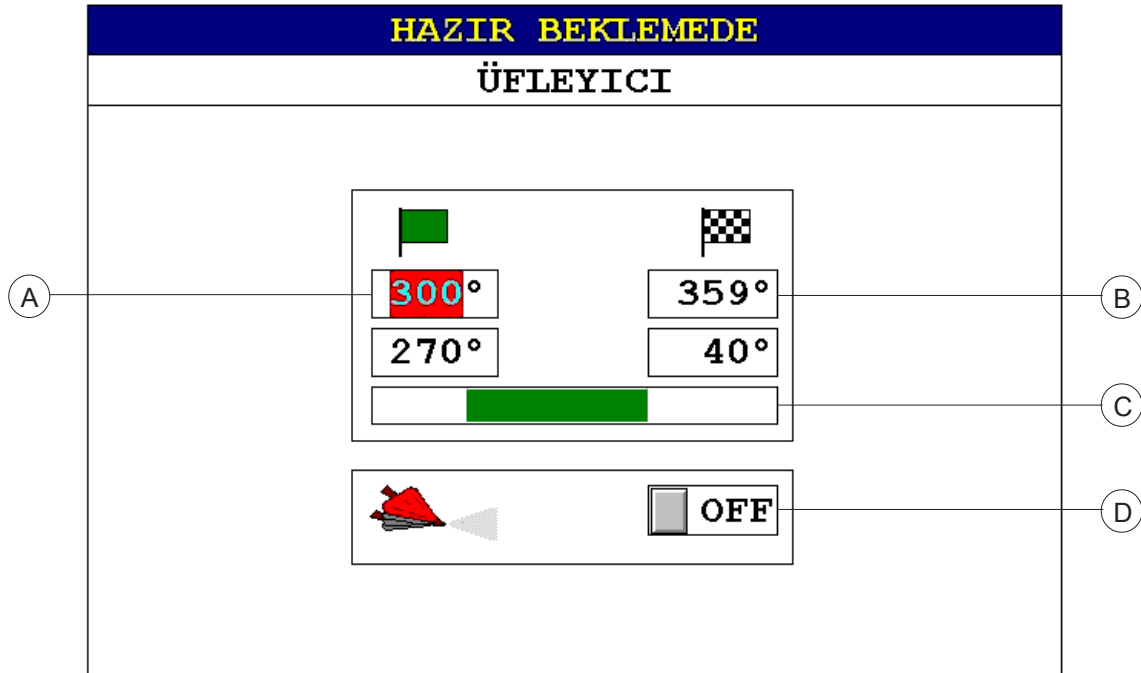
Yeni bir atkı deseni tahsis edildiği her defa Kontrol Paneli, grafikleri sıfırlayacaktır.



Resim 01.05.14 - Atkı geliş dereceleri ekran sayfası

Üfleyici işletmesi

Bu sayfada, taşıyıcı greyferin temizliği için üfleyiciye ilişkin parametreler mevcuttur.



Resim 01.05.15 - Üfleyicinin ayarı

Bu opsiyonel düzen, dokuma aşamasında taşıyıcı greyferin temiz tutulmasını sağlar. Fizikman uygulama mevcut ise, "D" alanında **EVET** düzenlenerek uygulamayı etkin kılmak gerekir (**HAYIR** bırakıldığında üfleme etkin konum dışındadır).

Ayrıca üfleme başlangıç derecelerini ("A") minimum 270° ve üfleme sonu derecelerini ("B") maksimum 40° düzenlemek mümkündür. Gösterici bir çubuk ("C"), düzenlenmiş dereceler penceresini grafik olarak temsil eder.

TEC frenlerinin işletmesi

TEC frenleri atkı frenleme dokuma işlevine sahip opsiyonel düzenlerdir ve bu düzenlerin tezgahın başlatılması ekran sayfasında etkin kılınmaları gerekir (1.11 Başlığına bakınız).

TEC frenleri doğrudan ön besleyiciler üzerine monte edilmiş olup, hareket derecelerini ve frenleme yoğunluğunu düzenleme imkanı tanıyan bir konfigürasyon ekran sayfasına sahiptirler.

8 adetten fazla ön besleyici kullanılıyorsa, bir sonraki ekran sayfasına geçmek ve birinci ekran sayfasında eksik olan ön besleyicilere bağlı parametreleri görüntülemek için sayfa kaydırma tuşları kullanılabilir.

İşletme ekran sayfası, aşağıda gösterilen gibi olacaktır.

HAZIR BEKLEMEDE															
PG															
A															
	1	2	3	4	5	6	7	8							
	270°	0	30°	270°	0	30°	270°	0	30°	270°	0	30°	270°	0	30°
1	10°	30%	10°	30%	10°	30%	10°	30%	10°	30%	10°	30%	10°	30%	10°
2	55°	0%	55°	0%	55°	0%	55°	0%	55°	0%	55°	0%	55°	0%	55°
3	130°	30%	130°	30%	130°	30%	130°	30%	130°	30%	130°	30%	130°	30%	130°
4	180°	0%	180°	0%	180°	0%	180°	0%	180°	0%	180°	0%	180°	0%	180°
5	280°	30%	280°	30%	280°	30%	280°	30%	280°	30%	280°	30%	280°	30%	280°
6	330°	40%	330°	40%	330°	40%	330°	40%	330°	40%	330°	40%	330°	40%	330°
7	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°
8	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°	40%	0°
B															
	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°
	200°	200°	200°	200°	200°	200°	200°	200°	200°	200°	200°	200°	200°	200°	200°
	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
C															
D															
E															

Resim 01.05.16 - TEC Frenleri işletme ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Frenleme yüzdesi	Input	Yüzde olarak frenleme yoğunluğu
B	Frenleme dereceleri	Input	Frenleme başlangıç dereceleri
C	Üfleme başlangıcı	Input	Üfleme başlangıç dereceleri
D	Üfleme sonu	Input	Üfleme sonu dereceleri
E	Vuruş sayısı	Input	Bir üfleme ve bir sonraki arasındaki vuruş sayısı

A.B. Frenleme yüzdesi ve dereceleri

Bu alanlarda, freni, düzenlenmiş derecelerden sonraki derecelere uygulayacak maksimum güç üzerinde yüzde olarak ifade edilmiş frenleme yoğunluğu belirtilmektedir. Aşağıdaki örnek bunun işlemesine açıklık kazandıracaktır.

1		
	0	%
1	10°	30%
2	55°	0%
3	130°	30%
4	180°	0%
5	280°	30%
6	330°	40%
7	0°	40%
8	0°	40%

Bu ön besleyici için fren, aşağıda belirtildiği gibi hareket edecektir:

10° dereceden 55° dereceye kadar %30'a eşit bir frenleme uygulayacaktır.
55° dereceden 130° dereceye kadar hiçbir frenleme uygulamayacaktır.
130° dereceden 180° dereceye kadar %30'a eşit bir frenleme uygulayacaktır.
180° dereceden 280° dereceye kadar hiçbir frenleme uygulamayacaktır.
280° dereceden 330° dereceye kadar %30'a eşit bir frenleme uygulayacaktır.
330° dereceden 10° dereceye kadar %40'a eşit bir frenleme uygulayacaktır.

Sayfada hareket etmek için selektörü veya hareket oklarını kullanınız ve nümerik klavye ile ihtiyaçlara göre alanları değiştiriniz.

C.D. Üfleme başlangıcı ve sonu

TEC frenleri, frenin temiz muhafaza edilmesini sağlayan, ayarlanabilir ufak bir üfleyici ile donatılmıştır. Bu iki alanda, nümerik parametrelerin klasik girilme yöntemi kullanılarak, her ok için üfleme başlangıcı ve sona eriş dereceleri düzenlenebilir.



E. Vuruş sayısı

Fren üfleyicisinin arasında çalışması gereken dereceleri ayarlamaktan başka, bu alana, üflemenin her kaç vuruşta müdahalede bulunması gerektiğinin ayarlanması mümkündür.

Bu alanda 0 değeri düzenlendiğinde üfleyici, asla işlemeyecektir; 1 değeri düzenlendiğinde üfleyici, ön besleyici her kullanıldığında işleyecektir; 2 düzenlendiğinde üfleme, ön besleyicinin her iki kullanımında bir gerçekleşecek ve bu şekilde devam edecektir.

TEC frenlerinin işletme menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Tek fren üzerinde bakım
	Fren parametrelerini Kopyala/Yapıştır

Tek fren üzerinde bakım

Bu ikona basıldığında, tek bir fren bakımına izin veren bir sonraki ekran sayfasına girilir.



Bu bölüm, ana tabloda düzenlenmiş parametrelerden bağımsız olarak, tek bir atkı freni üzerinde bir kontrol işlemi gerçekleştirilmesini sağlar.

Hangi atkı frenleyicisinin kontrol edileceğinin (**A** alanı) ve hangi frenleme yoğunluğu ile frenleneceğinin (**B** alanı) seçilmesi imkanı mevcuttur.

Bu aşamaya girildiğinde, seçilmiş frene ilişkin tablonun parametreleri hariç bırakılırlar. Bu bakım aşamasını tamamlamak için tezgahın dokumaya alınması yeterli olacaktır.

Fren parametrelerini Kopyala/Yapıştır

Bu tuşa basıldığında, birinci atkı frenleyicisi için düzenlenmiş tüm verileri, mevcut tüm diğer atkı frenleyicilerine kopyalama imkanı bulunur. Sistem işlem onayı sorar.

Atkı geliş değerlerinin sıfırlanması

Bu opsiyon atkı geliş minimum ve maksimum derece değerlerinin sıfırlanmasını ve izlenmeye yeniden başlanmasını sağlar. İşlem onayı talep edilir.



WEAVING

VAMATEX

KONTROL PANELİ KULLANIM KILAVUZU

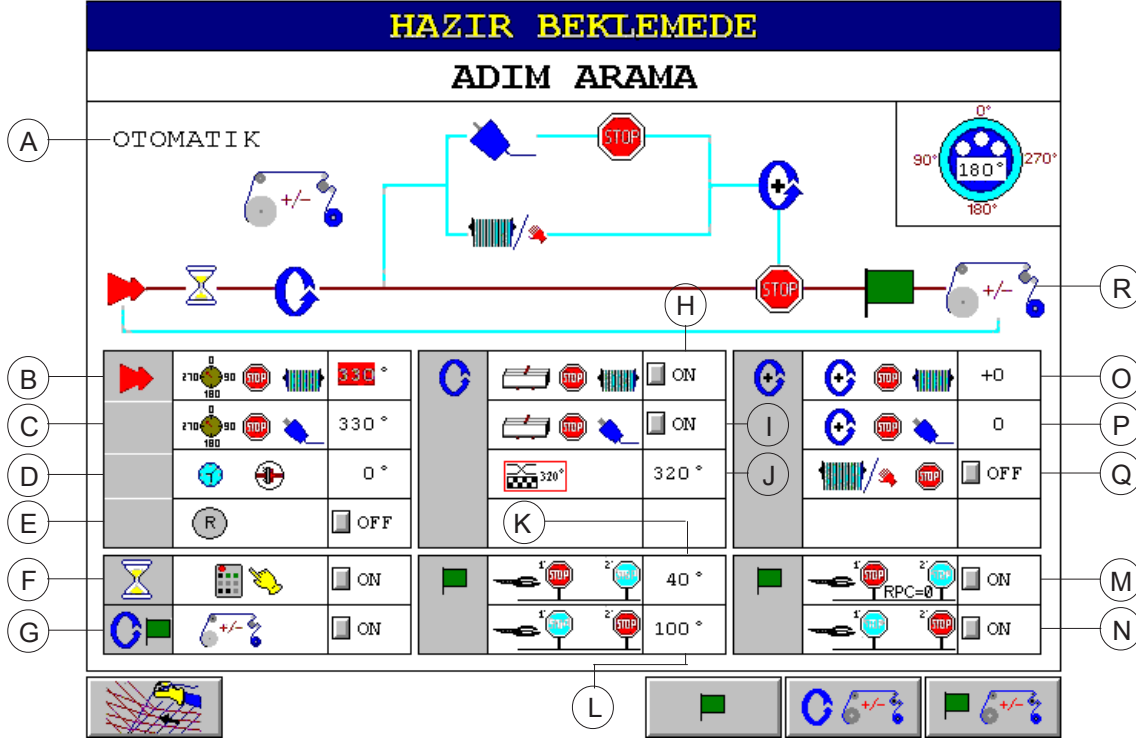
Başlık 1.5

1.6 VURUŞ ARAMA

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Ana menüden özel tuşa basıldığında, aşağıda görüntülenen, vuruş arama işletme ekran sayfasına girilir. Bu ekran sayfası, otomatik vuruş arama işletmesine bağlı tüm parametreleri aynı anda görüntülemeyi sağlar.



Resim 01.06.01 - Ağzılık arama ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Arama	Output	Arama tipi (otomatik/manuel)
B	Çözü stop pozisyonu	Input	Çözü stopu için derece olarak pozisyon
C	Atkı stop pozisyonu	Input	Atkı stopu için derece olarak pozisyon
D	Frenlemede gecikme	Input	Frenlemede gecikme dereceleri sayısı
E	Geri marş	Input	Geri marşta otomatik konumlanma etkin kılınması
F	Engelleme	Input	Vuruş arama engellemesi
G	Düzeltilmeler	Input	Düzeltilmelerin etkin kılınması
H	Çözü seviyeleme	Input	Çözü stop nedeni seviyeleme
I	Atkı seviyeleme	Input	Atkı stop nedeni seviyeleme
J	Kesişme dereceleri	Input	Stäubli rapier kesişme dereceleri (Promatech)
K	Greyfer birinci blokajı	Input	Greyfer birinci blokaj pozisyonu
L	Greyfer ikinci blokajı	Input	Greyfer ikinci blokaj pozisyonu

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
M	Birinci blokaj On/Off	Input	Greyfer birinci blokajının etkin kılınması
N	İkinci blokaj On/Off	Input	Greyfer ikinci blokajının etkin kılınması
O	Çözüğü boş vuruşları	Input	Çözüğü stop sebebi boş vuruşlar (RPC)
P	Atkı boş vuruşları	Input	Atkı stop sebebi boş vuruşlar (RPC)
Q	RPC çözüğü uygulama	Input	RPC çözüğü uygulama erteleme
R	Görüntüleme	Output	İşlemlerin grafikte görüntülenmesi

A. Arama

Bu alanda Kontrol Paneli, tezgah stopu sonrasında düzenlenmiş vuruş arama yöntemini görüntüler. Nitekim vuruş araması MANUEL veya OTOMATİKTE yapılabilir. Yöntemi değiştirmek için özel bir menü opsiyonu mevcuttur.

B. Çözüğü stop pozisyonu

Bu alanda makinenin, manuel bir stop veya çözüğü kopması sonucu durması ertesinde, olası aramaları gerçekleştirmeden önce ulaşması gereken pozisyonu (tezgah dereceleri olarak) düzenlemek gereklidir. Ayarlanacak değer, 310° ve 50° arasında olmalıdır.

C. Atkı stop pozisyonu

Bu alanda makinenin, bir atkı kopması sonucu durması ertesinde, olası aramaları gerçekleştirmeden önce ulaşması gereken pozisyonu (tezgah dereceleri olarak) düzenlemek gerekir. Ayarlanacak değer, 310° ve 50° arasında olmalıdır.

D. Frenlemede gecikme

Bu alanda, tezgahın genel bir stop çerçevesinde sahip olması gereken gecikmeyi temsil eden derece olarak ifade edilmiş bir değer düzenlenebilir.

Bu alanda düzenlenmiş değer 0° ise frenleme, tezgahın mekanik limitleri dahilinde otomatik şekilde gerçekleşir; 0°den farklı bir değer düzenlendiğinde makine, stop etmeyi düzenlenen derece değerinden ileri kaydırılmış bir pozisyonda tamamlayarak gerçekleştirir.

Ancak, özel frenleme problemleri ile karşılaşılmadığında bu parametreyi kullanmamanız tavsiye edilir.

E. Geri marş

Bu parametre, tezgahın özel bir hareketini konfigüre etmeyi sağlar.

Bir stop neticesi olarak, tezgah ileri giderek ve yavaş devirde yaklaşık bir tam devir yaparak konumlanmak yerine, 80°den önce stop eder ise, etkin olan (**ON**) bu parametre ile geri marş geçerek yeniden konumlanır. Bu işlev stop izlerini azaltma imkanı tanır.

Seçim imkanı, geri marşta hareketlere izin vermeyen Jakar ile donatılmış tezgahları işletmek için etkin kılınmıştır. Bu tezgahlar için parametreyi "**OFF**" olarak düzenlemek gerekir. Bu durumda tezgah, sadece ileri giderek hareketleri tamamlayacaktır.

F. Engelleme

Bu kontrol, vuruş aramasının otomatik olarak etkin kılınmasını veya etkisiz bırakılmasını sağlar. Seçim aşağıda belirtilenler arasında yapılır:

OFF: Vuruş aramaya ilişkin herhangi bir engelleme mevcut değil.

ON: Makine, tuş tablosundan sadece stop tuşu, salma tertibatı hareketleri selektörü veya atkı selektörünü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basıldığında doğru vuruşu arar.

G. Düzeltmeler

Bu opsiyon, düzeltmelerin vuruş arama aşamasında, yeniden harekette ve ön start aşamasında etkin kılınmasının istenip istenmediğini belirtmeyi sağlar.

“ON” düzenlendiğinde düzeltmeler etkin kılınır ve parametrelerin düzenlenmesi için üç özel menü ikonu belirir.

“OFF” düzenlendiğinde düzeltmeler devre dışı bırakılır ve ikonlar mevcut değildir.

H.I. Çözgü/Atkı seviyeleme

Bu seçimler, manuel bir stop veya çözgü kopması (H alanı) veya atkı stop (I alanı) sonucu durma ertesinde gücülerin seviyelenmesini etkin kılma imkanı tanırlar. Seviyelemeyi etkin kılmak için “EVET” düzenleyiniz.

J. Kesişme dereceleri

Bu alan sadece PROMATECH kontrol kartlı STÄUBLI tipi rapierli bir armür makinesinin mevcut olması durumunda belirir (1.11 Başlığına bakınız).

Bu parametrede, gücülerin kesişme anında doğrudan doğruya Kontrol Paneli tarafından algılanarak rapierin mekanik tam kesişme derecelerinin düzenlenmesi önemlidir; bu değerlerin düzenlenmesinde bir hata, desenin uygulanması sırasında gücülerin yanlış seçimine neden olabilir.

K. Greyfer birinci blokajı

Bu alan birinci greyfer blokajı pozisyonunun belirtilmesini sağlar. Bu alanda 0° ve 40° arası değerler düzenlemek mümkündür.

Birinci greyfer blokajını, ikinci greyfer blokajının değerinden daha yüksek bir değere ayarlamak mümkün değildir. Düzenlemelerde hata durumunda, spesifik bir alarm belirecektir.

L. Greyfer ikinci blokajı

Bu alan ikinci greyfer blokajı pozisyonunu belirtmeyi sağlar. Bu alanda 0° ve 100° arası değerler düzenlemek mümkündür.

İkinci greyfer blokajını, birinci greyfer blokajının değerinden düşük bir değere ayarlamak mümkün değildir. Düzenlemelerde hata durumunda, spesifik bir alarm belirecektir.

M. Birinci blokaj On/Off

Bu alanda, atkı için boş vuruşlar (P alanı) mevcut değil ise birinci greyfer blokajının işlemini etkisiz bırakma imkanı mevcuttur (aksi takdirde bu alanda yapılmış seçimden bağımsız olarak, sıfırdan farklı atkılar için RPC ile daima etkindir). “OFF” düzenlendiğinde greyfer, K alanında düzenlenmiş değerde durmayacaktır.

N. İkinci blokaj On/Off

Bu alanda ikinci greyfer blokajını etkin kılma ve etkin konumdan çıkarma imkanı mevcuttur. “ON” düzenlendiğinde, greyfer L alanında düzenlenmiş değerde duracaktır.

O. Çözgü stop boş vuruşları

Bu parametre, manuel bir stop veya çözgü kopması sonucu durma ertesinde, yeniden harekette gerçekleştirilmesi gereken atkısız ilave vuruş sayısına tekabül eder.

İlave arama vuruşları programlanabilir ve -1 ile 5 arasındadırlar. Dokuma ayarlamaları aşamasında uygun seçimin gerçekleştirilmesi gerekir. Bu sayı, her halükarda çözgü stopu için gerçekleştirilmesi gereken stop vuruşunu geri kazanmak için aramaya eklenilir.

Örneğin, bu alana 5 girildiğinde, tezgah, bir çözgü duraklamasından sonra yeniden harekette atkı geçirmeksizin, 5 ilave vuruş gerçekleştirecektir.

P. Atkı stop boş vuruşları

Bu parametre, bir atkı stopu duraklamasından sonra yeniden harekette gerçekleştirilmesi gereken atkısız ilave vuruş sayısına tekabül eder.

İlave arama vuruşları programlanabilir ve 0 ile 5 arasındadırlar. Dokuma ayarlamaları aşamasında uygun seçimin gerçekleştirilmesi gerekir.

Örneğin, bu alana 5 girildiğinde, tezgah, bir atkı duraklamasından sonra yeniden harekette atkı geçirmeksizin 5 ilave vuruş gerçekleştirecektir.

Q. RPC çözgü uygulama

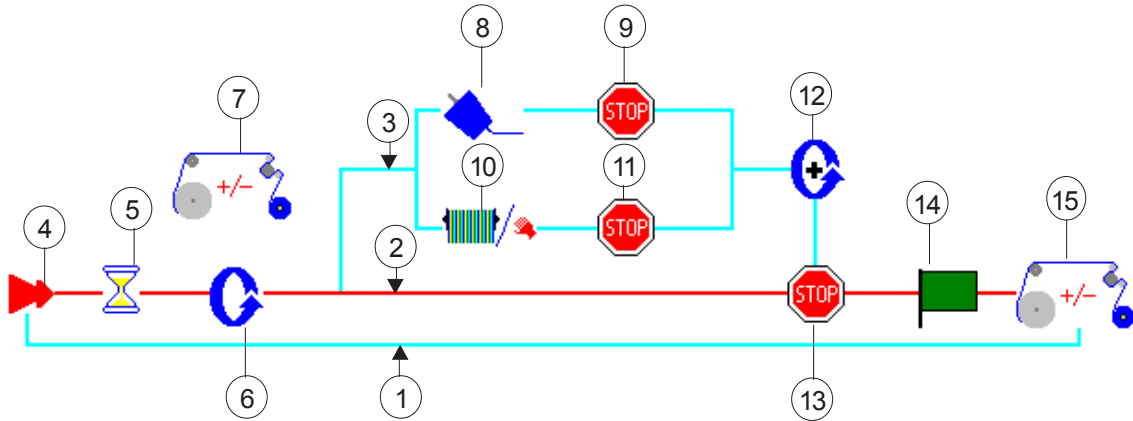
Bu parametre, atkı stopu için olduğu gibi (ON düzenlendiğinde), çözgü stopu için boş vuruşların (O alanı) doğrudan tezgah stopunda (OFF düzenlendiğinde) veya harekete geçmeden hemen önce gerçekleştirilmesi seçimini yapma imkanını verir.

R. Görüntüleme

Başlığın başındaki ekran sayfasının yukarı kısmında kullanıcı için, sadece bir örnek niteliğinde olmak üzere, sayfanın içinde ayarlanmış parametrelere göre bir stop-yeniden hareket esnasında tezgahın gerçekleştirmesi gereken işlemlerin grafik temsili mevcuttur. Bağlı parametreler değiştirildiğinde grafik olarak görüntüleme, oluşumunu değiştirecektir. Temsil edilen sembollerin sayfadaki parametre tablolarının başlığına nasıl karşılık geldiğine dikkat ediniz.

Stop durumunda yeniden harekete geçmeden önce tezgahın gerçekleştirmesi gereken işlemler soldan sağa, kırmızı çizgi ile çizilmiş güzergahı izleyecektir.

Aşağıda, grafik olarak temsilde gözükken tüm çizgilere ve sembolere bir anlam vereceğiz.



Resim 01.06.02 - Vuruş arama gidişat grafiğinin temsili

1) Manuel yöntemde düzenlenmiş vuruş arama durumunda (A alanı), tezgah tarafından gerçekleştirilen güzergah. Görüldüğü gibi hiçbir işlem otomatik yöntemde gerçekleştirilmemektedir.

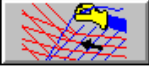



2) Boş vuruş olmadan (O/P alanı) otomatik yöntemde düzenlenmiş vuruş arama durumunda (A alanı) tezgah tarafından gerçekleştirilen güzergah.

3) Atkı veya çözgü için ayarlanmış boş vuruşlar (O/P alanı) ile otomatik yöntemde düzenlenmiş vuruş arama durumunda (A alanı) tezgah tarafından gerçekleştirilen güzergah.

- 4) Otomatik konumlanma işlemi (B, C, D, E alanları).
 5) Vuruş aramasında engelleme (F alanı OFF olarak düzenlenmişse, bu sembol belirmez).
 6) Bu aşamada, ilgili parametreler (H, I alanları) etkinse, tezgah gücülerin seviyelenmesini gerçekleştirir. "Q" alanının OFF olarak düzenlenmiş olması durumunda, çözüğü sebebi stop durumunda, düzenlenmiş olası boş vuruşlar gerçekleştirilecektir (çözüğü için RPC, O alanı).
 7) Bu sembol, spesifik sayfada (menü opsiyonu) düzenlenmiş olası düzeltmelerin arama sırasında uygulamasını temsil eder. Bu sembolün sadece düzeltmeler (G alanı) etkin kılınmışsa bildirildiği barizdir.
 8-9-10-11-12-13) Bu semboller, sıfırdan farklı bir RPC boş vuruşları (O/P alanları) sayısı ile düzenlenmiş stoplar (atkı veya çözüğü) durumunda, tezgah tarafından gerçekleştirilen işlemleri belirlerler. Tezgah, yeniden konumlandıktan ve olası düzeltmeleri gerçekleştirdikten sonra (6/7), yeniden harekette atkısız aynı vuruş sayısını gerçekleştirmek için geriye aramalar hazırlar.
 11) Bu sembol sadece harekete geçmeden önce çözüğü için boş vuruş uygulamasına karar verilmiş olması durumunda belirir ("ON" olarak ayarlanmış Q alanı).
 14) Bu sembol tezgahın sürekli devirde harekete geçişini temsil eder.
 15) Bu sembol, spesifik sayfada düzenlenmiş yeniden harekette (menü opsiyonu) olası düzeltmelerin uygulamasını temsil eder ve sadece düzeltmeler (G alanı) etkin kılınmış ise belirir.

Vuruş arama işletme menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Vuruş arama tipi
	Ön start aşaması düzeltmeleri
	Arama esnasında düzeltmeler
	Yeniden harekette düzeltmeler

Vuruş arama tipi

Bu opsiyon seçildiğinde (F1 tuşuna basılarak ana sayfadan da etkin kılınabilir), atkı sebebi, çözüğü sebebi veya manuel stop sebebi bir durma sonrasında manuel veya otomatik şekilde vuruş arama gerçekleştirilmek istenip istenmediğini belirtmeyi sağlayan bir diyalog penceresi belirir. Aşağıdaki tuşlara basılması gerekir:

1 MANUEL manuel arama yöntemini etkin kılmak için (tezgah stop eder ve operatörün komutlarını bekler)

2 OTOMATİK düzenlenmiş parametrelere göre otomatik arama yöntemini etkin kılmak için (tezgah stop eder ve otomatik olarak doğru vuruş aramayı gerçekleştirir).

Ön start aşaması düzeltmeleri

Bu ikon, sadece düzeltmelerin etkin kılınmış olduğu durumda belirir (01.06.01 ekran sayfasının G alanında "ON" düzenlenmiş olmalıdır).

Bu opsiyon aracılığıyla ön start aşaması esnasında çözümlü zincirinin komponentleri için düzeltmeleri konfigüre etmeyi sağlayan aşağıdaki ekran sayfasına girilir.

Detaylı olarak bu sayfada düzenlenen parametreler, atkı sebebi veya çözümlü sebebi bir stop sonrasında yeniden harekete geçmeden önce gergi makarası ve/veya salma tertibatları tarafından gerçekleştirilmesi gereken hareketleri belirlerler. Bu hareketler, stoptan sonra geçen süreye bağlıdır ve yeniden harekete geçmeden önce sürekli devir tuşlarına basılması aracılığıyla etkin kılınırlar. Düzeltme gerçekleştirildikten sonra S.D. (Sürekli Devir) tuşlarına bir daha basılması tezgahın dokumada normal şekilde yeniden harekete geçmesini sağlayacaktır.

KONFIGÜRASYON					
PRE-START DÜZELTME					
A					
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
B					
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
		0'	+ 0	+ 0	+ 0
C	D	E	F		

Resim 01.06.03 - Ön start aşaması esnasında düzeltme düzenlemesi

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Atkı sebebi ön start	Etiket	Atkı stopları sebebi ön start parametreleri
B	Çözümlü sebebi ön start	Etiket	Çözümlü stopları sebebi ön start parametreleri
C	Süre	Input	Stop/yeniden hareket arası zaman aralığı
D	Gergi makarası düzeltmesi	Input	Gergi makarası tarafından gerçekleştirilmiş düzeltme
E	Salma tertibatı 1 düzeltmesi	Input	Salma tertibatı 1 tarafından gerçekleştirilmiş düzeltme
F	Salma tertibatı 2 düzeltmesi	Input	Salma tertibatı 2 tarafından gerçekleştirilmiş düzeltme

A. Atkı sebebi ön start

Bu tabloda, atkı sebebi bir stop sonrasında yeniden hareketten önce gergi makarası ve/veya salma tertibatları tarafından gerçekleştirilmesi gereken hareketleri programlamak mümkündür.

B. Çözgü sebebi ön start

Bu tabloda çözgü sebebi bir stop sonrasında yeniden hareketten önce gergi makarası ve/veya salma tertibatları tarafından gerçekleştirilmesi gereken hareketleri programlamak mümkündür.

C. Süre

Bu kolonda kullanıcı, ilişkin satırda belirtilen düzeltmeler ile eşleştirilmiş maksimum sekiz zaman aralığına kadar belirtmelidir. Tezgah stopundan, sürekli devir tuşlarına basılana kadar geçen süre (tezgahın vuruş geri kazanma aramalarını gerçekleştirmeden önce frenlemeyi bitirdiği anda ölçülen), belli bir satırda düzenlenmiş süreye tam olarak karşılık gelir; gerçekleştirilen düzeltme, tam olarak düzenlenmiş olan olacaktır; ara süreler için sistem, girilen verilerin interpolasyonunu gerçekleştirecektir. Daha iyi bir açıklama için bir önceki sayfadaki resimde düzenlenmiş parametreleri kullanan aşağıdaki örneğe bakınız.



Resim 01.06.04 - Ön start aşaması esnasında düzeltme gidişatı

Resimde görüleceği gibi gerçekleştirilen düzeltme, düzenlenmiş süreler arasındaki ara süreler için sistemin otomatik olarak ideal düzeltmeyi hesaplamasını öngörür: buradaki örnekte 1 dakika sonra +100'lük ve 3 dakika sonra +200'lük düzeltmeler belirtilmiştir; 2 dakika sonra ön start aşaması gerçekleştirildiğinde yapılan düzeltme devir yüzdesi +150 olacaktır.

Ön start işlemi, düzenlenmiş son süre değerinden sonra gerçekleştirildiğinde sistem, doldurulmuş son satırın düzeltmelerini gerçekleştirecektir.

NOT

Bu kolonda işlevin doğru gerçekleştirilmesi için artan zaman değerlerini yukarıdaki birinci satırdan itibaren kullanılması gerekli görülen aşağıdaki son satıra kadar düzenlemek önemlidir. Bu alanda "0" değeri bırakıldığında, düzenlenmiş düzeltme değerlerinden bağımsız olarak satır, dikkate alınmaz.

D. Gergi makarası düzeltmesi

Bu kolonda gergi makarasına ilişkin ön start aşaması esnasında atkı veya çözgü stopları sebebi uygulanacak düzeltme değerini (devir yüzdesi olarak ifade edilmiş) düzenleme imkanı mevcuttur. Maksimum sekiz zaman aralığı mevcuttur; bunlar doğru olarak "C" alanının kolonunda programlanmalıdır. Bu kolonda süresi düzenlenmemiş ("sıfıra" eşit) bir satır hizasında programlanan bir değer, dikkate alınmayacaktır. Düzenlenebilir değerler -500 ve +500 arasındadır. Pozitif değerler için gergi makarası salar (kumaş geriye, çözgü boşluğu önleme etkisi), -100 ötesindeki negatif değerler için gergi makarası sarar (kumaş ileri, dolu vuruş önleme etkisi).

E.F. Salma tertibatı 1/2 düzeltmesi

Bu kolonlarda mevcut salma tertibatlarına ilişkin ön start aşaması esnasında atkı veya çözgü stopları sebebi uygulanacak düzeltme değerlerini (devir yüzdesi olarak ifade edilmiş) düzenleme imkanı mevcuttur. Maksimum sekiz zaman aralığı mevcuttur; bunlar doğru olarak "C" alanının kolonunda programlanmalıdır. Bu kolonda süresi düzenlenmemiş ("sıfıra" eşit) bir satır hizasında programlanan bir değer, dikkate alınmayacaktır. Düzenlenebilir değerler -500 ve +500 arasındadır. Pozitif değerler için salma tertibatı sarar (levent geriye, çözgü boşluğu önleme etkisi), -100 ötesindeki negatif değerler için salma tertibatı salar (levent ileri, dolu vuruş önleme etkisi).

Arama esnasında düzeltmeler

Bu ikon da, sadece düzeltmelerin etkin kılınmış olduğu durumda belirir (01.06.01 ekran sayfasının G alanında "ON" düzenlenmiş olmalıdır).

Bu düzeltmeler, çözgü veya atkı nedeni bir stop sonrası vuruş arama ile ilgilidir. Düzeltmeler gergi makarasına veya kurulu salma tertibatlarına ilişkindir ve bir stoptan sonra bu düzenlerin gerçekleştirilmesi gereken ek hareketleri gösterirler. Düzeltmeler sadece frenleme geri kazanma aramaları üzerinde yapılabilir, olası mevcut RPC vuruşları üzerinde yapılamazlar.

Ancak beliren sayfanın oluşumu, vuruş arama engellemesinin (01.06.01 ekran sayfasının F alanı) bulunup bulunmamasına göre değişir. Aramada engelleme olmaması durumunda (F alanında "OFF" düzenlenmiş olduğunda), beliren ekran sayfası aşağıda gösterilen gibi olacaktır.



Resim 01.06.05 - Engellemesiz vuruş arama esnasında düzeltmenin düzenlenmesi

Otomatik vuruş arama engellemesinin bulunması halinde ise (F alanında "ON" düzenlenmiş olduğunda) beliren ekran sayfası aşağıdaki gibi olacaktır.



Resim 01.06.06 - Engellemeli vuruş arama esnasında düzeltmenin düzenlenmesi

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Atkı düzeltmeleri	Etiket	Atkı düzeltmeleri düzenleme tablosu
B	Çözüğü düzeltmeleri	Etiket	Çözüğü düzeltmeleri düzenleme tablosu
C	Gergi makarası düzeltmesi	Input	Gergi makarası tarafından gerçekleştirilmiş düzeltme
D	Salma tertibatı/tertibatları düzeltmesi	Input	Salma tertibatları tarafından gerçekleştirilmiş düzeltme
E	Aralık	Input	Referans zaman aralığı

A. Atkı düzeltmeleri

Tabloda, bu sembolün yanında, gerek vuruş arama engelli gerekse vuruş arama engelsiz atkı stopu durumunda, tüm düzeltme parametreleri düzenlenir.

B. Çözüğü düzeltmeleri

Tabloda, bu sembolün yanında, gerek vuruş arama engelli gerekse vuruş arama engelsiz çözüğü stopu durumunda, tüm düzeltme parametreleri düzenlenir.

C. Gergi makarası düzeltmesi

Bu alanlarda, atkı veya çözüğü stopu için uygulanacak gergi makarası ile ilgili düzeltme değerini (devir yüzdesi olarak ifade edilmiş) düzenleme imkanı mevcuttur. Vuruş arama engellemesinin etkin olması durumunda, dört farklı zaman aralığı için değişik düzeltmeler uygulamaya karar verilebilir. Düzenlenebilir değerler -300 ve +300 arasındadır. Pozitif değerler için gergi makarası salar (kumaş geriye, çözüğü boşluğu önleme etkisi), -100 ötesindeki negatif değerler için gergi makarası sarar (kumaş ileri, dolu vuruş önleme etkisi).

D. Salma tertibatı/tertibatları düzeltmesi

Bu alanlarda, atkı veya çözümlü stopu için uygulanacak, salma tertibatlarına ilişkin düzeltme değerlerini (devir yüzdesi olarak ifade edilmiş) düzenleme imkanı mevcuttur. Vuruş arama engellemesinin etkin olması durumunda, dört farklı zaman aralığı için değişik düzeltmeler uygulamaya karar verilebilir. Tablonun bu kısmında beliren kolon sayısı kurulmuş olan salma tertibatı sayısına bağlıdır (her salma tertibatı için bir kolon).

Düzenlenebilir değerler -300 ve +300 arasındadır. Pozitif değerler için salma tertibatı sarar (levent geriye, çözümlü boşluğu önleme etkisi), -100 ötesindeki negatif değerler için salma tertibatı salar (levent ileri, dolu vuruş önleme etkisi).

E. Aralık

Bu kolon, sadece vuruş arama engellemesi etkinse mevcuttur.

Tablo, belirtilen düzeltmelerin tekabül ettikleri dört zaman aralığına kadar aralığın belirtilmesini sağlar. İlk üç aralığın, belirtilen değerden daha az süre değerleri için belirlendiği, son aralığın ise belirtilenden daha yüksek bir süre değerini ilgilendirdiği hatırlatılır.

Bu işlev tarafından yerine getirilen görevi daha iyi anlamak için aşağıdaki örneğe bakınız:

Aşağıda belirtilenleri düzenlediğimizde

- Birinci satır hizasında 1
- İkinci satır hizasında 3
- Üçüncü satır hizasında 5
- Dördüncü satır hizasında 5

sonuçta aşağıda belirtilenler etkin kılınacaktır:

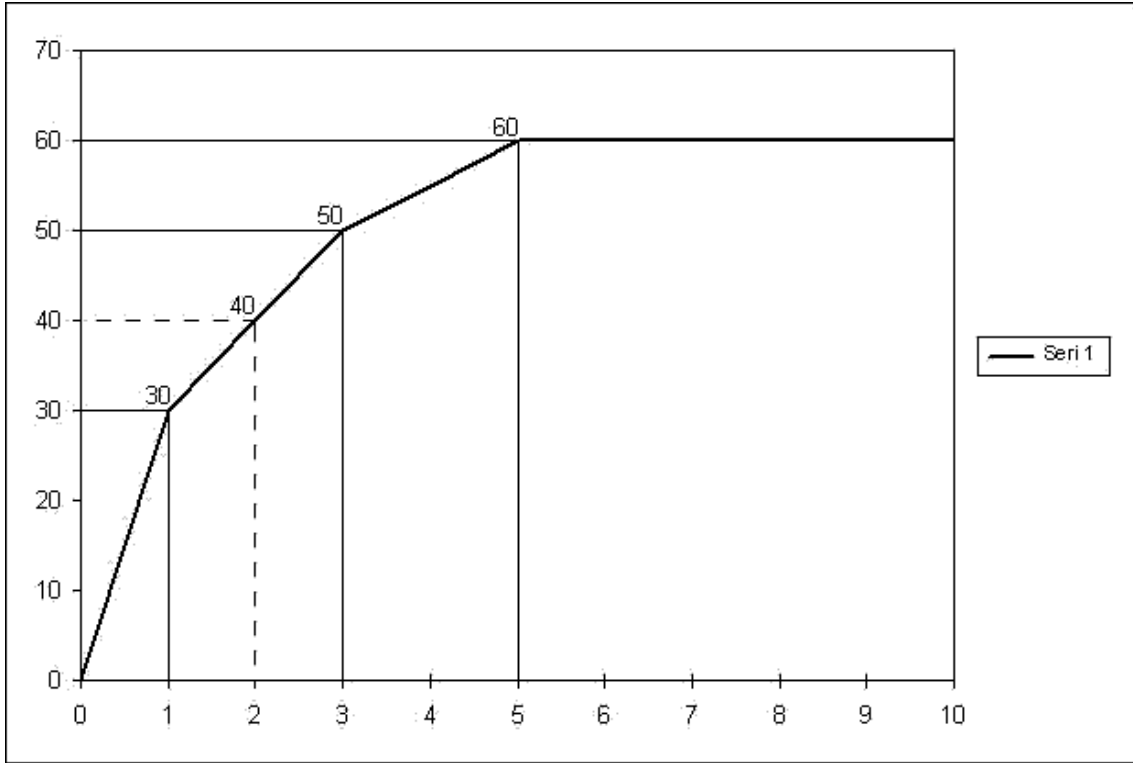
- 1 dakikadan az zamanda tezgahı yeniden harekete geçirmek için müdahale edilirse, spesifik tablonun birinci satırının düzeltmeleri (stopun atkı veya çözümlü olmasına göre)
- 3 dakikadan az zamanda tezgahı yeniden harekete geçirmek için müdahale edilirse, spesifik tablonun ikinci satırının düzeltmeleri (stopun atkı veya çözümlü olmasına göre)
- 5 dakikadan az zamanda tezgahı yeniden harekete geçirmek için müdahale edilirse, spesifik tablonun üçüncü satırının düzeltmeleri (stopun atkı veya çözümlü olmasına göre)
- 5 dakikadan fazla zamanda tezgahı yeniden harekete geçirmek için müdahale edilirse, spesifik tablonun dördüncü satırının düzeltmeleri (stopun atkı veya çözümlü olmasına göre).

NOT

Daha önceki üç aralığa nispeten kullanıcının son aralığı ne şekilde düzenlemiş olduğu üzerinde sistem herhangi özel bir kontrol gerçekleştirmemektedir. Son satır zaman değerinin, önceki satırların değerleri üzerinde "öncelik" taşıdığı unutulmamalıdır. Örneğin, birinci satır üzerine 1, ikinci satır üzerine 3, üçüncü satır üzerine 10 ve dördüncü satır üzerine 5 konular ise, son talimat 5 dakika sonra son satırda belirtilmiş düzeltme değerlerini etkin kılacaktır, bu şekilde üçüncü satıra konulmuş değerler hiçbir şekilde dikkate alınmayacaktır, ikinci satır üzerine düzenlenmiş olanlar 3 ile 5 dakika arasındaki duraklamalar için etkin kılınacak, 3 ve 10 arasındakiler etkin kılınmayacaktır. Özellikle son satırda "sıfır" bırakıldığında, tüm diğer değerler hiçbir şekilde dikkate alınmayacaktır.

Hepsinin ötesinde son zaman aralığını sondan bir önceki ile aynı düzenlemek esastır, örneğin sondan bir önceki satıra "<3" (dakika) gibi bir zaman düzenlenirse ve son satıra ">5" (dakika) gibi bir zaman düzenlenirse, 3 ve 5 dakika aralığında sistem hiçbir tip düzeltme gerçekleştirmeyecektir.

Ayrıca, düzenlenenler arasındaki ara süre değerleri için, kontrol sisteminin otomatik olarak, geçen süreye göre önceki düzeltme ile sonraki düzeltme arasında, bir ara kayma yaptıran bir hesap uyguladığını dikkate alınız. Resim 01.06.06'daki gergi makarası için ayarlanmış parametreleri kullanan resim 01.06.07'deki örneğe bakın



Resim 01.06.07 - Zaman içinde düzeltme gidişat grafik örneği

Bu resimde gösterildiği gibi, tezgahın stopu ile aramaları gerçekleştirmek için bir butona basılması arasında geçen süre 2 dakikaya karşılık geliyor ise gerçekleştirilen düzeltme devir yüzdesi +40 olacaktır. Süre 5 dakikadan fazla ise, düzeltme devir yüzdesi daima +60 olacaktır.

Yeniden harekette düzeltmeler

Bu ikon da sadece düzeltmelerin etkin kılınmış olması durumunda (G alanında "ON" düzenlenmiş olmalıdır) belirir.

Bu düzeltmeler çözüğü veya atkı nedeni stop sonrası tekrar harekete geçme ile ilgilidir. Düzeltmeler gergi makarasına veya kurulu salma tertibatlarına ilişkindir ve yeniden bir hareket sırasındaki ilk vuruşlarda bu düzenlerin gerçekleştirilmesi gereken ek hareketleri gösterirler.

Bu menü opsiyonu kullanıldığında beliren ekran sayfası aşağıda gösterilen gibi olacaktır.

HAZIR BEKLEMEDE		Y. HAREKET DÜZELTMELERİ				
(D)	(A)					(B)
		1	+ 0	+ 0	+ 0	
		2	+ 0	+ 0	+ 0	
		3	+ 0	+ 0	+ 0	
		4	+ 0	+ 0	+ 0	
		5	+ 0	+ 0	+ 0	
		6	+ 0	+ 0	+ 0	
		7	+ 0	+ 0	+ 0	
		8	+ 0	+ 0	+ 0	
(C)	(E)					

Resim 01.06.08 - Yeniden harekette düzeltme düzenlemesi

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Atkı düzeltmeleri	Etiket	Atkı stopu temsili
B	Çözüğü düzeltmeleri	Etiket	Çözüğü stopu temsili
C	Vuruş sayısı	Etiket	Düzeltilmedeki vuruş sayısı
D	Gergi makarası düzeltmeleri	Input	Gergi makarası için etkin düzeltme değerleri
E	Salma tertibatları düzeltmeleri	Input	Salma tertibatları için etkin düzeltme değerleri

A. Atkı düzeltmeleri

Bu sembol altında temsil edilen tablo, atkı nedeni stop durumunda yeniden harekette gerçekleştirilecek düzeltmeleri belirler.

B. Çözüğü düzeltmeleri

Bu sembol altında temsil edilen tablo, çözüğü nedeni stop durumunda yeniden harekette gerçekleştirilecek düzeltmeleri belirler.

C. Vuruş sayısı

Tabloyu oluşturan her satır, tezgahın yeniden harekete geçiş anındaki bir vuruşa karşılık gelir. Yeniden harekette maksimum 8 vuruşa kadar düzeltmeler düzenleme imkanı mevcuttur. Alanlar kronolojik bağımlılık olmaksızın doldurulabilir; sistem sıfırdan farklı bir değer algılasa tablonun her hanesi için düzenlenmiş düzeltmeleri uygulayacaktır, aksi taktirde normal olarak ayarlamalarını gerçekleştirmeye devam edecektir.

D. Gergi makarası düzeltmeleri

Bu kolonda gergi makarası tarafından gerçekleştirilen düzeltmeler düzenlenir. Düzenlenebilir değerler -100 ve +300 arasındadır ve devir yüzdesi olarak ifade edilmiştir.

100 noktanın vuruş noktasının 1 atkı hareketine karşılık geldiğine dikkat ediniz; sayının önüne konulmuş işaret bu hareketin yönünü belirler:

kumaşın ileri gitmesi isteniyorsa + işareti (çözümlü boşluğu = dolu vuruş önleme etkisi)

kumaşın geri gitmesi isteniyorsa - işareti (çok dolu vuruş = çözümlü boşluğu etkisi) konur.

-100 düzeltme, gergi makarasını sabit tutmaya karşılık gelir.

E. Salma tertibatları düzeltmeleri

Bu kolonda salma tertibatları tarafından gerçekleştirilen düzeltmeler düzenlenir. Düzenlenebilir değerler -100 ve +300 arasındadır ve devir yüzdesi olarak ifade edilmiştir.

Gergi makarası ile ilgili düzeltmeler için olduğu gibi, 100 nokta vuruş noktasının 1 atkı hareketine karşılık gelir; sayının önüne konulmuş işaret bu hareketin yönünü belirler:

kumaşın ileri gitmesi isteniyorsa + işareti (çözümlü boşluğu = dolu vuruş önleme etkisi)

kumaşın geri gitmesi isteniyorsa - işareti (çok dolu vuruş = çözümlü boşluğu etkisi) konur.

-100 düzeltme, salma tertibatlarını sabit tutmaya karşılık gelir.

1.7 TOPS SONU

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Ana menüden özel tuşa basıldığında, üretim programlaması ekran sayfasına girilir. Görüntülenen resim aşağıdaki gibidir.



Resim 01.07.01 - Üretim programlaması ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Ölçü birimi	Input	Birim tipi
B	Stop programlaması	Input	Tops sonu sebebi stop etkin konumdan çıkartma/etkin kılma
C	Yeniden başlama	Input	Şartlı yeniden hareket etkin konumdan çıkartma/etkin kılma
D	Programlanan uzunluk	Input	Programlanan tops uzunluğu
E	İstenen topslar	Input	Üretilecek toplam tops sayısı
F	Üretilmiş topslar	Output	Üretilmiş tops sayısı
G	Eksik topslar	Output	Daha üretilecek topsların sayısı
H	Ön ayar	Input	Başlama uzunluğu
I	Üretilmiş uzunluk	Output	Üretilmiş uzunluk
J	Üretim çubuğu	Output	Dokunmuş uzunluk görsel göstergesi
K	Eksik uzunluk	Output	Halen üretilecek uzunluk

A. Ölçü birimi

Üretilmiş kumaş miktarını izlemek için olası ölçü birimleri şunlardır:

- HAYIR (sayım işlemi etkin değil)
- METRE
- YARDA
- VURUŞLAR
- ATKI DEVİRLERİ
- RAPIER DEVİRLERİ
- JAKAR DEVİRLERİ
- DIŞ (odadaki bilgisayarla belirtilen tops sonu)

B. Stop programlaması

Bu alanda EVET belirtildiğinde tezgah, düzenlenen tops uzunluğu tamamlandığında stop eder. HAYIR belirtildiğinde makine durmaz, ancak yanıp söner sarı lamba ile tops sonunu belirtir; sayım sıfırlanır ve otomatik olarak yeniden başlar.

C. Yeniden başlama

Bu alanın mevcudiyeti, B alanında tops sebebi stop düzenlenmiş olmasına ("EVET" olarak ayarlanmış alan) bağlıdır.

Bu parametrenin işlemesi, HAYIR ayarlandığında tezgahın tops sonu sebebi bir stop sonrasında normal olarak yeniden harekete geçmesini, EVET ayarlandığında ise tezgahın yeniden harekete geçmesini sağlamak için özel menü ikonu lambalarının söndürülmesi gerektiğini öngörür.

D. Programlanan uzunluk

Bu alanda kullanıcı, programlanan toplam tops uzunluğunu düzenlenen ölçü biriminde düzenlemelidir.

NOT

Ölçü birimi tipi değiştirildiğinde Kontrol Paneli, programlanan uzunluk değerini otomatik olarak hesaplamaz; bu doğrultuda bu değer yeniden düzenlenmelidir. Ölçü birimi her değiştirildiğinde yazılım, programlanan uzunluk değeri için otomatik olarak 100,0 (metre veya yarda) girer.

E. İstenen topslar

Bu alanda, kullanıcı düzenlenen uzunlukta üretmek istediği tops sayısını girebilir.

F. Üretilmiş topslar

Bu alanda, E alanında düzenlenmiş istenen tops toplam sayısına göre o ana kadar üretilmiş tops sayısı görüntülenir.

G. Eksik topslar

Bu alanda, E alanında düzenlenmiş istenen toplam tops sayısına göre halen üretilmesi gereken tops sayısı görüntülenir.

H. Ön ayar

Bu alanda operatör tops için programlanmış toplam uzunluğa göre, üretilmiş kumaş miktarını düzenleme imkanına sahiptir. "0" değeri düzenlendiğinde, muhtemelen üretilmiş tops sayısı sıfırlanır.

I. Üretilmiş uzunluk

Bu alan güncel iş oturumu sırasında üretilmiş olan tops kısmının uzunluğunu gösterir.

J. Üretim çubuğu


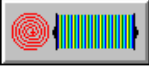
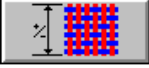
Bu gösterge, üretilmiş/eksik tops oranı üzerinde görsel bir referans sağlar.

K. Eksik uzunluk

Bu alanda, programlanan uzunluğa (D alanı) ulaşmak için halen üretilmesi gereken tops kısmının uzunluğu gösterilir.

Tops Sonu bölümü menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

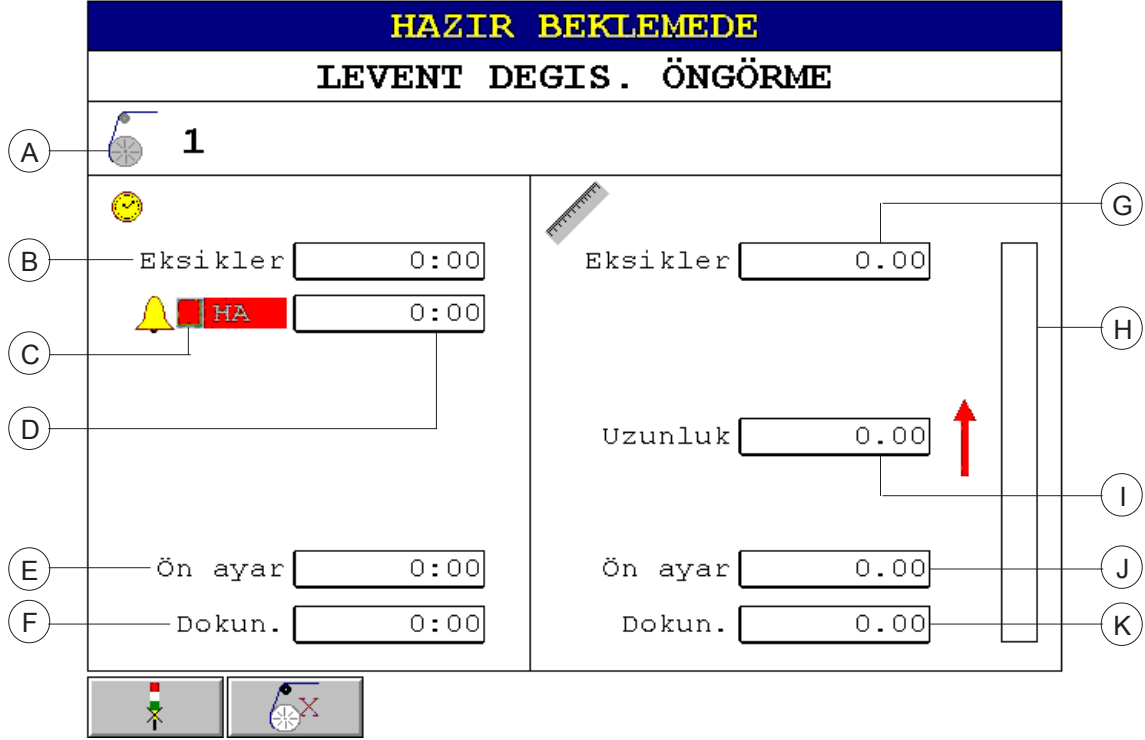
İkon	İşlev
	Lamba
	Levent değiştirme öngörüsü
	Tops düzeltme

Lamba

Düzenlenmiş uzunluk tamamlandığında, turuncu lamba tops sonunu haber vermek için yanar. Bu tuşa basıldığında lamba söner. Bir tops sonundan sonra yeniden hareket şartlamasının etkin olması durumunda (C alanı), tezgahın yeniden harekete geçmesini sağlamak için bu tuşa basılması gerekecektir.

Levent değiştirme öngörüsü

Bu opsiyon, levent tüketimi görüntülemesine ayrılmış bir sayfaya girişi sağlar. Bu ikona basıldığında, beliren ekran sayfası aşağıdaki gibidir.



Resim 01.07.02 - Levent değiştirme öngörüsü ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Salma tertibatının numarası	Etiket	İşletilen salma tertibatının numarası
B	Eksik süre	Output	Levent sonuna ulaşılması için gerekli süre
C	Alarm etkin kılınması	Input	Levent sonunda alarmın etkin kılınması/devre dışı
D	Öne alma süresi	Input	Alarm öne alma süresi
E	Süre ön ayarı	Input	Süre ön ayar düzenlemesi
F	Geçmiş süre	Output	Levent başlangıcından itibaren geçmiş süre
G	Eksik uzunluk	Output	Eksik levent uzunluğu
H	Belirtme çubuğu	Output	Kullanılan levent görsel göstergesi
I	Toplam uzunluk	Input	Toplam levent uzunluğu
J	Uzunluk ön ayarı	Input	Uzunluk ön ayar düzenlemesi
K	Dokunmuş uzunluk	Output	Kullanılmış levent adedi

A. Salma tertibatının numarası

Bu alan, üzerinde parametrelerin ayarlandığı salma tertibatının numarasını belirtir. Olası kurulmuş tüm salma tertibatlarının parametrelerini görüntülemek için özel menü ikonunu kullanınız.

B. Eksik süre

Bu alanda sistem, levent sonuna ulaşılması için gerekli süreyi belirten varsayımsal bir değer girer. Bu değer, önceki 5 dokuma dakikasında çözümlü tüketim ortalamasına ayarlanır. İlk 5 dakikada, bu alanda hiçbir değer belirmeyeceği barizdir.

C. Alarm etkin kılınması

Bu alanda kullanıcı, levent sonunun yaklaştığını belirten alarmı etkin kılıp (EVET) kılmayacağını (HAYIR) seçmelidir. Sistemin hesaplarına göre leventin sonuna (B alanı), alarm sezinleme (D alanı) olarak düzenlenmiş süreye eşit bir süre kaldığında, işlev etkin ise sistem, kullanıcıyı özel bir alarm aracılığıyla uyacaktır.

D. Öne alma süresi

Bu parametrede çözümlü sonuna yaklaşmak için levent sonundan ne kadar zaman önce alarmın müdahale etmesi (C alanında etkin kılınmış ise) gerektiğini belirtmek gerekir.

E. Süre ön ayarı

Bu alana, o andan itibaren sistemin hesaplamayı başlatacağı bir süre miktarı girilmesi mümkündür. Kısmen kullanılmış bir levende ilişkin parametreler girilirse, bu işlem faydalı olabilir.

F. Geçmiş süre

Bu alana sistem, seçilmiş levent ile toplam dokuma süresine karşılık gelen bir değer girer.

G. Eksik uzunluk

Sistem bu alana, levent sonuna ulaşılması için gerekli çözümlü uzunluğunu girer.

H. Belirtme çubuğu

Bu grafik çubuğu aracılığıyla kullanıcı, kullanılmış/eksik levent miktarını kontrol altında tutma imkanına sahiptir.

I. Toplam uzunluk

Bu ekran sayfasının en önemli parametresi, seçilmiş levent üzerine sarılmış toplam çözümlü efektif uzunluğudur. Bu alana bu değer için mümkün en yüksek hassasiyet ile girilmesi kullanıcının görevidir.

J. Uzunluk ön ayarı



Bu alana, o andan itibaren sistemin sayımı başlatacağı bir süre miktarı girilmesi mümkündür. Bu durumda da, kısmen kullanılmış bir levende ilişkin veriler giriliyorsa parametre faydalı olur.

K. Dokunmuş uzunluk

Sistem bu alana, sayım başlangıcından itibaren kullanılmış çözümlü miktarına tekabül eden bir değeri girer.

Levent değiştirme öngörüsü menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Lamba
	Salma tertibatı seçimi

Lamba

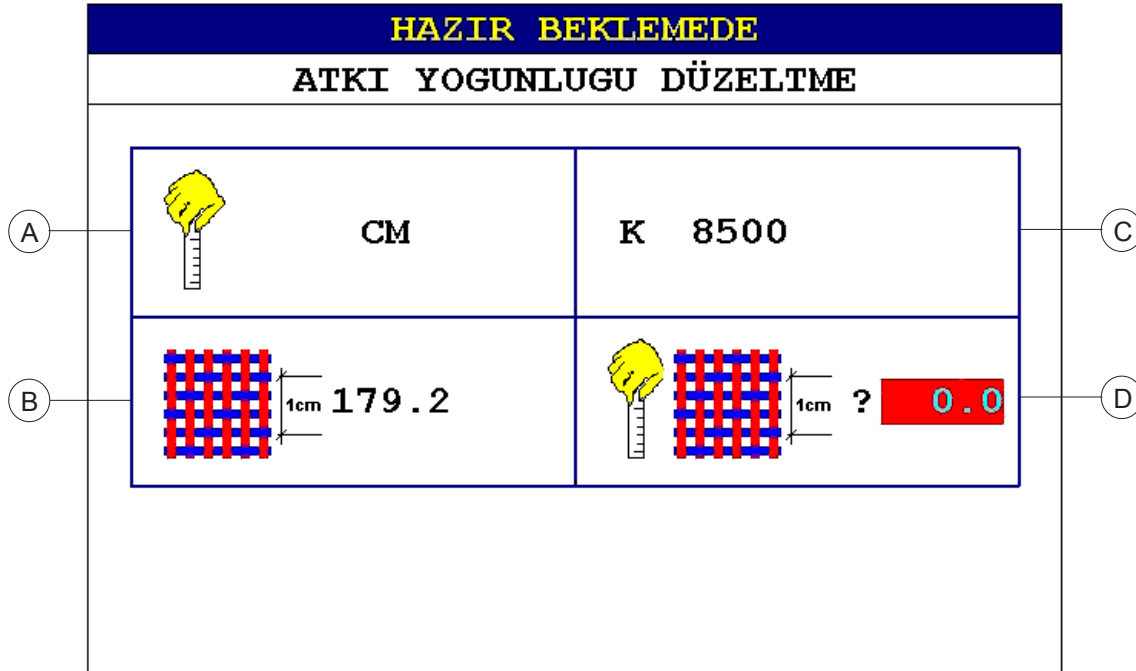
Düzenlenmiş parametrelere göre, levent sonuna yaklaşılması alarmı belirdiğinde, bu tuşa basılması beyaz ve turuncu lambaları söndürmeyi sağlar (Kontrol Panelinde meydana gelen alarm dışında sistem, iki lambasını yanar söner modda yakar).

Salma tertibatı seçimi

Bu tuşa basılması, tüm kurulmuş leventlerin parametrelerini görüntüleyen sayfaları ardı ardına kaydırmayı sağlar. Sayfanın yukarısındaki etiket (A alanı), görüntülenen sayfa parametrelerinin hangi salma tertibatına ait olduğunu gösterir.

Tops düzeltme

Tops için düzenlenmiş uzunluklar ve gerçekte üretilmiş kumaş arasında uyumsuzluklar meydana gelmesi durumunda kullanıcı, bu tops düzeltme işlevinden yararlanabilir. Bu tür farklar, örneğin, hafif mekanik kusurlar nedeniyle veya çok esnek çözümlerin kullanımı ile meydana gelebilir. Özel ikon etkin kılındığında, aşağıdaki ekran sayfasına girilir.



Resim 01.07.03 - Tops düzeltme ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Ölçü birimi	Output	Düzenlenen ölçü birimi
B	Düzenlenen atkılar/cm	Output	Uygulamadaki bölgede atkılar/cm
C	İletme	Output	Gergi makarasının iletme oranı
D	Atkılar/cm gerçek değeri	Input	Üretilmiş atkılar/cm efektif değeri

A. Ölçü birimi

Bu alanda sistem kullanıcı kolaylığı için tezgah konfigürasyonunda düzenlenmiş ölçü birimini gösterir. Ölçü birimi olarak, santimetre (cm) veya inç (inch) düzenleme imkanı mevcuttur.

B. Düzenlenen atkılar/cm

Bu alanda, sistem kullanıcı kolaylığı için, uygulamadaki bölgede düzenlenmiş cm'de atkılarını gösterir. Kullanıcı bu değeri referans olarak alarak, optimal bir düzeltme gerçekleştirmek için, D alanında gerekli değişiklikleri yapacaktır.

C. İletme

Bu alanda sistem gergi makarasının mekanik iletme oranını gösterir. D alanında bir düzeltme gerçekleştirildiğinde, sistem yeni işleme kriterlerini yerine getirmek için bu değerini değiştirilmesini sağlayacaktır.

D. Düzenlenen cm'de atkı gerçek değeri

Bu alanda sistem, gerekli oranları gerçekleştirmek ve gergi makarasının mekanik oranını değiştirmek için bir santimetreye gerçekte girilmiş atkı miktarını ihtimam ile ölçtüktan sonra, kullanıcıdan bunu girmesini ister. Sonuç olarak, gergi makarası belirgin biçimde farklı bir hız edinir ve düzenlenen değere daha çok yaklaşan gerçekte girilmiş cm'de atkı sayısı ile kumaş dokur.

NOT

Bu katsayıyı değiştirmek için işlemler, gergin kumaş ile yapılmalıdır. Çok sayıda ipliğin doğal esnekliğinin, gergin konumda tezgah tarafından ölçülen kumaş ile ufak levent üzerine sarılan kumaş arasında büyük farklılıklar meydana getirdiğine dikkat ediniz.

Parametrelerde %20'den daha yüksek veya daha alçak bir değişikliğe neden olabilecek herhangi bir düzeltme kabul edilmez.

Doğru atkı yoğunluğu değerini elde etmek için, aşağıda belirtilen prosedürü uygulamanız tavsiye edilir:

1. "TOPS SONU" menüsüne giriniz
2. Ölçü birimi olarak "VURUŞLAR" düzenleyiniz
3. Üretilmiş kumaş miktarını "ÖN AYAR" sıfırlayınız.
4. Tops sonu için stopu "EVET" ayarlayınız.
5. "Toplam uzunluk" alanına, düzenlenmiş atkı yoğunluğunun 10 katına eşit bir vuruş değeri giriniz.
Bu şekilde tezgah 100 mm üretmelidir.
6. Geçirilmiş son atkı hizasında kumaş üzerine bir işaret koyup, tezgahı çalıştırınız.
7. Tezgahın durmasını bekleyip, girilmiş son atkı hizasına bir işaret koyunuz.
8. İki işaret arasındaki kumaşı ölçünüz.

Kumaşın uzunluğu 100 mm değilse, hesaplamaadan elde edilen cm'de atkı gerçek değerini D alanına giriniz:

$$\text{Gerçek yoğunluk} = \frac{100 \times \text{düzenlenmiş cm'de atkı}}{\text{ölçülmüş uzunluk}}$$

İstenen cm'de atkılarını uygulamak için orantısal olarak doğru hızı korumak için, K katsayısı (C alanı) otomatik olarak değişecektir.

Örnek:

$$\begin{aligned} \text{Düzenlenmiş yoğunluk} &= 40 \text{ atkılar/cm} \\ \text{Ölçülmüş uzunluk} &= 97 \text{ mm (düzenlenmiş 100 mm üzerinde)} \\ \text{Gerçek yoğunluk} &= \frac{100 \times 40}{97} = 41,2 \text{ atkılar/cm} \end{aligned}$$

D alanına 41,2 giriniz ve ölçme işlemini tekrarlayınız

NOT

Yapılmış değişiklikleri, üretilmiş uzunluğun 100 mm olduğunu kontrol etmek için, işlemleri 1 noktasından tekrar etmeniz tavsiye edilir. Optimal değere ulaşmak için, işlemlerin sırasını bir kereden fazla tekrar etmek gerekli olabilir.

D alanında cm'de atkı gerçek değerini düzenledikten sonra bu değerini kaybolacağını belirtmek gerekir. Bu doğrultuda, bir sonraki düzeltme değerini girmek mümkündür. Önceki değer üzerinde zaman zaman düzeltmeler yapılarak, K katsayısının sonraki düzeltmeleri sırasal şekilde aldığı unutulmamalıdır. Bu tutum, arzu edilen değere, zorluk ile karşılaşmaksızın, yavaş yavaş yaklaşılmasını sağlar.

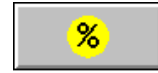
Dikkat

Yukarıda tarif edilen işlem, sadece tezgah çalışmaya başlatıldığında gerekli olabilir ancak cm'de atkı olarak büyük bir fark gösteren her ürün değişiminde de yapılması faydalı addedilmektedir. Bu işlem gerçekleştirildiğinde, ölçümleri saptırmamak için, temel K katsayısından başlamak gerekir.

Bunu yapmak için D alanına teorik cm'de atkı değerinin (B alanı) yeniden düzenlenmesi yeterlidir. İletme oranı (C), tezgah konfigürasyon aşamasında da standart değere gelecektir.

1.8 İSTATİSTİK VERİLER

Ana ekran sayfasından şu tuşa basınız:



Ana menüden başlayarak bu opsiyon seçildiğinde, uygulamadaki vardiyaya göre gruplanmış üretim gidişatına ilişkin verileri görüntülemeyi sağlayan, aşağıda belirtilen ekran sayfası açılır. Menü ikonları bununla tamamen aynı sayfalara girişi sağlarlar, bu ikonlar ürüne, kumaşa veya kullanıcı tarafından belirlenmiş bir vardiyaya ilişkin istatistik verileri gruplayacaktır.

HAZIR BEKLEMEDE													
GÜNCEL VARDIYA İSTATİSTİK VERİLERİ													
A	22/07/05		T	Sayı	x100000	Stop/saat							V
B	3:21		C	0	0.0	0.0							W
D	0		E	0	0.0	0.0							U
F	0.0%			0	0.0	0.0							
F	0.0%			0	0.0	0.0							
G		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
H	X	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
I	X	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
J	X	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K	X	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
L	//	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
M	Stop tipi	Sayı	Stop tipi	Sayı	Stop tipi	Sayı							
N	1	0	O	0	S	0							
	2	0	P	0		0							
	3	0	Q	0		0							
	4	0	R	0		0							

Resim 01.08.01 - İstatistik verileri görüntüleme ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Gruplama	Output	İstatistik verilerin gruplanma tipi
B	Algılama başlangıcı	Output	Verileri algılama başlangıç tarihi
C	Süre	Output	Gözlem süresi
D	Vuruşlar	Output	Dikkate alınan vuruş sayısı
E	Üretim verimi	Output	Üretim verimi değeri
F	Efektif verim	Output	Efektif verim değeri
G	Atkı stopları	Output	Atkı stoplarını gruplayan tablo
H	Greyferlenmemiş	Output	Greyferlenmemiş atkı sebebi stoplar
I	Taşıyıcı greyfer	Output	Taşıyıcı greyferden kaybedilen atkı sebebi stoplar
J	Değiş tokuş	Output	Değiş tokuşta kaybedilen atkı sebebi stoplar
K	Çekici greyfer	Output	Çekici greyferden kaybedilen atkı sebebi stoplar

Harf	Komponent	Tip	Değer
L	Çift atkı	Output	Çift atkı stopları
M	Muhtelif stoplar	Output	Muhtelif stoplar tablosu
N	Çözüğü	Output	Çözüğü kopmaları sebebi stoplar (1 ve 4 arası)
O	Bobin sonu	Output	Bobin sonu sebebi stoplar
P	Manuel stop	Output	Manuel stop sebebi stoplar
Q	Acil durum	Output	Acil durum sebebi stoplar
R	Tops sonu	Output	Tops sonu sebebi stoplar
S	Uzun atkı	Output	Uzun atkı sebebi stoplar
T	Tahminler tablosu	Output	Tüm stopların özet tablosu
U	Sayı	Output	Kategori stoplarının genel toplamı
V	100.000 saatte tahmin	Output	100.000 saatten sonra varsayımsal tahmin
W	Saat başına stoplar	Output	Saat başına kopma ortalaması

A. Gruplama

Sayfanın başlığı, görüntülenen istatistik verilerin içinde gruplandığı kategoriyi her an gösterir. Sayfanın başlığı ile birlikte, mevcut menü opsiyonlarına bağlanan küçük bir grafik temsili mevcuttur; nitekim istatistik verilerin gruplama kategorisini değiştirmek için, vardiya, ürün, kumaş veya önceki haftanın belirtilmiş bir vardiyası şeklinde ayrılmış verilerin görüntülenmesini sağlayan özel menü opsiyonlarını kullanmak gerekir.

B. Algılama başlangıcı

Bu alanda, sistemin etkin sayfada görüntülenen verileri kaydetmeye başladığı tarih gösterilir (seçilmiş gruplamaya göre).

C. Süre

Bu alan, görüntülenen sayfada yer alan verilerin ilişkin oldukları toplam süreyi (saat olarak) gösterir.

D. Vuruşlar

Bu alan, dikkate alınan süre içinde gerçekleştirilmiş toplam vuruş sayısını gösterir.

E. Üretim verimi

Bu veri, tezgah panosunun açık olduğu süre içerisinde ölçülen tezgahın ortalama üretim verimine ilişkindir.

F. Efektif verim

Bu veri, elektrik panosunun açılma ve kapanma süresini dikkate alarak ölçülen tezgah verimine ilişkindir.

G. Atkı stopları

Bu konuya ilişkin tablo, kullanıcının, atkı selektörünün her oku için muhtelif atkı stopları tiplerinin sayısını izlemesini sağlar. Nitekim kolonlar okları (1 ve 12 arası) gösterirler, satırlar ise stop tiplerini belirtirler.

H. Greyferlenmemiş

Bu satır, atkı selektörünün her oku için, atkının taşıyıcı greyfer tarafından greyferlenmemiş olmasından kaynaklanan stopların sayısını gösterir.

I. Taşıyıcı greyfer

Bu satır, atkı selektörünün her oku için, atkının ilerlemesi sırasında taşıyıcı greyfer tarafından kaybedilmiş olmasından kaynaklanan stopların sayısını gösterir.

J. Değiş tokuş

Bu satır, atkı selektörünün her oku için, taşıyıcı greyfer ve çekici greyfer arasındaki değiş tokuş sırasında atkının kaybedilmiş olmasından kaynaklanan stopların sayısını gösterir.

K. Çekici greyfer

Bu satır, atkı selektörünün her oku için, atkının ilerlemesi sırasında çekici greyfer tarafından kaybedilmiş olmasından kaynaklanan stopların sayısını gösterir.

L. Çift atkı

Bu satır, atkı selektörünün her oku için, programlanmış olan atkı sayısına göre fazladan bir atkının mevcudiyetinden kaynaklanan stopların sayısını gösterir.

M. Muhtelif stoplar

Bu konuya ilişkin tablo, kullanıcının, atkı ile ilgili olmayan muhtelif stop tiplerinin sayısını görüntülemesini sağlar. Her sembol yanında, seçilmiş gruplamaya göre kaç kez bu stop tipinin meydana gelmiş olduğunu belirleyen nümerik bir alana sahiptir.

N. Çözücü

Kullanıcı bu dört alanda detaylı olarak, çözgü kopmaları sonrasında meydana gelmiş stopların sayısını görüntüleyebilir (hangi çözgünün koptuğuna bağlı olarak ayrılmış).

O. Bobin sonu

Bu alanda Kontrol Paneli, bobin sonu sebebi stopların sayısını görüntüler.

P. Manuel stop

Bu alanda Kontrol Paneli bir stop tuşuna basılması sonrasında meydana gelmiş stopların sayısını görüntüler.

Q. Acil durum

Bu alanda Kontrol Paneli herhangi bir tip acil müdahalesinin sonrasında meydana gelmiş stopların sayısını görüntüler.

R. Tops sonu

Bu alanda Kontrol Paneli programlanmış tops tamamlanması sonrasında meydana gelmiş stopların sayısını görüntüler.

S. Uzun atkı

Bu alanda, Kontrol Paneli uzun atkı üzerinde kontrol müdahalesi nedeniyle meydana gelmiş stopların sayısını görüntüler (1.5 Başlığına bakınız).

T. Tahminler tablosu

Sistem, bu tabloda olası tüm stopları aşağıdaki şekilde ayırarak dört kategoride gruplar:

- Çözücü kopması sebebi stoplar ("N" alanı)
- Atkıya bağlı problemler sebebi stoplar (tablonun tüm alanları "G")
- Manuel stop sebebi stoplar ("P" alanı)
- Yukarıdaki 3 kategoride kapsanmamış tüm diğer olası stoplar

Tablonun ilk kolonunda özel sembollerle temsil edilmiş bu dört kategori için, sistem üç farklı bilgi verir (sonraki noktalarda açıklanacak).

U. Sayı

Bu kolonda Kontrol Paneli, bir önceki noktada açıklanmış olan kategorilerin her biri için stopların toplamını bildirir.

V. 100.000 saatte tahmin




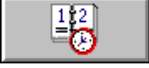




Bu kolonda Kontrol Paneli, mevcut her bir kategori için, tezgahın 100.000 saat işlemesinden sonra öngörülmuş stopların sayısının varsayımsal tahminini bildirir. Hesap, sadece güncel istatistikte dikkate alınan saatlere göre o kategori tarafından gerçekleştirilmiş stoplar bazında yapılır.

W. Saat başına stoplar

Bu kolonda Kontrol Paneli, mevcut kategorilerin her biri için istatistik amaçlı değerlendirilen süreye ilişkin toplam stop sayısına göre hesaplanan saat başına ortalama stop sayısını bildirir.

İstatistik verilerin işletme menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur

İkon	İşlev
	Uygulamadaki vardiyaya göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi
	Ürüne göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi
	Kumaşa göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi
	Seçilen vardiyaya göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi
	İstatistik verilerin silinmesi
	Üretim verimi grafiği
	Sinyaller arşivi
	İstatistik verilerin başlatılması

Uygulamadaki vardiyaya göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi

Bu tuşa basılması, sadece uygulamadaki vardiyayı dikkate alarak, görüntülenen istatistik verileri gruplamayı sağlar. Bu yöntem, ana sayfadan başlayarak istatistik veriler bölümüne giriş anında etkin gözükür.

Ürüne göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi

Bu tuşa basılması, sadece dokumadaki ürünü dikkate alarak, görüntülenen istatistik verilerin gruplanmasını sağlar.

Kumaşa göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi

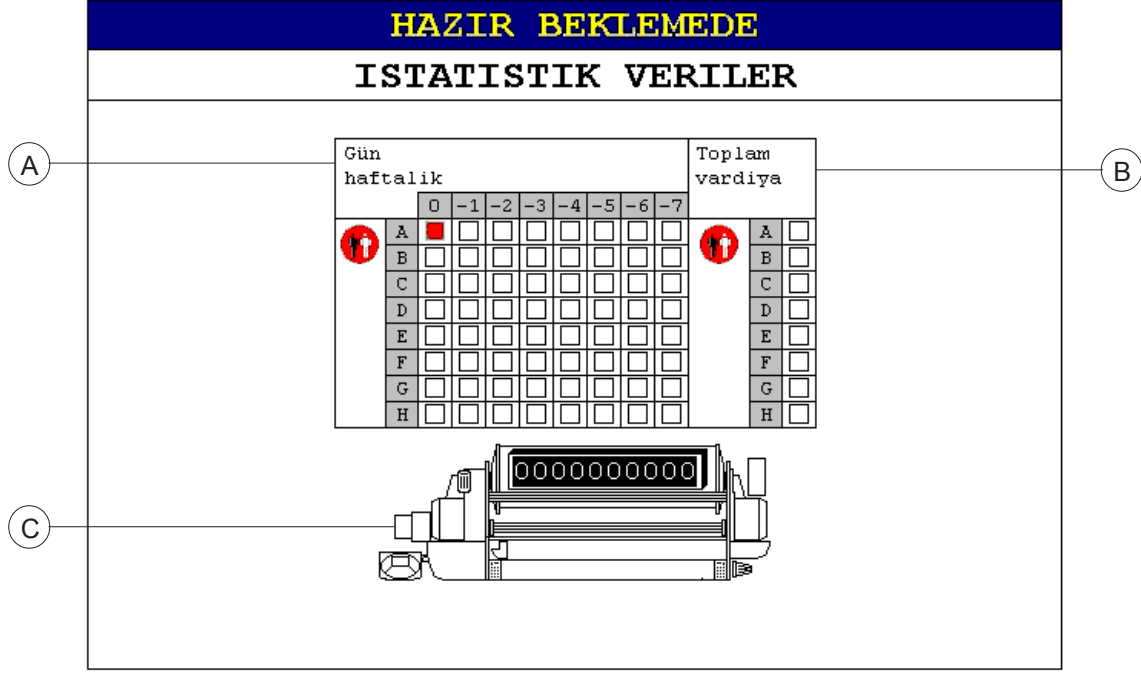
Bu tuşa basılması, sadece dokumadaki kumaşı dikkate alarak görüntülenen istatistik verilerin gruplanmasını sağlar.

NOT

ÜRÜN ve KUMAŞ için gruplanmış istatistik veriler paralel olarak hesaplanırlar. Bunlar, operatörün kullanımına sunulmuş iki farklı opsiyon olup, operatör, ürüne ilişkin verileri sıfırlayıp kumaşa ilişkin verileri sabit tutmaya karar verebilir (örneğin atkı tipinin değişip, çözgünün aynı kaldığı durum).

Seçilen vardiyaya göre gruplanmış verilerin görüntülenmesi

Bu opsiyon aracılığıyla aşağıdaki sayfaya girilir; bu sayfa, istatistik verilerinin görüntülenmek istendiği günü ve/veya vardiyayı seçme imkanını sunar. İstenen seçim yapıldıktan sonra bu başlığın ilk sayfasındaki ekran görüntüsünün aynısı belirir; bu ekran görüntüsü yapılmış seçime göre gruplanmış istatistik verileri içerir. Tek fark, görüntülenen ekran sayfasının başka menü opsiyonlarının olmaması ve aşağıdaki sayfaya geri dönmek için iptal tuşuna basmanın gerekmesidir.



Resim 01.08.02 - Görüntülenecek vardiyayı seçme ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Günlük istatistik kontrol	Vardiya ve belirtilmiş bir gün için istatistik verilerin görüntülenmesi	
B	Toplam vardiya verileri	Kontrol	Bir vardiyanın toplam verilerinin görüntülenmesi
C	Tezgah ömrü vuruş sayacı	Output	Tezgahın vuruşlarının toplam sayacı

A. Günlük istatistik veriler

Bu alana birleştirilmiş tablo, belirli bir vardiya ve güne göre gruplanmış istatistik verileri görüntülemeyi sağlar. İmleci istenilen seçime ilişkin hücre üzerine getirip (selektör veya hareket oklarını kullanarak), onay tuşuna basınız.

NOT

Günler, güncel olan günden (kolon "0") itibaren, bir önceki güne (kolon "-1") geçerek ve bu şekilde devam ederek gösterilirler.

B. Toplam vardiya verileri

Bu alana birleştirilmiş tablo, belirli bir vardiyanın toplam istatistik verilerini görüntülemeyi sağlar. İmlecini istenilen seçime ilişkin hücre üzerine getirip (selektör veya hareket oklarını kullanarak), onay tuşuna basınız.

NOT

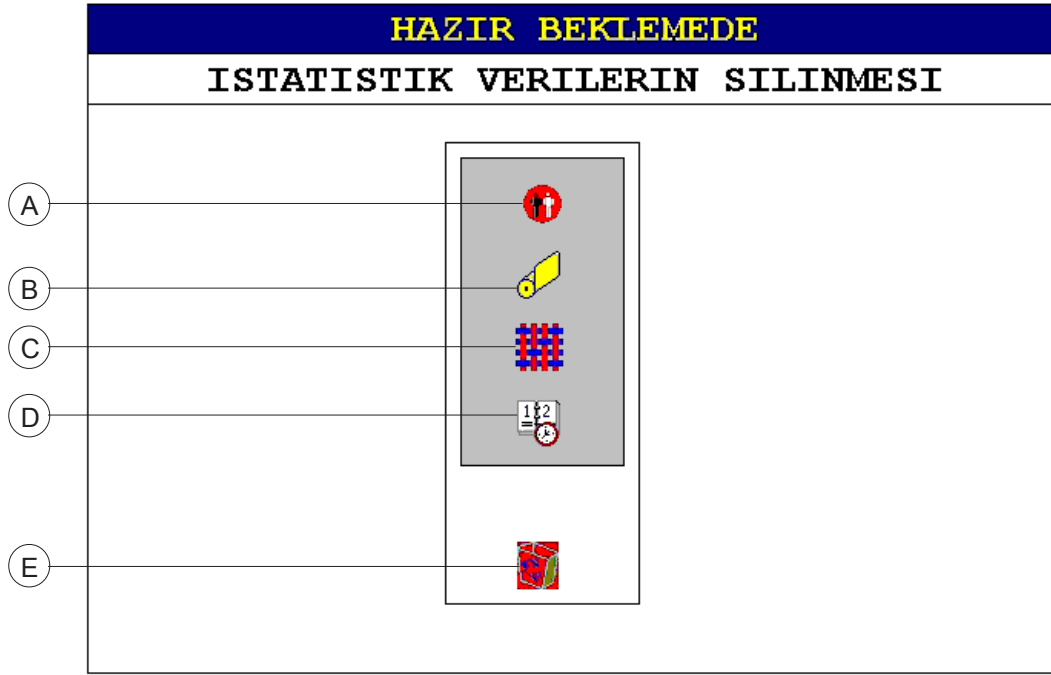
Vardiya başına toplam veriler son sıfırlamadan itibaren seçilmiş vardiya için toplanılan tüm değerlerin toplamını gösterir.

C. Tezgah ömrü vuruş sayacı

Sayfanın aşağı kısmında, içinde bir sayaç ile çizilmiş tezgahın resmi bulunmaktadır. Bu sayaç, tezgahın ömrü boyunca gerçekleştirdiği toplam vuruş sayısını, kullanıcı kolaylığı için, bir bilgi niteliğinde belirtir.

İstatistik verilerin silinmesi

Bu opsiyon seçildiğinde, şartlı şekilde istatistik verileri silme özel sayfasına (aşağıda görüntülenmiştir) girme imkanı mevcuttur.

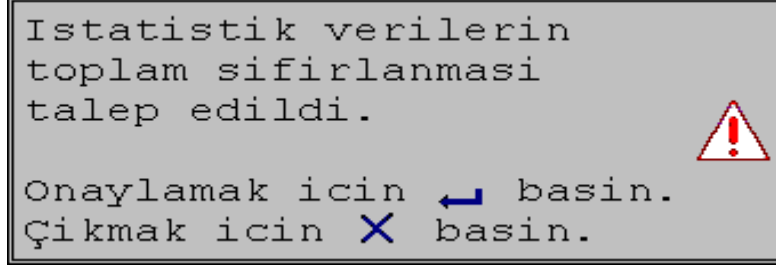


Resim 01.08.03 - İstatistik verileri şartlı silme ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Uygulamadaki vardiya	Kontrol	Uygulamadaki vardiyanın verilerinin sıfırlanması
B	Dokumadaki ürün	Kontrol	Dokumadaki ürünün verilerinin sıfırlanması
C	Dokumadaki kumaş	Kontrol	Dokumadaki kumaş ın verilerinin sıfırlanması
D	Seçime bağlı vardiya	Kontrol	Seçime bağlı vardiyanın verilerinin sıfırlanması
E	Toplam istatistik verileri	Kontrol	İstatistik verilerin toplam sıfırlanması

Selektörün veya hareket oklarının kullanımı aracılığıyla kullanıcı, sayfanın içinde mevcut beş alan içinde hareket edebilir. Her alan, özel bir kritere göre gruplanmış istatistik verilerini sıfırlamayı sağlar. Bu doğrultuda silme işlemini gerçekleştirmek için, istenen alana gidip, onay tuşuna basmak gerekir. Kontrol Paneli aşağıdakine benzer bir ekran sayfası aracılığıyla, şartlı silme işlemine bir onay daha talep eder.



Resim 01.08.04 - İstatistik verilerin silinmesi onay talebi

A. Uygulamadaki vardiya

Bu alan hizasındaki onay tuşuna basılarak uygulamadaki vardiyanın istatistik verilerinin sıfırlanmasına geçilir.

B. Dokumadaki ürün

Bu alan hizasındaki onay tuşuna basılarak işlemede olan ürünün istatistik verilerinin sıfırlanmasına geçilir.

C. Dokumadaki kumaş

Bu alan hizasındaki onay tuşuna basılarak işlemede olan kumaşın istatistik verilerinin sıfırlanmasına geçilir.

D. Seçime bağlı vardiya

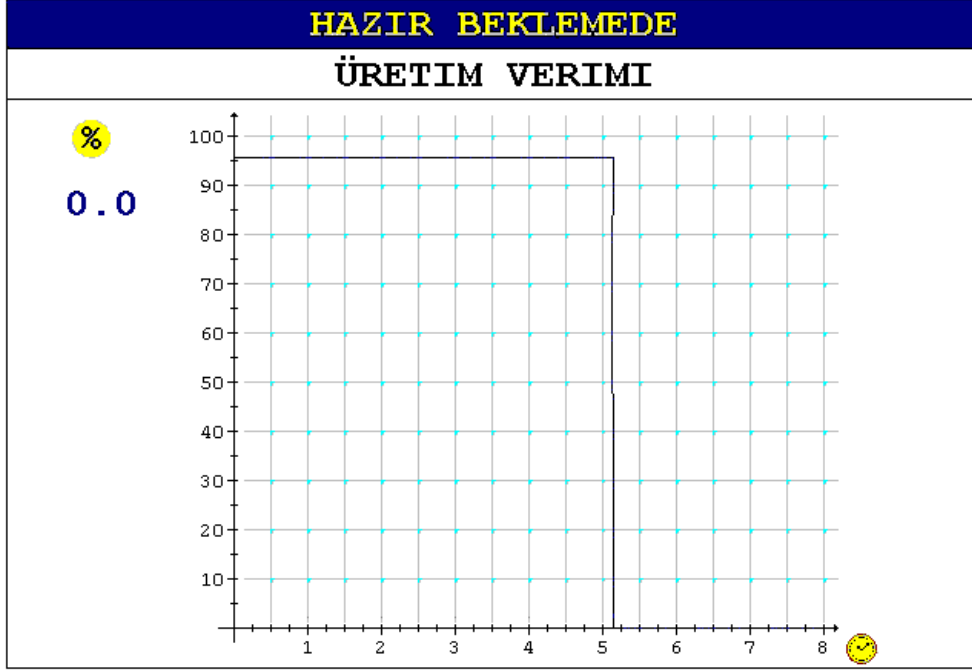
Bu alan hizasındaki onay tuşuna basılarak seçime bağlı bir vardiyanın istatistik verilerinin sıfırlanmasına geçilir. Sıfırlanacak vardiyanın seçimi talep edilir: Resim 01.08.02 ile tamamen aynı bir görüntü belirir

E. Toplam istatistik verileri

Bu alan hizasındaki onay tuşuna basılarak istatistik verilerin tamamının sıfırlanmasına geçilir.

Üretim verimi grafiği

Bu menü opsiyonu aracılığıyla, kullanıcı süre zarfındaki üretim verimini yüzde birimde gösteren grafiğe (aşağıdaki resim) girer. Durumumuzda grafik, değerleri kapsamaz.



Resim 01.08.05 - Üretim verimi grafiği

Sinyaller arşivi

Bu opsiyon seçildiğinde, müdahale etmiş olan son 100 alarm/sinyal arşivine girilir. Bu ekran sayfasında tezgahın dokuma aşaması dışında kabul ettiği tüm durumların (atkı-çözgü kopmaları, muhtelif stoplar, her tür problem) komple listesi kaydedilir. Beliren sayfa aşağıdaki resimde gösterilene benzerdir.



Resim 01.08.06 - Sinyaller arşivi

NOT

Kontrol Paneli'nin iç belleğinde maksimum 100 alarm arşivlenmiştir; sayfaları kaydırmak için seçtörü veya özel hareket tuşlarını kullanmak gerekir.

Bu bölümde  tuşu, sinyal arşivinin birinci sayfasına dönmeyi sağlar.

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Sayı	Output	Sinyalin sıra numarası
B	Tür ve Kod	Output	Sinyalin kodu ve türü
C	Tarih ve saat	Output	Sinyal tarihi ve saati
D	Tanım	Output	Sinyalin kısa tanımı

A. Sayı

Bu kolonda sistem tarafından kronolojik olarak sinyale tahsis edilen 1 ile 100 arasındaki progresif sayı gösterilir. Arşiv dolduğunda, en eski sinyal silinir ve tüm diğer sinyaller "aşağı doğru kayarlar".

B. Tür ve Kod

Bu alan, ilişkin kodu ile birlikte, sinyal türüne ilişkin bilgiyi belirtir. Nitekim bu ekran sayfasındaki sinyaller aşağıdaki gibi ayrılırlar:

 = Yüksek öncelikli alarm (ana sayfada kırmızı bir çerçevenin içinde belirir)

 = Düşük öncelikli sinyal (ana sayfada gri bir çerçevenin içinde belirir)

C. Tarih ve saat





Bu kısımda, sinyalin meydana gelmiş olduğu saat ve gün belirtilir.

D. Tanım

Bu bölümde, meydana gelmiş sinyal tipinin kısa bir tanımı belirtilir.

Sinyaller arşivi menüsü

Sinyaller arşivi sayfasındaki menü aşağıdaki dört ikonu içerir.

İkon	İşlev
	Meydana gelmiş alarmların listesi
	Meydana gelmiş sinyallerin listesi
	Alarm ve sinyallerin komple listesi
	Kayıt arşivinin silinmesi

Meydana gelmiş alarmların listesi

Bu opsiyon, sadece sistemin arşive kaydettiği gerçek ve esas alarmlar listesinin görüntülenmesine izin verir (yüksek öncelik).

Meydana gelmiş sinyallerin listesi

Bu opsiyon, sadece sistemin arşive kaydettiği düşük öncelikli sinyallerin listesinin görüntülenmesine izin verir (düşük öncelik).

Alarm ve sinyallerin komple listesi

Bu opsiyon sistemin arşive kaydettiği alarm ve sinyallerin komple listesini görüntülemeyi sağlar.

Kayıt arşivinin silinmesi

Bu opsiyon tüm kayıt belleğinin silinmesini sağlar. Sadece Memory Card seviye 3 takılı ise mümkündür. İşlem onayı talep edilir.

Hat aşırı gerilim arşivi

Bu opsiyon seçildiğinde, tezgahın besleme hattı üzerinde gerçekleşmiş aşırı gerilim sebebi müdahale etmiş olan son 10 alarm arşivine girilir. Bu alarmlar silinemez.

KONFIGÜRASYON	
HAT ASIRI GERILIM ARSIVI	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	

Resim 01.08.07 - Hat aşırı gerilim arşivi


İstatistik verilerin başlatılması

Bu opsiyon seçildiğinde, istatistik verileri ve vardiyaları başlatma ve programlama aşamasına girilir. Aşağıdaki ekran sayfası belirir:

HAZIR BEKLEMEDE

İSTATİSTİK VERİLERİN BASLATILMASI

Vardiya degisim tipi	<input checked="" type="checkbox"/> OTO	A
Sayılmayan vurus sayisi	250	B



Resim 01.08.08 - İstatistik verileri başlatma ve programlama ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Vardiya değişim tipi	Input	Vardiya değişim tipi (OTO/MAN)
B	Sayılmayan vuruşlar	Input	Yeniden harekette sayılmayacak vuruşlar

A. Vardiya değişim tipi


Kullanıcı, bu alanda vardiya değişimini ayarlayan (OTO) otomatizmi etkin kılıp kılmayacağını seçebilir veya vardiya değişimini manuel yöntemde (MAN) bırakabilir; ikinci durumda vardiya, her vardiya değişiminde ana sayfadaki özel tuşa basılması aracılığıyla doğrudan doğruya kullanıcının kendisi tarafından değiştirilmelidir.

B. Sayılmayan vuruşlar

Bu alan, tezgahın her başlangıcında istatistik amaçlar doğrultusunda dikkate alınmaması gereken vuruşların sayısını belirtme imkanı tanır. Tezgah bu alanda belirtilen vuruşları uygulamadan önce stop ederse, stop istatistiklere kaydedilmez.

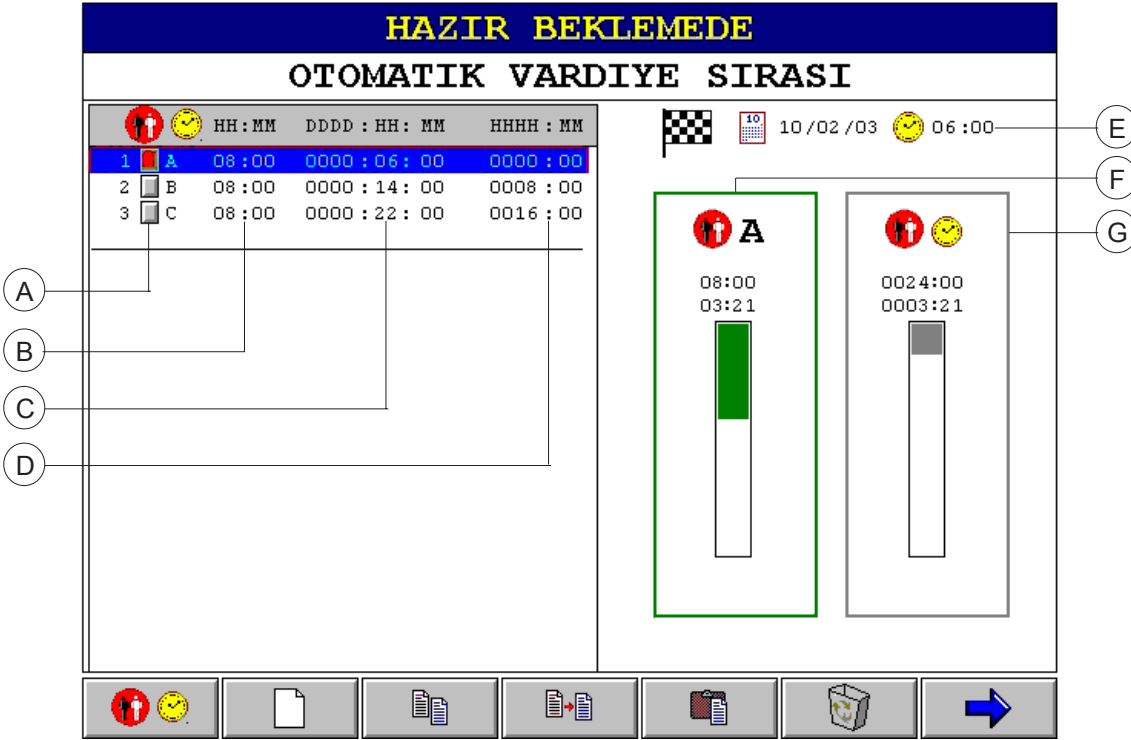
İstatistik verilerin başlatılma menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonu mevcuttur.

İkon	İşlev
	Vardiya sırası

Vardiya sırası

Bu sayfa aracılığıyla, müessese vardiyalarının izlenebilmesi amacı ile ve her vardiya verisinin kronolojik sıra ile belleğe kaydedilmesi için ihtiyaçlara göre bir vardiya sırası yaratmak ve değiştirmek mümkündür. Beliren ekran sayfası aşağıdakine benzer; bu ekran sayfasının yapısı, bunun içinde gerçekleştirilmiş programlamaya göre değişir.



The screenshot displays the 'HAZIR BEKLEMEDE OTOMATİK VARDİYE SIRASI' (Ready for Automatic Shift Sequence) interface. It includes a table with the following data:

	İkon	HH:MM	DDDD:HH:MM	HHHH:MM
1	A	08:00	0000:06:00	0000:00
2	B	08:00	0000:14:00	0008:00
3	C	08:00	0000:22:00	0016:00

Additional elements include a date and time display (10/02/03 06:00), a status indicator (E), and two vertical progress bars for shifts A and B (F, G). The bottom navigation bar contains icons for home, back, forward, and other functions.

Resim 01.08.09 - Vardiya sırası düzenlemesi

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Vardiya ismi	Input	Vardiya isminin belirtilmesi (A-I)
B	Vardiya süresi	Input	Seçilmiş vardiyanın süresi
C	Vardiya başlangıcı	Output	Vardiya başlangıç günü (çoğalan) ve saati
D	Vardiyaların toplam süresi	Output	Vardiyaların süresi progresif toplamı
E	Başlama tarihi ve saati	Input	Vardiyaların sırası başlama tarihi ve saati
F	Vardiya durumu	Output	O an etkin olan vardiyanın zamansal durumunu belirtir
G	Vardiyaların genel durumu	Output	Tüm vardiyaların sırasının zamansal durumunu belirtir

A. Vardiya ismi

Bu alanda tablonun satırlarında programlanmış vardiya ismi belirtilir. Bunlardan sekiz tanesi iş (A-H) ve bir tanesi bakım (I) için olmak üzere dokuz farklı vardiya düzenleme imkanı mevcuttur. Örneğin bu konfigürasyon, hafta boyunca değişen etkin vardiyaları düzenlemeyi sağlar; bu vardiyalar için sistem; verimleri, parametreleri, stopları, vb... kaydedecektir; hafta sonundaki makine stopu için ise iş olmayan "I" vardiyasını düzenlemek yararlıdır.

Aynı zamanda tezgah, her olağan ve olağanüstü bakım müdahalesi gerektirdiğinde manuel olarak "I" vardiyasını düzenlemek mümkündür; böyle yapıldığında toplam istatistik kaydetmesi (kumaş/ürün verileri) etkilenmeyecektir.

Bu parametreyi değiştirmek için, değiştirilmek istenen satır üzerinde konumlandırılmış imleç ile özel menü opsiyonuna (vardiya düzenlemeleri) basmak gerekir. Vardiya sırasının satırlarını kaydırmak için selektörü veya hareket oklarını kullanınız.

B. Vardiya süresi

Bu alan, tahsis edilmiş vardiyanın süresini belirtir. Önceki nokta için olduğu gibi, bu parametreyi değiştirmek için, özel menü opsiyonuna basmak gerekir.

C. Vardiya başlangıcı

Bu alan, tahsis edilmiş vardiyanın başlangıç anını belirtir. Günler referansının (DDDD) vardiya sırası başlangıcına göre ne şekilde ilerleyici olduğuna dikkat ediniz.

D. Vardiyaların toplam süresi

Bu alan, vardiyaların toplam süresinin progresif toplamını belirtir. Bu değer, vardiyaların toplam ilerleme çubuğunda gösterilir (G).

E. Başlama tarihi ve saati

Bu bölümde, sistemin vardiyaların sırasını uygulamaya başlaması gereken tarihi ve saati düzenlemek gerekir. Bu parametrelerin değiştirilmesine girmek için, özel menü opsiyonunu (sayım başlangıç düzenlemeleri) kullanmak gerekir.

F. Vardiya durumu





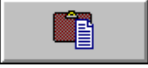


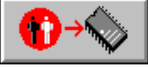
Bu bölüm, mevcut grafik-zaman çubuğu aracılığıyla uygulamadaki vardiyanın ilerlemesinin nümerik ve görsel bir referansının mevcut olmasını sağlar.

G. Vardiyaların genel durumu

Bu bölüm, mevcut grafik-zaman çubuğu aracılığıyla, uygulamadaki vardiya sırasının toplam ilerlemesinin nümerik ve görsel bir referansının mevcut olmasını sağlar.

Vardiyaların sırası menüsü

Bu sayfada mevcut ikonlar aracılığı ile, mevcut tüm parametreleri yaratmak, değiştirmek ve düzenlemek mümkündür. Beliren ikonlar aşağıdakilerdir:

İkon	İşlev
	Vardiya düzenlemeleri
	Yeni vardiya yaratma
	Tek vardiya seçimi
	Çoklu vardiyaların seçimi
	Vardiya/vardiyaları yapıştır
	Vardiya/vardiyaları sil
	Sayım başlangıcı düzenlemeleri
	Düzenlemelerin belleğe kaydedilmesi

NOT

Vardiya yaratma, kopyalama veya değiştirme işlemleri yapıldığında Kontrol Paneli, seçilmiş vardiyayı ilk konumda görüntüleyecek şekilde listeyi otomatik olarak kaydırır; liste referansını kaybetmemek için vardiya sayısının (A alanı) dikkate alınması önemlidir. **Maksimum 112 vardiya** işletmek mümkündür. Vardiya sırasında yapılmış her değişikliğin uygulanmak için özel menü opsiyonu aracılığıyla kaydedilmesi gerektiğine dikkat ediniz.

Vardiya düzenlemeleri

Bu opsiyon aracılığıyla, daha önceden yaratılmış bir vardiyanın parametrelerini değiştirme imkanı mevcuttur. Değiştirilmek istenen vardiya üzerinde konumlandıktan sonra (selektör veya hareket tuşlarını kullanarak), bu tuşa basıldığında vardiya ismi (A-I) seçimi etkin kılınır. Selektör aracılığıyla vardiyaya vermek istediğiniz ismi seçip, seçimi onay tuşuna basarak onaylayınız. Bu noktada Kontrol Paneli vardiya süresini belirten alanlar üzerine otomatik olarak konumlanır ve kullanıcıdan sırasıyla önce saat sayısını (hep nümerik klavyeyi kullanarak) ve bunu onayladıktan sonra söz konusu vardiyayı oluşturması gereken dakika sayısını düzenlemesini talep eder. Onay tuşuna son kez basıldığında ilişkin vardiyanın parametrelerinin değiştirilmesi tamamlanır; sayfanın içindeki bu vardiyaya bağlı tüm alanlar, gerekiyorsa, değiştirilecektir.

Yeni vardiya yaratma

Bu tuşa basılması, vardiya sırasının içine, basılma anında seçim çubuğunun üzerinde bulunduğu pozisyondan bir sonraki pozisyonda, yeni bir vardiya girilmesini sağlar. Yaratılmış bu vardiya, seçim çubuğunun üzerinde pozisyonlanmış olduğu vardiyanın aynı özelliklerine sahip olacaktır.

Tek vardiya seçimi

İstenen vardiya üzerinde konumlandıktan sonra (selektör veya hareket oklarını kullanarak), bu tuşa basıldığında vardiya tüm özellikleri ile kopyalanır.

Bu noktada vardiya yeşil renk ile vurgulanır; seçilmiş ve kopyalanmış olur. Vardiyayı belirli bir pozisyona yapıştırma veya sadece silme imkanı mevcuttur.

Çoklu vardiyaların seçimi

Bu işlev, birden fazla vardiyayı kopyalamak veya silmek için, bunların seçilmesini sağlar.

Yapılması gereken işlemler şunlardır:

1. Listenin içindeki kopyalanmak/silinmek istenen birinci vardiyanın üzerinde konumlanın
2. Tek vardiya seçim tuşuna basın
3. Kopyalamak/silmek istenilen listenin içinde son vardiya üzerine geçin
4. Çoklu vardiyaları seçim tuşuna basın

Bu noktada, yeşil ile vurgulanmış tüm vardiyalar seçilmiş ve kopyalanmış olacaktır. Bunları belirli bir pozisyona yapıştırma veya sadece silme imkanı mevcuttur.

Vardiya/vardiyaları yapıştır

Bu işlev sadece kopyalanmış vardiyaların seçimleri mevcut ise (tek veya çoklu) etkindir ve bu seçimin arzu edilen pozisyondan ileriye (imleç ile yerleşiniz) yapıştırılmasını sağlar.

Vardiya/vardiyaları sil

Bu ikon, seçim çubuğunun üzerine yerleştiği vardiyayı siler. Çoklu vardiyaların seçimi aracılığı ile bir listenin etkin olması durumunda, silme komutu seçilmiş vardiyaların komple listesini siler.

Sayım başlangıcı düzenlemeleri

Bu ikon ile, vardiyaların sırası sayımının başlama tarihini ve saatini değiştirme imkanı mevcuttur. Bu tuşa basıldığında, birinci alan (gün) üzerinde yazma çubuğu etkin kılınır; nümerik klavye aracılığıyla bu düzenlendikten sonra, onay tuşu ile onaylanır ve bir sonraki alanın (ay) düzenlemesine geçilir, daha sonra da yıl, saat ve dakika düzenlemesine geçilir.

Tüm parametreler kullanıcının ihtiyaçlarına göre düzenlendikten sonra, bu aşamada görüntülenen mevcut tek menü opsiyonuna basılması, yapılmış değişiklikleri onaylar ve bağlı tüm parametreler tekrar hesaplanır ve değiştirilir.

Düzenlemelerin belleğe kaydedilmesi

Bu tuşa basıldığında, tüm yeni parametreleri sisteme aktararak ve bunları uygulamaya göndererek, bu bölümde gerçekleştirilmiş tüm seçimler ve değişiklikler onaylanır. Kontrol Paneli F ve G alanlarının durum çubuklarını otomatik olarak günceller.

NOT

Sayfadaki parametrelerin bazıları değiştirilir ise ve vardiyaları başlatma ekran sayfasından çıkmak için iptal/dönüş tuşuna basılır ise, Kontrol Paneli kullanıcıyı bir sinyal ile uyaracak ve iptalin onaylanmasını talep edecektir.

Onay tuşuna basıldığında, sayfadan kesin olarak çıkılır ve yapılmış değişiklikler kaybedilir.

1.9 MEMORY CARD

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Ana menüden başlayarak bu opsiyon seçildiğinde, Memory Card içeriğini işletmeyi sağlayan, aşağıda belirtilen iki ekran sayfasından bir tanesi belirir.

Belirtilen iki ekran sayfası arasındaki fark, takılı olan Memory Card'a bağlıdır.

HAZIR BEKLEMEDE

HAFIZA KARDI

DOS

3

Isim: PROMATECH 1

Toplam alan: 262144
Serbest alan: 244736 93.3%
Dosyalar: 3
Atki (*.PIW): 0
Çözgü (*.PID): 0
Stäubli (*.DB1): 0
Diğer: 3

Isim	Boyut	Değiştirilme
TELA .PID	22	13/01/05 12:05
PROVA .PIW	126	13/01/05 12:05
ORDITOA .PID	78	13/01/05 12:05

A

B

C

D

E

I

H

G

F

Resim 01.09.01 - DOS formatındaki Memory Card'ın işletmesi ekran sayfası

HAZIR BEKLEMEDE

HAFIZA KARDI

0

Isim: 365

Toplam alan: 262144
Serbest alan: 260032 99%
Dosyalar: 0
Desen: 0
Konfigürasyon: 0
Ürün: 0

Isim	Tip	Vuruslar	Boy.
PROVA	Trama+Aus.	210	128
TELA	Ordito	2	64

Resim 01.09.02 - VAMATEX formatındaki Memory Card'ın işletmesi ekran sayfası

NOT

Formatlanmış bir Memory Card takılmış ise, ekran özel mesajları göstermez ve tablo Memory Card içinde mevcut dosyalara ilişkin verileri içerir. Memory Card hiçbir dosya içermediğinden, tablo boş olabilir.

Memory Card'ın Kontrol Panelinin içinde takılı olmaması durumunda ise, özel bir alarm görüntülenir ("Memory Card takılı değil"); dosyaların listesi boştur ve hiçbir menü ikonu mevcut değildir.

Bir önceki sayfada takdim edilmiş olan ekran sayfaları DOS formatında (1° durum, görüntü yukarda) veya VAMATEX formatında (2° durum, görüntü aşağıda) bir Memory Card takılmış ise Kontrol Paneli tutumunu görüntülerler. Bu iki format arasındaki farklılık, önceki tezgah versiyonlarına bağlı Memory Card'ların (daima VAMATEX formatında) bu ve gelecekteki yeni versiyonlar üzerinde de çalışmalarına (birleştirilmiş DOS formatında) olanak tanımak için gerekli kılınmıştır.

Resimlerde görüldüğü gibi, iki format arasındaki farklar üç noktada özetlenmiştir:

1. Format tipinin belirtilmesi (alan I), bir Memory Card VAMATEX ile belirmez
2. Konfigürasyon dosyalarının yönetimi için menünün dört adet ikonu, VAMATEX formatında mevcut değildir
3. Kaydedilmiş her desene ilişkin detaylar, VAMATEX formatında bir Memory Card takılmış olması halinde, 1.3 başlığında açıklanmış başlıca desen dizinindekiler ile aynı olacaktır (isim, tip, vuruşlar ve boyut).

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Akü şarjörü	Output	İç akü şarjör göstergesi
B	Yazım koruması	Output	Yazım koruma göstergesi
C	Formatlama seviyesi	Output	Memory Card formatlama seviyesi göstergesi
D	Memory Card adı	Output	Takılı Memory Card adı
E	İçerik tablosu	Output	Memory Card istatistik içeriği
F	Dosya adı	Output	Dosya adı
G	Boyut	Output	Dosya boyutu
H	Değiştirilmiş	Output	Dosyanın son değiştirilme tarihi ve saati
I	Format	Output	Memory Card formatının belirtilmesi

A. Akü şarjörü

Bu alandaki ikon bir aküyü temsil eder. Akü doluysa ikonun yanında mavi bir kolon belirir, sistem akü şarjörünün tükenmekte olduğunu algılayarsa, kırmızı bir X belirir. İkinci durumda, akünün değiştirilmesi gerekir.

NOT

Kütle belleği olarak işletmek için, Memory Card beslenmelidir. Bu besleme, aynı Memory Card içinde mevcut akü ile sağlanır. Akü değiştirildiğinde, geçici besleme black out'u Memory Card üzerine kaydedilmiş tüm verilerin kaybedilmesine neden olur. Bu işlemi gerçekleştirmeden önce, verileri Kontrol Paneli iç belleğine veya başka bir Memory Card üzerine (aynı Kontrol Panelinden geçerek) aktarmak ve sonra değiştirilmiş akü ile yeniden yüklemek gerekir.

B. Yazım koruması

Bu bölümde, Memory Card üzerinde yazı koruması etkin kılınmışsa, kilit sembolünün yanında bir "X" belirir.

NOT

Kontrol Panelinin içinde Memory Card takılıyken, Memory Card'ın dış kenarı üzerinde, içindeki dosyaların komple korunmasını sağlayan (sadece okuma mümkün olur) küçük bir selektör mevcuttur.

C. Formatlama seviyesi

Bu değer Memory Card formatlama seviyesini (1, 2 veya 3) gösterir. Bu seviyenin seçimi gerçek ve esas formatlama aşaması esnasında meydana gelir.

NOT

Kontrol Panelinin içindeki bazı sayfalar (bazı opsiyonların işlemesi gibi) sadece Memory Card seviye 3 takılı ise görüntülenirler.

D. Memory Card adı

Bu alanda, formatlama işleminde Memory Card'a verilen isim gösterilir.

E. İçerik tablosu

Bu tabloda Memory Card istatistik içeriğini özetleyen bir şema verilmiştir.

Tablo dahilindeki alanlar, takılmış olan Memory Card DOS formatında ise, aşağıdaki bilgileri iletirler:

TOPLAM ALAN =	Memory Card'ın toplam boyutu (byte olarak)
KULLANILABİLİR ALAN =	Memory Card'a yazma için kullanılabilir alan miktarı (byte ve yüzde olarak)
DOSYALAR =	Memory Card'ta mevcut toplam dosya sayısı
ATKI =	Memory Card'ta mevcut atkı deseni sayısı
ÇÖZGÜ =	Memory Card'ta mevcut çözgü deseni sayısı
STÄUBLI =	Memory Card'ta mevcut Stäubli deseni sayısı
DİĞERLERİ =	Memory Card'taki desen dosyası olmayan dosyaların sayısı

Memory Card'ın VAMATEX formatında olması halinde, aşağıdakiler belirtilecektir:

TOPLAM ALAN =	Memory Card'ın toplam boyutu (byte olarak)
KULLANILABİLİR ALAN =	Memory Card'a yazma için kullanılabilir alan miktarı (byte ve yüzde olarak)
DOSYALAR =	Memory Card'ta mevcut toplam dosya sayısı
DESEN =	Memory Card'ta mevcut toplam desen dosyalarının miktarı
KONFIGÜRASYON =	Mevcut konfigürasyon dosyalarının miktarı (Backup)
ÜRÜN =	Mevcut ürün tipi dosyalarının miktarı

F. Dosya adı

Bu kolonda, yanlarında tiplerini belirleyen uzantı ile Memory Card üzerine kaydedilmiş dosyaların adları belirir (aşağıdaki şemaya uygun).

- Atkı desenleri *.PIW uzantısını taşırlar
- Çözümlü desenleri *.PID uzantısını taşırlar
- Atkı + çözümlü desenleri *.PID uzantısını taşırlar
- Stäubli ünitesinden yüklenen desenler *.DB1 uzantısını taşırlar
- Ürün tipi dosyaları *.ARS uzantısını taşırlar
- Sistem backup dosyaları *.BKS uzantısını taşırlar
- Vardiya sırasını kaydeden dosyalar *.TST uzantısını taşırlar
- İstatistik verileri kaydeden dosyalar *.STA uzantısını taşırlar
- Kontrol Paneli'nin yazılım versiyonunu içeren dosyalar *.CON uzantısını taşırlar
- RTC kartının yazılım versiyonunu içeren dosyalar *.RTC uzantısını taşırlar
- Stäubli rapierin kontrolü için Promatech kartının yazılım versiyonunu bulunduran dosyalar, bir *.DSR uzantısına sahip ad ile belirlenirler
- Elektronik atkı selektörü ve Splitslerin simültane kontrolü için MHD kartının yazılım versiyonunu içeren dosyalar *.MHD uzantısını taşırlar

NOT

Memory Card içindeki ortak kullanım dosyaları tablonun ilk dört tanesi olacaktır. Sonraki dört tane, bu başlığın içinde incelenecek özel işlevler ile ilgilidir. Son dört dosya tipi ise tezgah güncelleme aşamasına bağlıdır. Kılavuzun sonundaki özel bir ekte (A3), bu komponentlerin güncellemesini gerçekleştirmek için bütün işlemler incelenecektir.

G. Boyut

Bu kolonda her dosyanın byte olarak ifade edilmiş boyutları gösterilir.

H. Değiştirilmiş






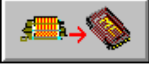




Bu kolonda her dosyanın Memory Card üzerine kaydedilme tarihi ve saati belirtilir.

I. Format

Bu alan, Kontrol Panelinde sadece DOS formatında formatlanmış bir Memory Card mevcut ise "DOS" işareti ile belirir.

Memory Card İşletme menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Memory Card'tan bir dosyanın yüklenmesi
	Memory Card'tan tüm dosyaların yüklenmesi
	Ürünün kaydedilmesi
	Vardiyaların sırasının kaydedilmesi
	İstatistik verilerin kaydedilmesi
	Tezgah verilerinin kaydedilmesi
	Memory Card formatlaması
	Memory Card içeriğinin kontrolü
	Bir dosya adının değiştirilmesi
	Memory Card'tan bir dosyanın silinmesi

NOT

Menü sadece doğru olarak formatlanmış bir Memory Card takılmış ise belirir.

Memory Card'tan bir dosyanın yüklenmesi

Bu opsiyon Kontrol Panelinin iç belleğine, bu, gerek bir desen dosyası (atkı, çözgü, her ikisi, vs...), gerekse mevcut özel işlemlere ilişkin bir dosya olsun, listede işaretlenmiş bir dosyayı, yükleme imkanı sunar. Yüklenecek olan dosya tipine göre Kontrol Panelinin tutumu farklı olacak ve her durum için bir referans ile karşılaşılabilecektir.

Bir desen yüklenmesi (*.PID, *.PIW, *.DB1)

Tek desenlerin yüklenmeleri durumunda, Kontrol Paneli kullanıcıyı sadece işlemin gerçekleşmiş olduğuna dair bir onay mesajı ile bilgilendirir. Kontrol Panelinin belleğinde aynı isim altında başka bir dosya da mevcutsa, hata mesajı belirir ve işlem iptal edilir.

Bir ürün dosyasının yüklenmesi (*.ARS)

Bir ürünün verilerini kapsayan bir dosyanın yüklenmesi durumunda, tüm verilerin (gerginlik, tops sonu, vb...) komple yüklenmesini veya kullanıcının isteğine göre sadece bazı parametrelerin yüklenmesini sağlayan, kaydetme aşamasında beliren ekran sayfasının aynısı belirir (bu başlığın içindeki özel paragrafa bakınız). Bir onay mesajı işlemin başarılı olduğunu gösterir.

Bir backup dosyasının yüklenmesi (*.BKS)

BACKUP tipi bir dosyanın işletilmesi, tezgahın temel konfigürasyonunu değiştiren verileri ve parametreleri kapsar. Bu parametrelerin değiştirilmesi tezgahı tehlikeye atabilir ve tezgahın hasara uğramasına sebep olabilir.

Bir backup dosyasının yüklenmesi işlevi sadece tezgah güncelleme işlemi gerçekleştirilmesi durumunda gerekli olabilir. Kullanım kılavuzunun sonundaki ilgili eke (A3) bakınız.

Vardiyaların düzenlemeleri dosyasının yüklenmesi (*.TST)

Vardiyaların düzenlemeleri tipi bir dosyayı yükleme işlevi, daha sonraki ekran sayfalarını görüntülemeyi ve yüklemenin gerçekleşmiş olduğuna dair bir onay mesajı ile icra edilir. Yüklenmiş vardiya sırası hemen uygulamaya girer ve bir önceki vardiya sırası kaybolur.

İstatistik veriler dosyasının yüklenmesi (*.STA)

Vardiya düzenlemeleri dosyalarında olduğu gibi, istatistik veriler tipi bir dosyayı yükleme işlevi, daha sonraki ekran sayfalarını görüntülemeyi ve yüklemenin gerçekleşmiş olduğuna dair bir onay mesajı ile icra edilir. Kontrol Paneli tarafından kaydedilmiş tüm veriler, yükleme anında kaybolurlar.

Kontrol Panelinin yazılım güncellemesi dosyasının yüklenmesi (*.CON)

Kontrol Panelinin yazılım güncellemesi için bir dosyanın yüklenmesi işlevi, sadece tezgah güncellemesi gerçekleştirildiği anda gereklidir. Kullanım kılavuzunun sonundaki özel eke (A3) bakınız.

RTC kartı yazılımı güncelleme dosyasının yüklenmesi (*.RTC)

RTC kartının yazılım güncellemesi için bir dosyanın yüklenmesi işlevi, sadece tezgah güncellemesi gerçekleştirildiği anda gereklidir. Kullanım kılavuzunun sonundaki ilgili eke (A3) bakınız.

DSR kartı yazılımı güncelleme dosyasının yüklenmesi (*.DSR)

DSR kartının yazılım güncellemesi için bir dosyanın yüklenmesi işlevi, sadece tezgah güncellemesi gerçekleştirildiği anda gereklidir. Kullanım kılavuzunun sonundaki ilgili eke (A3) bakınız.

MHD kartı yazılımı güncelleme dosyasının yüklenmesi (*.MHD)

MHD kartının yazılım güncellemesi için bir dosyanın yüklenmesi işlevi, sadece tezgah güncellemesi gerçekleştirildiği anda gereklidir. Kullanım kılavuzunun sonundaki ilgili eke (A3) bakınız.

Memory Card'tan tüm dosyaların yüklenmesi

Bu opsiyon, tablo üzerinde güncel olarak işaretlenmiş dosyadan bağımsız olarak, takılı Memory Card'ta bulunan tüm desenlerin Kontrol Paneline yüklenmesini sağlar. Sadece bellekte mevcut olmayan dosyalar kopyalanır. İşlem sonunda sistem kullanıcıyı transfer edilen dosya sayısı hakkında bilgilendirir.

Ürünün kaydedilmesi

Bu opsiyon, sadece Kontrol Paneli'ne takılı Memory Card DOS formatında ise mevcuttur ve Ürün tipli bir dosyayı kaydetmeyi sağlar; bu dosya, dokunmakta olan kumaşa ilişkin daha fazla bilgi (gerginlik, tops sonu, muhtelif kontrol dereceleri, vb...) içerir. Bu opsiyon seçildiğinde, aşağıdaki ekran sayfası belirir.

HAZIR BEKLEMEDE

3			İsim:
İsim: PROMATECH 1			Desen 1:
Toplam alan: 262144 Serbest alan: 244736 93.3% Dosyalar: 3 Desen: 0 Konfigürasyon: 0 Ürün: 0 3			Desen 2: Desen 3:
			<input checked="" type="checkbox"/> Yoğunluk <input checked="" type="checkbox"/> Gerilim <input checked="" type="checkbox"/> Hiz <input checked="" type="checkbox"/> Asc <input checked="" type="checkbox"/> Ön besleyici/ok birlesimi <input checked="" type="checkbox"/> Arama <input checked="" type="checkbox"/> Kumas sonu <input checked="" type="checkbox"/> Muhtelif

Kapat

Resim 01.09.03 - Ürün kaydetme ekran sayfası

Ürünün kaydedilmesini gerçekleştirmek için, öncelikle yaratılacak dosyaya bir isim vermek gerekir. Bu işlemi gerçekleştirmek için, imleci sayfanın yukarısındaki "İsim" alanının (sayfaya girişte default olarak etkin) üzerine getiriniz. Karakterlerin girilmesi için 1.3 Başlığında incelenmiş yöntem ile bir isim düzenleyiniz.

Bu işlem tamamlandıktan sonra, selektör veya hareket okları aracılığıyla sayfanın içine geçiniz ve kaydetmek istediğiniz bilgi türünü seçiniz.

Muhtelif alanları seçmek/etkisiz kılmak için, imleç ile istenen alan üzerine gidiniz ve seçim etkin kılma tuşuna (veya alternatif olarak, "sıfır" nümerik tuşuna) basınız.

Mevcut iki menü ikonu, dosyanın gerçekten ve tam olarak kaydedilmesini veya işlemlerin iptalini sağlayacaktır.

NOT

Kullanıcının bir ürün dosyasının yüklenmesi ile devam etmesi halinde beliren ekran sayfası, kaydetme ekran sayfasına benzerdir.

Görülebilir tek farklar, kaydetmeyi fiziksel olarak gerçekleştirme tuşunun burada yükleme işlemini gerçekleştirmesi ve bununla birlikte sayfanın aşağısında bir seçimin daha mevcut olmasıdır: "İç belleğin silinmesi". Nitekim bu alan etkin kılındığında Kontrol Panelinin içinde mevcut tüm desenler silinir.

Vardiyaların sırasının kaydedilmesi

Bu opsiyon da sadece Kontrol Paneli'ne takılı Memory Card, DOS formatında ise mevcuttur ve o anda uygulamadaki bütün vardiyaların sırasını, gerekirse, başka bir tezgah üzerine yüklemek veya sadece arşivlemek ve bir yazılım güncellemesi sonrasında yeniden yükleyebilmek için özel bir dosyaya kaydetmeyi sağlar.

Gerçekleştirilecek işlemler, dokumadaki ürünün kaydedilmesi işlemlerine çok benzer; tuşa basılmasıyla dosyaya bir isim vermeyi (daha önceden incelenmiş karakter girme yöntemini kullanarak) sağlayan bir sonraki ekran sayfası belirir, mevcut iki menü ikonu dosyanın gerçekten ve tam olarak kaydedilmesini veya işlemlerin iptalini sağlayacaktır (ürün kaydetme menü ikonları için olduğu gibi).

İstatistik verilerin kaydedilmesi

Bu opsiyon da sadece Kontrol Paneli'ne takılı Memory Card, DOS formatında ise mevcuttur; toplanan bütün istatistik verileri, arşivlemek ve bir yazılım güncellemesi sonrasında yeniden yükleyebilmek için özel bir dosyaya kaydetmeyi sağlar.



Gerçekleştirilecek işlemler, vardiyaların sırasını kaydetme için gerçekleştirilecek olanlarla tamamen aynıdır.

Tezgah verilerinin kaydedilmesi

Tezgah verilerini kaydetme aşaması sadece yazılım güncellemesi işleminde gereklidir. İlgili eke (A3) bakınız.

Ürün/vardiya sırası/istatistik veriler kaydetme menüsü

Bu aşamalarda aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur.

İkon	İşlev
	Kaydetme işlemi
	İşlemlerin iptali

Kaydetme işlemi

Bu tuşa basılması gerçekten ve tam olarak kaydetme işlemini gerçekleştirir. Kontrol Paneli işlemin gerçekleştirildiğinin onay mesajını verir.

İşlemlerin iptali

Bu tuşa basılması, kaydetme aşamasını yarıda keser ve Kontrol Panelini Memory Card işletme ana sayfasına geri döndürür.

Memory Card formatlaması

Bu menü opsiyonu, Kontrol Paneline formatlanmamış (yeni) bir Memory Card takıldığında, Memory Card içeriğinin tamamen silinmesi istendiğinde veya Memory Card formatının değiştirilmesi istendiğinde gereklidir.




Bu tuşa basılma anında, Memory Card'ı gerçekten formatlamadan önce Kontrol Paneli, formatlama kodunun girilmesini talep eder. Bu kod 3535'tir.

Kod girildikten sonra, onay tuşuna basılması formatlamanın bir sonraki aşamasına götürür (doğru kod girilmiş ise); iptal tuşuna basılması işlemi keser ve Kontrol Panelini Memory Card'ın ana yönetim sayfasına götürür.

Beliren resim aşağıdaki gibidir.


NOT

Bir Memory Card formatlandığında, bunun olası içeriği geri kazanma olasılığı olmaksızın kaybedilir.

HAZIR BEKLEMEDE			MCARD FORMATLAMASI			DOS
	3			Isim	Boyut	Değistirilmis
Isim: PROMATECH 1						
Toplam alan:		262144				
Serbest alan:		244736		93.3%		
Dosyalar:		3				
Atki (*.PIW):		0				
Çözgü (*.PID):		0				
Stäubli (*.DB1):		0				
Diğer:		3				
<div style="border: 1px solid red; padding: 5px;"> <p>Sifreyi gir</p> <p><input type="text"/></p> <p><←> Onayla <X> Iptal et</p> </div>						

Resim 01.09.04 - Memory Card formatlaması ekran sayfası

Kod girildikten ve onay tuşuna basıldıktan sonra, Kontrol Paneli yaratılmakta olunan Memory Card formatının belirtilmesini talep eder. Beliren resim aşağıdaki gibidir.

<p>Hafıza kardinin formatlanmasi:</p> <p>< 1 > Vamatex</p> <p>< 2 > DOS</p>	
---	---

Resim 01.09.05 - Format seçimi ekran sayfası

VAMATEX formatında bir Memory Card yaratılmak isteniyor ise "1" nümerik tuşuna basınız.
DOS formatında bir Memory Card yaratılmak isteniyor ise "2" nümerik tuşuna basınız.

NOT

Memory Card işletmesi format değişimini gerektirmez. Normal kişisel bilgisayarlar ile uyumlu olan DOS birleştirilmiş formatının kullanılması önerilmektedir.

Onay tuşuna basıldıktan sonra, formatlamanın uygulanmakta olduğunu bildiren bir yazı belirir. Fizikman formatlama işleminin sonunda, kullanıcının klasik karakter seçimi yöntemi ile Memory Card'a vereceği ismi (sistemin yasak karakterler için koyduğu sınırlamayı dikkate alınız) belirtmesi gereken ekran sayfası belirir.

İsim düzenlendikten sonra, formatlanmakta olan Memory Card erişim seviyesini seçmek gerekir. Seviye seçimi, 0 (Memory Card'a minimum önem) ve 3 (Memory Card'a maksimum önem) arasındadır. Erişim seviyelerinin kullanımını anlamak için 1.11 Başlığına bakınız.

İstenen ismi tuşladıktan ve erişim seviyesini seçtikten sonra, kullanıcı formatlamayı tamamlamak ve normal olarak Memory Card'ı tüm opsiyonlarıyla birlikte kullanabilmek için mevcut tek menü ikonuna ("Kapat") basmalıdır.

Memory Card içeriğinin kontrolü

Bu opsiyon seçildiğinde, Memory Card içeriği yeniden okunur ve ilişkin bilgiler (serbest alan ve kaydedilen dosyalar) ekran üzerinde gösterilirler. Opsiyon, Memory Card'ın doğru formatlama durumunu ve fiziksel bütünlüğünü kontrol etmeye yararabilir.

Bir dosya adının değiştirilmesi

Bu opsiyon tablo üzerinde işaretlenen dosyanın adını değiştirmeyi sağlar.

Bu tuşa basılma anında, kullanıcıdan karakterleri girmek için klasik tekniği kullanarak (yasak karakterler sınırlamasına dikkat ediniz) yeni ismi tuşlamasını talep eden bir ekran sayfası belirir.

"OK" tuşuna basılması, dosyayı yeni adıyla Memory Card üzerine kaydeder.

İptal tuşuna basılması, işlemi yarıda keser ve dosyanın adını önceki gibi bırakır.

NOT

Memory Card üzerinde mevcut dosyanın adı değiştirilir, ancak uygulamadaki olası versiyonda veya Kontrol Paneli iç belleğinde mevcut ad değiştirilmez.

Memory Card'tan bir dosyanın silinmesi

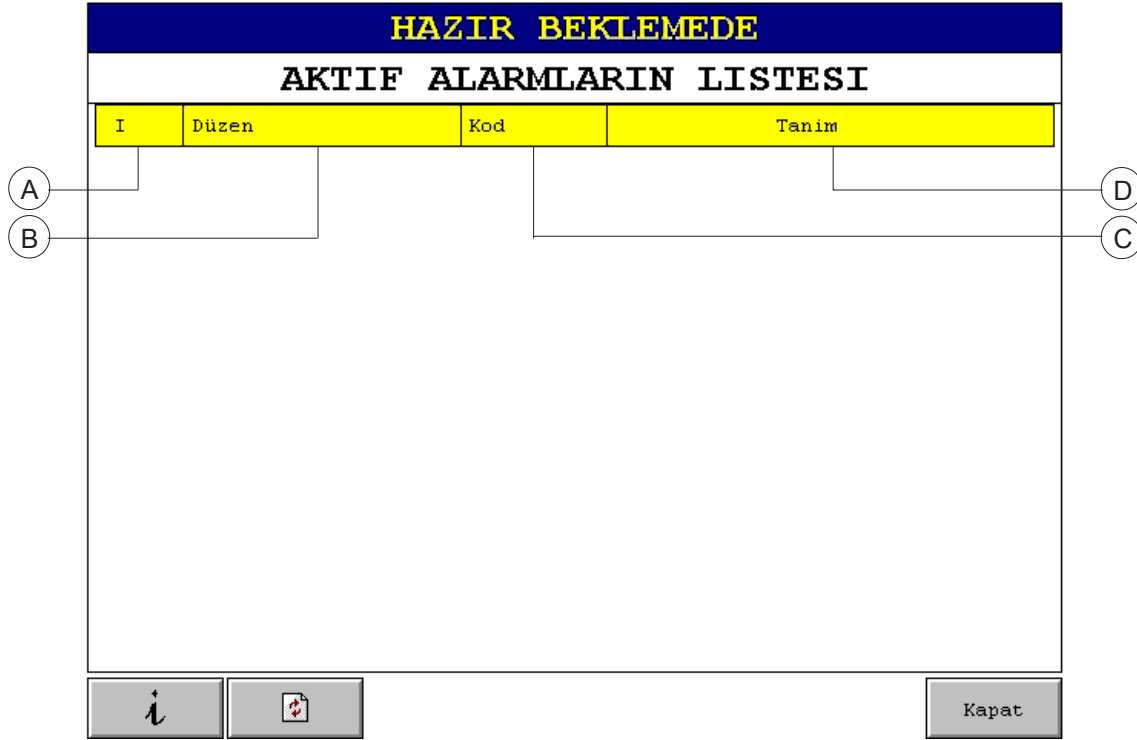
Bu opsiyon, imleç tarafından tablo üzerinde işaretlenen dosyayı silmeyi sağlar. Bu tuşa basılma anında, kullanıcıdan işlem onayı talep edilir.

1.10 ETKİN ALARMLARIN LİSTESİ

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Alarmların görüntülenmesi işlevi etkin kılındığında, aşağıda gösterilen resim belirir.



Resim 01.10.01 - Aktif alarmların gösterilmesi

Aşağıda belirtilen işlemlerin bazıları kullanıcının bir alarm seçmesini gerektirir. Bunu yapmak için tablo üzerinde mevcut imleç ile alarmı işaretleyiniz. Bu amaçla her defasında bir satır kaymak için selektörü veya hareket oklarını kullanmak mümkündür. Tam bir ekran sayfası kaymada sayfa değişimi için okları kullanınız.

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Alarm tipi	Output	Etkin alarm tipi göstergesi
B	Aygıt	Output	Alarmı meydana getirmiş olan aygıt
C	Kod	Output	Hata kodu
D	Tanım	Output	Hata tanımı

A. Alarm tipi

Bu kolon, tipolojisi tezgahın çalışmasını etkileyebilecek hatalara ilişkin alarmların hizasında bir yıldız ("*") işareti içerir. Yıldız işaretinin belirmediği satırlar sadece basit sistem işaretleridir ("warning").

B. Aygıt

Her hata işareti için bu kolon, üzerinde hatanın meydana geldiği fiziksel aygıtı gösterir.

C. Kod




Bu kolonda gösterilen değer ilişkin hataya verilen kodu temsil eder.

D. Tanım

Bu kolon tabloda gösterilen her alarm işaretinin açıklayıcı tanımını gösterir.

Etkin alarmlar listesi menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Detay bilgileri
	Listenin güncelleştirilmesi
	Ana ekran sayfasına dönüş

Detay bilgileri

Bu opsiyon seçildiğinde, liste üzerinde işaretlenmiş alarmla ilişkin mevcut detay bilgilerini gösteren ekran sayfasına girilir.

Listenin güncelleştirilmesi

Ana ekran sayfasından başlayarak, alarmların görüntülenme ekran sayfasına girildiğinde, sistem aktif alarmların tam listesini göstererek otomatik olarak bilgileri günceller.

Alarmların görüntülenmesi sırasında yeni alarm durumları meydana gelirse, her halükarda, sistem aynı anda alarmların listesini güncelleme durumunda değildir. Bu opsiyon seçildiğinde, gösterilen alarm durumlarının listesinin otomatik güncellemesi etkin kılınır.

Ana ekran sayfasına dönüş

Bu ikon seçildiğinde, Kontrol Panelinin ana menüsüne geri dönülür. Bu tuşa basılması, iptal/önceki ekran sayfasına geri dönüş tuşuna basılmasına karşılık gelir.

1.11 TEZGAHİN BAŞLATILMASI

Ana ekran sayfasından şu tuşa basınız:



Ana menüden bu opsiyon seçildiğinde, aşağıdaki ekran sayfasına girilir.



Resim 01.11.01 - Tezgahı başlatma aşaması ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Tarih ve saat	Output	Sistem tarihini ve saatini belirtme
B	Gergi makarası	Output	Gergi makarası motorunu belirtme
C	Salma tertibatları motorları	Input	Salma tertibatları motorlarını belirtme
D	Leventlerin durumu	Input/Output	Tezgaha monte edilmiş leventlerin konfigürasyonu
E	Seri numarası	Input	Tezgahın seri numarası
F	Tezgah numarası	Input	Odadaki tezgahın tanımlayıcı numarası
G	Motorun kapatılması	Input	Motorun süreli kapatılması
H	Manuel tezgah stopu	Input	Manuel yöntemde süreli stop
I	Host Computer	Input	Host Computer kullanımı etkin kılma
J	İnverter	Input	İnverter kullanımı etkin kılma
K	Atkı frenleri	Input	Atkı frenleri kullanımı etkin kılma

A. Tarih ve saat

Bu iki alan, sistem tarihini ve saatini gösterir. Bu parametreleri değiştirmek için özel menü opsiyonunu kullanmak gerekir.

B. Gergi makarası

Bu alanda gergi makarasının motorunu temsil eden ikon görüntülenir.

C. Salma tertibatları motorları

Bu bölümde salma tertibatlarının motorlarını temsil eden ikonlar görüntülenir. Çoklu leventli konfigürasyonlarda alternatif olarak salma tertibatlarından bir tanesini devre dışı ve kapalı bırakmak mümkündür. Bu işlemi gerçekleştirmek için, tezgah stop konumundayken, kapatılmak istenen salma tertibatı ile ilgili **ON** alanı üzerinde selektör veya hareket okları ile hareket edip, seçimleri etkin kılma tuşuna basın, alana **OFF** düzenleyin ve sonra onay tuşuna basın.

Kontrol Paneli, sistemi yeniden konfigüre etmek için operatörü elektrik panosunu kapatmaya ve tekrar açmaya zorlar. Devre dışı bırakılmış salma tertibatını yeniden etkin kılmak için, **ON** kalemini seçerek yukarıda belirtilen işlemleri tekrar etmeniz gerektiği barizdir.

NOT

Motor devre dışı bırakılmış olsa da her zaman tezgah üzerinde mevcut olmalıdır. Aksi takdirde sistem bir alarm ile motorun mevcut olmadığını bildirecektir.

D. Leventlerin durumu

Birden fazla levent kurulu ise, bu alanda makinenin durumu gösterilir. Kullanılan levent düzenleme tipine göre mümkün yazılar şunlardır:

- Üst
- İkiz
- Master/Slave
- Çift
- İkiz artı üst
- Çift artı üst
- Master/Slave artı üst

NOT

Seçimleri etkin kılma tuşuna basarak ve onay tuşuna basılması ile onaylayarak MASTER/SLAVE düzeninden İKİZ düzenine geçmek veya tam tersi mümkündür. Bu noktada Kontrol Paneli, sistemi yeniden konfigüre etmek için operatörü, elektrik panosunu kapatmaya ve tekrar açmaya zorlar.

E. Seri numarası

Bu alan tezgahın seri numarasını gösterir. Bu değer bir fikir verme amacı çerçevesinde girilir ve tezgahın kurulması anında düzenlenmelidir. Seri numarası, tezgahın kirişi üzerine yerleştirilmiş plakanın verilerinden okunabilir.

F. Tezgah numarası

Bu alan, dokuma odasındaki makinenin tanımlayıcı numarasına karşılık gelmesi gereken tezgah numarasını gösterir. Bu değer bir fikir verme amacı çerçevesinde girilir ve tezgahın kurulması anında düzenlenmelidir.

G. Motorun kapatılması

Bu seçim, sadece standart motorizasyon ve fren/debriyaj gruplu tezgahlar için geçerlidir ve tezgah yeniden harekete geçirilmediğinde, bir dokuma stopu (atkı veya çözücü) ile motorun bir sonraki kapatılması arasında geçmesi gereken sürenin (dakika olarak, 0 ve 60 arasında) düzenlenmesini sağlar. Bu işlevi etkisiz kılmak için 0 girmek gerekir.

H. Manuel tezgah stopu

Bu alanda, tezgahın belirli bir süreden sonra “manuel” yöntemde işlemesi için sürekli devri durdurduğu süreyi (dakika olarak ifade edilmiş) temsil eden bir nümerik değeri düzenlemek mümkündür. Default değeri 3'tür. Sinyal verme, turuncu ve beyaz lambaların sabit yanması aracılığıyla meydana gelir. Düzenlenebilir değerler 3 ile 60.000 arasında kapsanırlar.

I. Host Computer

Bu alanda dış verilerin toplanması için seri iletimi etkin kılmak mümkündür. İletimi etkin kıldıktan sonra tezgahı kapatmak ve tekrar açmak gerektiğine dikkat ediniz (1.12 Başlığına bakınız).

J. İnverter

Bu alanda EVET düzenlendiğinde, hız değişimi için İnverter cihazının kullanımı etkin kılınır. Bu, sadece tezgah üzerinde İnverter santrali yerleşimli özel elektrik panosu mevcut olduğunda mümkündür (1.13 Başlığına bakınız).









K. Atkı frenleri

Bu alanlarda TEC frenlerinin mevcudiyetini ve kullanımını etkin kılmak veya devreden çıkarmak mümkündür. Bunların çalışması talep edildiğinde, işlevi etkin kılmak gerekir.

Bu düzenlerin kullanımı ve düzenlemeleri daha önce 1.5 Başlığında incelenmiştir.

Tezgahı başlatma menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Tarih ve saatin düzenlenmesi
	Enkoder ayarı
	Mesajların lisanının seçimi
	Tezgah konfigürasyonu
	Pano çalışır konumda bakım
	Erişim seviyeleri
	Lambalar setup
	Muhtelif testler

Tarih ve saat düzenlemesi

Bu menü opsiyonu sistemin tarihini ve saatini değiştirme imkanı tanır. İkona bastıktan sonra, alanlar arasında hareket etmek için selektör ve yeni değerleri girmek için nümerik klavye kullanımı aracılığıyla parametreleri direkt olarak değiştirmek mümkündür.

Verilerin düzenlenmesi tamamlandıktan sonra düzenlenmiş yeni saati ve yeni tarihi uygulamaya geçirmek için tek mevcut menü ikonuna basmak gerekir.

Enkoder ayarı

Bu opsiyon, tezgahın mekanik pozisyonu ile ana enkoder derecelerinin senkronizasyon fazını etkin kılmayı sağlar.

Yapılacak işlemler aşağıdakilerdir:

1. Enkoder ayarı opsiyonuna basarak sırayı etkin kılın
2. Dereceli diskten tezgahın mekanik pozisyonunu okuyun
3. Bu değeri sayfanın içindeki tek etkin alanda düzenleyin
4. Onay tuşuna basınız.
5. En az tam bir devir gerçekleştirerek enkoderi manuel olarak hareket ettirin
6. Daha sonra tablonun bütün ışıkları yanana kadar enkoderi ayarlayın.
7. Enkoderi bloke edin ve ayarı onaylamak için menü ikonuna basın
8. Kavramaların kontrolü için yavaş devir tuşuna basınız.

Enkoderin doğru pozisyonunun ayarlanması esnasında (nokta 6), mevcut dört lambadan her biri enkoder tarafından okunan değer ve dereceli diskin gerçek değeri (3 noktasında düzenlenmiş) arasındaki mesafeyi (derece olarak) ölçerler. Bunların anlamı, bir sonraki sayfada belirtilmiştir:



Resim 01.11.02 - Enkoder ayarlama ekran sayfası

Turuncu ışık yanıyor:	Doğru değerden mesafe 20° altındadır
Yeşil ışık yanıyor:	Doğru değerden mesafe 10° altındadır
Beyaz ışık yanıyor:	Doğru değerden mesafe 5° altındadır
Kırmızı ışık yanıyor:	Doğru değere ulaşıldı

Enkoder ayar fazı menüsü

İkon	İşlev
	Senkronizasyon fazının iptali
	Enkoder ayar onayı

Senkronizasyon fazının iptali

Ayar sırasının 4 noktasından önce bu tuşa basılması enkoder senkronizasyon fazını iptal etmeyi sağlar.

Enkoder ayar onayı

Bu tuşa basılması gerçekleştirilmiş tüm işlemleri onaylar. Sistem, tekrar harekete geçmeden önce, kavramaların kontrolü için yavaş devir tuşuna basılmasını talep eder (7 ve 8 noktaları).

Mesajların lisanının seçimi

Bu opsiyon seçildiğinde, Kontrol Paneli kullanıcı ara birimi için kullanılan lisan seçilebilir. Seçilebilir lisanslar, Kontrol Paneli üzerinde yüklü versiyona göre değişirler.



Resim 01.11.03 - Lisan seçim ekran sayfası versiyon A



Resim 01.11.04 - Lisan seçim ekran sayfası versiyon B

Lisanı değiştirmek için selektörü veya hareket oklarını kullanın ve imleci istenen lisanın hizasına getirin; bu doğrultuda onay tuşuna basın.

Tezgaah konfigürasyonu

Bu opsiyon seçildiğinde, tezgahın konfigürasyonunu görüntülemek ve dolayısıyla hangi tertibatların çalışmaya etkin kılındıklarını belirlemek imkanı vardır. Tüm aygıtları aşağıdaki iki ekran sayfasında görüntülemek mümkündür; ekran sayfalarını kaydırmak için, sayfa kaydırma özel tuşlarını kullanın.

KONFIGÜRASYON		TEZGAH KONFIGÜRASYONU		PG
A	 SILVER	 1	 14427	F
B	 HA	 2	 ÜST 14427	G
C	 STÄUBLI Desen formatı FULLTRONIC	 3	 HA	H
D	 3	 1900		I
E	 11782	 VRT		J

Resim 01.11.05 - Konfigürasyon ekran sayfası (Sayfa 1)

KONFIGÜRASYON		TEZGAH KONFIGÜRASYONU		PG PG
K	 HA	STRAP	HA	P
L	 CAN-BUS	EV	TEST_B	HA
M	 CM	 EV		R
N	 EXT STOP	HA	 HA	S
O	 HA	 RS_422		T

Resim 01.11.06 - Konfigürasyon ekran sayfası (Sayfa 2)

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Tezgah tipi	Output	Konfigüre edilen tezgah tipi
B	Rapier	Input/Output	Kurulu rapier tipi
C	Jakar	Input/Output	Kurulu Jakar tipi
D	Splitz kenar bağlama aparatları	Input/Output	Kurulu Splitz sayısı ve tipi
E	Gergi makarası	Input/Output	Gergi makarasının mekanik oranı
F	Birinci salma tertibatı	Input/Output	Birinci salma tertibatının mekanik oranı
G	İkinci salma tertibatı	Input/Output	İkinci salma tertibatının mekanik oranı
H	Üçüncü salma tertibatı	Input/Output	Üçüncü salma tertibatının mekanik oranı
I	Tezgah eni	Input/Output	Tezgah eni
J	Havlu	Input/Output	Havlu için vuruş oranı konfigürasyonu
K	Havlu kenar örme aparatı	Input/Output	Havlu tezgahları için Manea kenar örme aparatı
L	Ön besleyiciler	Input/Output	CAN-BUS ile ön besleyiciler
M	Ölçü birimi	Input/Output	Düzenlenen ölçü birimi
N	Harici aygıt	Input/Output	Harici aygıt konfigürasyonu
O	Otomatik yeniden hareket	Input/Output	Otomatik yeniden hareket
P	Strap	Output	Tamamlanmamış işlev
Q	TEST_B	Output	Tamamlanmamış işlev
R	Motorize kesim	Input/Output	Motorize kesim etkin kılma
S	Kullanılmamış	Input/Output	Kullanılmamış
T	Host Computer	Input/Output	Host Computer kullanımı etkin kılma

Tezgah yapısında değişiklikler yapılması durumunda veya bazı cihazların hariç bırakılmasına veya etkin kılınmasına karar verildiğinde, aşağıdaki prosedürü kullanarak tezgah konfigürasyonunu değiştirme imkanı mevcuttur:

- 1) Tezgahı başlatma ana ekran sayfasında (bu başlığın başında sunulan) konumlanınız
- 2) Seri numarası yerine (resim 01.11.01 E alanı) şu kodu giriniz: **357282111**
- 3) Tezgah numarası yerine (resim 01.11.01 F alanı) şu kodu giriniz: **39**
- 4) Tezgahı kapatıp tekrar açınız
- 5) Bekleme ekran sayfasının bitiminde verilerin konfigürasyonunun belirmesini bekleyiniz.
- 6) İhtiyaçlara göre opsiyonları değiştiriniz
- 7) "OK" tuşuna basarak onaylayınız
- 8) Tezgahı kapatıp tekrar açınız

Tezgah yeniden açıldığında, düzenlenmiş yeni konfigürasyon ile çalışacaktır.

A. Tezgah tipi

Bu alanda konfigüre edilmiş olan tezgah tipi (SILVER) görüntülenir.

B. Rapiyer

Rapiyerli bir armür makinesinin kurulu olması durumunda sistem, başlangıç konfigürasyonu sırasında, kurulu düzeni otomatik olarak tanımalı ve doğru olarak konfigüre etmelidir. Fakat sistem tarafından algılanmış düzenlemenin değiştirilmek istenmesi durumunda, bu alan için mümkün seçimler şunlardır:

- **HAYIR** (Hiçbir rapiyerli armür makinesi konfigüre edilmemiş)
- **8XX / 5S / 5P / 6P** (FIM armür makinesi, seri 800 ve sonrakiler)
- **3XXX / 7P / 9P** (FIM armür makinesi, seri 3000 ve sonrakiler)
- **STÄUBLI** (Stäubli tip armür makinesi)
- **DIŞ KAM** (Sabit seçimli armür makinesi)
- **DIŞ KAM SEVİYELEME** (Güçülerin seviyelenmesi için aygıt ile donatılmış sabit seçimli armür makinesi)
- **PR. 2670/2862/2622** (Promatech kontrol kartlı 2670, 2862 veya 2622 Stäubli tip armür makinesi)
- **PROMATECH 2861** (Promatech kontrol kartlı 2861 Stäubli tip armür makinesi).

C. Jakar

Elektronik rapiyer ile donatılmış tezgahlar için olduğu gibi, jakar tipli armür makinesi kurulu tezgahlarda da sistem başlangıç konfigürasyon anında kurulmuş düzeni otomatik olarak tanımalı ve kendini doğru olarak konfigüre etmelidir.

Ancak sistem tarafından algılanan düzenlemenin değiştirilmek istenmesi durumunda, bu alan için konfigüre edilebilir jakarlar şunlardır:

- **HAYIR** (Hiçbir jakar konfigüre edilmemiş)
- **STÄUBLI** (Stäubli tip jakar)
- **STÄUBLI_C** (Stäubli_C tip jakar)
- **BONAS** (Bonas marka jakar)
- **GROSSE** (Grosse marka jakar)
- **KAYABA** (Kayaba marka jakar)

D. Splitz kenar bağlama aparatları

Bu alanda etkin kılınmış olan Splitz kenar bağlama aparatı sayısı belirtilir. Etkin kılınmış tek bir kenar bağlama aparatı olması durumunda, bu, default olarak sağ kenar bağlama aparatıdır. Kenar bağlama aparatları tezgah üzerinde bulunmayabilirler; bu durumda, bu alana "0" düzenlemek gerekir. Düzenlenebilir maksimum, dört Splitz düzenidir.

E. Gergi makarası

Bu alanda, elektronik gergi makarası için kullanılmış mekanik oran belirtilir. Bu alana, tezgah çalıştırılmaya başlandığında, doğru değerın düzenlenmesi ve bunun sonradan değiştirilmemesi son derece önem taşır. Bu alana düzenlenecek değer **11782'dir**.

F. Birinci salma tertibatı

Bu bölümde, birinci salma tertibatı için kullanılmış mekanik oran belirtilir. Bu alana, tezgah çalıştırılmaya başlandığında, doğru değerın düzenlenmesi ve sonradan bunun değiştirilmemesi son derece önem taşır. Default değeri **14427'dür**.

G. İkinci salma tertibatı

Bu bölümde olası ikinci salma tertibatı mevcudiyetini (tezgah konfigürasyonuna göre) ve ilişkin mekanik oranı düzenlemek gerekir.

İkinci salma tertibatı için mümkün düzenlemeler şunlardır:

- HAYIR
- ÜST

Mekanik oranın düzenlenecek doğru değeri için, birinci salma tertibatı için belirtilenleri referans olarak alınız.

I. Tezgah eni

Bu alanda tezgahın eni (plaka verilerinde gösterilen) belirtilmelidir.

J. Havlu

Bu alanda, mevcut bulunan ilmeğin oluşturulması için vuruşun oran tipinin seçilmesini gerçekleştirmek mümkündür. Mümkün seçimler şunlardır:

- HAYIR
- ATKI ORANI 3
- ATKI ORANI 4
- VRT

Bu seçimler arasındaki fark, 1.19 ve 1.20 başlıklarında açıklanmıştır

K. Havlu kenar örme aparatı

Bu alanda MANEA spesifik kenar örme aparatının (tezgah üzerinde mevcut ise) işleminin etkinleştirilmesini gerçekleştirmek mümkündür.

Manea kenar örme aparatı, kenara ilişkin olarak, üretilmekte olan kumaşa bitmiş görüntüsü vermeye olanak tanıyan özel bir aygıttır. Bu aygıt bıçaktan kesilen atkı kuyruğunu alır ve bunu kesin olarak bağlayacak şekilde bir sonraki ağızlık içinde döndürür. Havlu tezgahlarında, bu aygıt tezgah ile senkronizasyon için bir sapma gerektirdiğinden, aygıt mevcudiyetini düzenlemek gereklidir.

L. Ön besleyiciler

Bu alanda, CAN-BUS ağına bağlı ön besleyicilerin işlemlerini etkin kılmak gerekir. Şimdi seri üretime geçirilmiş olan ön besleyicilerin bu tipi, sistemin stop nedenlerini ve atkı verici sebebi spesifik alarmları işletmesini sağlar.

M. Ölçü birimi

Bu alanda, santimetre (cm) ve inç (inch) arasından kullanıcı tarafından kullanılan ölçü birimini seçmek gerekir.

N. Harici aygıt

Bu işlev, örneğin sarıcı gibi bir harici aygıt kontağından gelen bir komut ile tezgah durdurulmasının etkin kılınmasını sağlar. Bu aynı zamanda pano üzerinde özel bir elektrik bağlantısının düzenlenmesini gerektirecektir.

O. Otomatik yeniden hareket

Bu işlev, bir dokuma stopu halinde otomatik yeniden harekete geçmeyi etkin kılar veya devreden çıkarır. İşlemek için pano üzerinde bazı değişiklikler yapılmasını gerektirir ve sadece yeniden hareketten önce RPC vuruşları mevcut ise etkin kılınabilir (1.6 Başlığına bakınız). Dokuma onarılmasından sonra operatörden sadece bir kez sürekli devir butonlarına basması talep edilecektir ve tezgah, gerçek ve esas dokumada yeniden harekete geçilmesi dahil olmak üzere tüm işlemleri otomatikte gerçekleştirecektir.

P. Strap

Bu işlev sadece Memory Card seviye 3 mevcudiyetinde belirir. Hiçbir dokuma amacı olmadığından ve sadece PROMATECH teknisyenleri için gerekli olduğundan hep **"HAYIR"** durumunda kalması gereken bir parametre söz konusudur.

Q. Test_B

Önceki gibi, bu işlev de sadece Memory Card seviye 3 mevcudiyetinde belirir. Hiçbir dokuma amacı olmadığından ve sadece PROMATECH teknisyenleri için gerekli olduğundan hep **"HAYIR"** durumunda kalması gereken bir parametre söz konusudur.

R. Motorize kesim

Bu alanda, mevcut olması durumunda, motorize pozitif kesim işlemlerini etkin kılmak gerekir. Yeniden açıldığında, ana sayfa menüsünde (1.2 Başlığı) özel parametrelerin konfigürasyon sayfasına girişi sağlayan yeni bir ikon belirecektir (ilgili 1.17 Başlığına bakınız).

S. Kullanılmamış

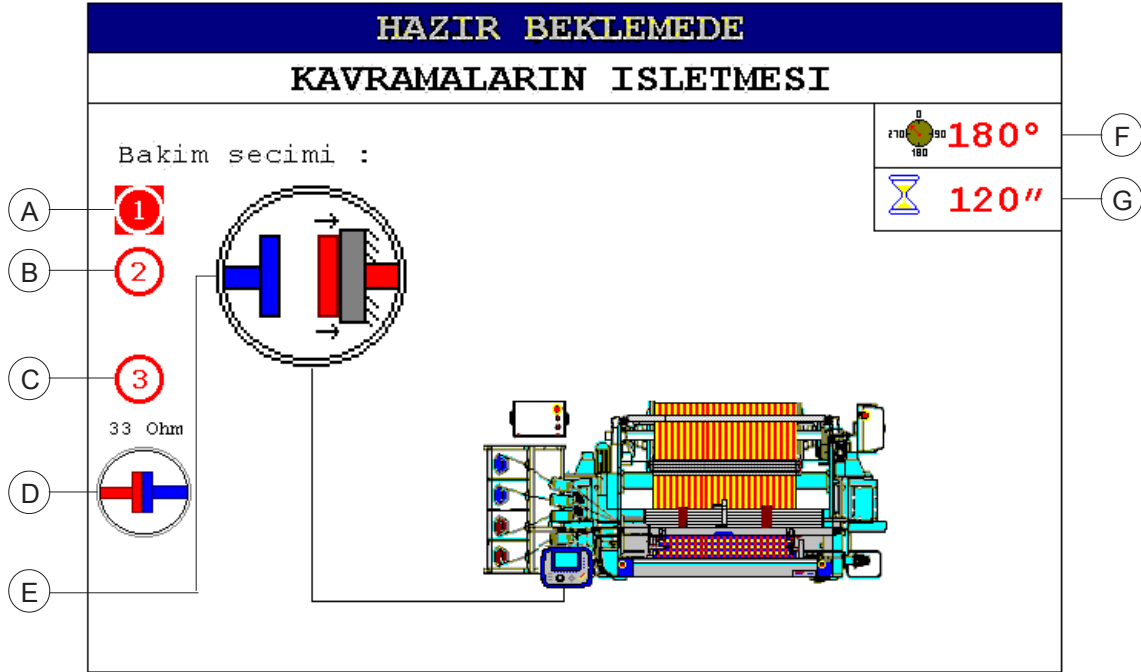
Bu parametreyi **"HAYIR"** ayarlı bırakın.

T. Host Computer

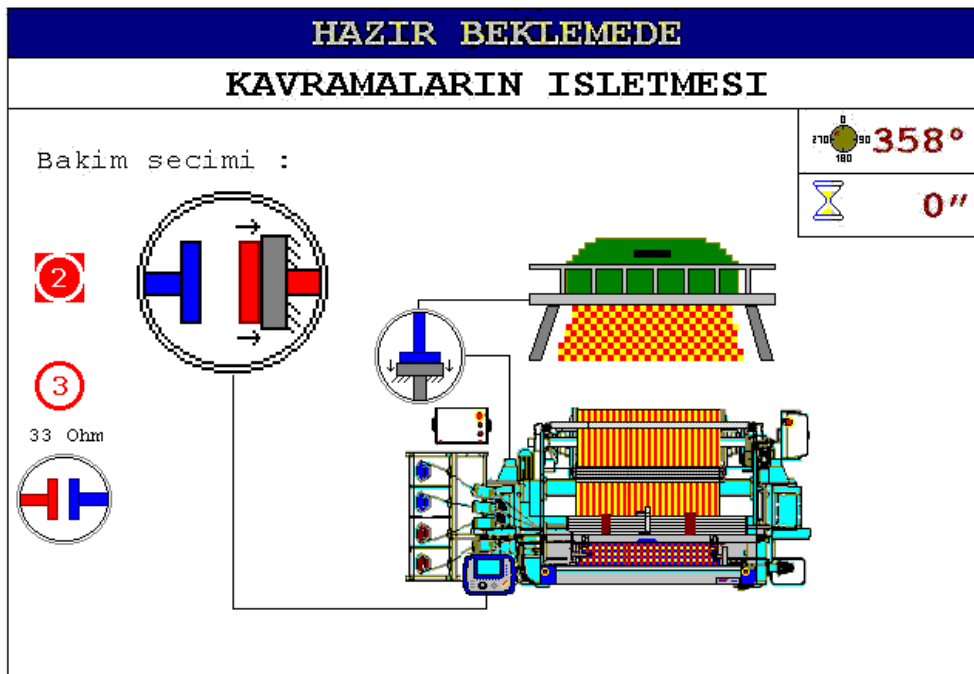
Bu alanın seçilmesi, MLC ile iletişim kurmak için kullanılan seri hattın özelliğine göre değişir. Arayüz 422, RS232 tarafından servis sağlanan mesafeye göre daha fazla bir mesafeden iletişim kurmayı sağlar. Seçim, MLC'ye bağlı veri toplama kartı tarafından kullanılan seri tipine (232-422) göredir ve bu, veri toplama kartının üreticisine göre belirlenmelidir.

Pano çalışır konumda bakım

Bu ikon, sadece tezgah standart motor ve fren/debriyaj grubu ile donatılmış olduğunda mevcuttur. Mevcut işlevler, Silver Dyna Terry tezgahını üç farklı bakım yöntemi aracılığıyla elektrik panosu açık olarak (stop konumundaki tezgahdan başlayarak) hareket ettirmeyi sağlarlar. Tuşa basılması aşağıdaki sayfaya girişi sağlar:



Resim 01.11.07 - Rapiyerli tezgah için işletme ekran sayfası



Resim 01.11.08 - Jakar tezgahı için kavrama işletme ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Bakım 1	Kontrol	Bakım tip 1 etkin kılma
B	Bakım 2	Kontrol	Bakım tip 2 etkin kılma
C	Bakım 3	Kontrol	Bakım tip 3 etkin kılma
D	Yeniden faz ayarlama grubu görüntüleme	Output	33 ohm yeniden faz ayarlayıcı kavrama görüntüleme
E	Fren/debriyaj gör.	Output	Fren/debriyaj kavrama görüntüleme
F	Tezgah dereceleri	Output	Tezgah dereceleri pozisyon belirtme
G	Timer	Output	Bakımların yönetimi için timer

A. Bakım 1

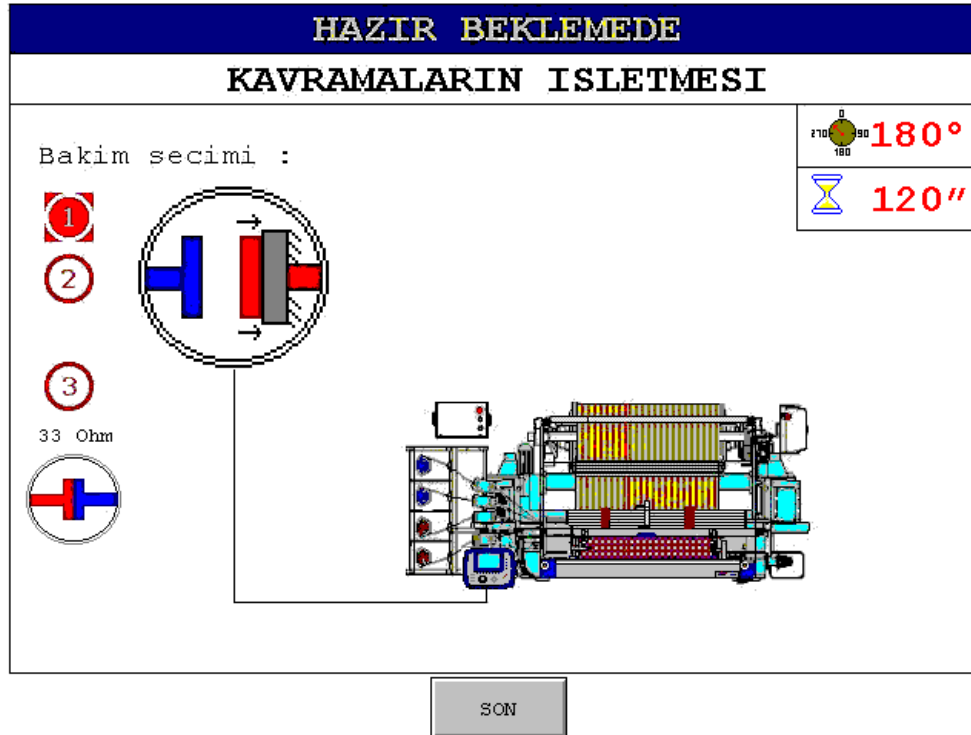
Bu alan aracılığıyla sadece rapierli armür makineli tezgahlar için mevcut bakım 1 durumunu etkin kılma imkanı mevcuttur.

Bu bakım tipi ile, tops-sarıncının yakınında bulunan çark üzerinde hareket ederek ana frene besleme kesilir (tezgah frenden serbest bırakılır), bu şekilde makineyi manuel olarak hareket ettirmek mümkün olur.

Dikkat:

Fren bırakıldığında tezgahın, gücülerin pozisyonu ve ağırlığı ve çözgü gerginliği sebebi hareket etmesi mümkündür.

Selektör veya hareket okları ile imleci bu alan hizasına getiriniz, bakımı etkin kılmak için onay tuşuna ve sonra da tek mevcut ikona ("OK") basınız. Tezgah durumu "HAZIR BEKLEMEDE" konumundan "BAKIM" konumuna geçer.



Resim 01.11.09 - Bakım aşaması tip 1 uygulamada

Bu noktada tezgah, ana motorun stop konumunda olduğunu tetkik etmek için kontroller gerçekleştirir; motorun stop konumunda olmaması halinde, motor kapatılır ve timer (G alanı) 120 saniye azalır. Bu sayımın sonunda tezgahın artık frenlenmemiş olduğunu bildiren beyaz ışığın yandığını görürüz. Ekran sayfası, yeni konumda fren/debriyaj grubunu (E alanı) görüntüleyerek, aşağıdaki resimdeki gibi belirir:

Bu noktada, tezgahın sol cephe kısmında bulunan özel ufak çark sokularak, makine hareket (tezgah, ufak çark üzerine uygulanmış emniyet sensörü sebebi ACİL DURUM'a geçer) ettirilebilir. Beyaz ışık, yanıp sönen konumdan sabit konuma geçer ve bu noktada tezgah hareket ettirilebilir. Ufak çark çekildiğinde sensör kapanır ve bakım prosedürü sona erer. Tezgah HAZIR BEKLEMEDE konumuna geri döner ve Kontrol Paneli, bakım tipi seçimi için başlangıç ekran sayfasını görüntüler. Bakım aşamasını, "SON" ikonuna basılması aracılığıyla veya mantar butona basarak ve sonra bunu serbest bırakarak bitirme imkanı mevcuttur.

B. Bakım 2

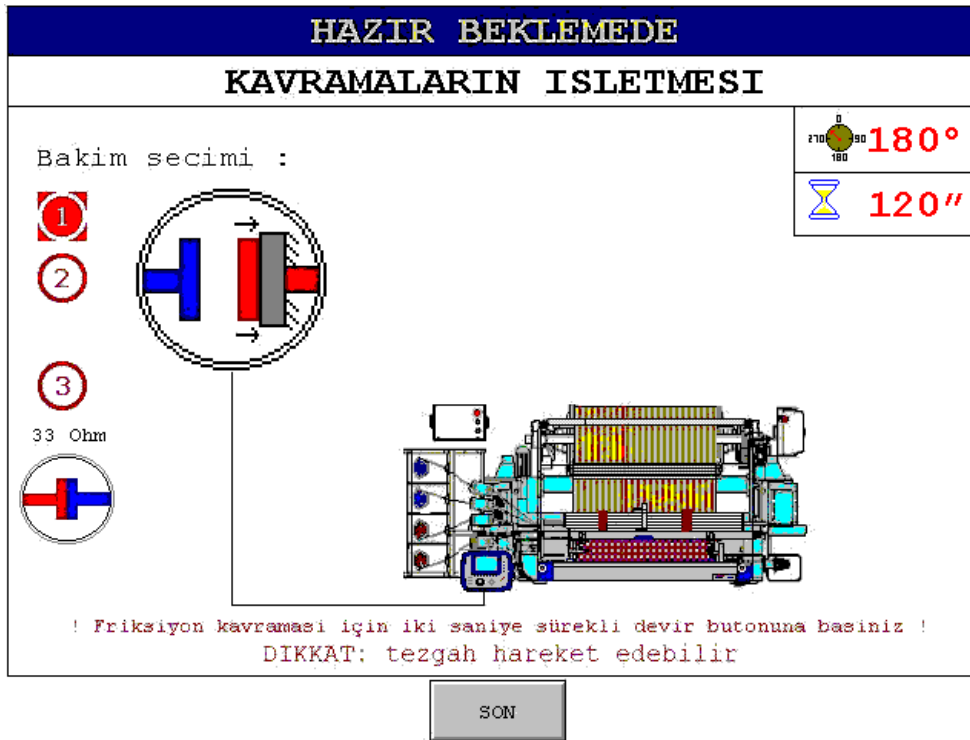
Bu alan aracılığıyla gerek rapierli armür makineli tezgahlar gerekse jakar tipli armür makineli tezgahlar için mevcut, bakım 2 durumunu etkin kılma imkanı mevcuttur.

Bu tip bakım, ana freni beslemeyi kesmenin ötesinde, tezgahın, ana motorun çarkı çevrilerek hareket ettirilmesine de olanak tanıyacak şekilde ana debriyajın beslenmesini sağlar. Ayrıca bu tip bakım fren-debriyaj grubu hava boşluklarının kontrol edilmesinin istenmesi durumunda da faydalıdır.

Dikkat:

Rapierli tezgahlar için, fren bırakıldığında tezgahın, güçülerin pozisyonu ve ağırlığı ve çözümlü gerginliği sebebi hareket etmesi mümkündür. Debriyaj etkin kılındığında, ana motor çarkı dönebilir. Jakar park freni, ana freni bire bir izleyeceğinden ve bu fren devre dışı bırakıldığında, hareketler üzerinde müdahalede bulunacak tüm kancaların ağırlığı ile tezgah tamamen serbest kalacağından, bunun gerçekleşmesi jakar tezgahlarında daha da kolaydır.

İlişkin ekran sayfası aşağıdaki gibi belirir:



Resim 01.11.10 - Bakım aşaması tip 2 uygulamada

Selektör veya hareket okları ile imleci bu alan hizasına getiriniz, bakımı etkin kılmak için onay tuşuna ve sonra da tek mevcut ikona ("OK") basınız. Tezgah durumu "HAZIR BEKLEMEDE" konumundan "BAKIM" konumuna geçer.

Bu noktada tezgah, ana motorun stop konumunda olduğunu tetkik etmek için kontroller gerçekleştirir; motorun stop konumunda olmaması halinde, motor kapatılır ve timer (G alanı) 120 saniye azaltır. Bu sayımın sonunda beyaz lambanın yanıp söndüğünü göreceğiz; ancak tezgah hala frenlenmiş olacaktır ve Kontrol Paneli aşağıdaki mesajı belirterek, kullanıcıya operatör tarafından bir komut beklemekte olduğunu bildirecektir:

"! Debriyaj kavraması için sürekli devir tuşlarına birkaç saniye basın ! DİKKAT: tezgah hareket edebilir".

Bu noktada sürekli devir tuşlarına aynı anda basma (en az 2 saniye), ana debriyajı etkin kılmayı veya alternatif olarak etkin konumdan çıkarmayı sağlayacaktır.

Etkin debriyaj konumunda, motor çarkını direkt olarak kullanarak, tezgahı hareket ettirme imkanı mevcuttur. Sürekli devir butonlarına aynı anda tekrar basılması, fren takılı ve debriyaj çözülmüş olarak tezgahı başlangıç durumuna götürecektir.

Prosedürü sona erdirmek için "SON" menü ikonuna basmak gerekir, veya alternatif olarak mantar butona basın ve sonra butonu bırakın; tezgah "HAZIR BEKLEMEDE" konumuna geri döner ve Kontrol Paneli bakım tipi seçimi için başlangıç ekran sayfasını görüntüler.

C. Bakım 3

Bu alan aracılığıyla gerek rapierli armür makineli tezgahlar gerekse jakar tipli armür makineli tezgahlar için mevcut, bakım 3 durumunu etkin kılma imkanı mevcuttur.

Bu bakım tipi ile faz ayarlama grubunun kavraması (33 ohm) çözülür ve bu şekilde bunun doğru işlediğini kontrol etme imkanı sağlanır. Aynı anda ana fren serbest bırakılır, jakar freni ise etkin kalacaktır.

Dikkat:

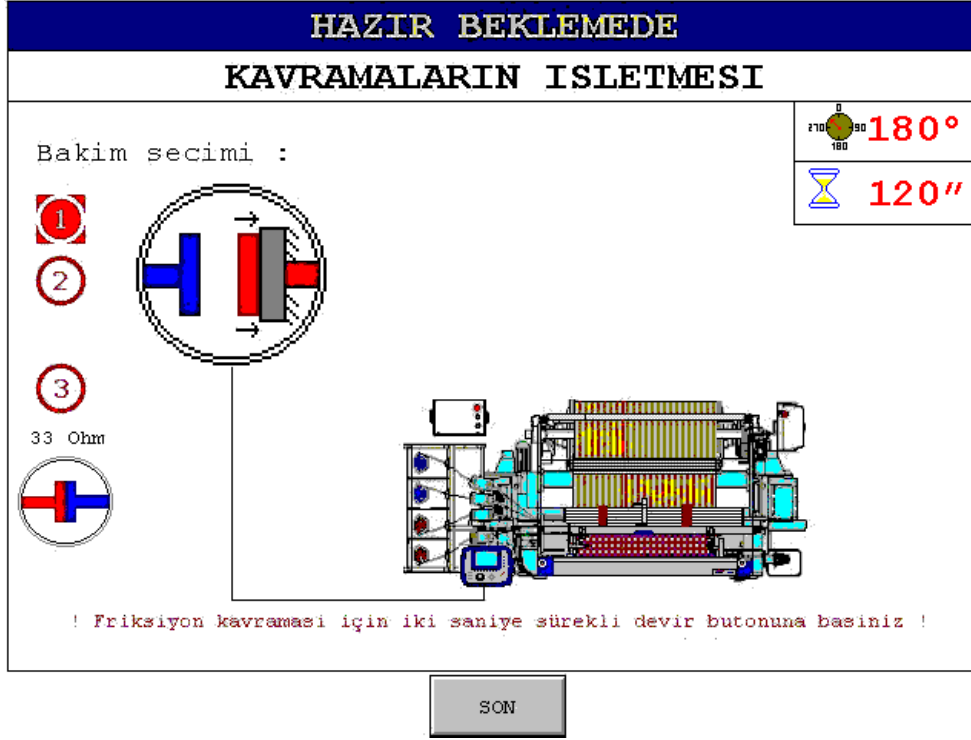
Rapierli tezgahlar için, fren bırakıldığında tezgahın, gücülerin pozisyonu ve ağırlığı ve çözümlü gerginliği sebebi hareket etmesi mümkündür. Tezgahın jakar tipli armür makinesi ile donatılmış olması halinde ise, jakar freni mevcut olduğundan bu mümkün olmayacak ve jakar freni tüm bakım fazı boyunca frenli konumda kalacaktır.

Selektör veya hareket okları ile imleci bu alan hizasına getiriniz, bakımı etkin kılmak için onay tuşuna ve sonra da tek mevcut ikona ("OK") basınız. Tezgah durumu "HAZIR BEKLEMEDE" konumundan "BAKIM" konumuna geçer.

Bu noktada tezgah, ana motorun stop konumunda olduğunu tetkik etmek için kontroller gerçekleştirir; motorun stop konumunda olmaması halinde, motor kapatılır ve timer (G alanı) 120 saniye azaltır. Bu sayımın sonunda beyaz lambanın yanıp söndüğünü göreceğiz; ancak tezgah hala frenlenmiş durumda ve güç faktörü düzeltme grubunun (33 ohm) kavraması hala takılı olacaktır. Kontrol Paneli, aşağıdaki mesajı görüntüleyerek, operatör tarafından bir komut beklemekte olduğunu kullanıcıya bildirecektir.

"! 33 ohm test başlaması için iki saniye boyunca marş butonuna basınız !"

Bu noktada sürekli devir butonlarına aynı anda basma (en az 2 saniye), faz ayarlama grubunun kavramasını (33 ohm) serbest bırakmayı ve ana freni ayırmayı sağlayacaktır. Ekran sayfası bir sonraki sayfadaki gibi görüntülenecektir.



Resim 01.11.11 - Bakım aşaması tip 3 uygulamada

Bu durum yaklaşık 10 saniye devam edecek sonra tezgah, ana freni ve faz ayarlama grubunun kavramasını (33 ohm) yeniden etkin kılacaktır; bu noktada, sürekli devir butonlarına aynı anda basma aracılığıyla test işlemini tekrar etmenin yeniden mümkün olması için bir 10 saniye daha beklemek gerekecektir.

Prosedürü sona erdirmek için "SON" menü ikonuna basmak gerekir, veya alternatif olarak mantar butona basın ve sonra butonu bırakın; tezgah "HAZIR BEKLEMEDE" konumuna geri döner ve Kontrol Paneli bakım tipi seçimi için başlangıç ekran sayfasını görüntüler.

D. Yeniden faz ayarlama grubu görüntüleme

Bu alanda, etkin kılınabilir 3 bakımın bütün aşamalarında yeniden faz ayarlama grubunun kavrama (33 ohm) durumu her an görüntülenir. Fakat sadece bakım no.3, bu mekanik kısmı hareket ettirmeye müdahale edecektir. Kırmızı ve mavi iki mil, temas halinde temsil edildiklerinde, faz ayarlama grubunun kavramasının etkin olduğunu belirtirler; resmin biri diğerinden ayrı iki mili temsil etmesi halinde ise, yeniden faz ayarlama grubunun kavramasının çözülmüş olduğu anlamına gelecektir.

E. Fren/debriyaj kavrama görüntüleme

Bu alanda, etkin kılınabilir 3 bakımın her aşamasında fren/debriyaj kavrama durumu her an görüntülenir. Kırmızı disk ve mil, tezgahın ana milini temsil ederler, gri disk freni temsil eder, mavi disk ana motor debriyajını temsil eder.

F. Tezgah dereceleri

Bu alanda tezgahın ana enkoder pozisyonu görüntülenir.

G. Timer

Bu alanda, ana motorun henüz kapatılmış olması durumunda, motor çarkının tam olarak durmasına kaç saniye kaldığını belirten bir zaman sayacı (saniye olarak ifade edilmiş) görüntülenir. Sayımın sonunda, bakım durumlarını kullanmak mümkün olacaktır. Bu işlevin amacı, tezgah manuel olarak hareket ettirildiğindeki riskleri önlemektir. Her halükarda, üç bakım durumunun içindeki özel bilgilere bakınız.

Erişim seviyeleri

Bu ikona basıldığında, Kontrol Paneli aşağıdaki resmi gösterir:

HAZIR BEKLEMEDE		
TEZGAH PARAMETRELERİ ERİSİM SEVİYESİ		
		
A		3
B		3
C		3
D		3
E		3
F		3
G		3
H		3

Resim 01.11.12 - Erişim seviyelerinin tanımı

Kalemlerin her biri Kontrol Paneli tarafından erişilebilir bir işletme aşamasını temsil eder. 3 seviyeli bir Memory Card'a sahip kullanıcı, sağ kolona 0 ile 3 arasında bir sayı girerek, listelenen işletme aşamalarının her birine tahsis edilmiş erişim seviyelerini düzenleyebilir.

Bir işletme aşamasına tahsis edilmiş seviyenin onayından sonra sistem, Kontrol Panelinde sadece, seviyesi en azından düzenlenmiş erişim seviyesine eşit olan bir Memory Card takılı olduğunda, o işletme aşamasına erişimi kabul eder.

Erişim seviyesi olarak 0 düzenlendiğinde, o işletme aşaması Kontrol Panelinde bir Memory Card mevcut olmasından bağımsız olarak erişilebilir olacaktır.

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Desenler + Splitz	Input	Desenler ve Splitz için seviye seçimi
B	Çözücü	Input	Çözücü parametreleri için seviye seçimi
C	Atkı + Motorize kesim	Input	Atkı ve motorize kesim için seviye seçimi
D	Arama	Input	Arama parametreleri için seviye seçimi
E	Tops sonu	Input	Tops sonu parametreleri için seviye seçimi
F	İstatistikler	Input	İstatistik verilere erişim için seviye seçimi
G	Konfig. + İnverter	Input	Konfigürasyon artı İnverter seviye seçimi
H	Host Computer	Input	Host Computer erişim seviye seçimi

A. Desenler + Splitz

Bu alanda, Desen Programlama bölümü (1.3 Başlığı) ve Splitz Parametreleri bölümü (1.15 Başlığı) parametrelerine erişmek ve bunları değiştirmek için Kontrol Paneli'ne takılı Memory Card'ın sahip olması gereken minimum erişim seviyesini düzenlemek mümkündür.

B. Çözü

Bu alanda, Çözgü Zinciri bölümü (1.4 Başlığı) parametrelerine erişmek ve bunları değiştirmek için, Kontrol Paneline takılı Memory Card'ın sahip olması gereken minimum erişim seviyesini düzenlemek mümkündür.

C. Atkı + Motorize kesim

Bu alanda, Atkı Giriş bölümü (1.5 Başlığı) ve Motorize Kesim Parametreleri bölümü (1.18 Başlığı) parametrelerine erişmek ve bunları değiştirmek için Kontrol Paneli'ne takılı Memory Card'ın sahip olması gereken minimum erişim seviyesini düzenlemek mümkündür.

D. Arama

Bu alanda, Vuruş Arama bölümü (1.6 Başlığı) parametrelerine erişmek ve bunları değiştirmek için, Kontrol Paneline takılı Memory Card'ın sahip olması gereken minimum erişim seviyesini düzenlemek mümkündür.

E. Tops sonu

Bu alanda, Tops Sonu bölümü (1.7 Başlığı) parametrelerine erişmek ve bunları değiştirmek için Kontrol Paneli'ne takılı Memory Card'ın sahip olması gereken minimum erişim seviyesini düzenlemek mümkündür.

F. İstatistikler

Bu alanda, İstatistik Veriler İşletmesi bölümü (1.8 Başlığı) parametrelerine erişmek ve bunları değiştirmek için, Kontrol Paneline takılı Memory Card'ın sahip olması gereken minimum erişim seviyesini düzenlemek mümkündür.

G. Konfigürasyon + İnverter

Bu alanda, Tezgahın başlatılması bölümü (1.11 Başlığı) ve İnverter İşletmesi bölümü (1.13 Başlığı) parametrelerine erişmek ve bunları değiştirmek için, Kontrol Paneline takılı Memory Card'ın sahip olması gereken minimum erişim seviyesini düzenlemek mümkündür.

H. Host Computer

Bu alanda, Host Computer bölümü (1.12 Başlığı) parametrelerine erişmek ve bunları değiştirmek için, Kontrol Paneline takılı Memory Card'ın sahip olması gereken minimum erişim seviyesini düzenlemek mümkündür.

Lambalar setup

Bu işlev aracılığıyla, duruma göre tablonun dört lambasının sinyal tipini programlama imkanı mevcuttur. Özel ikona basıldığında, Kontrol Paneli aşağıdaki resmi gösterir:



Resim 01.11.13 - Lambaların programlaması

Resimden görüldüğü gibi, her durum standart bir programlamaya sahiptir; dört lambanın hepsinin tutumu aynı anda değiştirildiğinde, standart programlamayı değiştirme imkanı mevcuttur. Nitekim herhangi bir durumun herhangi bir lambası için, sinyal anında lambanın sönmek kalmasına ("OFF" düzenleyerek), sabit yanmasına ("ON" düzenleyerek) veya yanıp sönmeye ("4 Hz" düzenleyerek) karar verilebilir.

Bu tip seçim yapmak için, değiştirilmek istenen lambanın alanına geliniz (rotatif selektörü veya okları kullanarak), seçimleri etkin kılma tuşuna basınız, imleci istenen seçim (OFF/ON/4 Hz) hizasına getiriniz ve onay tuşuna basınız.

Olay sembolü ve sinyal düzenleme tablosu arasında, değiştirilmiş olay için dört lambanın yeni tutumunu belirten tablonun küçük bir grafik temsilini bulacağız.



Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Atkı	Input	Atkı stop sebebi programlama
B	Bobin sonu	Input	Bobin sonu stop sebebi programlama
C	Çözü	Input	Çözü stop sebebi programlama
D	Host Computer	Input	Bir Host Computer iletimi sebebi programlama.
E	Acil durum	Input	Acil durum müdahalesi sebebi programlama
F	Acil durum sonu	Input	Acil durum bitmesi sebebi programlama

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
G	Tops sonu	Input	Tops sonu stop sebebi programlama
H	Bakım	Input	Bakım talebi sebebi programlama
I	Levent sonu	Input	Levent sonu sinyal sebebi programlama
J	Tops sonu	Input	Topslar sonu stop sebebi programlama
K	Uzun atkı	Input	Uzun atkı stop sebebi programlama
L	Manuel stop	Input	Manuel stop duraklaması sebebi programlama
M	Harici aygıt	Input	Harici aygıt stop sebebi programlama

Lamba programlama aşaması menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Standart Promatech
	Değişiklikleri onayla

Standart Promatech

Bu menü opsiyonuna basılması lambaların programlanmasını Promatech standardına geri döndürür. İşlem onayı talep edilir.

Değişiklikleri onayla

Sinyaller üzerinde yapılan değişiklikler sona erdikten sonra, gerçekleştirilmiş işlemleri onaylamak için bu tuşa basmak gerekir. Kontrol Paneli hiçbir özel mesaj vermez, fakat kullanıcının programlamada değişiklikler yaptıktan sonra, bu tuşa basmadan Lambalar Setup sayfasından çıkmaya çalışması durumunda kullanıcıyı uyarır.

Tuşa basıldığı anda, sistem lamba programlamasının doğru olup olmadığını kontrol eder; programlama özellikle aşağıdaki üç şarta uymalıdır:

1. Aynı tip programlama ile iki farklı olay olmamalıdır
2. Yeniden faz ayarlamalarına bağlı sinyalleri temsil ettiklerinden "Hepsi yanık" veya "Hepsi yanıp sönen" programlamaları kullanmak mümkün olmayacaktır
3. "Hepsi sönmük" sinyalini sadece manuel stop duraklaması (L alanı) veya Host Computer'den veri iletimi (D alanı) nedeni programlamak mümkün olacaktır.

Üç şarttan sadece birine bile uyulmaması durumunda, sistem kullanıcıyı spesifik bir alarm ile uyaracak ve lamba konfigürasyonunu daha önceki doğru konuma geri döndürecektir.

Muhtelif Testler

Bu ikondan açılan tüm sayfalar, hiçbir dokuma işlevine sahip olmadıklarından, ancak tezgahın olağan ve olağanüstü bakımında gerekli denemeler için PROMATECH teknisyenleri için gerekli olduklarından, değiştirilmemelidir.



Resim 01.11.14 - PROMATECH teknik servis bakımı için muhtelif testler



WEAVING

VAMATEX

KONTROL PANELİ KULLANIM KILAVUZU

Başlık 1.11

1.12 HOST COMPUTER

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Bu bölüme erişim ikonu, sadece tezgahın başlatılması bölümünde (1.11 Başlığı) doğrudan Host Computer aracılığıyla verilerin işletimi etkin kılınmış ise mevcuttur. Ana menüden bu opsiyon seçildiğinde, aşağıdaki ekran sayfasına girilir.



Resim 01.12.01 - Seri hattın etkin kılınması

Bu ekran sayfası tezgah ile oda işletme uzaktan kumanda sistemi arasında bir iletişim gerçekleştirme imkanı tanır. Bu bölümde aşağıdakileri gerçekleştirmeyi sağlayan üç paralel yöntem mevcuttur:

- Tek taraflı bir iletişim ile Host Computer'e bir mesaj **GÖNDERİLMESİ**,
- Tek taraflı bir iletişim ile Host Computer'den bir mesaj **ALINMASI**,
- İki taraflı bir iletişim kullanarak Host Computer ile okumada ve yazmada **DIYALOG KURULMASI**.

Host Computer işlev menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Host Computer'den yönetim
	Host Computer'e beyanname
	Host Computer ile diyalog
	Bir mesaj onayı

Bu ikon, ekran sayfasında daima mevcut değildir. Eksik ikon o anda etkin yöntemi temsil ettiğinden, ilk üç ikon her defada ikiye olarak gösterilir. "OK" ikonu ise sadece beyanname ve diyalog durumlarında etkin olup, Host Computer'e mesaj gönderilmesini onaylama imkanı tanır.

Yönetim

Bu düzenleme etkin ise, Host Computer'den veri alımı aşamasında bulunmaktadır. Ekran sayfası uzaktan kumandalı bilgisayardan gelen mesajları görüntüler.

Beyanname

Bu düzenleme etkin ise, Host Computer'e veri beyanname aşamasında bulunmaktadır. Ekran sayfası uzaktan kumandalı bilgisayara gönderilmek istenen mesajları girme imkanı tanır. Bildirilmek istenen mesaj kodunun girilebileceği küçük bir metin çubuğu etkindir. Oda bilgisayarına gönderilen mesajların anlamları ve söz dizimi bu bilgisayar üzerinde kurulu yazılıma bağlıdır.

Yönetim/Bilgi

Bu düzenleme etkin ise, tezgah ile Host Computer arasında diyalog aşamasında bulunmaktadır. Ekran sayfası uzaktan kumandalı bilgisayardan gelen mesajlar ile kullanıcının cevap olarak yazdığı mesajları gösterir.

NOT

İletim yöntemlerinin tanımı, işbu kitapçığın amaçları arasında değildir. Kullanılan protokol VDI65500'dür ve yaklaşık ilk üç standart ISO/OSI seviyesini kapsar. Protokol, tipik olarak tezgah durumuna ilişkin, belirli mesajların otomatik alışverişini öngörür.

Bir mesaj onayı

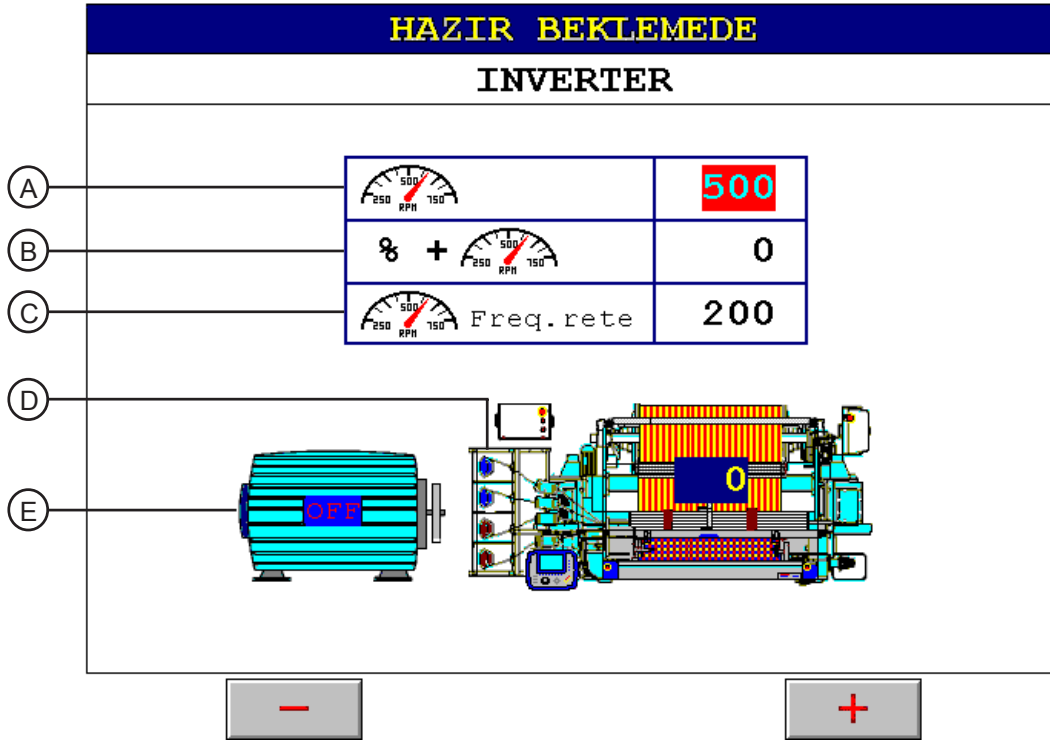
Bu ikon sadece "Beyanname" ve "Yönetim/İnfo" yöntemlerinden birinin etkin olması durumunda mevcuttur. Bu tuşa basılması, daha önceden girilmiş mesajın oda bilgisayarına iletilmesini etkin kılar.

1.13 İNVERTER

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Bu bölüm, sadece tezgah standart motorizasyon ve fren/debriyaj grubu ile donatılmış ise mevcuttur. Aynı zamanda, sadece özel İnverter santrali yuvalı, adanmış elektrik panosu ile mevcut İnverter işletme yöntemi (1.11 Başlığına bakınız) etkin kılınmalıdır. Ana menüden bu ikon seçildiğinde aşağıdaki görüntü belirlir.



Resim 01.13.01 - İnverter hız değişimi ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	İstenen hız	Input	İstenen tezgah hızı
B	Aşırı hız	Input	Başlangıçtaki aşırı hız yüzdesi
C	İnvertersiz hız	Input	İnvertersiz tezgah hızı
D	Anlık hız	Output	Tezgahın anlık hızı
E	Motor durumu	Output	Motor çalıştırma durumu

A. İstenen hız

Bu çerçevede, uygulamadaki desen bölgesi için arzu edilen tezgah hızı düzenlenir. Seçim kabul edilen aralığın dışında ise (limit, C alanında düzenlenen hız tarafından konulur) motor durur. Arzu edilen hızı düzeltmek ve motoru yeniden çalıştırmak gerekir.

Dokuma esnasında dakikada 10 vuruşu aşan değişikliklerin kabul edilmediğine dikkat ediniz.

B. Aşırı hız

Bu kısımda, marş rejimi hızına göre tezgah başlatıldığında motorun aşırı hız yüzdesi düzenlenir. 0 girildiğinde aşırı hız sıfırdır (minimum değer), 90 girildiğinde ise maksimum aşırı hız olur. Aşırı hız, start yapıldığında sadece birkaç tezgah vuruşu için etkindir, daha sonra otomatik olarak rejim hızına döner. Stop işaretlerini azaltmak için yararlıdır.

C. İnvertersiz tezgah hızı

Bu kısımda tezgah hızı şebeke frekansında düzenlenir (50 veya 60 Hz), başka bir deyişle İnvertersiz tezgah hızı, kasnağın belirlediği hızdır.

Bu kısımda düzenlenen değer aynı zamanda A (Hız düzenlemesi) kısmında kullanılabilecek minimum ve maksimum hızları belirler. Bu iki değer sistem tarafından otomatik olarak hesaplanmıştır.

Genelde, 50/60 Hz'deki hıza göre %30 azaltmak ve %20 artırmak mümkündür. Bu alanın aralığı, dakikada 100 vuruş ile dakikada 900 vuruş arasındadır.

D. Anlık hız



Resim içindeki belirtme, motorun anlık hızını temsil eder. Bu değer, ana sayfada da gösterilir.

E. Motor durumu

Resim içindeki belirtme, tezgah ana motorunun durumunu gösterir.

İnverter İşletme menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonları mevcuttur:

İkon	İşlev
	Hız azalışı
	Hız artışı

Hız azalışı

Bu tuş ile, istenen tezgah hızı (A alanı) tuşa her basmada dakikada bir vuruş azaltılır.

Hız artışı

Bu tuş ile, istenen tezgah hızı (A alanı) tuşa her basmada dakikada bir vuruş artırılır.

1.14 SPLITZ KENAR BAĞLAMA APARATLARI

Ana ekran sayfasından şu tuşa basınız:



Sisteme Splitz kenar bağlama aparatları kurulmuş ve konfigüre edilmişse, bu ekran sayfasında bunların parametrelerini ayarlama imkanı mevcuttur. Bu sayfanın oluşumu kurulu Splitz sayısına göre değişir. Maksimum 4 adet Splitz kenar bağlama aparatı kurulabilir (bizim örneğimizde 2 adet görüntülenmektedir).



Resim 01.14.01 - Splitz kenar bağlama aparatı düzenlemeleri ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Kesişme dereceleri	Input	Her ok için kesişme dereceleri
B	Değiş tokuş yöntemi	Input	Splitz değiş tokuş oranı
C	Offset Splitz	Input	Offset Splitz ayarı
D	Ayarlamaları etkin kılınması	Input	Dokuma esnasında ayarlamaların etkin kılınması
E	Değiş tokuş tablosu	Input	Splitz değiş tokuş hızı tablosu
F	Akım	Input	Splitz motorlarına uygulanan güç

A. Kesişme dereceleri

Bu alanlarda her Splitz kenar bağlama aparatının gücülerinin kesişmesine karşı ılık gelmesi istenen tezgah derecelerinin belirtilmesi mümkündür.

Farklı atıkların özelliklerine bağlı olarak kenar bağlama aparatlarının ipliklerini farklı şekilde kapatmak imkanına sahip olabilmek için bunu, atkı selektörünün her oku üzerinde uygulamak mümkündür.

Kesişme derecesi olarak pozisyon 260° ile 340° arasında düzenlenebilir.

B. Değiş tokuş yöntemi

Bu parametre aracılığıyla, kurulmuş her kenar bağlama aparatı için değiş tokuş yöntemini ayarlama (1:1 veya 2:1) imkanı mevcuttur.

Ayarlama 1:1 yöntemi şeklinde ise, Splitz düzenleri tüm vuruşlarda değişeceklerdir.

Ayarlama 2:1 yöntemi şeklinde ise, Splitz düzenleri, her iki vuruşta bir defa, yani sokulan her iki atkıyı bağlayarak değiş tokuş gerçekleştireceklerdir.

C. Offset Splitz

Ufak Splitz motoru yaklaşık 100 adımda komple bir değişim uygular ve, buna bağlı olarak, her 200 adımda başlangıç pozisyonuna geri döner. Gücü başlıklarının kesişimi yaklaşık olarak 50° adımda gerçekleşmelidir.

Bununla beraber, çalıştırmaya başlatma anında gücü başlıklarının montajındaki olasılıktan uzak mekanik hatalar ihtimalinde, mükemmel bir senkronizasyon imkanı tanımak için değişim pozisyonunun efektif olarak düzeltilmesi gerekebilir.

Ancak bu işlev çok hassastır ve, bağlama problemleri ile karşılaşılıyorsa kullanılmaması tavsiye edilir, sadece Promatech teknisyenleri ile birlikte bu işlemin ele alınması uygun olabilir.

NOT

Her halükarda bu prosedür tezgah stop konumunda olduğunda gerçekleştirilmezdir

D. Ayarlamaları etkin kılınması

Önceden belirtildiği gibi, değiş tokuş derecelerini teker teker ve tezgaha monte edilmiş tüm Splitz düzenleri için her atkı rengine göre düzenleme imkanı mevcuttur. Doğru çalıştığını kontrol etmek ve çok ince bir ayar gerçekleştirmek için (değiş tokuş aşamasını sadece tek bir derece kaydırmak için birden fazla hamle gerekmektedir) dokuma esnasında her Kenar-Bağlama düzeni (Splitz üzerindeki durum led lambası kırmızı olur) üzerine monte edilmiş küçük mekanik Enkoder kullanılabilir.

Stroboskop tek ok işlevi ile etkin kılındığında nitekim, dokuma aşaması esnasında her renk için değiş tokuş dereceleri kontrol edilebilir ve hassas şekilde ayarlanabilir.

Bir önceki işlevde olduğu gibi hassas ve, sadece çalıştırma anında veya ancak Promatech teknisyenleri ile birlikte değiş tirmenin uygun olduğu özel mekanik durumların değiştirilmesi halinde gerekli olan bir ayar söz konusudur.

NOT

Her halükarda bu prosedür gerçekleştirildiğinde, sadece dokuma esnasında gerçekleştirilmelidir

E. Değiş tokuş tablosu

Bu işlev ile Splitz ufak motorlarının değiş tokuşu gerçekleştirmeleri gereken hızın ayarlanması mümkündür. Bu parametre için uygun bir seçim yapmak için aşağıda belirtilen husus dikkate alınmalıdır:

1 seçildiğinde

Splitz düzeni >580 vuruş/dak hızına uygun olarak 80 ms sürede değiş tokuş yapar.

2 seçildiğinde

Splitz düzeni 580 ve 430 vuruş/dak arası hızlar için 100 ms sürede değiş tokuş yapar.

3 seçildiğinde

Splitz düzeni <430 vuruş/dak hızı için 120 ms sürede değiş tokuş yapar.

NOT

Yüksek bir değişim hızının kaçınılmaz olarak kayışlarda mekanik bir aşınmaya ve gücü başlıklarında tahrike yol açtığının dikkate alınması gerekir. Değişim hızı tezgah dokuma hızına uygun seviyelere indirildiği takdirde bu aşınmayı azaltma imkanı mevcuttur.

F. Akım


Yaklaşık 6000 sürekli vuruş sonrasında bu parametreye “NORMAL” akım seçimi düzenlendiğinde, Splitz düzenlerinin kumanda gücü yaklaşık %15 eksiltilir (kenar bağlama aparatı ideal işleme sıcaklığına ulaşmış olmalıdır). “YÜKSEK” düzenlendiğinde, akım eksiltilemez.

NOT

Bu parametrenin düzenlenmesi temel olarak Splitz kenar bağlama aparatlarının içinde buldukları çalışma şartına bağlıdır. Kenar bağlama aparatının güçleri içinde çok sayıda ipliklerin olması halinde veya bu aygıtlara bağlı problemleri oluşturarak, işlemede anormal sürtüşmeler mevcut ise, yalancı duruşları önlemek için bu alanda “YÜKSEK” bir akım seçilmesi gerekecektir.

Splitz kenar bağlama aparatı düzenlemeleri menüleri

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonu mevcuttur.

İkon	İşlev
	Sıfır Splitz

Sıfır Splitz

Bu ikon seçildiğinde Sıfır Splitz işlemi gerçekleştirilir. Bu işlem güçlerin komple değişimine karşılık gelir ve fiziksel olarak bu düzenlerin “Sıfırlamasını” gerçekleştirir.

NOT

Bu işlevin sadece greyferler ağızlık dışında olduklarında ve tezgah stop konumunda olduğunda etkin kılınabileceği barizdir.

1.15 LOOMP@RTNER

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



İlişkin ikona basıldığında, uzaktan teknik yardım için düzenlemelere ilişkin parametrelere erişim olanağı mevcuttur. Beliren ekran sayfası aşağıda temsil edilmektedir:

NOT

Bu parametrelerin düzenlenmesi ve olası değiştirilmeleri kullanıcı tarafından yapılmamalıdır. Bu yönde açıklamalar için Promatech teknik servisi ile temasa geçiniz.

HAZIR BEKLEMEDE

LoomP@rtner

A	Etkin kılma	EV
B	Key	0
C	Sicil numarası	0
D	Dect Number (DNR)	0
E	Pin Number (Pin)	0
F	Emc Number (Emc)	0

Resim 01.15.01 - Uzaktan teknik servis için LOOMP@RTNER düzenlemeleri ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Etkin kılma	Input	Uzaktan teknik servisi etkin kılma/devreden çıkarma
B	Anahtar	Input	Erişim nümerik anahtarı
C	Seri numarası	Input	Tezgah seri numarası
D	Dect number	Input	Dect identifikasyon kodu
E	Pin number	Input	Pin identifikasyon kodu
F	Emc number	Input	Emc identifikasyon kodu

A. Etkin kılma

Bu alanda, uzaktan teknik servis hizmetinin etkin kılınması (EVET) ve devreden çıkarılması (HAYIR) seçiminin yapılması mümkündür.

B. Anahtar

Bu alanda, salon konsantratörü üzerindeki özel algoritma tarafından oluşturulmuş işletme anahtarının sokulması gerekmektedir.

C. Seri numarası

Bu alanda, ön cephe kiriş i üzerindeki plaka verilerinde kapsanılan tezgah seri numarasının girilmesi gerekmektedir.

D. Dect number

Bu alanda, şebeke üzerindeki Dect tek yönlü adresinin girilmesi gerekmektedir.

E. Pin number

Bu alanda, Dect'in seri numarasının belirtilmesi gerekmektedir.

F. Emc number

Bu alanda Dect'in üretici kodunun düzenlenmesi gerekmektedir.

1.16 YAĞ ISISI

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Bu opsiyon, sadece "Loom cooler" opsiyonel cihazı ile donatılmış tezgahlar için etkindir. Ana menüden, yağlama yağını soğutma cihazının kontrol parametrelerinin yönetimini sağlayan aşağıdaki ekran sayfasında gösterilen sayfaya girilir.



Resim 01.16.01 - Yağ ısısı kontrolü ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Kontrol etkin kılma	Input	Yağ ısısı kontrolünü etkin kılma/devreden çıkarma
B	Yağ ısısı	Output	Yağın anlık ısısı
C	Devridaim etkin kılma	Input	Devridaim etkin kılma ısısı
D	Tezgah stopu	Input	Tezgah stop ısısı

A. Kontrol etkin kılma

Bu alanda yağ ısısı kontrolünün etkin kılınmasının (EVET) veya devreden çıkarılmasının (HAYIR) düzenlenmesi gerekmektedir.

B. Yağ ısısı

Bu alanda anında algılanan yağ ısısı belirtilir.

C. Devridaim etkin kılma

Bu alanda soğutma için su devridaimini etkin kılan minimum yağ ısısını düzenlemek gerekir. Default sıcaklığını (39°) değiştirmemeniz tavsiye edilir.

D. Tezgah stopu

Bu alanda yağın maksimum sıcaklığı ayarlanır; bu sıcaklık aşıldığında tezgah stop eder. Default sıcaklığını (50°) değiştirmemeniz tavsiye edilir.

1.17 MOTORIZE ATKİ KESİM

Ana ekran sayfasından
şu tuşa basınız:



Ana menüden başlayarak bu opsiyon seçildiğinde, motorize pozitif atkı kesim işletme ekran sayfasına girilir. Beliren ekran sayfası aşağıdaki gibidir:

HAZIR BEKLEMEDE

POZITIF KESİM

(A)

(B)

(C)

270° 90°

180°

65.0°

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0	+0.0

0°

+ 0.0

P	1	2	3	4	5	6
	0	0	0	0	0	0

(D)

Resim 01.17.01 - Motorize pozitif kesim işletme ekran sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Değer
A	Kesim aşaması	Input	Atkı kesimi gerçekleştirilecek tezgah dereceleri
B	Ok faz değişikliği	Input	Kesim aşamasına göre her okun faz değişikliği
C	Kalibre ayarı	Input	Kesim aşamasının mekanik düzeltmesi
D	Ayar parametreleri	Input	Sabit ayar parametreleri

NOT

A-B-C alanlarına 0,1° çözünürlüğünde değerleri girmek mümkündür.

A. Kesim aşaması

Bu alanda, Motorize Kesimin fiziksel atkı kesim işlemini gerçekleştirmesi istenen değeri (tezgah dereceleri olarak ifade edilmiş) düzenlemek gerekir.

Bu değer, bir sonraki alan (B) düzenlemesine bağlı olduğuna dikkat ediniz, bu alanda sunulan oka göre (yani atkı tipine göre) kesim aşamasını değiştirme imkanı mevcuttur.

Bu alanda düzenlenen değer ve atkı fiziksel pozisyonu (ana enkoder tarafından verilen tezgah pozisyonu ile ilgili olarak) arasında bir uyumsuzluk ile karşılaşılır ise, kalibre ayar işlemini (C alanı) gerçekleştiriniz.

B. Ok faz değişikliği

Bu tabloda mevcut atkı selektörünün her oku için (bu doğrultuda atkı tipine göre) kesim aşamasını değiştirme imkanı mevcuttur.

Örneğin ok no. 1 için +1,0°'lik değer düzenlendiğinde ve kesim aşaması (A alanı) 70,0° düzenlenmiş olduğunda, ok no. 1'in sunulduğu vuruşta Motorize Kesim atkısı 71,0° tezgah derecesinde kesecektir.

C. Kalibre ayarı

Bu parametre aracılığıyla (sadece Memory Card seviye 3 takılı ise görüntülenebilir), cihazın montaj aşamasındaki olası küçük mekanik düzensizlikleri düzeltme imkanı mevcuttur.

Nitekim, kesim aşamasında (A alanı) düzenlenmiş dereceler ve atkının efektif kesim anı (Kontrol Panelinde de görüntülenen ana enkoder dereceleri ile ilgili olarak) arasında gerçekten bir uyumsuzluk ile karşılaşılabilmesi durumunda, bu parametre kullanılarak, faz değişikliği düzeltilir.

Bu alana girilecek doğru değeri belirlemek için aşağıdaki prosedürler izlenir:

1. Kesim Aşaması (A alanı) olarak istenen atkı kesim pozisyonunu giriniz
2. Atkı fiziki tam kesim noktasında, tezgahı Yavaş Devire getiriniz
3. Tezgah enkoderinin güncel pozisyonunu (ana sayfada okunan) not ediniz
4. Kalibre ayarı olarak 1 noktasındaki değer ile 3 noktasındaki değer farkını düzenleyiniz

Örnek 1

Kesim aşaması (A alanı): 70,0°

Fiziki atkı kesiminde karşılaşılan pozisyon: 68,0°

Kalibre ayarı (C alanı): 70,0° - 68,0° = + 2,0°

Örnek 2

Kesim aşaması (A alanı): 65,0°

Fiziki atkı kesiminde karşılaşılan pozisyon: 68,0°

Kalibre ayarı (C alanı): 65,0° - 68,0° = - 3,0°

Bu prosedürü gerçekleştirdikten sonra kesim aşaması olarak düzenlenen dereceler, fiziksel kesim anında tezgahın ana enkoderinin derecelerine karşılık gelecektir.

D. Ayar parametreleri

Bu alanlarda (sadece Memory Card seviye 3 ile görüntülenebilir) motorize pozitif kesim tutumunu değiştirmek için bazı ayar katsayılarını belirleme imkanı mevcuttur. Ancak, bu parametreler değiştirilmemelidir; bunların bir değişikliği cihazın işlemlerini tehlikeye atabilir. Bunların değiştirilmesi sadece Promatech teknisyenleri tarafından yapılmalıdır. Aşağıdaki default değerleri her zaman muhafaza edilmelidir:

P1: 20

P2: 50

P3: 25


P4: 0

P5: 0

P6: 0

Motorize Atkı Kesim Menüsü

Bu aşamada aşağıdaki menü opsiyonu mevcuttur.

İkon	İşlev
	Ok faz değişikliği kopyalama

Ok faz değişikliği kopyalama

Bu ikon aracılığıyla, kullanıcı 1 numaralı ok için düzenlenen ok faz değişikliği değerini (B alanı) tüm diğer oklara uygulama imkanına sahiptir.

Kontrol Paneli işlem onayı sorar.

NOT

Atkı selektörünün tüm okları için ortak bir ok faz değişikliği düzenlenmesinin, atkı kesim aşaması (A alanı) değiştirme ile aynı sonucu meydana getirdiğine dikkat ediniz: örneğin, kesim fazı 70,0° olarak düzenlendiğinde ve bütün oklara +3,0°'lik bir faz farkı girildiğinde, ortak bir faz farkı sıfır bırakılarak, kesim fazı olarak 73,0° değerini düzenlemeye karşılık gelecektir.



WEAVING

VAMATEX

KONTROL PANELİ KULLANIM KILAVUZU

Başlık 1.17

1.18 HAVLU

1.18.1 Başlatma

Ayar parametrelerine müdahale etmeye başlamadan önce tezgah, havlu dokumaya yarayan spesifik işlevler ile konfigüre edilmelidir. “Tezgahın başlatılması 1.11” başlığında, tezgahın konfigürasyonunu değiştirmek için Kontrol Paneli üzerinde gerçekleştirilecek işlemler detaylı şekilde belirtilmiştir.

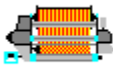
Tezgahları konfigüre etmek için yapılacak işlemler aşağıdakilerdir:



1. Kontrol Paneli'ne formatlama seviyesi 3 Memory Card takın (1.9 başlığına bakın)










2.  ikonunu etkinleştirin

3. **Seri** alanına **357282111** tuşlayın ve  ile onaylayın

4. **Numara** alanına **39** tuşlayın ve  ile onaylayın

	Sicil numarası	357282111
	Sayı	39

5. Tezgahı kapatıp tekrar açın
6. Resim 01.18.01'de gösterilen ekran sayfası görüntülenir; bu sayfadan “Tezgahın başlatılması” parametrelerini ayarlamak mümkündür
7. Kursör ile  ikonlu çerçeveye gidin ve sonra havluyu elde etmek için tezgahta kullanılan sistemi ayarlamak için  basın.

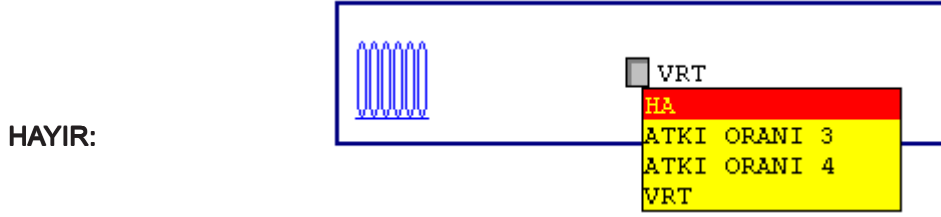
KONFIGÜRASYON		TEZGAH KONFIGÜRASYONU		PG
	SILVER		14427	
	PROMAT. 2670/2622		14427	ÜST
	STÄUBLI			HA
Desen formatı	FULLTRONIC		1900	
	11782			VRT

OK

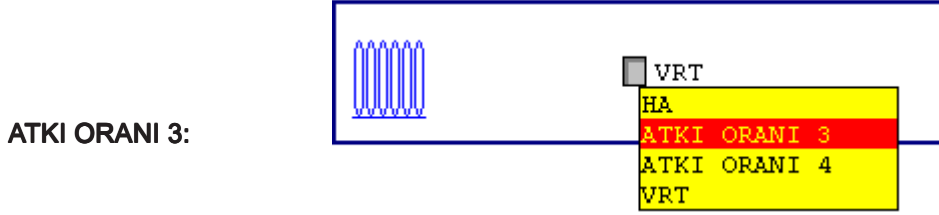
HA
ATKI ORANI 3
ATKI ORANI 4
VRT

Resim 01.18.01 - Havlu tezgahın konfigürasyon seçimi

Mümkün seçimler şunlardır:



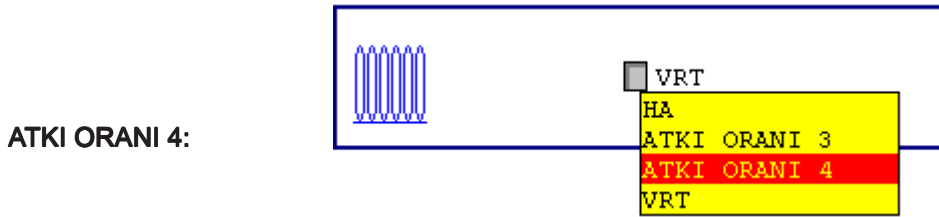
Tezgah, normal yani havlu olmayan yöntemde konfigüre edilir.



Tezgah, 3'lü atkı oranı ile konfigüre edilir.

Dikkat:

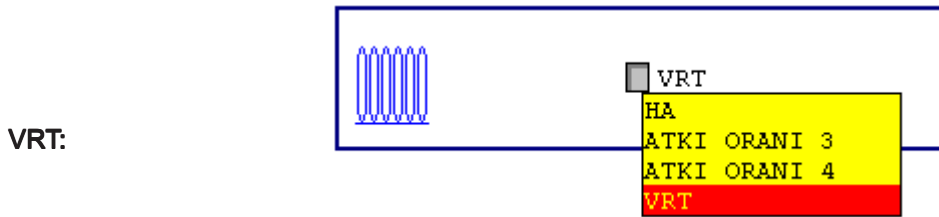
Tezgah, 3 atkılı havlu dokumak için kam ile donatılmış olmalıdır.




Tezgah, 4'lü atkı oranı ile konfigüre edilir.

Dikkat:

Tezgah, 4 atkılı havlu dokumak için kam ile donatılmış olmalıdır.



Tezgah, VRT motor ile donatılmıştır.

8.  tuşu ile onaylayınız

9.  tuşuna basınız

10. Tezgahı kapatıp tekrar açın. Tezgah yeniden açıldığında, düzenlenmiş yeni konfigürasyon ile çalışacaktır.




1.18.2 Kontrol komutları

Havlu için spesifik kontrol komutlarına  tuşu veya (F4) tuşu aracılığıyla ana sayfadan girilir.

Beliren ekran sayfası aşağıdaki gibidir:

KONFIGÜRASYON	
HAVLU	
Ilmek formasyonunu etkin kılar	<input checked="" type="checkbox"/> EV
Faz disisi kontrolünü etkin kılar	<input type="checkbox"/> HA
Levent gerilim geri kazanılması	<input type="checkbox"/> HA
Ilmek yüksekliği düzeltilmesi	+ 0 %
Ilmek levendinin gevsemesi	0
Offset 0	+ 20
Ilmek yüksekliği yakınlık 1:OFF 2:OFF 3:OFF	




20.0 500 3200

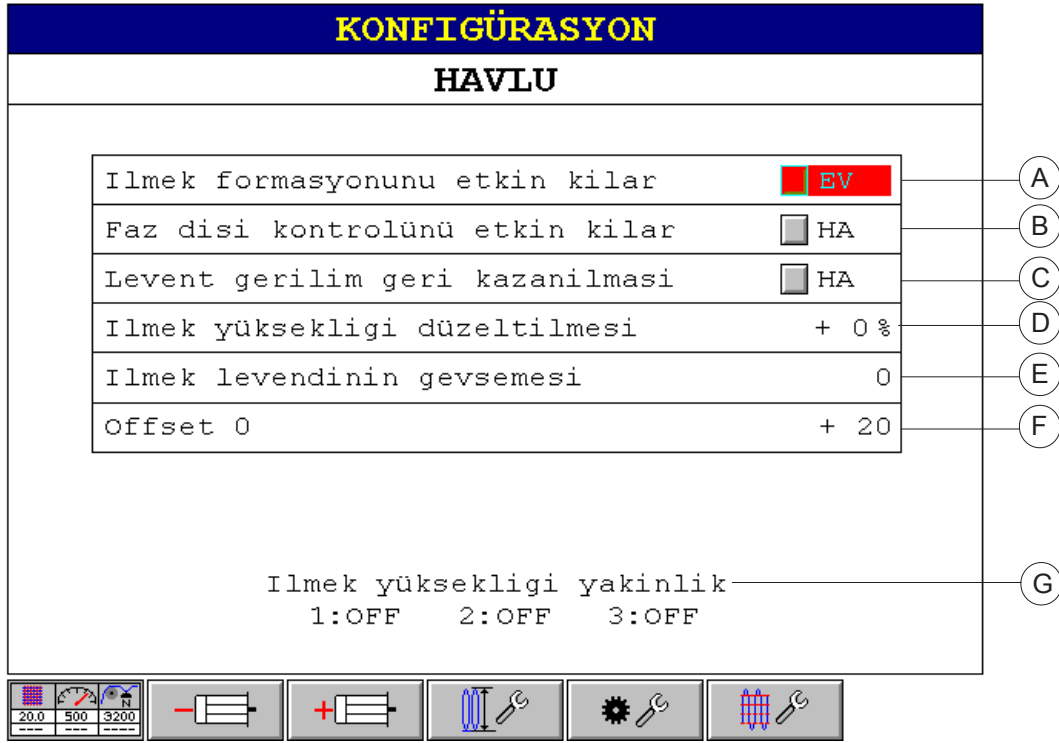
Resim 01.18.02 - 3/4 oranlı havlu ayarları ana ekran sayfası - rapier

KONFIGÜRASYON	
HAVLU	
Ilmek formasyonunu etkin kılar	<input checked="" type="checkbox"/> EV
Levent gerilim geri kazanılması	<input type="checkbox"/> HA
Ilmek yüksekliği düzeltilmesi	+ 0 %
Ilmek levendinin gevsemesi	0
Offset 0	+ 20
Ilmek yüksekliği yakınlık 1:OFF 2:OFF 3:OFF	

20.0 500 3200

Resim 01.18.03 - 3/4 oranlı havlu ayarları ana ekran sayfası - Jakar



Resim 01.18.04 - VRT ile havlu ayarları ana ekran sayfası - rapier



Resim 01.18.05 - VRT ile havlu ayarları ana ekran sayfası - Jakar

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent Anlamı	
A	İlmeğin oluşturulması	İlmeğin oluşturulması etkin kılınması
B	Faz kontrolü	Faz dışı kontrolünün etkin kılınması
C	Gerginlik geri kazanma	Levent gerginliğinin geri kazanılması
D	Düzeltilme	İlmeğin yüksekliğinin düzeltilmesi
E	Gevşeme	İlmeğin levendinin gevşetilmesi
F	Offset	Offset
G	Yakınlık	İlmeğin yüksekliği yakınlığı

A. İlmeğin oluşturulması etkin kılınması

Bu işlevi yeteneksiz kıldığımızda (HAYIR) tezgah havlu yerine gergin dokuma yapar.

B. Faz dışı kontrolün etkin kılınması (sadece rapierli tezgahlar için)

Bu işlev etkin kılındığında (EVET) tezgah kontrolörü, armür desenine göre tezgahın mekanik faz ayarı arasında bir kontrol gerçekleştirir.

Bir uyumsuzluk olduğu takdirde tezgah stop eder, Kontrol Paneli'nde 1093 "Havlu tezgahı deseni faz dışı" alarmı belirir ve desen, otomatik olarak sonraki vuruşa getirilir.

C. Levent gerginliğinin geri kazanılması

Bu işlev etkisiz kılındığında, bir havlu aşamasından gergin aşamasına geçildiğinde, levent aksi yönde dönerek gerilimi geri kazanır; etkin kılınmaz ise, levent sabit kalır veya ayar hızına göre düzenlenmiş gerginliğe ulaşana kadar daha yavaş döndürülür.

D. İlmeğin yüksekliğinin düzeltilmesi

Dikkat

Sadece Jakar - VRT - seri ilmek yüksekliği konfigürasyonundaki tezgahlar için etkin kılınmış parametre

Jakar deseninde programlanmış ilmek yüksekliklerini yüzdelik olarak değiştirmeyi sağlar (1.18.8 başlığına bakın).

E. İlmeğin levendinin gevşetilmesi

İzin verilen değer, 0 ve 50 (milimetre biriminde) arasında olup, stop edildiğinde ilmek levendi ipliğinin gerginliğini gevşetmek için düzenlenir. Harekete geçme tuşlarına birinci basmada ilmek çözümlü ipliğinin gerginliğini yeniden düzenler. Harekete geçme tuşlarına ikinci basmada tezgahı yeniden harekete geçirir.

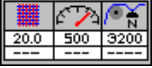


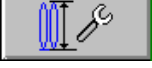


F. Offset 0

Bu parametre, ilmek formasyon motorunun olası bir ayar hatasını giderme imkanı tanır. Düzenlenebilir değerler -100 a ile +100 arasındadır.

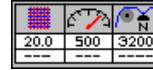
G. İlmeğin yüksekliği yakınlığı

Buradan, kare üzerindeki yazı ile kam yakınına yerleştirilmiş üç adet sensörün devreye girmesi arasındaki efektif karşıılığı kontrol edebiliriz.

Aşağıdaki komutlar sadece Kontrol Paneli'ne takılı seviye 3 Memory Card ile etkin kılınabilirler.

İkon	İşlev
	İlmeğe oluşturma için bölgelerin programlanması
	İlmeğe oluşturma motoru geri hareketi
	İlmeğe oluşturma motoru ileri hareketi
	İlmeğe oluşturma motoru üzerinde setup
	İlmeğe kamı - VRT enkoderi faz ayarı
	VRT motoru - tezgah dereceleri senkronizasyonu

İlmeğe oluşturma için bölgelerin programlanması



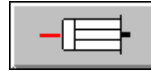
Bu komut, desene girilmiş bölgelere eşleştirilmiş ilişkin parametreler ile tabloyu belirlemeyi sağlar. Tablonun nasıl doldurulması gerektiği 1.3 ve 1.3A başlıklarında belirtilmiştir.

İlmeğe yüksekliğine ilişkin parametreler ve ekstra strok yüzdesi, havlu tezgahının her konfigürasyonu için sonraki spesifik paragraflarda belirtilmiştir; tabloda gösterilen diğer değerler için ise (tezgah hızı, atkı yoğunluğu ve çözgü gerginliği) 1.4 başlığının "Bölge tablosunun belirlenmesi" paragrafında belirtilenlere bakın.

Dikkat:

Desene bölgeler girilmediğinde tezgah, referans olarak bölge No. 1'in parametrelerini alarak (default) sürekli dokur.

İlmeğe oluşturma motoru geri hareketi



Bu komut, ilmeğe oluşturma motorunu geri hareket ettirme imkanı tanır.

İlmeğe oluşturma motoru ileri hareketi



Bu komut, ilmeğe oluşturma motorunu ileri hareket ettirme imkanı tanır.

İlmeğe oluşturma motoru üzerinde setup



Bu komut, ilmeğe oluşturma motoru üzerinde otomatikte bir "reset" gerçekleştirme imkanı tanır.

İlmeğe kamı - VRT motoru mekanik enkoderi faz ayarı



Bu komut, sadece tezgah ilk çalıştırıldığında veya ilmeğe oluşturulmasına ilişkin mekanik parçaların değiştirilmiş olması halinde gerekir.

Bu butona basıldığında ilmeğe oluşturma kamı, 3. vuruşta 310'ye gelir.

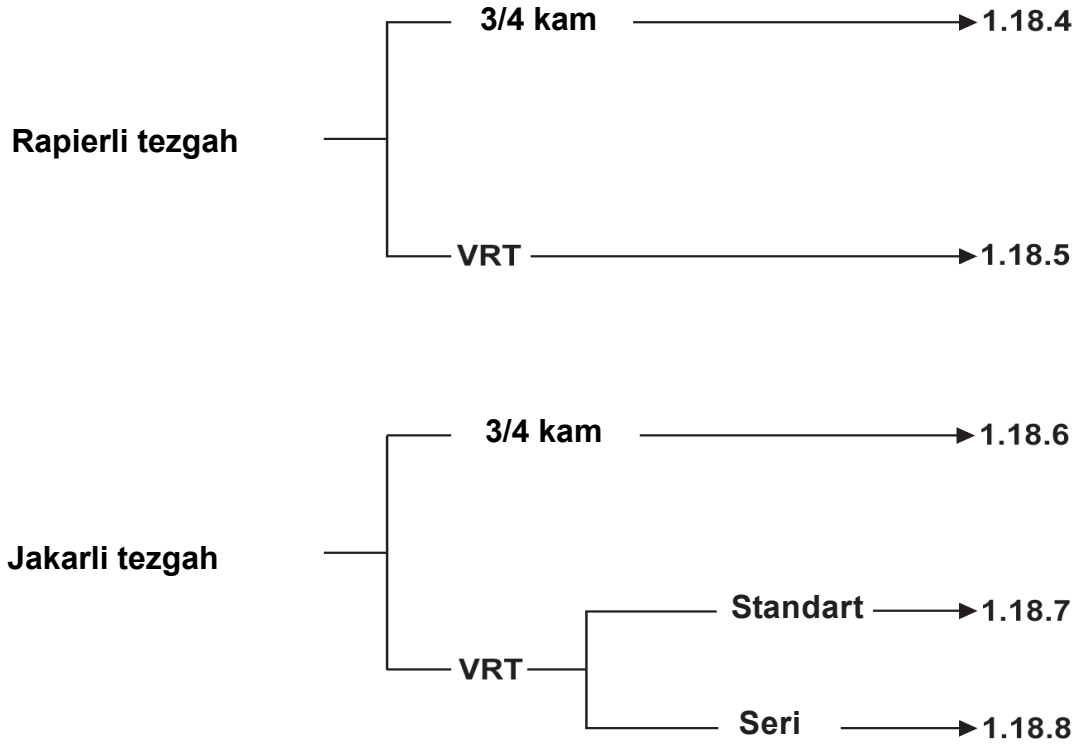
VRT motoru - tezgah dereceleri senkronizasyonu



Bu komut, VRT'nin enkoderini tezgahın enkoderi ile ayarlar.

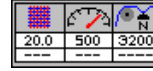
1.18.3 DYNA TERRY havlu için tezgah konfigürasyonu

Aşağıda gösterilen şema, kullanıcının kendi havlu tezgahının konfigürasyonunu belirlemesine ve bu doğrultuda spesifik paragrafları referans olarak almasına yardımcı olur.



1.18.4 3/4 kam rapierli tezgah

İlmeğe oluşturma için bölgelerin programlanması



Bu komut, 1.3 ve 1.3A başlıklarında belirtildiği gibi renk dizini veya armürün desenine girilmiş bölgelere eşleştirilmiş ilişkin parametreler ile tabloyu belirlemeyi sağlar.

İlmeğe yüksekliğine ilişkin parametreler ve ekstra strok yüzdesi bu paragrafta açıklanmıştır; tabloda gösterilen diğer değerler için ise (tezgah hızı, atkı yoğunluğu ve çözgü gerginliği) 1.4 başlığının "Bölge tablosunun belirlenmesi" paragrafında belirtilenlere bakın.

Dikkat:

Desene bölgeler girilmediğinde tezgah, referans olarak bölge No. 1'in parametrelerini olarak (default) sürekli dokur

KONFIGÜRASYON						
ALANLARIN TABLOSU						
Alan			% Extra		CN 1	CN 2
1:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
2:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
3:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
4:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
5:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
6:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
7:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
8:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
9:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
10:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
11:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
12:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
13:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
14:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
15:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
16:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0

Resim 01.18.06 - 3/4 atkı oranlı bölgelerin belirlenme tablosu

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Anlamı
A	Bölge	Bölge numarası
B	Hız	Tezgah hızı
C	İlmek yüksekliği	Tezgah stroku
D	Ekstra-Strok	Birinci atkı ve ikinci atkı arasında ayırma için yüzdelik değer
E	Atkı yoğunluğu	Cm'de atkı yoğunluğu
F	Levent 1 gerginliği	Gergin dokuma levendi çözgü gerginliği
G	Levent 2 gerginliği	İlmek levendi çözgü gerginliği
H	Parametreleri kopyalama 1. bölge parametrelerini tüm diğer bölgelere kopyalama	

A. Bölge

Her satır desenin bir bölgesini temsil eder. İsteğe göre programlanabilir maksimum 16 bölge kullanılabilir.

B. Hız

Bu kolonda her bölge için farklı bir tezgah hızı programlama olanağı mevcuttur (sadece inverter cihazının mevcut olması durumunda).

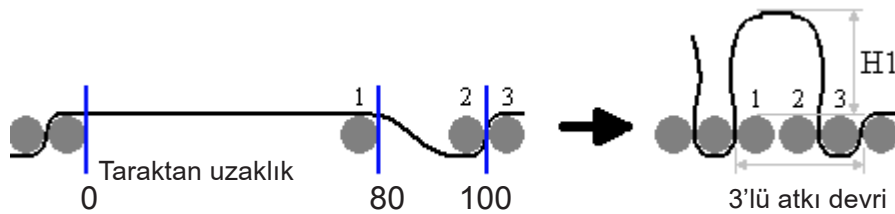
C. İlmek yüksekliği

Bu kolonda, tezgahın her bölge için farklı olabilen kayması programlanır. Düzenlenebilir değerler 0 ile 250 arasında kapsanırlar.

D. Ekstra-Strok

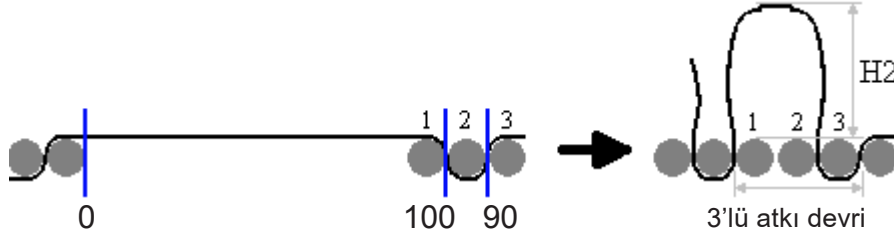
Bu parametre, devrin birinci ve ikinci atkısı arasındaki mesafeyi değiştirir. % -30'dan %+30'a kadar bir yüzdelik değer düzenleme olanağı mevcuttur.

Pozitif değer (+), birinci ve ikinci atkı arasındaki mesafeyi artırır (bakın resim 01.18.07)



Resim 01.18.07 - 3'lü atkı orantılı havlu kumaş seksiyonunun görüntüsü

Negatif değer (-), birinci ve ikinci atkı arasındaki mesafeyi azaltır (bakın resim 01.18.08)



Resim 01.18.08 - 3'ü atkı orantılı havlu kumaş seksiyonunun görüntüsü

Örneklere anlaşılabileceği gibi, ekstra strok, "ilmek yüksekliği" düzenlemesi tarafından ayarlanan tezgah hareketi maksimum mesafesini değiştirmeden ilk iki atkı arasındaki mesafeyi (3 veya 4 atkı oranı ile) değiştirir.

E. Atkı yoğunluğu

Bu kolonda her bölge için farklı bir atkı yoğunluğu programlama olanağı mevcuttur (santimetrede atkı sayısı).

F.G. Levent 1 ve 2 salma tertibatları gerginliği

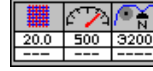
Bu kolonlarda, her bölge için, gergin levent (**F** alanı) için, ilmek levendi (**G** alanı) için farklı bir gerginlik programlama imkanı mevcuttur.

H. Parametreleri kopyalama

Bu opsiyonun işlevi, ilk bölgenin parametrelerini tablonun tüm diğer bölgelerine kopyalamaktır. İşlem onayı talep edilir.

1.18.5 VRT rapierli tezgah

İlmeğe oluşturma için bölgelerin programlanması



Bu komut, 1.3 ve 1.3A başlıklarında belirtildiği gibi renk dizini veya armürün desenine girilmiş bölgelere eşleştirilmiş ilişkin parametreler ile tabloyu belirlemeyi sağlar.

İlmeğe yüksekliğine ilişkin parametreler, atkı oranı ve ekstra strok yüzdesi bu paragrafta açıklanmıştır; tabloda gösterilen diğer değerler için ise (tezgah hızı, atkı yoğunluğu ve çözgü gerginliği) 1.4 başlığının "Bölge tablosunun belirlenmesi" paragrafında belirtilenlere bakın.

Dikkat:

Desene bölgeler girilmediğinde tezgah, referans olarak bölge No. 1'in parametrelerini alarak (default) sürekli dokur

KONFIGÜRASYON								
ALANLARIN TABLOSU								
Alan				% Extra		1cm		
1:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
2:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
3:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
4:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
5:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
6:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
7:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
8:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
9:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
10:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
11:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
12:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
13:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
14:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
15:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	
16:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0	

Resim 01.18.09 - VRT - rapier ile bölgelerin belirlenme tablosu

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Anlamı
A	Bölge	Bölge numarası
B	Hız	Tezgah hızı
C	İlmek yüksekliği	Corsa banchina
D	Havlu oranı	İlmek oluşturma için kullanılan atkı oranı
E	Ekstra-Strok	Birinci atkı ve ikinci atkı arasında ayırma için yüzdelik değer (sadece 3 veya 4 atkılı havlu oranları için)
F	Atkı yoğunluğu	Cm'de atkı yoğunluğu
G	Levent 1 gerginliği	Gergin dokuma levendi çözgü gerginliği
H	Levent 2 gerginliği	İlmek levendi çözgü gerginliği
I	Parametreleri kopyalama	1. bölge parametrelerini tüm diğer bölgelere kopyalama
L	Tablo	Tezgah hareketi programlama (sadece 4 atkıdan fazla havlu oranları için)

A. Bölge

Her satır desenin bir bölgesini temsil eder. İsteğe göre programlanabilir maksimum 16 bölge kullanılabilir.

B. Hız

Bu kolonda her bölge için farklı bir tezgah hızı programlama olanağı mevcuttur (sadece inverter cihazının mevcut olması durumunda).


C. İlmek yüksekliği

Bu kolonda, tezgahın her bölge için farklı olabilen kayması programlanır. Düzenlenebilir değerler 0 ile 250 arasında kapsanırlar.

D. Havlu oranı

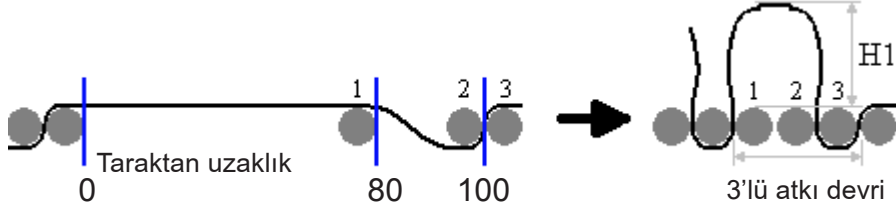
Bu kolonda, her bölge için desende kullanılmış atkı devri beyan edilmelidir. 3 ve 10 arasındaki değerler girilebilir.

E. Ekstra-Strok

Tablonun  kolonunda 3 veya 4 havlu oranı düzenlendiğinde bu parametre, devrin birinci ve ikinci atkısı arasındaki mesafeyi değiştirir.

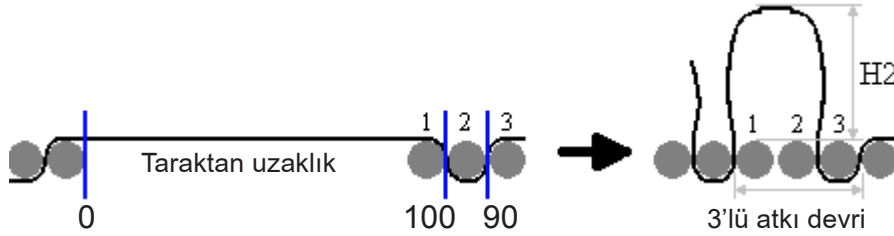
% -30'dan +%30'a kadar bir yüzdelik değer düzenleme olanağı mevcuttur.

Pozitif değer (+), birinci ve ikinci atkı arasındaki mesafeyi artırır (bakın resim 01.18.10)



Resim 01.18.10 - 3'lü atkı orantılı havlu kumaş seksiyonunun görüntüsü

Negatif değer (-), birinci ve ikinci atkı arasındaki mesafeyi azaltır (bakın resim 01.18.11)





Resim 01.18.11 - 3'lü atkı orantılı havlu kumaş seksiyonunun görüntüsü

Verilen örneklerden anlaşılacağı gibi ekstra strok, "ilmek yüksekliği" düzenlemesi tarafından ayarlanan tezgah hareketi maksimum mesafesini değiştirmeden ilk iki atkı arasındaki mesafeyi değiştirir.

Dikkat:

3 ve 4 havlu için atkı oranı ile ekstra strok daima devrin ikinci vuruşu üzerinde gerçekleştirilir.

Tablonun  kolonunda 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 atkılı bir oran düzenlenmesi halinde hücrede,

otomatik olarak **Tab** yazısı belirecektir; bu yazı,  tuşuna müdahale edilerek programlanır; bu tuş, resim 01.18.12'de gösterildiği gibi "tezgah hareketi" programlama tablosunu görüntüler.

F. Atkı yoğunluğu

Bu kolonda her bölge için farklı bir atkı yoğunluğu programlama olanağı mevcuttur (santimetrede atkı sayısı).


G.H. Levent 1 ve 2 salma tertibatları gerginliği

Bu kolonlarda, her bölge için, gergin levent (**F** alanı) için, ilmek levendi (**G** alanı) için farklı bir gerginlik programlama imkanı mevcuttur.


I. Parametreleri kopyalama

Bu opsiyonun işlevi, ilk bölgenin parametrelerini tablonun tüm diğer bölgelerine kopyalamaktır. İşlem onayı talep edilir.

L. Tezgah hareketi programlama tablosu

Bu  ikonu seçildiğinde, 4 üzeri havlu oranları için tezgahın hareketini ayarlamaya imkan tanıyan tablonun görüntülediği sayfa açılır.

(A) (B)

HAZIR BEKLEMEDE											
TEZGAH HAREKETİ											
Alan		1:	2:	3:	4:	5:	6:	7:	8:	9:	10:
1:	5	100	100	180	180	0					
2:	3	130	130	0							
3:	7	130	130	130	220	220	0	0			
4:	10	150	150	150	150	150	150	150	230	230	0
5:	3	120	120	0							
6:	3	120	120	0							
7:	3	120	120	0							
8:	3	120	120	0							
9:	3	120	120	0							
10:	3	120	120	0							
11:	3	120	120	0							
12:	3	120	120	0							
13:	3	120	120	0							
14:	3	120	120	0							
15:	3	120	120	0							
16:	3	120	120	0							


Resim 01.18.12 - Tezgah hareketinin belirlenme tablosu

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Anlamı
A	Havlu oranı	İlmek elde etmek için kullanılan atkının devir tipi
B	Vuruş sayısı	Üzerinde tezgah hareketinin ayarlanacağı vuruş (atkı)

A. Havlu oranı

Bu satırlarda ilmek elde etmek için atkı devirleri belirtilmiştir. Programlanabilir olanlar 5 ve 10 arası değerlidir.

3 veya 4 oranlarının değerleri,  bölge tablosunda programlanmış olduklarından değiştirilemezler.

B. Vuruş sayısı

Bu kolonlarda 0 ve 250 arasında değerli tezgah kaymasının eşleştirilmesi gereken atkılar belirtilmiştir. Tezgah kaymasının armür ile kombine edilmesi gerektiği unutulmamalıdır.

1.18.4 3/4 kam Jakarlı tezgah

İç desenden veya dış desenden programlama

Bu tip konfigürasyon ile tezgah; renk dizininin, bölgelerin, stop regülatörünün ve gergin dokumanın verilerini aktarmak için aşağıda belirtilen iki imkana sahiptir:

- iç desenden
- dış desenden

İç desen

İç desen yönteminde çalışıldığında Jakar deseninin 32 yardımcı kancası dikkate alınmaz. Kontrol Paneli'nde, talep edilmesi halinde bölgeler, stop regülatörü ve gergin dokuma ile dokumak için bilgileri içeren bir renk deseni programlamak gerekir.



menüsüne girin ve 1.3 ve 1.3A başlıklarında belirtilenlere bakın.

Dikkat:

Desene bölgeler girilmediğinde tezgah, referans olarak bölge No. 1'in parametrelerini alarak (default) sürekli dokur

Dış desen

Dış desen yönteminde çalışıldığında Jakar deseninin 32 yardımcı kancası kullanılmalıdır.

Bu yöntemi etkin kılmak için  **DESEN DİZİNİ** menüsüne girmek ve **Dış JAKAR** renk dizinini eşleştirmek gerekir.

HAZIR BEKLEMEDE																																			
DESENLERİN DİZİNİ																																			
 	1 JACQUARD 94901774	99%serbest																																	
	2	<table border="1"> <thead> <tr> <th>İsim</th> <th>Tip</th> <th>Vuruslar</th> <th>Boy.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COLOR_1</td> <td>Atki</td> <td>1</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>COLOR_2</td> <td>Atki</td> <td>1</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>MIX_12</td> <td>Atki</td> <td>2</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>JACQUARD Dis</td> <td></td> <td>1</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>1230</td> <td>Çözgü</td> <td>1</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>111</td> <td>Atki</td> <td>1</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td>TELA</td> <td>Çözgü</td> <td>2</td> <td>64</td> </tr> </tbody> </table>	İsim	Tip	Vuruslar	Boy.	COLOR_1	Atki	1	64	COLOR_2	Atki	1	64	MIX_12	Atki	2	64	JACQUARD Dis		1	64	1230	Çözgü	1	64	111	Atki	1	64	TELA	Çözgü	2	64	
	İsim	Tip	Vuruslar	Boy.																															
COLOR_1	Atki	1	64																																
COLOR_2	Atki	1	64																																
MIX_12	Atki	2	64																																
JACQUARD Dis		1	64																																
1230	Çözgü	1	64																																
111	Atki	1	64																																
TELA	Çözgü	2	64																																
3																																			
	1																																		

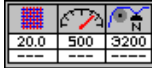
Resim 01.18.13 - Dış JAKAR renk dizini eşleştirmesi

Standart yöntemdeki desenlerde 32 yardımcı kanca aşağıdaki anlamı taşır:

1'den 12'ye kadar kancalar: **Renk** seçimi (kanca No.1 = renk; No.1 kanca No.12 = renk No.12).
bir kancanın seçilmemesi saçak anlamına gelir.

Renk	Kancalar											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	■											
2		■										
3			■									
4				■								
5					■							
6						■						
7							■					
8								■				
9									■			
10										■		
11											■	
12												■
Saçak												

Resim 01.18.14 - Renk eşleştirmek için Jakar kancalarının programlanması

17'den 20'ye kadar kancalar: desenin  **Bölge** beyannamesi (maksimum 16).

Bölge beyannamesi	Kancalar			
	17	18	19	20
Bölge 1				
Bölge 2	■			
Bölge 3		■		
Bölge 4	■	■		
Bölge 5			■	
Bölge 6	■		■	
Bölge 7		■	■	
Bölge 8	■	■	■	
Bölge 9				■
Bölge 10	■			■
Bölge 11		■		■
Bölge 12	■	■		■
Bölge 13			■	■
Bölge 14	■		■	■
Bölge 15		■	■	■
Bölge 16	■	■	■	■

Resim 01.18.15 - Bölge beyannamesi için Jakar kancalarının programlanması

21'den 22'ye kadar kancalar: **Gergin dokuma oluşturma** etkin kılınması

Gergin dokuma etkin kılınması		
	21	22
İlmek		
Gergin dokuma	■	■

Resim 01.18.16 - Gergin dokuma oluşturmak için Jakar kancalarının programlanması

NOT

Normalde gergin dokumak için sadece kanca 21 etkin kılınır

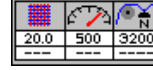
Kanca 23: Jakar devri **oran sonu**.

Kanca 24: **Stop regülatörü** etkinleştirme.

Etkinleştirme	Kancalar	
	23	24
Oran sonu	■	
Stop regülatörü		■

Resim 01.18.17 - Jakar devri oran sonu ve stop regülatörü için Jakar kancalarının programlanması

İlmeğe oluşturma için bölgelerin programlanması



Bu komut, Jakar desenine girilmiş bölgelere eşleştirilmiş parametreleri belirlemeye imkan tanır.

Dikkat:

Desene bölgeler girilmediğinde tezgah, referans olarak bölge No. 1'in parametrelerini alarak (default) sürekli dokur

KONFIGÜRASYON						
ALANLARIN TABLOSU						
Alan			% Extra		1 CN	2 CN
1:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
2:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
3:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
4:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
5:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
6:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
7:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
8:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
9:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
10:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
11:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
12:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
13:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
14:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
15:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
16:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0

Resim 01.18.18 - 3/4 atkılı oranlı bölgelerin belirlenme tablosu

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Anlamı
A	Bölge	Bölge numarası
B	Hız	Tezgah hızı
C	İlmeğe yüksekliği	Tezgah stroku
D	Ekstra-Strok	Birinci atkılı ve ikinci atkılı arasında ayırma için yüzdelerik değeri
E	Atkılı yoğunluğu	Cm'de atkılı yoğunluğu
F	Levent 1 gerginliği	Gergin dokuma levendi çözgü gerginliği
G	Levent 2 gerginliği	İlmeğe levendi çözgü gerginliği
H	Parametreleri kopyalama	1. bölge parametrelerini tüm diğeri bölgelere kopyalama

A. Bölge

Her satır desenin bir bölgesini temsil eder. İsteğe göre programlanabilir maksimum 16 bölge kullanılabilir.

B. Hız

Bu kolonda her bölge için farklı bir tezgah hızı programlama olanağı mevcuttur (sadece inverter cihazının mevcut olması durumunda).

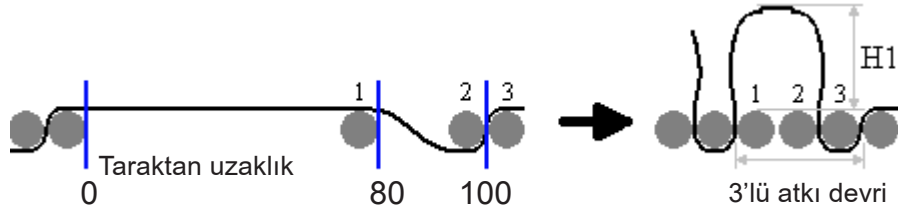
C. İlmek yüksekliği

Bu kolonda, tezgahın her bölge için farklı olabilen kayması programlanır. Düzenlenebilir değerler 0 ile 250 arasında kapsanırlar

D. Ekstra-Strok

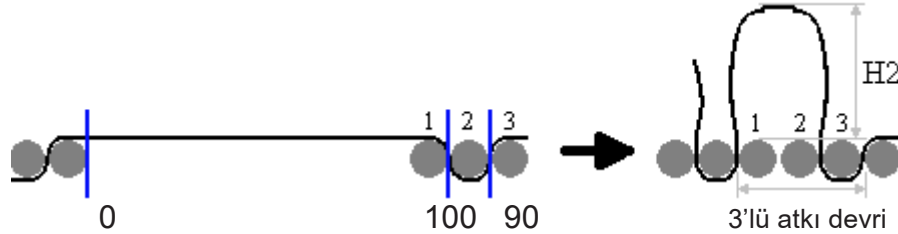
Bu parametre, devrin birinci ve ikinci atkısı arasındaki mesafeyi değiştirir. % -30'dan +%30'a kadar bir yüzdelik değer düzenleme olanağı mevcuttur.

Pozitif değer (+), birinci ve ikinci atkı arasındaki mesafeyi artırır (bakın resim 01.18.19)



Resim 01.18.19 - 3'lü atkı oranlı havlu kumaş seksiyonunun görüntüsü

Negatif değer (-), birinci ve ikinci atkı arasındaki mesafeyi azaltır (bakın resim 01.18.20)



Resim 01.18.20 - 3'lü atkı oranlı havlu kumaş seksiyonunun görüntüsü

Örneklerden anlaşılacağı gibi, ekstra strok, "ilmek yüksekliği" düzenlemesi tarafından ayarlanan tezgah hareketi maksimum mesafesini değiştirmeden ilk iki atkı arasındaki mesafeyi (3 veya 4 atkı oranı ile) değiştirir.

E. Atkı yoğunluğu

Bu kolonda her bölge için farklı bir atkı yoğunluğu programlama olanağı mevcuttur (santimetrede atkı sayısı).

F.G. Levent 1 ve 2 salma tertibatları gerginliği

Bu kolonlarda, her bölge için, gergin levent (F alanı) için, ilmek levendi (G alanı) için farklı bir gerginlik programlama imkanı mevcuttur.






Örnek:

Aşağıdaki şekilde programlanmış, 3 bölge 6 renkli desen:

Bölge 1 (hiçbir kanca seçili değil)	Renk 2 - 1 (kanca No. 2 ve 1)	3 kez tekrar edilmiş
Bölge 1 (hiçbir kanca seçili değil)	İlmek etkin kılma (kanca yok)	6 kez tekrar edilmiş
Bölge 2 (kanca No. 17)	Renk 2 - 1 (kanca No. 2 ve 1)	3 kez tekrar edilmiş
Bölge 2 (kanca No. 17)	İlmek etkin kılma (kanca yok)	6 kez tekrar edilmiş
Bölge 3 (kanca No. 18)	Renk 6 - 5 - 4 - 3 (kanca No. 6-5-4-3)	3 kez tekrar edilmiş
Bölge 3 (kanca No. 18)	Stop regülatörü (kanca No. 24)	6 kez tekrar edilmiş
Bölge 3 (kanca No. 18)	Gergin dokuma etkin kılma (kanca No. 21 ve 22) 12 kez tekrar edilmiş	
Bölge 3 (kanca No. 18)	Jakar devri oran sonu (kanca No. 23)	

1 - 2 - 3 bölgeleri, resim 01.18.21'deki tablodaki gibi "Hız, İlmek yüksekliği, ekstra strok %'si, Cm'de atkı, ilmek çözgü gerginliği ve gergin dokuma çözgü gerginliği" değerleri ile programlanmıştır

ALANLARIN TABLOSU

Alan			% Extra			
1:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
2:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0
3:	500	100	+ 0	20.0	006.0	200.0

Resim 01.18.21 - 3/4 atkı devirli bölgelerin programlanma tablosu

Jakar deseni, aşağıdaki şekilde görüldüğü gibi programlanır.

Vurus sayısı	Kanca sayısı																									
	1	2	3	4	5	6	7	8	16	17	18	19	20	21	22	23	24									
24			■																							
23				■																						
22					■																					
21						■																				
20			■																							
19				■																						
18					■																					
17						■																				
16			■																							
15				■																						
14					■																					
13						■																				
12	■																									
11		■																								
10	■																									
9		■																								
8	■																									
7		■																								
6	■																									
5		■																								
4	■																									
3		■																								
2	■																									
1		■																								

Resim 01.18.22 - Dış desen - standart yöntemde Jakar deseni örneği

1.18.7 STANDART yöntem - VRT Jakarlı tezgah


STANDART yöntemin programlanması

Standart Jakar yöntemi; renk dizininin, bölgelerin, stop regülatörünün, gergin dokumanın ve Jakar devri oran sonunun verilerini programlamak için Jakar deseninin 32 yardımcı kancalarının kullanımını öngörür.

Standart yöntemi düzenlemek için aşağıdaki gibi işlem görün:

1. Ana ekran sayfasından  basın



2. **ÇÖZGÜ ZİNCİRİ** ekran sayfasından  basın ve aşağıdaki ekran sayfası görüntülenir:


HAZIR BEKLEMEDE	
	
STÄUBLI	
Desen formatı	Standard 32 bits
JAKAR YÖNTEMI	<input checked="" type="radio"/> Standard

Resim 01.18.23 - Standart yöntemde Jakarlı tezgah

A alanında **Standart** seçilmiş olduğunda tezgah hazır olduğunda **Standart** yöntemde dokumak için hazır olduğundan başka işlemler gerçekleştirilmeye gerekmez.

A alanında Seri **Seri İlmeğin Yüksekliği** düzenlenmiş olduğunda aşağıdaki gibi işlem görünür:

- Seviye 3 Memory Card takınız
- Kursör ile **Seri İlmeğin Yüksekliği**
-  tuşuna basınız
- Kursör ile **Standart** seçiniz
- Onay  tuşuna basınız.
- Tezgahı kapatıp tekrar açın

JAKAR YÖNTEMI	<input type="checkbox"/> Seri İlmeğin Yüks.
 1cm	<input checked="" type="checkbox"/> Standard
	<input type="checkbox"/> Seri İlmeğin Yüks.

Resim 01.18.24 - Jakarlı tezgah - seri yöntemden standart yöntemge geçiş

İç desen

İç desen yönteminde çalışıldığında Jakar deseninin 32 yardımcı kancası dikkate alınmaz. Kontrol Paneli'nde, talep edilmesi halinde bölgeler, stop regülatörü ve gergin dokuma ile dokumak için bilgileri içeren bir renk deseni programlamak gerekir.



menüsüne girin ve 1.3 ve 1.3A başlıklarında belirtilenlere bakın.

Dikkat:

Desene bölgeler girilmediğinde tezgah, referans olarak bölge No. 1'in parametrelerini alarak (default) sürekli dokur

Dış desen

Standart Jakar yönteminde çalışıldığında, Jakar deseninin 32 yardımcı kancaları kullanıldığından renk dizini, **Dış desen**'den seçilmelidir.

Bu yöntemi etkin kılmak için  **DESEN DİZİNİ** menüsüne girmek ve **Dış JAKAR** renk dizinini eşleştirmek gerekir.

HAZIR BEKLEMEDE

DESENLERİN DİZİNİ

	1	JACQUARD 94901774	99%serbest																																
	2																																		
	3																																		
	2		3																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="background-color: #00ffff;">İsim</th> <th style="background-color: #00ffff;">Tip</th> <th style="background-color: #00ffff;">Vuruslar</th> <th style="background-color: #00ffff;">Boy.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COLOR_1</td> <td>Atki</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">64</td> </tr> <tr> <td>COLOR_2</td> <td>Atki</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">64</td> </tr> <tr> <td>MIX_12</td> <td>Atki</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">64</td> </tr> <tr style="background-color: #ff0000; color: #ffffff;"> <td>JACQUARD Dis</td> <td></td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">64</td> </tr> <tr> <td>1230</td> <td>Çözü</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">64</td> </tr> <tr> <td>111</td> <td>Atki</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">64</td> </tr> <tr> <td>TELA</td> <td>Çözü</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">64</td> </tr> </tbody> </table>				İsim	Tip	Vuruslar	Boy.	COLOR_1	Atki	1	64	COLOR_2	Atki	1	64	MIX_12	Atki	2	64	JACQUARD Dis		1	64	1230	Çözü	1	64	111	Atki	1	64	TELA	Çözü	2	64
İsim	Tip	Vuruslar	Boy.																																
COLOR_1	Atki	1	64																																
COLOR_2	Atki	1	64																																
MIX_12	Atki	2	64																																
JACQUARD Dis		1	64																																
1230	Çözü	1	64																																
111	Atki	1	64																																
TELA	Çözü	2	64																																









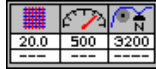
Resim 01.18.25 - Dış JAKAR renk dizini eşleştirmesi

Standart yöntemdeki desenlerde 32 yardımcı kanca aşağıdaki anlamı taşır:

1'den 12'ye kadar kancalar: **Renk** seçimi (kanca No.1 = renk; No.1 kanca No.12 = renk No.12).
bir kancanın seçilmemesi saçak anlamına gelir.

Renk	Kancalar											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	■											
2		■										
3			■									
4				■								
5					■							
6						■						
7							■					
8								■				
9									■			
10										■		
11											■	
12												■
Saçak												

Resim 01.18.26 - Renk eşleştirmek için Jakar kancalarının programlanması

17'den 20'ye kadar kancalar: desenin  **Bölge** beyannamesi (maksimum 16).

Bölge beyannamesi	Kancalar			
	17	18	19	20
Bölge 1				
Bölge 2	■			
Bölge 3		■		
Bölge 4	■	■		
Bölge 5			■	
Bölge 6	■		■	
Bölge 7		■	■	
Bölge 8	■	■	■	
Bölge 9				■
Bölge 10	■			■
Bölge 11		■		■
Bölge 12	■	■		■
Bölge 13			■	■
Bölge 14	■		■	■
Bölge 15		■	■	■
Bölge 16	■	■	■	■

Resim 01.18.27 - Bölge beyannamesi için Jakar kancalarının programlanması

21'den 22'ye kadar kancalar: **Gergin dokuma oluşturma** etkin kılınması

Gergin dokuma etkin kılınması	Kancalar	
	21	22
İlmek		
Gergin dokuma	■	■

Resim 01.18.28 - Gergin dokuma oluşturmak için Jakar kancalarının programlanması

NOT

Normalde gergin dokumak için sadece kanca 21 etkin kılınır

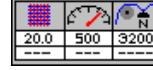
Kanca 23: Jakar devri **oran sonu**.

Kanca 24: **Stop regülatörü** etkinleştirme.

Habilita	Kancalar	
	23	24
Oran sonu	■	
Regül. debrokajı		■

Resim 01.18.29 - Jakar devri oran sonu ve stop regülatörü için Jakar kancalarının programlanması

İmek oluşturma için bölgelerin programlanması



Bu komut, Jakar desenine girilmiş bölgelere eşleştirilmiş parametreleri belirlemeye imkan tanır.

Dikkat:

Desene bölgeler girilmediğinde tezgah, referans olarak bölge No. 1'in parametrelerini alarak (default) sürekli dokur

KONFIGÜRASYON							
ALANLARIN TABLOSU							
Alan				% Extra			
1:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
2:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
3:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
4:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
5:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
6:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
7:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
8:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
9:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
10:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
11:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
12:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
13:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
14:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
15:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
16:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0

Resim 01.18.30 - Standart Jakar - VRT ile bölgelerin belirlenme tablosu

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Anlamı
A	Bölge	Bölge numarası
B	Hız	Tezgah hızı
C	İlmek yüksekliği	Corsa banchina
D	Havlu oranı	İlmek oluşturma için kullanılan atkı oranı
E	Ekstra-Strok	Birinci atkı ve ikinci atkı arasında ayırma için yüzdelik değer
F	Atkı yoğunluğu	Cm'de atkı yoğunluğu
G	Levent 1 gerginliği	Gergin dokuma levendi çözgü gerginliği
H	Levent 2 gerginliği	İlmek levendi çözgü gerginliği
I	Parametreleri kopyalama	1. bölge parametrelerini tüm diğer bölgelere kopyalama
L	Tablo	Tezgah hareketi programlama

A. Bölge

Her satır desenin bir bölgesini temsil eder. İsteğe göre programlanabilir maksimum 16 bölge kullanılabilir.

B. Hız

Bu kolonda her bölge için farklı bir tezgah hızı programlama olanağı mevcuttur (sadece inverter cihazının mevcut olması durumunda).


C. İlmek yüksekliği

Bu kolonda, tezgahın her bölge için farklı olabilen kayması programlanır. Düzenlenebilir değerler 0 ile 250 arasında kapsanırlar

D. Havlu oranı

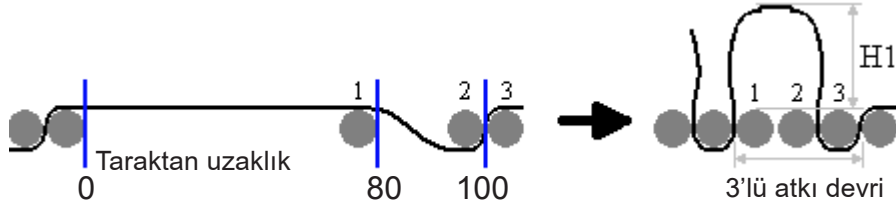
Bu kolonda, her bölge için desende kullanılmış atkı devri beyan edilmelidir. 3 ve 10 arasındaki değerler girilebilir.

E. Ekstra-Strok

Tablonun ? kolonunda 3 veya 4 havlu oranı düzenlendiğinde bu parametre, devrin birinci ve ikinci atkısı arasındaki mesafeyi değiştirir.

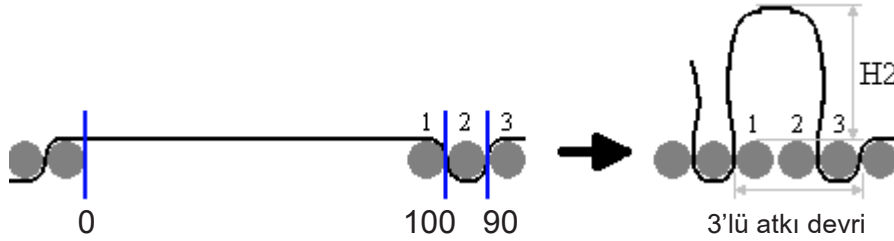
% -30'dan +%30'a kadar bir yüzdelik değer düzenleme olanağı mevcuttur.

Pozitif değer (+), birinci ve ikinci atkı arasındaki mesafeyi artırır (bakın resim 01.18.31)



Resim 01.18.31 - 3'ü atkı orantılı havlu kumaş seksiyonunun görüntüsü

Negatif değer (-), birinci ve ikinci atkı arasındaki mesafeyi azaltır (bakın resim 01.18.32)




Resim 01.18.32 - 3'ü atkı orantılı havlu kumaş seksiyonunun görüntüsü

Verilen örneklerden anlaşılacağı gibi ekstra strok, “ilmek yüksekliği” düzenlemesi tarafından ayarlanan tezgah hareketi maksimum mesafesini değiştirmeden ilk iki atkı arasındaki mesafeyi değiştirir.

Dikkat:

3 ve 4 havlu için atkı oranı ile ekstra strok daima devrin ikinci vuruşu üzerinde gerçekleştirilir.

Tablonun ? kolonunda 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 atkılı bir havlu oranı düzenlenmesi halinde hücrede,

otomatik olarak **Tab** yazısı belirecektir; bu yazı,  tuşuna müdahale edilerek programlanır; bu tuş, “tezgah hareketi” programlama tablosunu görüntüler.

F. Atkı yoğunluğu

Bu kolonda her bölge için farklı bir atkı yoğunluğu programlama olanağı mevcuttur (santimetrede atkı sayısı).


G.H. Levent 1 ve 2 salma tertibatları gerginliği

Bu kolonlarda, her bölge için, gergin levent (**F** alanı) için, ilmek levendi (**G** alanı) için farklı bir gerginlik programlama imkanı mevcuttur.

I. Parametreleri kopyalama

Bu opsiyonun işlevi, ilk bölgenin parametrelerini tablonun tüm diğer bölgelerine kopyalamaktır. İşlem onayı talep edilir.

L. Tezgah hareketi programlama tablosu

Bu  ikonu seçildiğinde, kullanılan her havlu oranı için tezgahın hareketini ayarlamaya imkan tanıyan tablonun görüntülediği bir sayfa açılır.

HAZIR BEKLEMEDE											
TEZGAH HAREKETİ											
Alan											
	?	1:	2:	3:	4:	5:	6:	7:	8:	9:	10:
1:	5	100	100	180	180	0					
2:	3	130	130	0							
3:	7	130	130	130	220	220	0	0			
4:	10	150	150	150	150	150	150	150	230	230	0
5:	3	120	120	0							
6:	3	120	120	0							
7:	3	120	120	0							
8:	3	120	120	0							
9:	3	120	120	0							
10:	3	120	120	0							
11:	3	120	120	0							
12:	3	120	120	0							
13:	3	120	120	0							
14:	3	120	120	0							
15:	3	120	120	0							
16:	3	120	120	0							

Resim 01.18.33 - Tezgah hareketinin belirlenme tablosu

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Anlamı
A	Havlu oranı	İlmeğe elde etmek için kullanılan atkının devir tipi
B	Vuruş sayısı	Üzerinde tezgah hareketinin ayarlanacağı vuruş (atkı)

A. Havlu oranı

Bu satırlarda ilmeğe elde etmek için atkının devirleri belirtilmiştir. Programlanabilir olanlar 5 ve 10 arası değerlerdir.

3 veya 4 oranlarının değerleri,  bölge tablosunda programlanmış olduklarından değiştirilemezler.

B. Vuruş sayısı

Bu kolonlarda 0 ve 250 arasında değerli tezgah kaymasının eşleştirilmesi gereken atkılar belirtilmiştir. Tezgah kaymasının armür ile kombine edilmesi gerektiği unutulmamalıdır.







Örnek:

Aşağıdaki şekilde programlanmış, 3 bölge 6 renkli desen:

Bölge 1 (hiçbir kanca seçili değil)	Renk 2 - 1 (kanca No. 2 ve 1)	3 kez tekrar edilmiş
Bölge 1 (hiçbir kanca seçili değil)	İlmeç etkin kılma (kanca yok)	6 kez tekrar edilmiş
Bölge 2 (kanca No. 17)	Renk 2 - 1 (kanca No. 2 ve 1)	3 kez tekrar edilmiş
Bölge 2 (kanca No. 17)	İlmeç etkin kılma (kanca yok)	6 kez tekrar edilmiş
Bölge 3 (kanca No. 18)	Renk 6 - 5 - 4 - 3 (kanca No. 6-5-4-3)	3 kez tekrar edilmiş
Bölge 3 (kanca No. 18)	Stop regülatörü (kanca No. 24)	6 kez tekrar edilmiş
Bölge 3 (kanca No. 18)	Gergin dokuma etkin kılma (kanca No. 21 ve 22)	12 kez tekrar edilmiş
Bölge 3 (kanca No. 18)	Jakar devri oran sonu (kanca No. 23)	

1 - 2 - 3 bölgeleri, resim 01.18.34'deki tablodaki gibi "Hız, İlmeç yüksekliği, ekstra strok %'si, Cm'de atkı, ilmeç çözgü gerginliği ve gergin dokuma çözgü gerginliği" değerleri ile programlanmıştır

ALANLARIN TABLOSU

Alan				% Extra			
1:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
2:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0
3:	500	100	3	+ 0	20.0	006.0	200.0

Resim 01.18.34 - Standart Jakar - VRT ile bölgelerin programlanma tablosu

Jakar deseni, aşağıdaki şekilde görüldüğü gibi programlanır.

Vurus sayısı	Kanca sayısı																									
	1	2	3	4	5	6	7	8 a 16	17	18	19	20	21	22	23	24										
24																										
23																										
22																										
21																										
20																										
19																										
18																										
17																										
16																										
15																										
14																										
13																										
12																										
11																										
10																										
9																										
8																										
7																										
6																										
5																										
4																										
3																										
2																										
1																										

Resim 01.18.35 - Dış desen - standart yöntemde Jakar deseni örneği

1.18.8 SERİ İLMEK YÜKSEKLİĞİ yöntemi - VRT Jakarlı tezgah

SERİ İLMEK YÜKSEKLİĞİ yönteminin programlanması

Seri İlmek Yüksekliği Jakar yöntemi; renk dizininin, atkı yoğunluğunun, stop regülatörünün, ilmek yüksekliğinin, Jakar devri oran sonunun, ilmek çözgüsü ve gergin dokuma çözgüsünün ikinci gerginliğinin verilerini programlamak için Jakar deseninin 48 yardımcı kancalarının kullanımını öngörür.

Seri İlmek Yüksekliği yöntemini düzenlemek için aşağıdaki gibi işlem görün:

1. Ana ekran sayfasından  basın

2. **ÇÖZGÜ ZİNCİRİ** ekran sayfasından  basın ve aşağıdaki ekran sayfası görüntülenir:





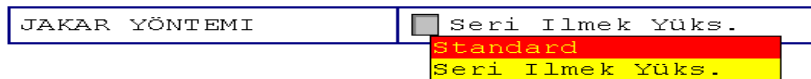
Resim 01.18.36 - Seri ilmek yüksekliği yönteminde Jakarlı tezgah

A. Jakar Yöntemi

A alanında **Seri ilmek yüksekliği** seçilmiş olduğunda tezgah halihazırda **Seri İlmek Yüksekliği** yönteminde dokumak için hazır olduğundan başka işlemler gerçekleştirmek gerekmez.

A alanında **Standart** düzenlenmiş olduğunda aşağıdaki gibi işlem görmek gerekir:

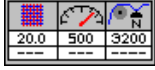
3. Seviye 3 Memory Card takınız
4. Kursör ile **Standart** kalemini seçiniz
5.  tuşuna basınız
6. Kursör ile **Seri ilmek yüksekliği** seçiniz
7. Onay  tuşuna basınız
8. Tezgahı kapatıp tekrar açın



Resim 01.18.37 - Jakarlı tezgah - standart yöntemden seri yönteme geçiş

B. Cm'de atkı 

Mümkün seçimler şunlardır:

İç Okunan atkı yoğunluğu,  bölge tablosunun birinci bölgesinde düzenlenmiş olan yoğunluktur

NOT:

Bu yöntemde tezgah, daima bu cm'de atkı yoğunluğu ile dokuyacaktır.

Dış Okunan atkı yoğunluğu, Jakar deseninde programlanır (A5 ekindeki tablolara bakın)

Dış desen

Seri İlmek Yüksekliği Jakar yönteminde çalışıldığında, Jakar deseninin 48 yardımcı kancaları kullanıldığından renk dizini, **Dış desen**'den seçilmelidir.

Bu yöntemi etkin kılmak için  **DESEN DİZİNİ** menüsüne girmek ve **Dış JAKAR** renk dizinini eşleştirmek gerekir.

HAZIR BEKLEMEDE

DESENLERİN DİZİNİ

	1	JACQUARD 94901774	99%serbest	
	2		İsim	Tip
	3		Vuruslar	Boy.
			COLOR_1	Atki
			COLOR_2	Atki
			MIX_12	Atki
			JACQUARD Dis	1 64
	2		1230	Çözgü
		3	111	Atki
			TELA	Çözgü
				2 64



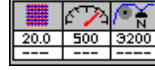






Resim 01.18.38 - Dış JAKAR renk dizini eşleştirmesi

Bölgelerin Programlanması



Seri İlmek Yüksekliği yönteminde, Kontrol Paneli'ndeki **Bölge** tablosu, sadece 2 bölge gösterecektir ve bu komut, Jakar deseninin yardımcı kancalarına eşleştirilmiş ilişkin parametrelili tabloyu belirlemeye imkan tanır.

HAZIR BEKLEMEDE						
ALANLARIN TABLOSU						
Alan						
1:	500	0	3	20.0	006.0	200.0
2:					006.0	200.0



Resim 01.18.39 - Jakar - VRT - "Seri İlmek Yüksekliği" yöntemli tezgahlar için bölge tablosu

Bu tabloda **programlanacak** parametreler aşağıdakilerdir:

Bölge 1

Tezgah hızı

Atkı yoğunluğu (sadece İç)

Gergin dokuma çözgüsü birinci gerginlik

İlmek çözgüsü birinci gerginlik

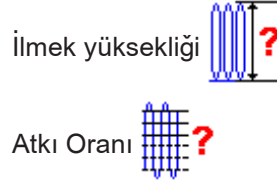
Bölge 2

Gergin dokuma çözgüsü ikinci gerginlik

İlmek çözgüsü ikinci gerginlik

Bu tablodaki sadece **görüntüleme** parametreleri aşağıdakilerdir:

Bölge 1



48 yardımcı kancaların anlamı

İlmeğin yüksekliği yöntemindeki desenlerde 48 yardımcı kanca aşağıdaki anlamı taşır:

1'den 8'ye kadar kancalar:	atkı renkleri seçimi bir kancanın seçilmemesi saçak anlamına gelir
9'dan 12'ye ve 17'den 24'e kadar kancalar:	atkı yoğunluğu
Kanca 14:	desen başlangıcı
Kanca 15:	Jakar devri oran sonu
Kanca 16:	dokuma sonu
Kanca 25:	stop regülatörü
Kanca 29:	ilmeğin çözgüsü ikinci gerginlik
Kanca 31:	gergin dokuma çözgüsü ikinci gerginlik
33'ten 40'a kadar kancalar:	ilmeğin yüksekliği (0'dan 250'ye kadar)
41'den 48'e kadar kancalar:	kasnağın nominal hızının %'lik azalması (sadece inverterli tezgahlar için)

Resim 01.18.40'ta gösterilen şemaya bakın

48 ADET YARDIMCI KANCANIN KULLANILMASI

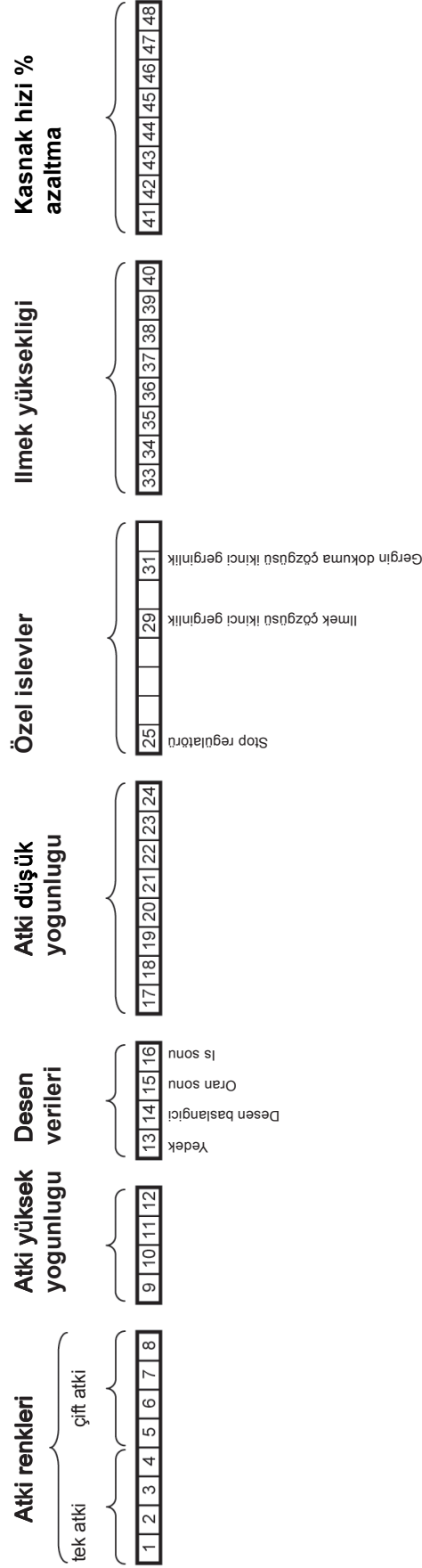


Figura 01.18.40 - Seri ilmeç yüksekliği "yöntemindeki 48 yardımcı kancanın kullanım seması"

“Seri ilmek yüksekliği” yönteminde Jakar kancalarının programlanması

Bu konfigürasyon ile bir deseni doğru gerçekleştirmek için Jakar kancaları, aşağıdaki kombinasyonlara dikkat edilerek düzenlenmelidir:

RENK VEYA ATKİ SEÇİMİ

1'den 4'ye kadar kancalar: atkı renkleri seçimi
5'ten 8'e kadar kancalar: çift atkılı renklerin seçimi

Renk/atki etkinleştirmesi	Kancalar							
	1	2	3	4	5	6	7	8
Cor 1	■				■			
Cor 2		■				■		
Cor 3	■	■			■	■		
Cor 4			■				■	
Cor 5	■		■		■		■	
Cor 6		■	■			■	■	
Cor 7	■	■	■		■	■	■	
Cor 8				■				■
Cor 9	■			■	■			■
Cor 10		■		■		■		■
Cor 11	■	■		■	■	■		■
Cor 12			■	■			■	■

Resim 01.18.41 - “Seri ilmek yüksekliği” yönteminde atkı renklerine eşleştirilmiş kancaların programlanma tablosu

Örnek: renk veya atkı No. 3 seçimi



No. 1 ve No. 3 çift atkı ile seçim

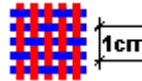


ATKI YOĞUNLUĞU PROGRAMLANMASI

DİKKAT

Jakar deseninden atkı yoğunluğunu okumak için bunun okunmasını **Dış**'tan düzenlemek

gerekir - önceki **B. Cm'de atkı** paragrafına bakın.



Atkı yoğunluğunu aktaran kancaların doldurulması için A5 ekinde belirtilen tablolar referans alınmalıdır

Cm'de **30 atkı** düzenlenmek istendiğini varsayalım, tablolara ilişkin olarak **19, 20, 22 ve 9** kancalarının kutularını seçmek gerekir



Resim 01.18.42 - Cm'de 30 atkı elde etmek için Jakar kancalarının etkinleştirilmesi.

Örnek:

10 mm'lik bir ilmek yüksekliği düzenlenmek istendiğini varsayalım, tablolara ilişkin olarak **35, 38 ve 39 kancalarının** kutularını seçmek gerekir



Resim 01.18.44 - 10 mm'lik bir ilmek yüksekliği elde etmek için Jakar kancalarının etkinleştirilmesi

HİZ %'Sİ AZALTMA PROGRAMLANMASI

DİKKAT

Bu işlev, sadece inverter cihazı ile donatılmış tezgahlar için geçerlidir.

Tezgahın hızını % olarak azaltarak değiştiren kancaların doldurulması için resim 01.18.45'te gösterilen tablo referans olarak alınmalıdır

Hiz azalma %'si	41	42	43	44	45	46	47	48
tablodan Kontrol Paneli'ne								
kasnak hızı = %100	■	■	■	■	■	■	■	■
99%	■			■	■	■	■	■
98%			■				■	■
97%	■	■					■	■
96%		■		■			■	■
95%	■		■				■	■
94%							■	■
93%	■	■		■	■		■	■
92%		■	■			■	■	■
91%	■			■	■		■	■
90%			■	■			■	■
89%	■	■					■	■
88%		■					■	■
87%	■		■	■	■		■	■
86%	■	■				■	■	■
85%		■				■	■	■
84%	■		■	■		■	■	■
83%			■			■	■	■
82%	■	■				■	■	■
81%		■	■				■	■
80%	■			■	■		■	■
79%			■		■		■	■
78%	■	■	■	■			■	■
77%		■		■			■	■
76%	■		■				■	■
75%							■	■
74%		■		■	■	■	■	■
73%	■		■		■	■	■	■
72%					■	■	■	■
71%	■	■		■	■	■	■	■
70%		■	■			■	■	■

Resim 01.18.45 - "Seri ilmek yüksekliği" yönteminde hızın %'lik azaltılmasına eşleştirilmiş kancaların programlanma tablosu

Örnek:

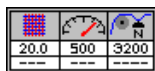
50 Hz'de 90 mm'lik bir kasnak tarafından belirlenen tezgah hızının dakikada 354 vuruş olduğu varsayılarak **hız %90** (dakikada 319 vuruşa eşit) azaltılmak istendiğinde **43, 44, 47 ve 48 kancalarının** kutularını seçmek gerekir




Resim 01.18.46 - 319 Rpm hız elde etmek için Jakar kancalarının etkinleştirilmesi.

Dikkat:

No. 41 ve 48 arasında hiçbir kanca seçilmediğinde tezgahın hızı, Kontrol Paneli'ndeki



Bölge tablosunun  alanında düzenlenen olacaktır

GERGIN DOKUMA VE İLMEK İKİNCİ ÇÖZGÜ GERGINLIĞI PROGRAMLANMASI

Kanca 29 İlmeğe çözgüsü için ikinci bölge gerginliği

Kanca 31 Gergin dokuma çözgüsü için ikinci bölge gerginliği

29 ve 31 kancaları seçilmediğinde gerginlik referansları, bölge tablosunun birinci bölgesinden alınır.

Bunlar seçildiğinde ise tezgah, bölge tablosunun ikinci bölgesinde düzenlenmiş gerginlikleri dikkate alır.

PRONTO IN ATTESA						
TABELLA ZONE						
Zona						
1 :	500	100	3	25.0	5000	3000
2 :					5000	3000

Resim 01.18.47 - "Seri ilmek yüksekliği" yönteminde zemin ve ilmek çözgüsü gerginliklerini programlama bölgeleri tablosu

DİĞER KANCALARI PROGRAMLAMA

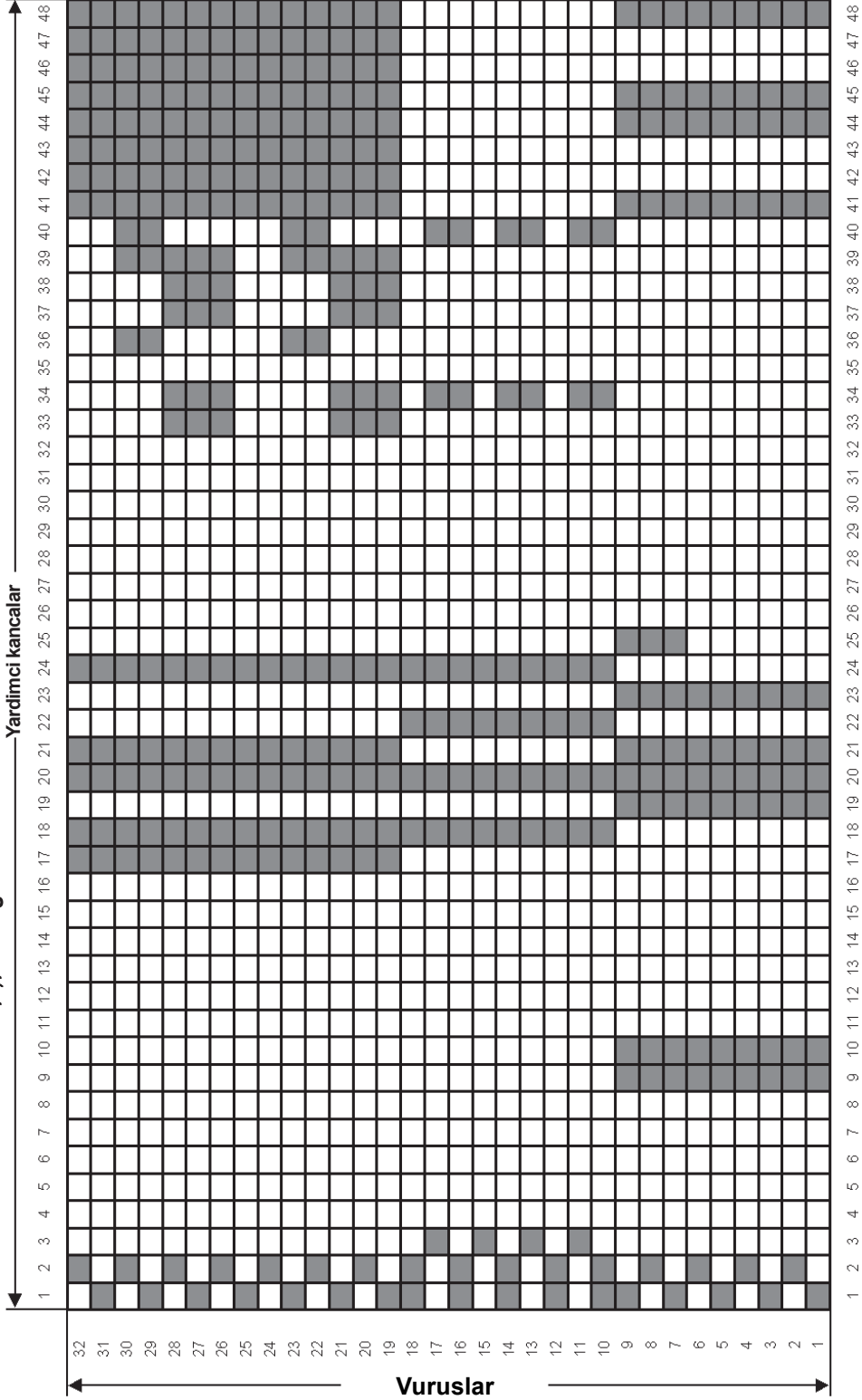
Kanca 14: Desen başlangıcı

Kanca 15: Oran sonu

Kanca 16: İş sonu

Kanca 25: Stop regülatörü

- 1 ve 9 arası vuruslar:** cm'de 86 atkili 1-2 atki renk karıştırır, gergin dokuma (tezgah hareket etmez) ve kasnak hizinin %80'i hiz (stop regülatör ile 7, 8, 9 atkileri)
- 10 ve 18 arası vuruslar:** cm'de 17 atkili 3-4 atki renk karıştırır, 3 atkili havlu dokuma (ilmecek yüksekliği 13,0), Bölge Tablosu'ndan Kontrol Paneli'ne hiz
- 19 ve 32 arası vuruslar:** cm'de 15,5 atkili 1-2 atki renk karıştırır, 7 atkili havlu dokuma (birinci ilmecek yüksekliği 11,5 ikinci ilmecek yüksekliği 20,0), kasnagin nominal hızı



Resim 01.18.48 - "Seri ilmecek yüksekliği"nde yardımcı kancaları programlama örneği

2.1 LAMBA SINYALLERİ

Bu başlıkta bir veya daha fazla lambanın yanmasına karşılık gelen sinyaller belirtilmiş; bunların ayar aşamaları esnasındaki davranışları ise tanımlanmamıştır.



Sabit kırmızı lamba

Sinyal, atkı sebebi bir stopu belirtir.

Yanıp sönen Kırmızı lamba

Bu sinyal sadece Loom Stop işlevi veya Strap işlevi etkin ise meydana gelebilir. Sinyal, atkı verici girişinde bir atkı kopuğunu belirtir.

Loom Stop işlevinin etkin olması durumunda, makine, ön besleyici girişinde atkı eksikliği durumu meydana gelir gelmez dokumayı yarıda keser. STRAP işlevinin etkin olması durumunda, makine, üzerinde kopma meydana gelen atkı vericiyi devre dışı bırakır ve en azından düzenlenmiş minimum atkı verici sayısının çalışır olması şartıyla dokumaya devam eder.



Sabit Beyaz lamba

Sinyal bir acil durumun etkin olduğunu belirtir; makine hiçbir hareket gerçekleştiremez; Kontrol Paneli ekranı meydana gelmiş olan hatanın kodunu ve tanımını içeren bir mesaj gösterir.

Yanıp sönen Beyaz lamba

Kısa aralıklı (hızlı yanıp sönmeye) bu sinyal, bir acil durum sonrasında makinenin dokumayı (otomatik veya manuel) yarıda kestiğini belirtir; fakat acil durum artık mevcut değildir ve tezgah, operatör tarafından bir komut verilmesini beklemektedir. Kontrol Paneli, meydana gelen hatanın kodunu ve tanımını içeren bir mesaj gösterir.



Sabit Yeşil lamba

Sinyal, en az bir çözümlü ipliğinin kopması sebebi meydana gelmiş bir stopu belirtir.

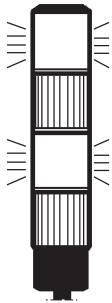
Yanıp sönen Yeşil lamba

“Hazır beklemede” işletme aşamasındaki tezgah ile bu sinyal, Host Computer’den verilerin gelmekte olduğunu belirtir. Kullanıcı, aktarılan verileri incelemeye başlamadan önce işlemin sona ermesini beklemelidir.



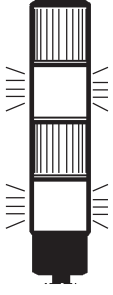
Yanıp sönen Turuncu lamba

“Hazır beklemede” işletme aşamasındaki tezgah ile bu sinyal, tops sonu durumuna ulaşılmış olduğunu belirtir. “Tops sonu” bölümünde (1.7 Başlığına bakınız) mevcut özel menü opsiyonuna basılana kadar sinyal etkin kalır.



Sabit Kırmızı + Yeşil lamba

Bu kombinasyon uzun atkı sebebi bir stopu belirtir; ufak kafa, Uzun atkı kontrolünde düzenlenen derecelerin üzerinde bir atkı kayması algılamıştır.



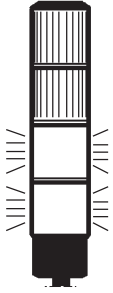
Sabit Beyaz + Turuncu lamba

Bu lamba kombinasyonu iki farklı durumda etkin olur:

1. Operatör mekanik müdahale talebinde bulunduğu (klavyenin özel tuşuna basılarak). Lambalar tezgah marşta iken bile hep yanık konumda kalırlar.
2. "Manuel işleme" için düzenlenmiş sürenin sona ermesinin neden olduğu tezgah stopu sonrasında.

Yanıp sönen Beyaz + Turuncu lamba

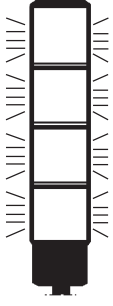
Bu kombinasyon, levent sonunun yaklaştığını belirtir (ilişkin sayfada düzenlenmiş parametrelere göre).



Yanıp sönen Turuncu + Yeşil lamba

Sinyal, arzu edilen toplam tops miktarının tamamlanmasına paralel olarak, tops sonu konumuna ulaşıldığını belirtir.

Bu sinyal de "Tops sonu" bölümünde (1.7 Başlığına bakınız) mevcut özel menü opsiyonuna basılana kadar etkin kalır.



Bütün lambaların aynı anda yanıp sönmesi

Sinyal, tezgahın hızlı devirde çalışmaya başladığını gösterir.

Tüm lambalar sabit yanık

Bu sinyal, bir aşama ayarı işleminin iyi sonuçlanmadığı anda ortaya çıkar. Millerin faz dışı olmaları mümkündür. Operatör tuş panelinden Yavaş devir tuşuna basmalı, yani bir tam devir manuel arama gerçekleştirmelidir.

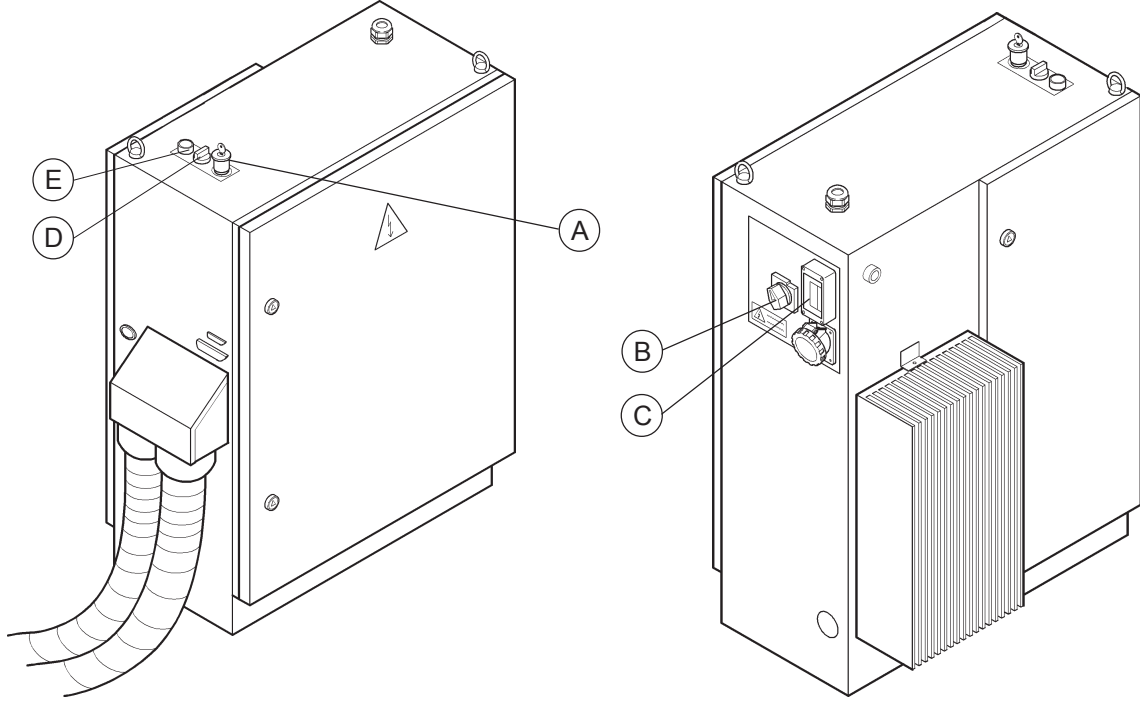
Işıkların devir devir yanması

Bu sinyal, makine bir vuruş araması gerçekleştirdiği zaman ortaya çıkar.

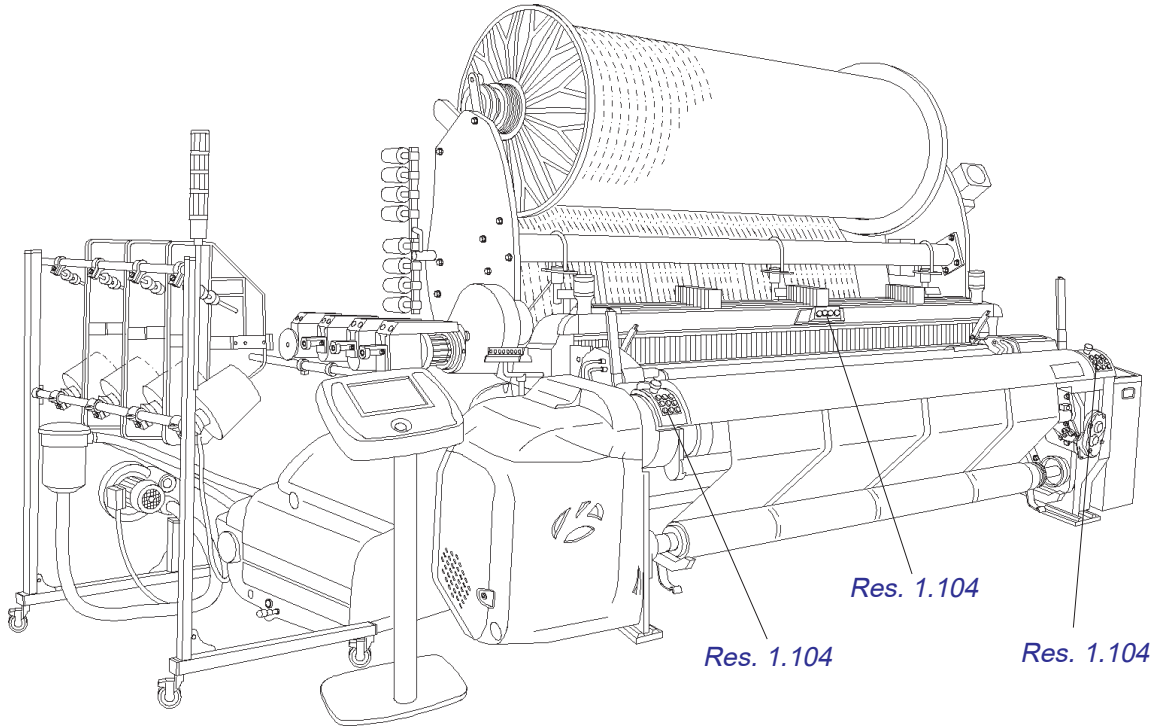
2.2 KUMANDA TUŞLARI VE KULLANIM YÖNTEMLERİ

Bu başlıkta SILVER tezgahı üzerinde etkin kılınabilir tüm tuşların/selektörlerin işlevselliğini ve tezgahın tüm kullanım yöntemlerini inceleyeceğiz.

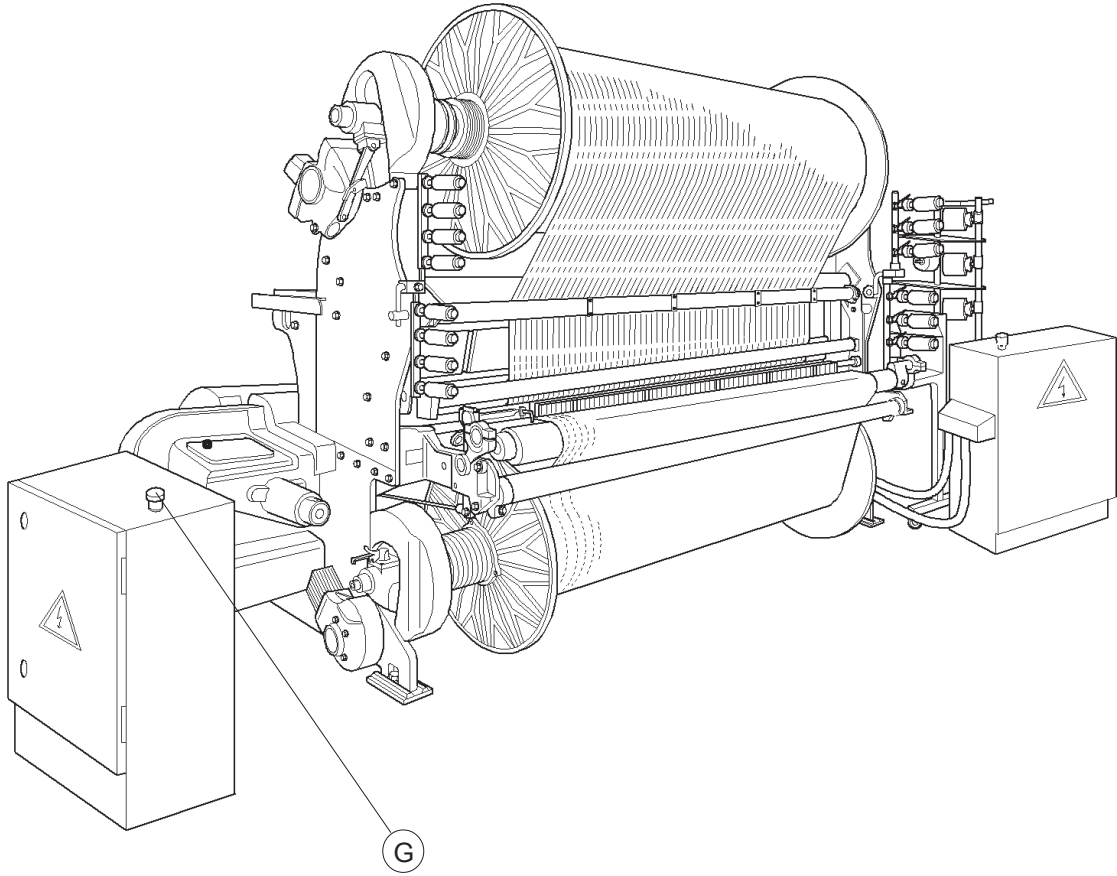
Kumanda tuşları



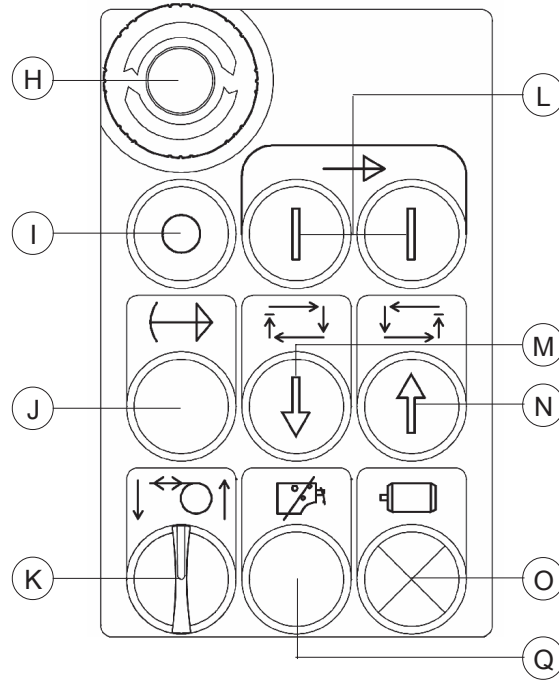
Resim 02.02.01 / 02.02.02 - Silver ana panosunun yandan ve önden görünüşü



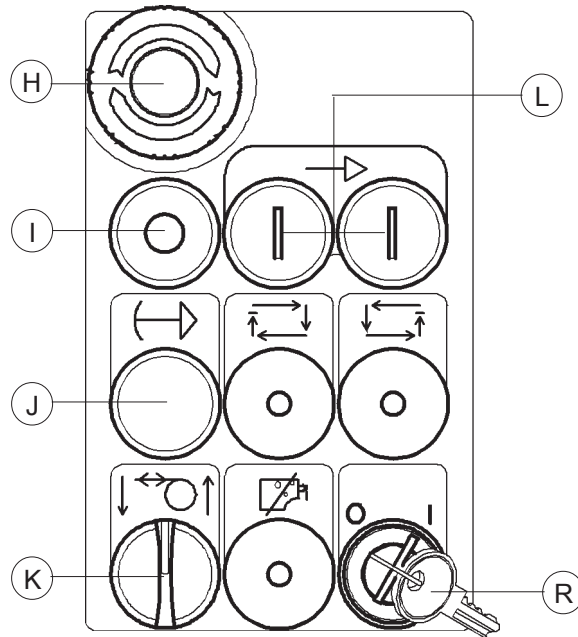
Resim 02.02.03 - Silver Dyna Terry tezgahının komple cephe görünüşü



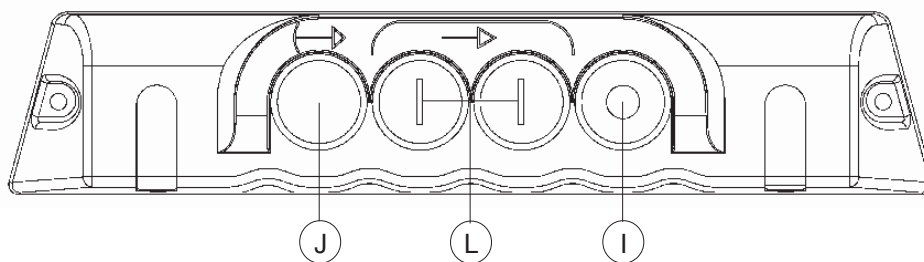
Resim 02.02.04 - Silver Dyna Terry tezhahının işletme düzenleri panosunun arkadan görünüşü



Resim 02.02.05 - Sol ön tuş paneli



Resim 02.02.06 - Sağ ön tuş paneli



Resim 02.02.07 - Merkezi tuş paneli

A. Ana pano üzerindeki acil durum butonu

Bu pozisyonda tezgahın ana acil durum butonu mevcuttur. Bu butona basılması, devam etmekte olan hareketleri yarıda keser ve sadece cihazların arasındaki "lojik" iletişime izin vererek bunların gücünü devreden çıkarır. Tezgah durumu "Acil durum"a geçer. Bu tuşu yeniden düzenlemek için birlikte ikmal edilmiş anahtarın kullanımı gerekir.

B. Tezgah ana şalteri

Bu şalter tezgahın açılmasını ve kapatılmasını sağlar. Şalterin dokuma sırasında "OFF" üzerine getirilmiş olması durumunda, kılavuzun sonundaki ekte (A1) açıklanmış yeniden düzenleme prosedürünün gerçekleştirilmesi gerekecektir.

C. 220V dış hat şalteri

Bu şalter, şalterin altına yerleştirilmiş, ana elektrik panosunun kenarında mevcut 220V çıkışının işlemlerini etkin kılar.

D. Aspiratör etkin kılma selektörü

Bu selektör, taşıyıcı/çekici greyferler bölgesindeki tozların geri kazanılması aspiratör motorunun işlemlerini etkin kılar veya devre dışı bırakır.

E. Güç kumandaları ikaz lambası

Bu sinyal ikaz lambası, tezgah işletme yazılımının rölematiğinin doğru işlediğini tespit ettiği anda yanar. Yanmaması, sistemde bir anomaliyi belirtir.

G.H. İşletme düzenleri panosu ve tuş tabloları üzerindeki acil durum tuşları

Bu pozisyonlarda diğer acil durum butonları mevcut olup, bunlar tezgah ana panosu üzerinde bulunan buton ile aynı özelliklere sahiptir. Tek fark, yeniden düzenlenmeleri için bunların spesifik bir anahtar gerektirmemeleridir. Sağ tarafa doğru hafif bir rotasyon yeniden düzenlenmesini sağlar.

I. Stop tuşu

Bu tuşa basılması sürekli devir anında durdurur.

J. Yavaş devir ileri tuşu

Bu tuşa basılması, tezgah hareketini düşürülmüş hızda etkin kılar; hızın motris gücü, ufak bir yardımcı motor tarafından verilir. Hareketi gerçekleştirmek için tuşa sürekli basılması gerekir; tuş serbest bırakıldığında hareket yarıda kesilir.

K. Çözümlü zinciri hareketleri selektörü

Bu selektör, tezgah "manuel" arama yönteminde ise, çözümlü zincirinin seçilmiş aygıtının (seçimler için 1.4 Başlığına bakınız), bu gerek komple zincir, gergi makarası veya salma tertibatlarından bir tanesi olsun, hareketlerine imkan tanır.

L. Sürekli devir tuşları

Bu iki tuşa aynı anda basılması, hızlı devirde harekete geçme prosedürünü etkinleştirir. Prosedür, sadece ana motor çalışır durumda ve fotoseller serbest olarak etkin kılınır.

M. Manuel vuruş arama (ileri)

Bu tuşa basılması armür makinesinin ileri bir faz ayarını gerçekleştirir (sadece tezgah pozisyonu ve bariyerli fotoseller izin veriyorsa).

N. Manuel vuruş arama (geri)

Bu tuşa basılması armür makinesinin geri bir faz ayarını gerçekleştirir (sadece tezgah pozisyonu ve bariyerli fotoseller izin veriyorsa).

O. Ana motor etkin kılma butonu

Bu buton sadece standart motorizasyon ile mevcut olup, ana motorun açılmasını ve kapatılmasını sağlar. Açma aşaması sırasında, butondaki sinyal ikaz lambası yanıp söner; açma tamamlandığında ikaz lambası sabit olarak yanık kalır.

Q. Atkı selektörü geçirme/hariç bırakma tuşu

Bu tuş tezgah durumuna bağlı olan iki işleve sahiptir.

Tezgah stop konumundaysa, bu tuşa basılması, kopmuş olan atkı ipliğinin geçirilme aşamasını daha kolaylaştırarak, atkı selektörünün tüm oklarının sıralı olarak sunulmasını sağlar.

Tezgah bir hareket aşamasında ise (yavaş devir veya hızlı devir) basınç, atkı selektörünün işlemlerini engeller; etkin kılınmış atkı kontrolü ile dokuma yapılmakta ise, atkının girilmesi yarıda kesilecek ve tezgah eksik atkı sebebi duracaktır.

R. Bariyerli fotoselleri hariç bırakma selektörü

Bu selektör, yavaş devir aşamaları sırasında bariyerli fotoseller tarafından kontrolün yönetimini sağlar (bu doğrultuda tezgah hareketlerinin ilişkin engellenmesi). Bu selektör etkin kılma/devre dışı bırakma için özel bir anahtar gerektirir ve opsiyonel bir cihaz söz konusudur.

Selektör "1" üzerinde konumlanmışsa, manuel hareket aşamalarında ve tezgahın çalıştırılmasında fotosel kontrolü normal şekilde işler.

Selektör "0" üzerinde konumlanmışsa, sadece devre dışı bırakılmış fotosellerle tezgahın yavaş devirde hareketine izin verilir (sadece Memory Card seviye 3 takılı ise). Bu yöntem ayar ve bakım müdahaleleri gerçekleştirmek için yararlıdır.

Makinenin kullanım yöntemi

Hızlı devir

Dokumanın gerçekleştiği, makinenin normal çalışma şartına HIZLI DEVİR denilir. Kumanda talebi, harekete geçme tuşlarının (L) her ikisine aynı anda basıldığında meydana gelir. Çalışmaya başlatma, sinyal lambalarının kısa olarak yanıp sönmeleri ile haber verilir. Çalıştırma talebi esnasında, bariyerli fotosel demeti kesilirse, makine harekete geçmez.

Yavaş devir ileri

Yerleştirme ve ayarlama işlemlerini yerine getirmek için, operatör hazır bulunurken azaltılmış hız ile makinenin ileri hareket ettirilmesi mümkündür. Hareket YAVAŞ DEVİR İLERİ tuşuna (J) basılarak gerçekleştirilir ve tuş bırakılır ise hareket yarıda kesilir. Yarıda kesilmiş çalıştırma talebi esnasında, makine harekete geçmez (sadece "1" üzerinde konumlanmış bariyerli fotoseller hariç bırakma selektörü ile).

İleri ve geri manuel faz ayarı

İLERİ FAZ AYARI (M) veya GERİ FAZ AYARI (N) tuşuna basıldığında, azaltılmış hız ile ve makine stop konumunda iken (greyfer ve tefe stop konumunda) armür makinesinin komple bir devri gerçekleştirilir. Bu sadece tezgah bu hareketin gerçekleştirilmesine izin veren bir pozisyondaysa meydana gelir (vuruş dışında greyferler).

Otomatik geri yerleştirme ve faz ayarları

Düzenlenen programlamaya göre (1.6 Başlığına bakınız), makine (normal stop sonrası veya hızlı devirde çalıştırma öncesi) armür makinesinin yerleştirilmesi ve faz ayarı için bazı otomatik yavaş devirler uygular.

Normal stop

Makinenin hızlı devirde işlemlerini durduran ve bir sonraki çalıştırma için şartları yeniden düzenleyen prosedür normal stop olarak tanımlanır. Normal stop, STOP tuşuna (I) basıldığında veya çözüğü ve atkı ipliklerinin kopması, tops sonu, vs. durumlarında da otomatik olarak gerçekleşir. Normal stop talebinde makine hızlı devri sona erdirir ve programlamaya göre doğru vuruşu arama için bir veya daha fazla otomatik yerleşme ve faz ayarı devri uygular.

Acil Stop

Acil butonlarından (A, G, H) bir tanesine basılması veya tezgahın derhal durdurulmasını gerektiren hata şartlarından birinin meydana gelmiş olması, ana freni işleterek derhal makineyi durduran acil durum stop prosedürüne yol açar. Aynı anda, her diğer hareket engellenerek, tüm motorlar devre dışı bırakılırlar.

Makineyi tekrar hareket ettirmek için acil durum butonlarının debloke edilmesi veya stop durumuna sebep olmuş hata şartının giderilmesi ve motoru tekrar çalıştırarak (sadece Standart motorizasyon ile) ve yavaş devirde tam bir tur gerçekleştirerek yeniden çalıştırma prosedürünün uygulanması gerekir.



DİKKAT:

Yukarıda belirtilen çalışma yöntemleri esnasında, makinenin hareketi sinyal lambalarının yanıp sönmeleri aracılığıyla belirtilir. Makine otomatik hareketlerini tamamlamıştır ve sadece sinyal lambalarının yanıp sönmeleri sona erdiğinde emniyet konumundadır.

Hareket halindeki organlara yaklaşmayınız ve özellikle sinyal lambalarının yanıp sönmeleri sona erene kadar çözümleri onarımı veya atkı ipliklerini geri kazanma işlemleri uygulamayınız ve gerekli iş kazalarını önleme kurallarına uyunuz.

2.3 SILVER DYNA TERRY ALARMLAR LISTESİ

KONTROL PANELİ ALARMLARI

- 1 Memory Card aküsü boşalmış
- 2 Memory Card yazımda korunuyor
- 3 Memory Card takılı değil
- 4 MCard formatlanmamış veya hasar görmüş
- 5 MCard formatlaması başarılı olmadı
- 6 Bellek yetersiz
- 7 Memory Card üzerinde bellek yetersiz
- 8 Söz dizimi hatası
- 9 Liste boş
- 10 Default deseni üzerinde işleme izin verilmedi
- 11 Desen adı mevcut
- 12 İsim belirtilmemiş
- 13 Desenlerin listesi hasar görmüş
- 14 Desen hasar görmüş
- 15 Bu formattaki desen görüntülenemez
- 16 Memory Card uyumlu değil
- 17 Aktarmada hata (Pocket Stäubli)
- 18 Checksum RAM hatalı
- 19 Arıza arama dosyası üzerinde işleme izin verilmedi
- 20 Programlama doğru değil!
- 21-26 Pocket Stäubli için VDI protokolünün spesifik hatalarıdır
- 27 Pocket Stäubli seri bağlantı problemleri
- 28 Memory Card üzerine yazım başarılı olmadı
- 29 Memory Card'tan okuma başarılı olmadı
- 30 Memory Card üzerinde hasar görmüş desen
- 31 Otomatik vardiya değişimi programlandığından vardiya değişimine izin verilmedi
- 32 Girilen şifre hatalı
- 33 Ok/ön besleyici birleştirme programlaması doğru değil
- 34 Tahsis edilen desen üzerinde işleme izin verilmedi
- 35 Jakar tezgahı olmadığından desen tahsisi reddedildi
- 36 İsim geçersiz
- 37 Bu dosya tipi üzerinde işleme izin verilmiyor
- 38 Yasak karakterleri içeren dosya adı
- 39 Yuvarlak kuyrukta problemler
- 40 Dosya ismi mevcut
- 41 Dosya Memory Card üzerinde uyumsuz
- 42 STRAP/ASC tablosu güncel ön besleyici/ok birleşimi ile uyumsuz
- 43 Flash RTC de yazı başarısız: RTC üzerinde alıcı yazılım yok
- 44 Sıraya girilebilecek maksimum vardiya sayısı aşıldı
- 45 Firmware Güncelleme:Genel hata
- 46 Firmware Güncelleme:Hardware uyumsuz
- 47 Firmware Güncelleme:Dosya geçersiz
- 48 Firmware Güncelleme:Flash bellek hatası
- 49 Firmware Güncelleme:CAN protokol hatası
- 50 Firmware Güncelleme:Uzak aygıt cevap vermiyor
- 51 Kontrol Paneli video haritalarının transferi için etkin kılınmış

MLC ALARMLARI

- 1026 Fotosel devresi açık
- 1027 SOL minimum basınç ölçeri alarmda veya yağ pompası kapalı
- 1028 SAĞ minimum basınç ölçeri alarmda veya yağ pompası kapalı
- 1029 Kesim sıfırı gerçekleştirmek için yavaş devir butonuna bas
- 1030 Minimum basınç ölçeri alarmda veya yağ pompası kapalı
- 1031 Sol minimum basınç ölçeri alarmda
- 1032 Maksimum basınç ölçeri alarmda
- 1033 Sağ minimum basınç ölçeri alarmda
- 1034 Kavramaların kontrolü için yavaş devir tuşuna basın
- 1035 Armür makinesi faz ayarı kontrolü için arama tuşuna basın
- 1036 RIO kartı ile iletişim problemleri
- 1037 Gergi makarası ile iletişim problemleri
- 1038 Salma tertibatı 1 ile iletişim problemleri
- 1039 Salma tertibatı 2 ile iletişim problemleri
- 1040 Salma tertibatı 3 ile iletişim problemleri
- 1041 Rapier kartı ile iletişim problemleri
- 1042 Jakar kontrolörü ile iletişim problemleri
- 1043 Atkı selektörü kartı ile iletişim problemleri
- 1044 IES kartı ile iletişim problemleri
- 1045 Splitz 1 kartı ile iletişim problemleri
- 1046 Splitz 2 kartı ile iletişim problemleri
- 1047 TE-400CMATIC küçük kafası ile iletişim problemleri
- 1048 Hareketteki tezgah için faz ayarı uygulanmadı
- 1049 Enkoder tarafından yasaklanmış bölgede olduğundan faz ayarı uygulanmadı
- 1050 Jakardan faz ayarına izin verilmedi/Jakardan general OK eksikliği
- 1051 Motor bloke sebebi faz ayarı ertelendi
- 1052 Dereceli disk sensörleri tarafından yasaklanmış bölgede olduğundan faz ayarı uygulanmadı
- 1053 Sıfır enkoder eksikliği
- 1054 Tezgah dereceleri eksikliği
- 1055 Pozitif kesim ile iletişim problemleri
- 1056 CANBUS hatası
- 1057 Desen yükleme hatası
- 1058 PFM bağlı olduğundan harekete geçiş yarıda kesildi
- 1059 Yağ pompası harekete geçmedi
- 1060 PLD iletişimi üzerinde timeout
- 1061 Başka hareket devrede olduğundan harekete geçiş yarıda kesildi
- 1062 Desen geçersiz olduğundan harekete geçiş yarıda kesildi
- 1063 Faz ayarı doğru pozisyonda tamamlanmadı
- 1064 Faz ayarı tamamlanmadığından harekete geçiş yarıda kesildi
- 1065 Hareket red. 0°sonrası yerleşim
- 1066 Ağızlıkta greyfer sebebi harekete geçiş reddedildi
- 1067 Motor rotasyonu ters yönde
- 1068 Jakardan reddetme sebebi harekete geçiş yarıda kesildi / general OK eksikliği
- 1069 Jakardan ürün değişimi sebebi harekete geçiş yarıda kesildi
- 1070 Gergi makarasından ret sebebi harekete geçiş yarıda kesildi
- 1071 Salma tertibatı 1'den ret sebebi harekete geçiş yarıda kesildi
- 1072 Salma tertibatı 2'den ret sebebi harekete geçiş yarıda kesildi
- 1073 Host Computer'den ürün değişimi sebebi harekete geçiş yarıda kesildi

- 1074 Yasak alanda geri yavaş devir
- 1076 Armür makinesi faz dışı
- 1077 Armür makinesi tipi konfigürasyonu hatalı
- 1078 POZİTİF KESİM yeniden yerleşimi sebebi hareket yarıda kesildi
- 1079 IO_OC hattı testi başarısız
- 1080 Kavrama uzaktan kumanda şalteri bloke
- 1081 Hareketteki tezgahta kavrama uzaktan kumanda şalteri açık
- 1082 Hareket alarmı yarıda kesilmiş
- 1084 SFC kartı ile iletişim problemleri
- 1085 Yavaş devirde otomatik yerleşim tamamlanmadı
- 1086 Sürekli devir talebi üzerine kavrama uzaktan kumanda şalteri açık
- 1087 Dış düzenden tezgah stop talebi
- 1088 Gergi makarasının başlatılması pozitif olarak tamamlanmadı
- 1089 Salma tertibatı 1 başlatılması pozitif olarak tamamlanmadı
- 1090 Salma tertibatı 2 başlatılması pozitif olarak tamamlanmadı
- 1091 Salma tertibatı 3 başlatılması pozitif olarak tamamlanmadı
- 1092 Ana motor uzaktan kumanda şalteri bloke
- 1093 Ana motor uzaktan kumanda şalteri açık
- 1094 Atkı fren kartı ile iletişim problemleri
- 1095 Ana motor uzaktan kumanda şalteri sürekli devirde açık
- 1096 Hareketleri uzaktan etkin kılma kumanda şalteri bloke
- 1097 IES kartından ret sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1098 Hareketleri etkin kılma uzaktan kumanda şalteri açık
- 1099 Motor stopu veya kayış kopması sebebi harekete geçme reddedildi
- 1100 Rapiyden başlama reddedildi çünkü başlatma fazında. Tezgahı kapatmayınız.
- 1101 Ana termik koruma sebebi hareket reddedildi
- 1103 Desen hazırlanıyor
- 1104 Otomatik öğrenmede olduğundan atkı selektörü reddi sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1105 Okların bakımında olduğundan atkı selektörü reddi sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1106 Otomatik öğrenmede hata olduğundan atkı selektörü reddi sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1107 Pozisyon hatası olduğundan atkı selektörü reddi sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1108 Aşırı ısı hatası olduğundan atkı selektörü reddi sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1109 Dahili alarm olduğundan atkı selektörü reddi sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1110 Yavaş devir hareketi yarıda kesildi
- 1111 Dokumadaki tezgah ile önceki gerilim eksikliği sebebi vuruş arama
- 1113 Tezgah yağ ısısı alarmı
- 1114 Tezgah setup konfigürasyonu, RIO kartı dip switch düzenlemesi ile uyumsuz
- 1115 Minimum basınç ölçeri alarmda
- 1116 Vakum ölçer alarmda
- 1117 Faz ayarı gerçekleşmedi çünkü PF sensörünün yasakladığı alanda
- 1119 Acil hattı: manyeto termikler QM01-02-03-04 QF01-02-04 müdahalesi
- 1121 Acil hattı: manuel hareketler mikro emniyet müdahalesi
- 1122 Acil hattı: acil tuşları müdahalesi
- 1124 Acil hattı: ana pano acil butonu müdahalesi
- 1125 Acil hattı: jakar/sarıcı/dış aygıtlar
- 1126 Başarısız TE400L programlaması sebebi hareket yarıda kesildi
- 1127 Sol minimum basınç ölçeri durumu hatalı
- 1128 Sağ minimum basınç ölçeri durumu hatalı
- 1129 Minimum basınç ölçer durumu hatalı
- 1132 STRAP/ASC tablosunda desen rengi birleştirilmemiş

- 1134 Yavaş devir uzaktan kumanda şalteri bloke
- 1135 Saat işlemiyor
- 1136 Greyferler ağızlıkta sebebi splitz başlatılmasına izin yok
- 1137 Splitz 3 kartı ile iletişim problemleri
- 1138 Splitz 1 kartından red sebebi harekete geçiş yarıda kesildi
- 1139 Splitz 2 kartından red sebebi harekete geçiş yarıda kesildi
- 1140 Splitz 3 kartından red sebebi harekete geçiş yarıda kesildi
- 1144 Splitz sıfır yapılmadığından harekete geçiş yarıda kesildi
- 1145 Gücüler çalıştığından harekete geçiş yarıda kesildi
- 1146 Pompa sensörü arızalı veya bağlanmamış
- 1147 Kapanma süresi hesabı yapılmadı
- 1148 Ön besleyici no. 1 ile iletişim problemleri
- 1149 Ön besleyici no. 2 ile iletişim problemleri
- 1150 Ön besleyici no. 3 ile iletişim problemleri
- 1151 Ön besleyici no. 4 ile iletişim problemleri
- 1152 Ön besleyici no. 5 ile iletişim problemleri
- 1153 Ön besleyici no. 6 ile iletişim problemleri
- 1154 Ön besleyici no. 7 ile iletişim problemleri
- 1155 Ön besleyici no. 8 ile iletişim problemleri
- 1156 Ön besleyici no. 9 ile iletişim problemleri
- 1157 Ön besleyici no. 10 ile iletişim problemleri
- 1158 Ön besleyici no. 11 ile iletişim problemleri
- 1159 Ön besleyici no. 12 ile iletişim problemleri
- 1160 Ana motor çalıştırılması. Lütfen bekleyiniz
- 1161 Tops sonu sebebi harekete geçme reddedildi, lambayı söndürün
- 1162 Dikkat, levent sonu salma düzeni 1 çok yakın
- 1163 Dikkat, levent sonu salma düzeni 2 çok yakın
- 1164 Dikkat, levent sonu salma düzeni 3 çok yakın
- 1165 İşletme ve RTC arasında metre tutarsızlığı
- 1166 Jakar'dan alınan atkı yoğunluğu kabul edilemez (4-400 atkı/cm)
- 1167 Pozitif kesim başlatılması doğru sonuçlanmadı
- 1168 Levent 1 çok düşük gerginliği, h.geçiş yarıda kesildi
- 1169 Çok yüksek levent 1 gerginliği sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1170 Levent 2 çok düşük gerginliği, h.geçiş yarıda kesildi
- 1171 Çok yüksek levent 2 gerginliği sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1172 Levent 3 çok düşük gerginliği, h.geçiş yarıda kesildi
- 1173 Çok yüksek levent 3 gerginliği sebebi harekete geçme yarıda kesildi
- 1174 Fotosellerin etkisiz kalması sebebi hareketler engellendi
- 1175 Salma tertibatları off sebebi harekete geçiş yarıda kesildi
- 1176 Yavaş devir termik koruma sebebi hareket reddedildi
- 1177 Otomatik transformatör termik koruması sebebi hareket reddedildi
- 1178 Aspiratör termik koruma sebebi hareket reddedildi

SALMA TERTİBATI 1 ALARMLARI

2053	Çap limitlerin dışına düzenlenmiş
2054	Düzen hazır değil
2055	Otomatik hareketlerin hızı çok düşük
2056	Düzenlenen gerilim çok düşük
2057	Düzenlenen gerilim çok yüksek
2059	Harekete geçme ısı çok yüksek
2060	Motor ısı çok yüksek
2061	Motor aşırı yükü
2063	Düzenlenen yoğunluk çok düşük
2064	Düzenlenen yoğunluk çok yüksek
2065	Alçak gerilim alarm limiti çok yüksek
2066	Yüksek gerilim alarm limiti çok yüksek
2068	HW EEPROM mevcut değil
2069	HW RS485 mevcut değil
2079	Güncel durumda kumandaya izin verilmemiş
2080	Motor durmuyor
2081	Tezgah durmuyor
2082	Manuel kumanda üzerinde timeout
2085	ERR_HFK
2086	ERR_PSOS
2087	ERR_INTERN
2088	HWSTOP
2089	ERR_FATAL
2099	Çözgü sensörü fazla gergin
2100	Ana enkoder sinyalleri üzerinde tutarsızlık
2101	Güç sürücüsü üzerinde aşırı gerilim
2102	Güç sürücüsü üzerinde düşük gerilim
2103	Motor üzerinde kısa devre
2105	Lojik-güç iletişimi yarıda kesildi
2106	Motor enkoder sinyalleri üzerinde tutarsızlık
2107	Termik koruma I ² t
2108	Çözgü sensörü az gergin
2136	Otomatik manuel hareketlerin hızı çok yüksek
2140	Sıfır enkoder üzerinde timeout
2149	Otomatik hareketler üzerinde timeout
2151	Değer limitlerin dışında
2186	30 vuruşun aşılması sebebi lancé sinyali etkin
2187	Yoğunluk bilgisi üzerinde timeout
2198	CAN alım kuyrukta aşırı mesaj yükü
2199	CAN aşırı yükü
2200	CAN aktarım kuyrukta aşırı mesaj yükü
2201	CAN hatası
2208	Master/Slave set-point prosedürü başarılı olmadı

SALMA TERTİBATI 2 ALARMLARI

3077	Çap limitlerin dışına düzenlenmiş
3078	Düzen hazır değil
3079	Otomatik hareketlerin hızı çok düşük
3080	Düzenlenen gerilim çok düşük
3081	Düzenlenen gerilim çok yüksek
3083	Harekete geçme ısısı çok yüksek
3084	Motor ısısı çok yüksek
3085	Motor aşırı yükü
3087	Düzenlenen yoğunluk çok düşük
3088	Düzenlenen yoğunluk çok yüksek
3089	Alçak gerilim alarm limiti çok yüksek
3090	Yüksek gerilim alarm limiti çok yüksek
3092	HW EEPROM mevcut değil
3093	HW RS485 mevcut değil
3103	Güncel durumda kumandaya izin verilmemiş
3104	Motor durmuyor
3105	Tezgah durmuyor
3106	Manuel kumanda üzerinde timeout
3109	ERR_HFK
3110	ERR_PSOS
3111	ERR_INTERN
3112	HWSTOP
3113	ERR_FATAL
3123	Çözü sensörü fazla gergin
3124	Ana enkoder sinyalleri üzerinde tutarsızlık
3125	Güç sürücüsü üzerinde aşırı gerilim
3126	Güç sürücüsü üzerinde düşük gerilim
3127	Motor üzerinde kısa devre
3129	Lojik-güç iletişimi yarıda kesildi
3130	Motor enkoder sinyalleri üzerinde tutarsızlık
3131	Termik koruma I ² t
3132	Çözü sensörü az gergin
3142	Motorize kesim alarmı
3143	Motorize kesim alarmı
3144	Motorize kesim alarmı
3145	Motorize kesim alarmı
3146	Motorize kesim alarmı
3160	Otomatik manuel hareketlerin hızı çok yüksek
3164	Sıfır enkoder üzerinde timeout
3173	Otomatik hareketler üzerinde timeout
3175	Değer limitlerin dışında
3210	30 vuruşun aşılması sebebi lancé sinyali etkin
3211	Yoğunluk bilgisi üzerinde timeout
3222	CAN alım kuyrukta aşırı mesaj yükü
3223	CAN aşırı yükü
3224	CAN aktarım kuyrukta aşırı mesaj yükü
3225	CAN hatası
3232	Master/Slave set-point prosedürü başarılı olmadı

SALMA TERTİBATI 3 ALARMLARI

- 4101 Çap limitlerin dışına düzenlenmiş
- 4102 Düzen hazır değil
- 4103 Otomatik hareketlerin hızı çok düşük
- 4104 Düzenlenen gerilim çok düşük
- 4105 Düzenlenen gerilim çok yüksek
- 4107 Harekete geçme ısısı çok yüksek
- 4108 Motor ısısı çok yüksek
- 4109 Motor aşırı yükü
- 4111 Düzenlenen yoğunluk çok düşük
- 4112 Düzenlenen yoğunluk çok yüksek
- 4113 Alçak gerilim alarm limiti çok yüksek
- 4114 Yüksek gerilim alarm limiti çok yüksek
- 4116 HW EEPROM mevcut değil
- 4117 HW RS485 mevcut değil
- 4127 Güncel durumda kumandaya izin verilmemiş
- 4128 Motor durmuyor
- 4129 Tezgah durmuyor
- 4130 Manuel kumanda üzerinde timeout
- 4133 ERR_HFK
- 4134 ERR_PSOS
- 4135 ERR_INTERN
- 4136 HWSTOP
- 4137 ERR_FATAL
- 4147 Çözü sensörü fazla gergin
- 4148 Ana enkoder sinyalleri üzerinde tutarsızlık
- 4149 Güç sürücüsü üzerinde aşırı gerilim
- 4150 Güç sürücüsü üzerinde düşük gerilim
- 4151 Motor üzerinde kısa devre
- 4153 Lojik-güç iletişimi yarıda kesildi
- 4154 Motor enkoder sinyalleri üzerinde tutarsızlık
- 4155 Termik koruma I²t
- 4156 Çözü sensörü az gergin
- 4184 Otomatik manuel hareketlerin hızı çok yüksek
- 4188 Sıfır enkoder üzerinde timeout
- 4197 Otomatik hareketler üzerinde timeout
- 4199 Değer limitlerin dışında
- 4234 30 vuruşun aşılması sebebi lancé sinyali etkin
- 4235 Yoğunluk bilgisi üzerinde timeout
- 4246 CAN alım kuyrukta aşırı mesaj yükü
- 4247 CAN aşırı yükü
- 4248 CAN aktarım kuyrukta aşırı mesaj yükü
- 4249 CAN hatası
- 4256 Master/Slave set-point prosedürü başarılı olmadı

GERGİ MAKARASI ALARMLARI

- 5125 Çap limitlerin dışına düzenlenmiş
- 5126 Düzen hazır değil
- 5127 Otomatik hareketlerin hızı çok düşük
- 5128 Düzenlenen gerilim çok düşük
- 5129 Düzenlenen gerilim çok yüksek
- 5131 Harekete geçme ısı çok yüksek
- 5132 Motor ısı çok yüksek
- 5133 Motor aşırı yükü
- 5135 Düzenlenen yoğunluk çok düşük
- 5136 Düzenlenen yoğunluk çok yüksek
- 5137 Alçak gerilim alarm limiti çok yüksek
- 5138 Yüksek gerilim alarm limiti çok yüksek
- 5140 HW EEPROM mevcut değil
- 5141 HW RS485 mevcut değil
- 5151 Güncel durumda kumandaya izin verilmemiş
- 5152 Motor durmuyor
- 5153 Tezgah durmuyor
- 5154 Manuel kumanda üzerinde timeout
- 5157 ERR_HFK
- 5158 ERR_PSOS
- 5159 ERR_INTERN
- 5160 HWSTOP
- 5161 ERR_FATAL
- 5171 Çözümlü sensörü fazla gergin
- 5172 Ana enkoder sinyalleri üzerinde tutarsızlık
- 5173 Güç sürücüsü üzerinde aşırı gerilim
- 5174 Güç sürücüsü üzerinde düşük gerilim
- 5175 Motor üzerinde kısa devre
- 5177 Lojik-güç iletişimi yarıda kesildi
- 5178 Motor enkoder sinyalleri üzerinde tutarsızlık
- 5179 Termik koruma I²t
- 5180 Çözümlü sensörü az gergin
- 5208 Otomatik manuel hareketlerin hızı çok yüksek
- 5212 Sıfır enkoder üzerinde timeout
- 5221 Otomatik hareketler üzerinde timeout
- 5223 Değer limitlerin dışında
- 5258 30 vuruşun aşılması sebebi lance sinyali etkin
- 5259 Yoğunluk bilgisi üzerinde timeout
- 5270 CAN alım kuyrukta aşırı mesaj yükü
- 5271 CAN aşırı yükü
- 5272 CAN aktarım kuyrukta aşırı mesaj yükü
- 5273 CAN hatası

ATKI SELEKTÖRÜ ALARMLARI

- 6145 Desen hatası
- 6146 Pozisyon hatası
- 6147 Aşırı ısı
- 6148 Dahili alarm
- 6149 Otomatik öğrenme alarmı
- 6150 Renk seçimi kabul edilemez
- 6151 Renk alınmadı
- 6152 Modül 1 besleme hatası
- 6153 Modül 2 besleme hatası
- 6154 Modül 3 besleme hatası
- 6155 Modül 1 koruma müdahalesi
- 6156 Modül 2 koruma müdahalesi
- 6157 Modül 3 koruma müdahalesi
- 6158 40V besleme yok
- 6159 Modül 1 watchdog yok
- 6160 Modül 2 watchdog yok
- 6161 Modül 3 watchdog yok
- 6162 Modül 1 enkoder tutarsızlığı
- 6163 Modül 2 enkoder tutarsızlığı
- 6164 Modül 3 enkoder tutarsızlığı
- 6165 Ana kartta modül 1 etkisiz kılınmış
- 6166 Ana kartta modül 2 etkisiz kılınmış
- 6167 Ana kartta modül 3 etkisiz kılınmış
- 6168 Renk, 100° dahilinde modül 1'den alınmadı / Renk, 100° dahilinde modül 4'ten alınmadı

- 6169 Renk, 100° dahilinde modül 2'den alınmadı / Renk, 100° dahilinde modül 4'ten alınmadı

- 6170 Renk, 100° dahilinde modül 3'ten alınmadı / Renk, 100° dahilinde modül 4'ten alınmadı

- 6171 Modüllere iç iletişim Can ağı bus-off
- 6172 I²t hatası

ARMÜR MAKİNESİ ALARMLARI

- 8193 Hayati hata
- 8194 Başlatma
- 8195 Ciddi CAN HATASI
- 8196 Elektromanyetik hatası
- 8197 Elektromanyetik besleme yok
- 8198 BRD besleme yok
- 8199 Acil durum
- 8200 FLA/FLB hatası veya enkoder sinyal hatası
- 8201 Desen hatası
- 8202 Elektromanyetik hatası
- 8203 Yağ eksikliği veya seviye göstergesi arızalı
- 8204 CANBUS hatası

- 8205 İzin verilmemiş hareket
- 8206 Pick counter alınmadı
- 8207 Pick counter sırası hatalı
- 8208 Yağlama hatası
- 8209 Gücüler konfigürasyon hatası
- 8210 Pick counter fazı doğru değil
- 8211 Download devamda
- 8449 Tezgah-Jakar uyumsuzluğu
- 8450 Jakar desen formatı, Standard 3/4 ile uyumlu değil
- 8451 Jakar desen formatı, Seri İlmek Yüksekliği ile uyumlu değil
- 8706 Başlatma
- 8707 Ciddi CAN HATASI
- 8708 ELM kısa devrede
- 8709 Mosfet kısa devrede
- 8710 Sigorta kesildi
- 8711 ELM aşırı ceryan
- 8712 Gerilim yok
- 8713 Belgelendirilmemiş
- 8714 Onay sinyalleri HATASI
- 8722 Desen alınmadı
- 8723 ELM bağlı değil
- 8724 Kart teşhis hatası
- 8725 Yağ eksik
- 8726 Seviye ayarlayıcı arızalı
- 8727 CANBUS HATASI
- 8728 CAN durum hatası
- 8729 CAN aşırı yükü
- 8730 Buffer CAN aşırı yüklü
- 8731 Pick counter alınmadı
- 8732 Pick counter sırası hatalı
- 8733 Yağlama hatası
- 8734 Gücüler konfigürasyon hatası
- 8735 Pick counter fazı doğru değil
- 8805 Bir hareket talebine cevap mesajında timeout
- 8806 Enkoder senkronize değil
- 8807 Makine stop konumunda değilken hareket talebi
- 8905 Dahili hata 1
- 8906 Dahili hata 2
- 8907 Dahili hata 3
- 8908 Dahili hata 4
- 8909 Dahili hata 5
- 8910 EEPROM hatası
- 8911 EEPROM checksum hatası
- 8912 Rapier tipi seçiminde hata

İNVERTER ALARMLARI

- 10241 Tezgah hızı değer aralığı dışında
- 10242 İnverter alarmda

SPLITZ ALARMLARI

- 14337 Splitz 1 sıfır eksik
- 14338 Splitz 2 sıfır eksik
- 14339 Dokumada splitz 1 sıfır eksikliği
- 14340 Dokumada splitz 2 sıfır eksikliği
- 14341 Kart 1 üzerinde splitz numarası tutarsız
- 14342 Splitz 1 faz dışı
- 14343 Splitz 2 faz dışı
- 14344 Splitz 1 motor faz eksikliği
- 14345 Splitz 2 motor faz eksikliği
- 14346 Splitz 1 motor fazla akım
- 14347 Splitz 2 motor fazla akım
- 14348 Splitz 1 motoru I²t
- 14349 Splitz 2 motoru I²t
- 14350 Dokumada değişme yapılmadı splitz 1
- 14351 Dokumada değişme yapılmadı splitz 2
- 14352 Dokuma sıfır kaybı yalancı alarm splitz 1
- 14353 Dokuma sıfır kaybı yalancı alarm splitz 2
- 14354 Ana enkoder sıfır eksik
- 14355 Ana enkoder impals eksik
- 14356 Motorları besleme eksik
- 14357 Motor besleme gerilimi yeterli değil
- 14358 Offset sıfırlama tamamlanmadı
- 14359 Motor 1 A fazı akım feedback hatası
- 14360 Motor 1 B fazı akım feedback hatası
- 14361 Motor 2 A fazı akım feedback hatası
- 14362 Motor 2 B fazı akım feedback hatası
- 14593 Splitz 3 sıfır eksik
- 14594 Splitz 4 sıfır eksik
- 14595 Dokumada splitz 3 sıfır eksikliği
- 14596 Dokumada splitz 4 sıfır eksikliği
- 14597 Kart 2 üzerinde splitz numarası tutarsız
- 14598 Splitz 3 faz dışı
- 14599 Splitz 4 faz dışı
- 14600 Splitz 3 motor faz eksikliği
- 14601 Splitz 4 motor faz eksikliği
- 14602 Splitz 3 motor fazla akım
- 14603 Splitz 4 motor fazla akım
- 14604 Splitz 3 motoru I²t
- 14605 Splitz 4 motoru I²t
- 14606 Dokumada değişme yapılmadı splitz 3
- 14607 Dokumada değişme yapılmadı splitz 4
- 14608 Dokuma sıfır kaybı yalancı alarm splitz 3
- 14609 Dokuma sıfır kaybı yalancı alarm splitz 4
- 14610 Ana enkoder sıfır eksik
- 14611 Ana enkoder impals eksik
- 14612 Motorları besleme eksik
- 14613 Motor besleme gerilimi yeterli değil

- 14614 Offset sıfırlama tamamlanmadı
- 14615 Motor 3 A fazı akım feedback hatası
- 14616 Motor 3 B fazı akım feedback hatası
- 14617 Motor 4 A fazı akım feedback hatası
- 14618 Motor 4 B fazı akım feedback hatası

TEC FRENLERİ TERTİBATI ALARMLARI

- 15361 S/Z komütatörü konumu değiştirildi. Atkı vericiyi kapatıp tekrar açın
- 15362 Atkı besleyici girişinde iplik yok
- 15363 Girişte iplik kopuk veya yok. Ön besleyici yeniden geçirin
- 15364 A fotoselini temizle
- 15365 B fotoselini temizle
- 15366 D fotoselini temizle
- 15367 A fotoseli kalibrasyon dışı
- 15368 B fotoseli kalibrasyon dışı
- 15369 D fotoseli kalibrasyon dışı
- 15370 Besleme voltajı çok düşük (sigortaları kontrol et)
- 15371 Besleme voltajı çok yüksek
- 15372 Motor fazla akım
- 15373 Motor bloke
- 15374 Motor ısısı çok yüksek
- 15375 'PATTERN PREVIEW' bilgisi yanlış veya eksik
- 15376 STRAP parametrel. alma beklemesi
- 15377 TEC parametrel. alma beklemesi

POZİTİF KESİM ALARMLARI

- 16385 Tezgahtan kesime gönderilen dereceler yok
- 16386 Set point işlemi başarısız
- 16387 SIFIR ENKODERİ YOK
- 16388 Ayar hatası
- 16389 İşletme ısısı yüksek
- 16390 BUS aşırı gerilimi
- 16391 BUS düşük gerilimi
- 16392 Hall sensörleri kombinasyon hatası
- 16393 Akımda koruma müdahalesi (motor üzeri kısa)
- 16304 HAYATİ hata
- 16395 Motor üz. I²t
- 16396 Motor ısısı yüksek (motor koruma)
- 16397 Can bus'da hayati hata
- 16398 Enkoder motoru bozuk
- 16399 Maksimum ötesi - yer hatası
- 16401 Motor sensörü problemleri

SFC ALARMLARI

- 19457 Tezgah akü 24V yok
- 19458 Lojik 24V yok, F1 sigortasını kontrol ediniz
- 19459 Güç 24V yok, F3 sigortasını kontrol ediniz
- 19460 Rölematik 24V yok, F4 sigortasını kontrol ediniz
- 19461 Rapiyer 24V yok, F6 sigortasını kontrol ediniz
- 19462 Hizmetler 24V yok, F8 sigortasını kontrol ediniz
- 19463 Termik Kesim 24V yok, F7 sigortasını kontrol ediniz
- 19464 Com 24V yok, F11 sigortasını kontrol ediniz
- 19465 +50V yok, transformatör üzerindeki sigortayı kontrol ediniz
- 19466 Kavrama 160V yok, F10 sigortasını kontrol ediniz
- 19467 Fren 160V yok, F9 sigortasını kontrol ediniz
- 19468 K3 Kavrama Rölesi arızalı (açık)
- 19469 K3 Kavrama Rölesi arızalı (kapalı)
- 19470 K2 Fren Rölesi arızalı (açık)
- 19471 K2 Fren Rölesi arızalı (kapalı)
- 19472 Etkin fren ile ana motor hareket halinde
- 19473 Tezgah dokuma yaparken etkin fren algılandı
- 19474 Tezgah dokuma yaparken devreden çıkarma komutu algılandı
- 19475 Fren bobininde akım yok. Bağlantıları kontrol ediniz
- 19476 Sürekli devir ön düzenleme komutunda tutarsızlık, KA03 kontrol ediniz
- 19477 Güç etkin kılma otomatik tutma hatası, KQ01 kontrol ediniz
- 19478 Güç etkin kılma kötü işlemesi, KQ01, KD2 kontrol ediniz
- 19479 Güç etkin kılma algılandı, fakat KQ01 kumandasız, KQ01, kablajlar, SFC kontrol ediniz
- 19480 Güç etkin kılma algılandı, fakat KQ01 kumandasız, KQ01, KD2, kablajlar, SFC kontrol ediniz
- 19481 K1 rölesi kötü işlemesi
- 19482 REL sinyali algılandı fakat K1 kumandasız; K1, kablajlar, SFC kontrol ediniz
- 19483 KD2 (açık) kötü işlemesi
- 19484 KD2 (kapalı) kötü işlemesi
- 19485 Bıçaklara hat onayı yok, selektör T.K. S03
- 19486 KM30 (açık) kötü işlemesi (kural 32), Yağ Pompası
- 19487 KM30 (kapalı) kötü işlemesi (kural 32), Yağ Pompası
- 19488 KM01 (açık) kötü işlemesi
- 19489 KM01 (kapalı) kötü işlemesi
- 19490 KM02 (açık) kötü işlemesi, aspiratör, sarıcı, dış cihaz
- 19491 KM02 (kapalı) kötü işlemesi, aspiratör, sarıcı, dış cihaz
- 19492 KC01 (açık) kötü işlemesi, Termik kesim
- 19493 Jacquardette onay eksikliği
- 19496 Yeniden hareket lamba hatası, lambaları kontrol ediniz
- 19497 Güçlendirilmiş aspiratör devre dışı 2 dak.aşkın sürekli devirde (sel. S03 kontrol et)
- 19498 Çok yüksek aşırı gerilim besleme hattı
- 19499 Aşırı gerilim besleme hattı
- 19500 Alçak gerilim besleme hattı
- 19501 Bobin kavrama aşırı akım
- 19502 Fren bobininde aşırı akım
- 19503 Kavrama bobin akımı yok. Bağlantıları kontrol ediniz
- 19504 Tuş panelleri tutarsızlığı
- 19505 Bobin parametreleri hatalı

- 19506 Acil hat tutarsızlığı
- 19507 CBE kartında VDRV yok CBE kartının F5 sigortasını kontrol ediniz
- 19508 CBE kartında 160V yok CBE kartının F1 sigortasını kontrol ediniz
- 19509 CBE kartında 160V yok CBE kartının F2 sigortasını kontrol ediniz
- 19510 CBE kartında 160V yok CBE kartının F3 sigortasını kontrol ediniz
- 19511 CBE kartında 160V yok CBE kartının F4 sigortasını kontrol ediniz
- 19512 6 OHM bobini çözülmüş CBE kartının J3 kablajını kontrol ediniz
- 19513 33 OHM bobini çözülmüş CBE kartının J3 kablajını kontrol ediniz
- 19514 FREN bobini çözülmüş CBE kartının J4 kablajını kontrol ediniz
- 19515 DEBRİYAJ bobini çözülmüş CBE kartının J4 kablajını kontrol ediniz
- 19516 6 OHM bobini kısa devrede
- 19517 6 OHM bobini düşük gerilim KB01 kontaktörünü kontrol ediniz
- 19518 33 OHM bobini kısa devrede
- 19519 33 OHM bobini düşük gerilim KB01 kontaktörünü kontrol ediniz
- 19520 FREN bobini kısa devre
- 19521 FREN bobini düşük gerilim CBE kartında J02 kontrol ediniz
- 19522 DEBRİYAJ bobini kısa devrede
- 19523 DEBRİYAJ bobini düşük gerilim KB01, KM01 kontrol ediniz
- 19524 CBE kartı tanınmadı veya yok
- 19525 KB01 kötü işlemesi (açık), bobinleri ayırma
- 19526 KB01 kötü işlemesi (kapalı), bobinleri ayırma
- 19527 KM03 veya KM04 kötü işlemesi (açık)
- 19528 KM03 veya KM04 kötü işlemesi (kapalı)
- 19529 Tutarsız Power Fail algılandı, SFC kartı J18 konektörü kontrol ediniz
- 19530 MLC kartı ile iletişim problemleri
- 19531 IO_OC hattı müdahalesi
- 19532 İzin verilmemiş hareket

İLMEK YÜKSEKLİĞİ ALARMLARI

HR = Altezza Riccio = İlmek Yüksekliği

VRT = Variazione Rapporto Trama = Atkı Oran Değişikliği

- 21505 PFC: Ana enkoder tutarsızlık
- 21506 PFC: Havlu devrinde bir faz ayarı kayıp
- 21507 PFC: Acil durum hattı açık
- 21508 PFC: Düzenlenmiş genişlik için tezgah hızı aşırı
- 21509 PFC: PPC gücü üzerinde alarm (sigorta veya undervoltage)
- 21510 PFC: PPC üzerinde devre veya frenleme sigortası alarmı
- 21511 PFC: Illegal address sw hatası
- 21512 PFC: Bad trap sw hatası
- 21513 PFC: CAN BUS komutu alınmadı
- 21525 HR: Dönüştürücü hatası
- 21526 HR: IGBT fault modül
- 21527 HR: Overvoltage power
- 21528 HR: Undervoltage power
- 21529 HR: Güç üzerinde dağıtıcı termik hw alarmı
- 21530 HR: Güç kartı bağlı değil
- 21531 HR: I²t alarmı
- 21532 HR: Motor ısı alarmı
- 21533 HR: Resolver bağlı veya ok değil
- 21534 HR: Resolver sw alarmı
- 21535 HR: PPC üzerinde devre veya frenleme sigortası alarmı
- 21536 HR: Güç üzerinde dağıtıcı termik sw alarmı
- 21537 HR: Dış besleyici PPC üzerinde alarm
- 21538 HR: Motor freni sigorta veya besleme alarmı
- 21539 HR: Motor freni bağlantı alarmı
- 21540 HR: Overcurrent alarmı
- 21541 HR: Hw - Resolver PLUG kartı tanınmadı
- 21542 HR: Hw - PPC besleyici tanınmadı
- 21543 HR: Hw - Güç modülünde problemler
- 21544 HR: Hw - Güç enable devreleri hatalı
- 21545 HR: Yakınlık detektörü tutarsız
- 21546 HR: Pozisyon hatası
- 21547 HR: Önceki hareket zamanında tamamlanmamış
- 21548 HR: Setup tamamlanmamış
- 21585 VRT: Dönüştürücü hatası
- 21586 VRT: IGBT fault modül
- 21587 VRT: Overvoltage power
- 21588 VRT: Undervoltage power
- 21589 VRT: Güç üzerinde dağıtıcı termik hw alarmı
- 21590 VRT: Güç kartı bağlı değil
- 21591 VRT: I²t alarmı
- 21592 VRT: Motor ısı alarmı
- 21593 VRT: Resolver bağlı veya OK değil
- 21594 VRT: Revolver sw alarmı
- 21595 VRT: PPC üzerinde devre veya frenleme sigortası alarmı
- 21596 VRT: Güç üzerinde dağıtıcı termik sw alarmı
- 21597 VRT: Dış besleyici PPC üzerinde alarm

- 21598 VRT: Motor freni sigorta veya besleme alarmı
- 21599 VRT: Motor freni bağlantı alarmı
- 21600 VRT: Overcurrent alarmı
- 21601 VRT: Hw - Resolver PLUG kartı tanınmadı
- 21602 VRT: Hw - PPC besleyici tanınmadı
- 21603 VRT: Hw - Güç modülünde problemler
- 21604 VRT: Hw - Güç enable devreleri hatalı
- 21605 VRT: Mutlak enkoderi tutarsız
- 21606 VRT: Pozisyon hatası
- 21607 VRT: Açık halka hareketinde pozisyon hatası
- 21608 VRT: Elektrik mili hatası
- 21609 VRT: Setup tamamlanmamış
- 21761 Warning: Veriler Kayıp
- 21762 Warning: Uyumsuz faz
- 21763 Warning: Mekanik setup
- 21764 Warning: Hatalı devir ayarları
- 21765 Warning: CAN BUS komutu alınmadı
- 21781 Warning: HR Verileri Kayıp
- 21782 Warning: Sektör-HR pozisyonu uyumu
- 21783 Warning: HR motorunun pozisyonu yeniden açıldığında aynı değil
- 21784 Warning: HR manuel hareketleri
- 21841 Warning: VRT verileri kayıp
- 21842 Warning: VRT yeniden çalıştırıldığında sektör-pozisyon uyumu
- 21843 Warning: VRT motorunun pozisyonu yeniden açıldığında aynı değil
- 21844 Warning: VRT manuel hareketleri

MUHTELIF SINYAL MESAJLARI

- Değer limitlerin dışında
[N°,N°]
- Tezgah N çözgü stop sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Atkı sebebi: N renk tezgah stop N derecede
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah acil durum sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah çift atkı sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Uzun atkı sebebi: N renk tezgah stop N derecede
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Anahtar takılmadığından erişim reddedildi
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgahın güncel durumunda erişim reddedildi
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah tops sonu sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah bobin sonu sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah stop butonu sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah gece denemesi sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah Host Computer'den acil stop sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah Host Computer'den tops sonu sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah Host Computer'den genel stop sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Talep edilen dizin önceden tahsis edilen dizin ile uyuşmuyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- RTC üzerindeki desen dizini zarar görmüş
Lütfen kaldırın
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.
- Tezgah N ön besleyici üzerinde düğüm geçişi sebebi duruyor
Çıkmak için ESC tuşuna basınız.

STOP NEDENLERİ

- 1 Tezgah N çözgü stop sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 2 Atkı sebebi: N renk tezgah stop N derecede (ARŞİVDE MEVCUT)
- 3 Tezgah stop butonu sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 4 Tezgah acil durum sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 5 Tezgah çift atkı sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 6 Anahtar takılmadığından erişim reddedildi
- 7 İşlev \Rightarrow Jakar deseni değiştirdiğinde tahsis desen isimlerinin talebi
- 8 Uzun atkı sebebi: N renk tezgah stop N derecede (ARŞİVDE MEVCUT)
- 9 Uzun atkı sebebi: N renk tezgah stop N derecede (ARŞİVDE MEVCUT)
- 10 Tezgah tops sonu sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 11 Tezgah D okuna tahsis edilmiş N bobin sonu sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 12 Tezgah güncel durumunda izin verilmeyen programlama sebebi giriş reddedildi
- 13 Tezgah gece denetim sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 14 İşlev \Rightarrow haritayı yenileme
- 15 Tezgah güncel durumunda izin verilmeyen programlama sebebi giriş reddedildi
- 16 Tezgah gece denetim sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 17 Desen talimatı maksimum sayı aşıldı (ARŞİVDE MEVCUT)
- 18 Tezgah host computer'den acil stop sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 19 Tezgah host computer'den tops sonu sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 20 Tezgah Host Computer'den genel stop sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 21 İşlev \Rightarrow tezgah konfigürasyonu bekleme menüsü görüntülenmesi
- 22 İşlev \Rightarrow tezgah konfigürasyon menüsü görüntülenmesi
- 23 Talep edilen dizin önceden tahsis edilen dizin ile uyuşmuyor
- 24 RTC üzerinde arızalı renk dizini sinyali (lütfen kaldırın) (ARŞİVDE MEVCUT)
- 25 Tezgah N ön besleyici üzerinde düğüm geçişi sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)
- 26 TE-400 programlaması başarılı olmadı (ARŞİVDE MEVCUT)
- 30 Etkinleştirme imkansız, etkinleştirme devresini kontrol et
- 31 Yeniden düzenlemeyi çalıştırmak için iki acil tuşuna basın. DİKKAT: tezgah otomatik hareketleri icra edecek
- 34 Sadece greyferler adım dışındayken manuel olarak devreden çıkarmak mümkün
- 38 Timeout sona erdi. Veriler geçersiz veya hiçbir veri elde edilmemiş (ARŞİVDE MEVCUT)
- 39 Manuel çalışma süresinin sona ermesi sebebi stop
- 40 Enkoder dengeleme başarısız, kod N
- 41 Enkoder dengel. OK
- 42 Enkoder dengeleme etkin değil
- 43 Başlıca enkoder toleransı N °/100
- 44 Yardımcı enkoder toleransı N °/100
- 45 N'de greyferler/tarak sensörü kaba ayarını yapın
- 46 N'de greyferler/tarak sensörü ince ayarını yapın
- 47 Kavrama gerilimi = N Volt
- 48 Sensör verileri işleme sürmekte...
- 49 Faz ayarı başarısız, kod N
- 50 Telematik hata, kod N
- 51 Başarısız düzenleme sebebi sürekli devire izin yok
- 52 Özel bir işlev etkinleştirildiğinden sürekli devire izin yok
- 53 Kavranmamış kavrama veya bilinmeyen faz değişimi sebebi sürekli devire izin yok
- 54 Sürekli devir öncesi manuel faz ayarı yapın
- 55 Faz değişimi belirlenmesi imkansızlığından sürekli devir başlamadı

- 56 Kabul edilmeyen faz değişimi sebebi sürekli devir başlamadı (>30°)
- 57 Düzenlenmiş faz değişimi ve gerçek faz değişimi farklı olduklarından sürekli devir başlamadı
- 61 CAN-BUS sev. N durumunu kontrol edin
- 62 Tezgahı yeniden harekete geçirmek için yavaş devir tuşuna basın
- 63 Host Computer'den parametreler menzile dışı
- 64 Dakikada başlatma maks. sayısı aşıldı, bekle
- 65 Start ve Stop izlemeleri çok yakın, bekle
- 66 Yağ pompası veya basınç ölçer nedeni sürekli devire izin verilmedi
- 67 Ayar fazında olduğundan greyfer açıcı verisi kabul edilmedi
- 68 Yeniden düzenlemeyi başlatmak için faz ayarı butonlarına aynı anda bas
- 69 Kesim sıfırı gerçekleştirmek için yavaş devir butonuna bas
- 70 Parça kumaş tolerans dışı. Parça kumaş düzeltilmesi için % ... atkı yoğunluğu kullanımı?
- 71 Dikkat!!! Desende saçak mevcudiyeti
- 72 İzin verilmeyen veya alarmda HD motor/işletme durumu sebebi SD çalıştırılmadı
- 73 Kapatılmamış HD etkin kılma rölesi sebebi SD çalıştırılmadı
- 74 A debloke edilmemiş fren sebebi SD çalıştırılmadı
- 75 B debloke edilmemiş fren sebebi SD çalıştırılmadı
- 76 Gergi makarasındaki/salma tertibatındaki (tertibatlarındaki) problemler sebebi SD çalıştırılmadı
- 77 Kenar bağlama aparatlarındaki problemler sebebi SD çalıştırılmadı
- 78 Hazır olmayan pozitif kesim sebebi SD çalıştırılmadı
- 79 SD çalıştırılmadı, bir arama gerçekleştiriniz
- 80 Yeniden düzenlemeyi gerçekleştirmeden önce bir desen tahsis ediniz
- 81 Hareketi tamamlamak için YD basın
- 100 SW mevcut olmadığından işlemde N modülü SW güncellemesi
- 101 SW versiyonu OK olmadığından N modülü SW güncellemesi
- 102 Yazılım güncellemesi tamamlandı. Tezgahı kapatıp tekrar açınız
- 103 N sayı hatası
- 104 Tezgah, N jakardan general OK eksikliği sebebi duruyor (ARŞİVDE MEVCUT)

A.1 DOKUMADA BESLEME EKSİKLİĞİ

Bu bilgiler ile, dokuma aşamasında, makinenin ani bir elektrik beslemesi eksikliği nedeniyle durması durumunda, dokumacının mümkünse kumaş için zararsız ve ızsız tezgahı yeniden düzenlemesine yardımcı olmak istenmektedir.

Prosedür

Elektrik besleme gerilimine ilişkin olası bozukluklar ana motoru kapatarak tezgahı anında bloke eden mikro işlemci tarafından algılanırlar.

Besleme geri geldikten sonra, Kontrol Paneli ekranı üzerinde alarm belirir:

9229 “Şebeke geriliminde bozukluk veya F1 F14 sigortaları arızalı”.

Desen ağızlığını doğru olarak düzenleyebilmek için tezgah, olası mevcut serbest atkılarını çıkarabilmek için operatörü ardı ardına iki geri arama yapmaya zorlar. Bu işlemi gerçekleştirmek için iki şekilde hareket edilebilir:

Yöntem 1:

- 1) Tezgahı yavaş devirde 0° üzerinde hareket ettiriniz ve 40°'de durdurunuz.
- 2) Geri arama tuşuna basınız.
- 3) Ağızlıktaki olası serbest atkısını çıkarınız.
- 4) Yeniden geri arama tuşuna basınız.
- 5) Ağızlıktaki olası serbest atkısını çıkarınız.
- 6) Ana motoru çalıştırınız ve sürekli devir tuşlarına basınız; tezgah doğru olarak yeniden harekete geçmelidir.

Yöntem 2:

- 1) Tezgahı 0° üzerinde yavaş devirde 40°'ye kadar hareket ettiriniz.
- 2) Ana motoru çalıştırınız
- 3) Sürekli devir tuşlarına basınız: Tezgah bu noktada doğru vuruşu yeniden düzenlemek amacıyla otomatik olarak bir geri arama uygular. Kontrol Paneli üzerinde şu sinyal belirir: **1111** (Dokumadaki tezgah ile önceki gerilim eksikliği sebebi vuruş arama).
- 4) Ağızlıktan olası serbest atkısını çıkarınız.
- 5) Yeniden sürekli devir tuşlarına basınız: tezgah otomatik yöntemde bir geri arama daha gerçekleştirir. Kontrol Paneli üzerinde yeniden **1111** sinyali (Dokumadaki tezgah ile önceki gerilim eksikliği sebebi vuruş arama) belirir.
- 6) Yeniden ağızlıktan olası serbest atkısını çıkarınız.
- 7) Sürekli devir tuşlarına basınız; tezgah yeniden doğru olarak harekete geçmelidir.

NOT

*Tezgahın 0°'sinden geçmeden, anında harekete geçmeye çalışıldığında veya arama yapmanın mümkün olmadığı bir bölgede bulunduğu anda, Kontrol Paneli üzerinde aşağıdaki hata belirecektir: **1049** “Enkoder tarafından yasaklanmış bölgede olduğundan faz ayarı uygulanmadı”*

A.2 ÇOKLU ATKILI İŞLEME

SILVER tezgahın özellikleri (spesifik profili greyferlerin kullanımı ile) aynı vuruşa birden fazla atkının girilmesini gerektiren özel kumaşlar yaratma imkanı tanır. Bu tip işleme “çoklu atkılı” olarak adlandırılır.

Tezgahın parametrelerini çoklu atkı ile işlemeye ayarlamak için iki farklı yöntem mevcuttur. Aşağıda bunları tek tek inceleyeceğiz:

Yöntem 1: Atkı selektörünün aynı okunda birden fazla atkı

Bu yöntem atkı selektörünün aynı okuna birden fazla atkı ipliğinin (maksimum 4’e kadar) geçirilmesini öngörür.

Bu yöntemin doğru şekilde kullanımı için ok/ön besleyici birleştirmesinin tam bir konfigürasyonu ve ok başına atkı sayfasının doğru konfigürasyonu gerekir; ancak, desenin aynı vuruşuna birden fazla renk girmek gerekmez.

Her atkının, atkı tarayıcı ufak kafasının farklı bir halkasına geçmesi önemlidir ve STRAP işlevini kullanmak mümkün olmayacaktır.

Aşağıda belirtilen örneğe bakınız.

ÖRNEK

Aşağıdaki gibi, 3 renk ile oluşturulmuş bir atkı deseni düşünün:



Resim Ek 02.01 - Yöntem 1 için atkı desen örneği

Bu doğrultuda “Ok başına atkı” sayfasında aşağıdaki gibi bir konfigürasyon düzenleyelim (bir sonraki sayfadaki resme de bakınız):

Ok 1 = 3 atkı

Ok 2 = 2 atkı

Ok 3 = 1 atkı



Resim Ek 02.02 - Yöntem 1 için "Ok başına atkı" sayfa konfigürasyonu

Bu noktada, yukarıda belirtilen konfigürasyonu doğru olarak işletmek amacıyla, ön besleyicileri atkı selektörünün ilgili okları ile doğru şekilde birleştirelim.



Resim Ek 02.03 - Yöntem 1 için doğru ok-ön besleyici birleştirmesi

Dokuma sırasında, atkı selektörü sıralı olarak 1/2/3 oklarını sunacaktır; 1 numaralı oku girme anında, sistem üç atkının aynı anda kaymasını yönetecek düzeyde olacaktır. Birleştirilmiş üç bobinden birinin bitmesi sebebi bir stop meydana gelmesi durumunda, Kontrol Paneli şunu gösterecektir: "Ok 1'e birleştirilmiş X bobin sonu sebebi stop"

Yöntem 2: Aynı vuruşta birden fazla ok seçimi

Bu yöntem, aynı desen vuruşunda aynı anda birden fazla ok (maksimum 4'e kadar) seçimini öngörür.

Bu yöntemin doğru şekilde kullanımı için ok başına sadece bir atkının normal geçişi ve ok/ön besleyici birleştirmesinin doğru konfigürasyonu öngörülmüştür.

Her atkının, atkı tarayıcı ufak kafasının farklı bir halkasına geçmesi her zaman önemlidir ve STRAP işlevini kullanmak da mümkün olacaktır.

Aşağıda belirtilen örneğe bakınız.

ÖRNEK

Aşağıdaki gibi oluşturulmuş bir atkı deseni düşünün:



Resim Ek 02.04 - Yöntem 2 için atkı desen örneği

Bu doğrultuda "Ok başına atkı" sayfasında, ok başına tek bir atkı ile standart bir konfigürasyonu düzenleyelim (bir sonraki sayfadaki resme bakınız).



Resim Ek 02.05 - Yöntem 2 için "Ok başına atkı" sayfa konfigürasyonu

Bu noktada ön besleyicileri atkı selektörünün ilgili oklarıyla standart şekilde (her oka sadece bir ön besleyici) birleştirelim.



Resim Ek 02.06 - Yöntem 2 için doğru ok-ön besleyici birleştirmesi

Dokuma esnasında atkı selektörü, aynı vuruşa 3 atkı geçirerek 1, 2 ve 3 oklarını aynı anda sunacaktır. Bobin sonu sebebi bir stop meydana gelmesi durumunda her okun, birleştirilmiş kendi bobini olacak ve Kontrol Paneli üzerindeki sinyal komple olacaktır. Bu doğrultuda nihai sonuç, yöntem 1 ile elde edilen sonucun tamamen aynısı olacaktır.

A.3 YAZILIM GÜNCELLEME

Silver Dyna Terry tezgah, MLC olarak adlandırılan ana kart tarafından işletilen bir elektrik tesisine sahiptir. Bu kart, tesisi oluşturan çeşitli elektronik aygıtlar arasındaki iki yönlü iletişimleri yönetir ve çeşitli mevcut cihazlara komutlar verir. Ancak sürekli yeni dokuma işlevlerine ilişkin talepler ve elektronik alanında gerekli gelişme, bu kartın üzerindeki kontrol programının sürekli bir revizyonunu gündeme getirir ve bu doğrultuda elektrik tesisinin tüm diğer kartlarının da devamlı şekilde revizyona tabi tutulmalarını mecbur kılar.

Kullanıcı şimdi, adanmış bir Memory Card kullanarak ve teknik servisten direkt olarak güncellenmiş versiyonları alarak, bu komponentlerden bazılarının (temel olanlar) güncellenmesini özerk şekilde gerçekleştirme imkanına sahiptir. Özellikle aşağıdakileri güncellemek şimdi mümkündür:

- MLC kartı
- Kontrol Paneli'ni işleten kart
- Elektronik rapieri işleten kart (sadece özel durumlarda)
- Atkı selektörünü ve SPLITZ kenar bağlama aparatlarını işleten kart (sadece MHD kart ile)

Bu başlıkta bu komponentlerin bütün güncelleme aşamalarını kolay tamamlamak için gerçekleştirilmesi gereken işlemlerde kullanıcıyı yönlendirmek amaçlanır.

ÖZELLİKLER

Öncelikle tezgahın Memory Card ile güncellenmesine uyumunu kontrol etmek önemlidir.











Bunu gerçekleştirmek için yüklenmiş yazılım versiyonlarının görüntülediği sayfaya girmek (ana sayfadan soru işareti tuşa basarak) ve aşağıdaki komponentlerin özelliklerini kontrol etmek gerekir:

MLC Boot: (A Alanı)

Kontrol Paneli Boot: (B Alanı)

Rapier Boot: (C Alanı)

Atkı selektörü + Kenar bağlama aparatları: (D Alanı).

HAZIR BEKLEMEDE			
TEZGAH YAZILIM VERSİYONLARI			
	MLC: 11001.809 BOOT: 1.01 (A)	 SFC:	VER: 00.001 BOOT: 0.01
	CON: 10001.309 BOOT: 1.04 (B)	 RIO:	VER: 00.134 BOOT: 0.01 (C)
	VER: 0.600 BOOT: 0.00		8XX/5S/5P/6P 0.202
	VER: 0.600 BOOT: 0.00		0.600 (D)
	VER: 0.600 BOOT: 0.00		0.700

Resim Ek 03.01 - Tezgaha yüklenmiş yazılım versiyonları ekran sayfası

NOT

Belirtilen dört komponent her zaman bağımsız olarak güncellenebilir (MLC ve Kontrol Paneli durumu dışında; bunlar, daima eşit adımda devam etmelidir) ancak, her müdahalede bulunduğu anda, bütün komponentlerin komple güncellenmesi tavsiye edilir; yeni güncellemelerin bulunup bulunmadığını kontrol etmek için teknik servise başvurun

Tezgahın güncellenmesine geçmek için, 4Mbyte'lık özel Memory Card üzerine direkt olarak yüklenecek yazılım versiyonlarına sahip olmak gerekir. Bilgisayar ve Memory Card arasındaki normal ara yüzleri kullanarak dosyaları aktarmak mümkün olacaktır.

NOT

Yazılım güncelleme işlemlerinin yeniden harekette kumaşta küçük bir iz bırakması mümkündür. İşlemleri olası bir izin problem sayılmayacağı bir bölgede gerçekleştirmeniz tavsiye edilir.

MLC kartının güncellenme prosedürü

MLC kartının güncellenmesini gerçekleştirmek için, aşağıdaki sıranın doğru uygulanmasına çok dikkat ederek, aşağıdaki belirtilen işlemleri sıralı olarak tamamlamak gerekir; MLC kartı, tüm tesisin ana kumanda kartı olduğundan, bunun güncellenmesinin bir aşamasında başarısız olmak, makinenin bir sonraki işlevselliğini tehlikeye atmak anlamına gelebilir.

1. Her şeyden önce, tezgahı yavaş devirde **340°** pozisyonuna getirmek (Kontrol Panelinde görüntülenen dereceler ile dereceli disk üzerinde belirtilen derecelerin uygunluğunu kontrol ediniz) son derece önem taşımaktadır ve prosedürün 8 noktasına (burada özellikle talep edilecektir) kadar tezgahı hiçbir sebep ile hareket ettirmeyiniz.

2. Sonra, güncellenmekte olan tezgahın konfigürasyonunu tam anlamı ile mükemmel şekilde bilmek gerekir. Aksi takdirde, tezgahı başlatma (1.11 Başlığı) aşamasında mevcut ilişkin bölümde konfigürasyonu kontrol ettikten sonra bunu not etmek önemlidir. Aşağıda belirtilen iki görüntü, olası konfigürasyon örneği olarak verilmiştir.

HAZIR BEKLEMEDE		TEZGAH KONFIGÜRASYONU		PG
	SILVER	 1	14427	
	HA	 2	14427	ÜST
	STÄUBLI	 3	HA	
Desen formatı	FULLTRONIC		1900	
	8555		VRT	

Resim Ek 03.02 - Tezgah konfigürasyon birinci ekran sayfası

HAZIR BEKLEMEDE			
TEZGAH KONFIGÜRASYONU			
	EV	STRAP	EV
	CAN-BUS	EV	TEST_B
	CM		EV
	EXT	EV	
	EV		RS_422

Resim Ek 03.03 - Tezgaah konfigürasyon ikinci ekran sayfası

3. Gerçekleştirilmesi gereken üçüncü işlem, tezgahın tüm parametrelerini kaydetmektir. Bu işlemi gerçekleştirmek için Memory Card işletme (1.9 Başlığı) sayfasına gidiniz ve Backup, İstatistik veriler ve Vardiya sırası dosyalarını kaydediniz.

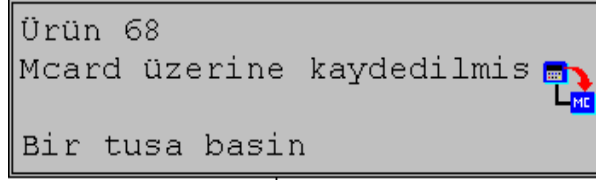
Backup kaydetme

Memory Card işletme ekran sayfasına girdikten sonra, backup verilerinin kaydedilmesine ilişkin ikona basınız. Aşağıdaki resim belirir.

HAZIR BEKLEMEDE			
			
	3		
Ism: PROMATECH 1		Ism:	
Toplam alan:	262144		
Serbest alan:	248320	94.7%	
Dosyalar:	1		
Desen:	0		
Konfigürasyon:	0		
Ürün:	0		
	1		
 			

Resim Ek 03.04 - Tezgaah verilerinin kaydedilmesi (Backup) ekran sayfası

Sayfadaki tek etkin alanda, Backup dosyasına bir ad vermek (klasik karakter girme prosedürü aracılığıyla) ve sonradan onay tuşuna basmak gerekir. Bu noktada, kaydetme ikonuna (disket resmi ile temsil edilen) basıldığında, özellikle backup dosyasında toplanmış tezgah parametreleri tam olarak kaydedilir. Aşağıdaki gibi bir mesaj, işlemin başarısını belirtir.

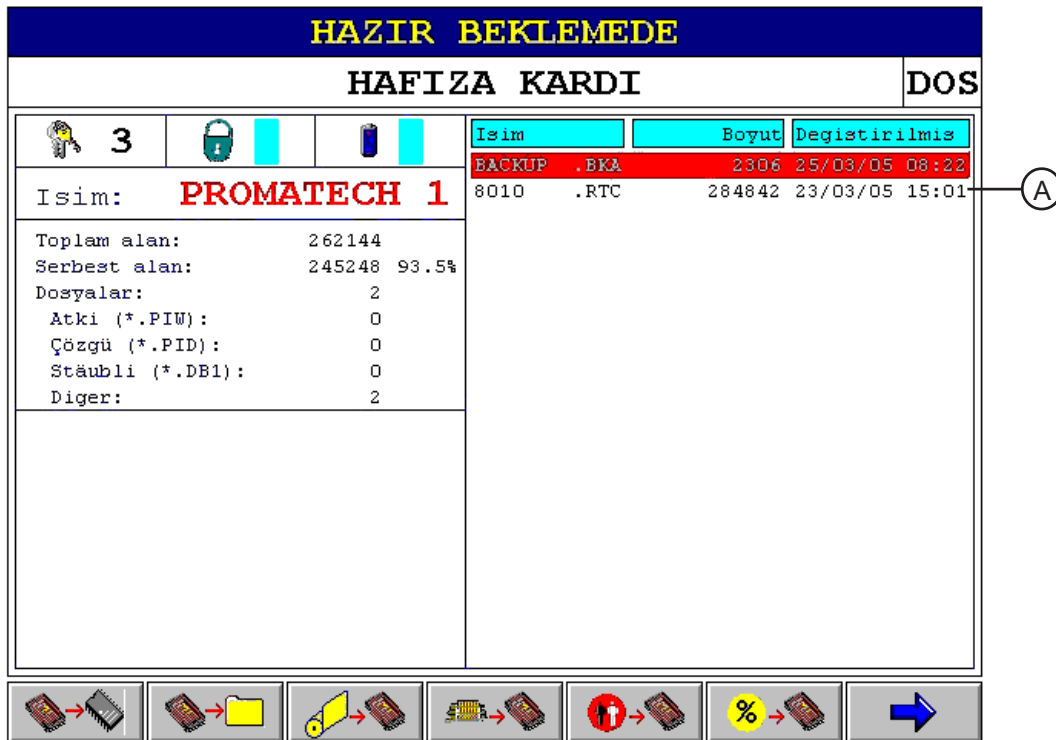


Resim Ek 03.05 - Tezgah verileri kaydetme (Backup) onayı

İstatistik veriler/Vardiya sırası kaydetme

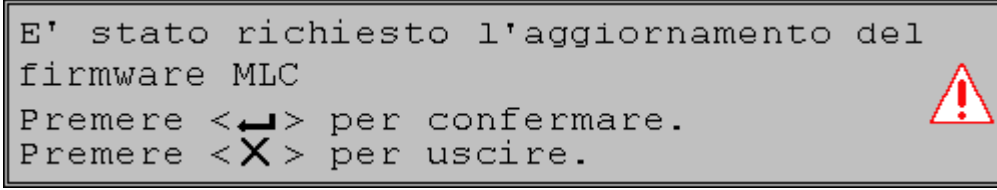
İstatistik Verilerin ve Vardiya Sırasının kaydedilme işlemi, tezgah verileri (Backup) kaydetme işlemi ile tamamen aynıdır. Sadece, Memory Card işletme sayfasından başlayarak doğru ikonu seçmek gerekecektir.

4. Bu noktada, tezgahın tüm parametreleri hazır bulunduğundan, gerçek ve esas yazılım güncelleme aşamasına geçilir. Bunu yapmak için, Memory Card işletme ana sayfasına giriniz ve MLC kartı (A alanı) güncellemesine ilişkin dosyayı belirleyiniz. Dosya uzantısının her zaman ***.MLC** olacağını unutmayınız.



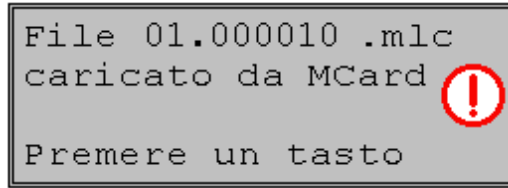
Resim Ek 03.06 - MLC güncellemesi için dosya seçimi

Güncelleme için dosyayı imleç ile işaretledikten sonra, güncelleme prosedürünü etkin kılmak için Memory Card'tan tek bir dosyanın yüklenmesi için ikona (ikon menüsünün ilk ikonu) basmak gerekir. Kontrol Paneli, bir sonraki sayfada belirtilen mesajın aynısı bir mesaj aracılığıyla işlemin onaylanmasını talep edecektir.



Resim Ek 03.07 - Memory Card aracılığıyla MLC güncelleme onay talebi

Onay tuşuna basıldığında güncelleme prosedürü otomatik olarak başlar. Sistem, Memory Card üzerinde mevcut dosyanın bir dizi kontrol işlemini gerçekleştirecek ve sonra, dosya tarafından toplanmış verileri MLC kartına göndermeye geçecektir. Tüm işlem birkaç dakika sürer, işlemin sonunda Kontrol Paneli aşağıdakine benzer bir mesaj görüntüler:



Resim Ek 03.08 - MLC firmware versiyonu yükleme onay mesajı

MLC kartının gerçek ve esas güncellemesi tamamlanmış sayılabilir. Kontrol Paneli, tüm sistemi tekrar başlatmak için, kullanıcıdan tezgahı kapatıp tekrar açmasını ister.

5. Tekrar açma anında, tezgah kullanıcıdan tüm mevcut komponentlerin düzenlenmesini kontrol etmesini isteyerek "konfigürasyon" yöntemine girecektir. Bu aşamada, tümünü tek mevcut ikon "OK" üzerine basarak onaylayarak, iki sayfada mevcut tüm parametreleri kontrol etmek ve gerekiyorsa düzeltmek (prosedürün 2 noktasında not edilen verilere göre) gerekir. Kontrol Paneli yeniden makineyi kapatıp tekrar açmanızı isteyecektir.

6. Tekrar açmada tezgah, doğru makine konfigürasyonuna sahip olacak, ancak Kontrol Panelinde görüntülenebilir ve direkt olarak değiştirilebilir tüm parametreleri kaybetmiş olacaktır. Bu aşamada Kontrol Paneli yazılımının güncellenmiş versiyonu da mevcut ise, Kontrol Paneli tarafından görüntülenen armür makinesinin fazını ayarlama veya yeniden düzenleme taleplerini dikkate almayarak bu yazılımın güncellenmesini gerçekleştirmek gerekir (sonraki sayfalardaki bölümde, Kontrol Paneli yazılımının güncellenmesi için özel prosedürlere bakınız).

7. Kontrol Panelinin güncellenmesi ertesinde tekrar açmadan sonra, tezgah bir önceki nokta ile aynı şartlarda olacaktır.

Bu aşamada tezgahın daha önce kaydedilmiş komple parametrelerini içeren dosyaları yeniden yüklemek gerekecektir; bunun tamamı, Kontrol Paneli üzerinde beliren talepler tekrar dikkate alınmayarak gerçekleştirilecektir.

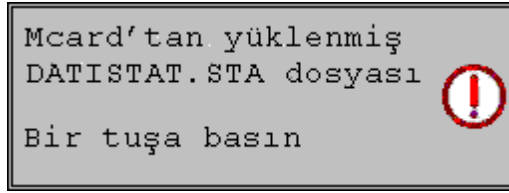
Bu dosyaların yüklenmesini gerçekleştirmek için sıralı şekilde işlem görmek gerekir:

İstatistik verilerin yüklenmesi:

İstatistik verilerin yüklenmesine geçmek için, Memory Card bölümüne girdikten sonra, prosedürün 3 noktasında tahsis edilmiş adı ve *.STA uzantısını taşıyan doğru dosya hizasına imleç ile gitmek yeterlidir.

Bu doğrultuda Memory Card'tan tek bir dosya yüklenmesi ikonuna (ikon menüsünün ilk ikonu) basınız. Kontrol Paneli işlem onayı talep eder.

Yükleme sonunda özel bir mesaj, yükleme işleminin başarısını gösterir.



Resim Ek 03.09 - İstatistik Veriler yükleme onay mesajı

Vardiya Sırasının yüklenmesi:

Vardiya sırasının yüklenmesine geçmek için, istatistik veriler yükleme işlemlerinin ayrılarını gerçekleştirmek gerekir; elbette ki tek fark dosya seçimindedir.

Nitekim doğru dosya her zaman 3 noktasında tahsis edilmiş isme sahip, fakat uzantısı ***.TST** olacaktır.

Backup yükleme:

Tezgahın komple işleme parametrelerini kapsayan dosya Backup dosyasıdır ve bunu son olarak yüklemek önemlidir.

Backup dosyasının yüklenmesine geçmek için prosedürün 3 noktasında tahsis edilmiş isme ve ***.BKS** uzantısına sahip doğru dosya hizasına imleç ile gelinmesi gerekir. Bu doğrultuda Memory Card'tan tek bir dosya yüklenmesi ikonuna (ikon menüsünün ilk ikonu) basınız. Bu noktada Kontrol Paneli verilerin komple yüklenmesi için özel bir şifrenin girilmesini talep eden bir sonraki sayfaya girişi sağlar.

Bu şifre (her zaman girilmelidir) **357282111**'dir (aşağıdaki resme bakınız).

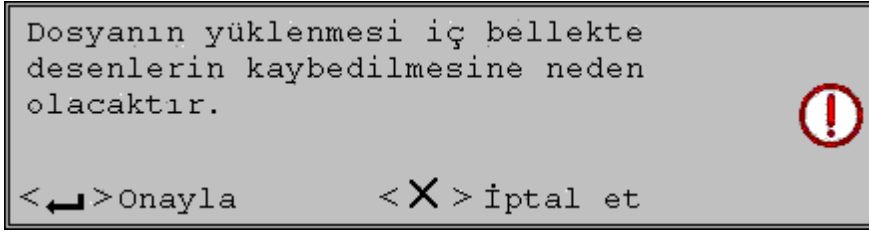
NOT

Şifrenin girilmesinde bir yazı hatası, dosyanın gerçek ve esas yüklenmesine geçildiği anda, özel bir mesaj aracılığıyla direkt olarak Kontrol Paneli tarafından bildirilir; backup verilerinin yüklenmesini şifresiz (veya hatalı şifre ile) de gerçekleştirmek mümkündür, bu durumda bazı konfigürasyon parametreleri yüklenmeyecektir. Bu nedenle, tezgah verilerini şifresiz yükleme yöntemi sadece Promatech teknisyenlerine yarar ve kullanımı tavsiye edilmez.



Resim Ek 03.10 - Backup verileri yükleme ekran sayfası

Şifreyi doğru olarak düzenledikten sonra, yükleme ikonuna (disket resmi ile temsil edilen) basmak gerekir; işlem onayı sorulur:



Resim Ek 03.11 - Tezgah verileri yükleme (Backup) onay talebi

NOT

Beliren mesaj, o an kullanılan desenlerin uygulama alanından kaldırılacaklarını (ancak Kontrol Paneli belleğinden silinmeyecekler) belirtir.

Talep onaylandığında, sistem girilen şifrenin kontrolünü gerçekleştirir ve yükleme aşamasına geçer. Prosedürün sonunda bir mesaj işlemin başarısını gösterecektir ve ana sayfaya geri döndüğünde, tezgahın kapatılıp tekrar açılması gerekecektir (Kontrol Paneli tarafından talep edildiği gibi).

8. Yeniden açılışta tüm parametreler doğru şekilde düzenlenmiş olacak ve güncelleştirme işlemleri tamamlanmış kabul edilebilecektir. Tüm aygıtların senkronizasyonu ve olası olarak manuel geri aramalar ile doğru desen vuruşunun geri kazanılması ile, sürekli devirde yeniden işleme geçmek mümkün olacaktır.

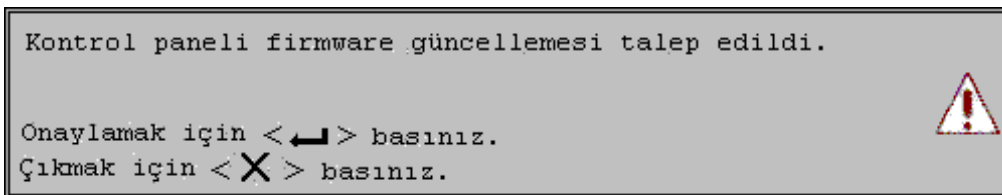
Kontrol Panelinin güncellenme prosedürü

Kontrol Panelinin güncellenmesi için prosedür, MLC kartının güncellenme prosedüründen çok daha kolaydır. Nitekim detaylı olarak, Memory Card'ta mevcut dosyalar listesinden doğru dosyayı seçmek yeterlidir (seçilecek dosyanın uzantısı *.CON olacaktır).

NOT

MLC kartı yazılımının güncellenmiş versiyonu da mevcutsa, Kontrol Panelinin güncellenme prosedürü, MLC güncellenme prosedürünün belirli bir anında (6 noktası) gerçekleştirilmelidir.

Dosyayı belirledikten sonra, Memory Card'tan tek bir dosya yüklenmesi ikonuna (menünün ilki) basınız; basma anında Kontrol Paneli aşağıdaki mesaj aracılığıyla işlem onayı talep eder:



Resim Ek 03.12 - Memory Card aracılığıyla Kontrol Paneli güncelleme onay talebi

Onay tuşuna basıldığında güncelleme prosedürü otomatik olarak başlar. Sistem, Memory Card üzerine kaydedilmiş dosyanın kontrolünü gerçekleştirdikten sonra, ilişkin güncelleme aşamasına geçer. Bu aşama tamamlandıktan sonra, elektrik panosunu kapatıp tekrar açmak gerekecektir (Kontrol Paneli tarafından talep edildiği gibi). Tezgah tekrar açıldığında, prosedür tamamlanmış sayılabilir.

Elektronik Rapier kartının güncellenme prosedürü

Rapier kartının güncellenme prosedürü, sadece tezgah konfigürasyonuna bağlı özel koşullarda gerçekleştirilebilir.

Nitekim güncelleme sadece **Promatech** kontrol kartı tarafından işletilen **Stäubli** tipi rapier ile mümkündür.

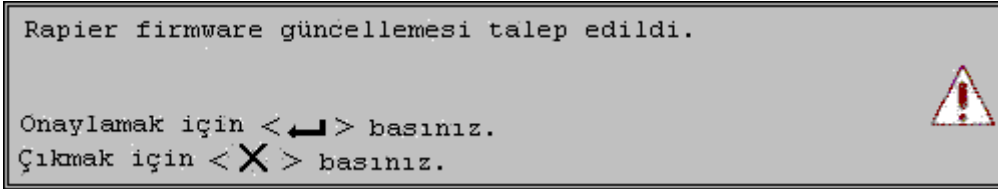
Bu koşulları kontrol etmek için, tezgah konfigürasyon (1.11 Başlığına bakınız) bölümüne girmek ve seçilen rapier tipinin aşağıdakilerden hangisi olduğunu belirlemek gerekir.

PR. 2670 / 2862 / 2622 veya
PROMATECH 2861

NOT

Yazının yanındaki sayı, Stäubli rapier tipini belirtir.

Bu koşullar kontrol edildikten sonra, Rapierin güncellenme prosedürü sadece Memory Card'ta mevcut dosyalar listesinden doğru dosya seçilerek (seçilecek dosyanın uzantısı ***.DSR** olacaktır) ve Memory Card'tan tek bir dosya yüklenmesi ikonuna (ikonlu menünün ilk ikonu) basarak gerçekleştirilir; basılma anında Kontrol Paneli aşağıdaki mesaj aracılığıyla işlemin onaylanmasını talep eder:



Resim Ek 03.13 - Memory Card aracılığıyla rapier güncellenme onay talebi

Onay tuşuna basıldığında, rapier güncellenme prosedürü otomatik olarak başlar. Sistem, Memory Card üzerine kaydedilmiş dosyanın kontrolünü gerçekleştirdikten sonra, ilişkin güncelleme aşamasına geçer. Bu aşama tamamlandıktan sonra, elektrik panosunu kapatıp tekrar açmak gerekecektir (Kontrol Paneli tarafından talep edildiği gibi). Tezgah tekrar açıldığında, prosedür tamamlanmış sayılabilir.

Atkı selektörü + Kenar Bağlama Aparatları kartının güncellenme prosedürü

Atkı Selektörü + Splitz Kenar Bağlama Aparatları kartının güncellenme prosedürü, sadece tezgahın donanım konfigürasyonuna göre değişen özel şartlarda gerçekleştirilebilir.


Nitekim aşağıdakileri öngören iki farklı konfigürasyon mevcuttur:

1. Durum: Elektronik atkı selektörünün ve Splitz kenar bağlama aparatlarının MHD kartı tarafından simültane işletilmesi
2. Durum: Elektronik atkı selektörünün CSC kartı tarafından işletilmesi
Splitz kenar bağlama aparatlarının (opsiyonel) MLC kartı tarafından işletilmesi

Memory Card aracılığıyla güncelleme sadece 1. durumda sunulan konfigürasyon ile mümkündür; bu durumda bulunulup bulunulmadığını anlamak için yazılım versiyonları sayfasında (bu başlığın başında sunulan) atkı selektörü ve Splitz kenar bağlama aparatlarının opsiyonel oldukları doğrultusunda, atkı selektörünün kartına eşleştirilmiş yazılım versiyonunun X.100 ve X.199 arasında ("X" yerinde beliren sayı belirleyici değildir) bulunduğunu kontrol etmek yeterlidir. Bu şartlara uyulduğunda, güncellemeyi gerçekleştirmek mümkündür.

Atkı selektörünün ve Splitz kenar bağlama aparatlarının simültane işletilmesi için MHD kartının güncellenme prosedürü çok hızlıdır: nitekim listeden doğru dosyayı (dosyanın uzantısı ***.MHD** olacaktır) seçmek ve Memory Card'tan tek bir dosyanın yüklenmesi için ikona (ikonlu menünün birinci ikonu) basmak yeterlidir; basılma anında Kontrol Paneli, aşağıdaki mesaj aracılığıyla işlemin onaylanmasını talep eder.


```
E' stato richiesto l'aggiornamento del
firmware MHD
Premere <←> per confermare.
Premere <X> per uscire.
```



Resim Ek 03.14 - Memory Card aracılığıyla MHD güncelleme onay talebi

Onay tuşuna basıldığında elektronik atkı selektörünün ve Splitz kenar bağlama aparatlarının işletilmesi için MHD kartının güncellenme prosedürü otomatik olarak başlar. Sistem, Memory Card üzerine kaydedilmiş dosyanın kontrolünü gerçekleştirdikten sonra, ilişkin güncelleme aşamasına geçer. Öncelikle temel kart ve daha sonra bunun üzerine yerleştirilmiş bütün modüller güncellenir (beher aşamada özel mesajlar belirir). İşlemlerin sonunda burada aşağıda belirtilen gibi bir uyarı belirecektir; bu uyarı tezgahın kapatılıp tekrar açılmasını talep edecektir.

```
Aggiornamento software concluso,
spegnere e riaccendere il telaio.
<X> Chiudi
```



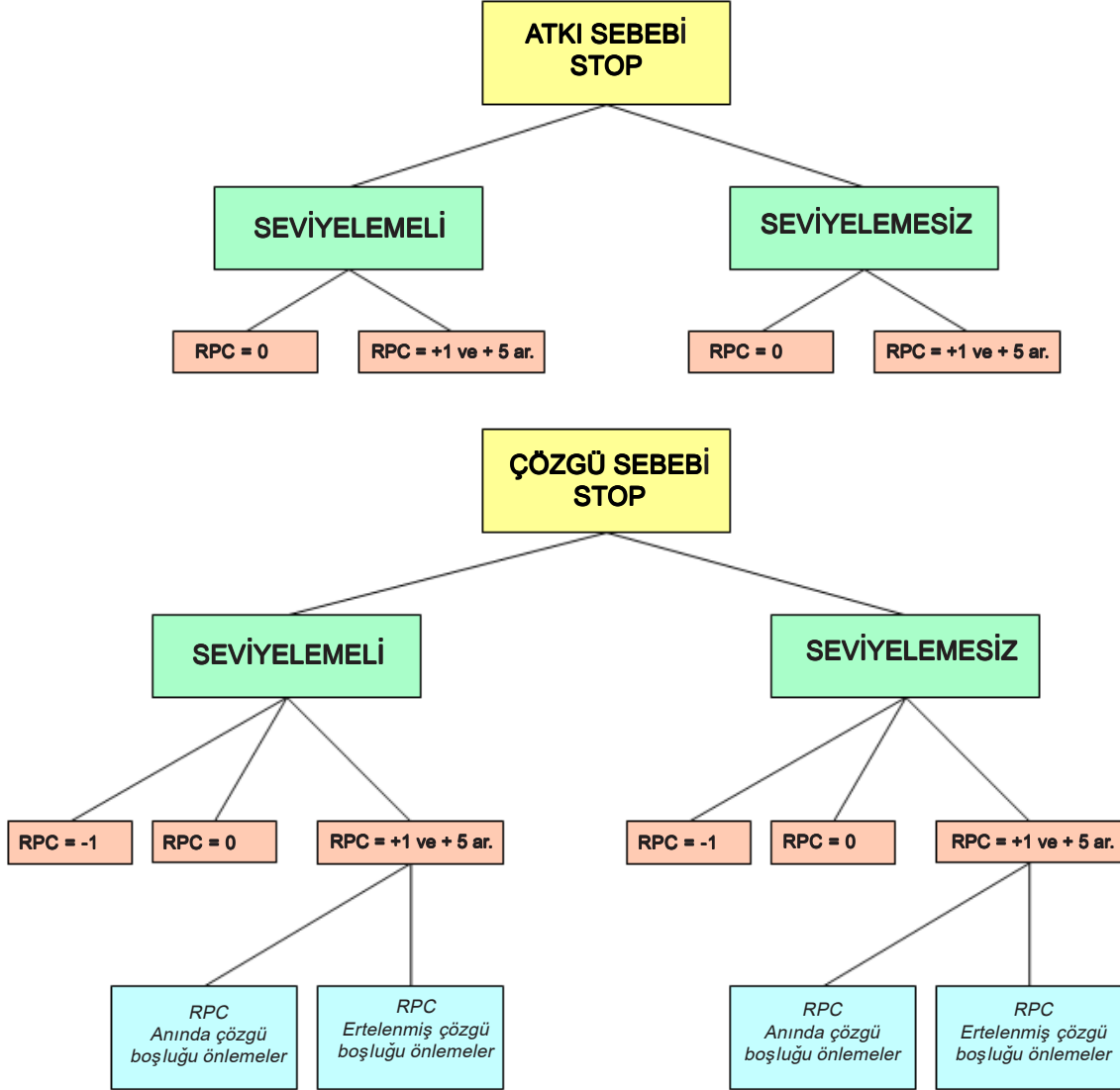
Resim Ek 03.15 - Gerçekleştirilen yazılım güncellemesi onay mesajı

Makineyi kapatıp tekrar açtıktan sonra, atkı selektörünün ve Splitz kenar bağlama aparatlarının işletilmesi için MHD kartının yazılım güncelleme işlemleri tamamlanmış olarak kabul edilebilir.

A.4 İPLİK ÇÖZME PROSEDÜRÜ

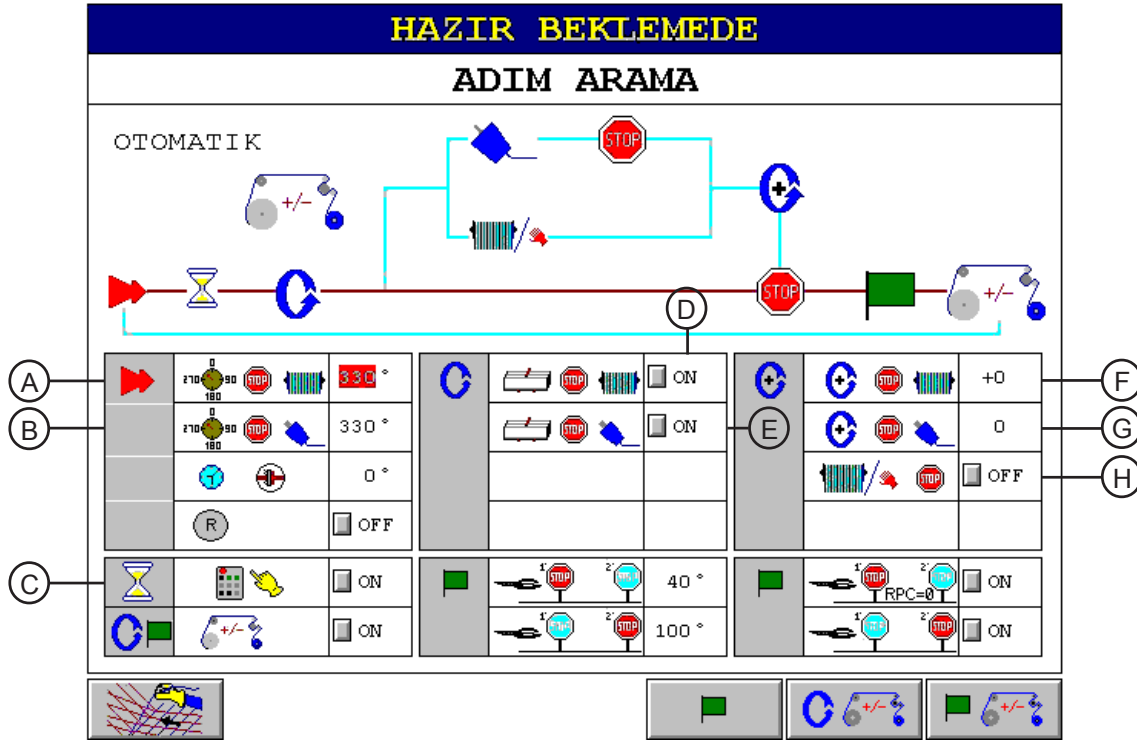
Bu başlık aracılığıyla, dokuma elverişsizlikleri (atki veya çözgü kopmaları) sebebi bir stop sonrasında kumaşa iz bırakmadan **iplik çözmek** için gerçekleştirilmesi gereken işlemleri açıklamak istiyoruz.

İlgili parametrelerin düzenlenmesine göre tezgahın tutumları açıklanacaktır. Konuyu açıklığa kavuşturmak için aşağıdaki şemaya bakınız:



Resim Ek 04.01 - Dokuma stoplarının özet şeması

Bir sonraki sayfada, burada yukarıda belirtilen şemaya göre tezgahın davranışını belirleme parametrelerini ayarlamanın mümkün olduğu ekran sayfası da gösterilir.



Resim Ek 04.02 - Vuruş arama programlama sayfası

Komponentlerin tanımı

Harf	Komponent	Tip	Anlamı
A	Çözü stop pozisyonu	Input	Çözü stopu için derece olarak pozisyon
B	Atkı stop pozisyonu	Input	Atkı stopu için derece olarak pozisyon
C	Engelleme	Input	Vuruş arama engellemesi
D	Çözü seviyeleme	Input	Çözü stop nedeni seviyeleme
E	Atkı seviyeleme	Input	Atkı stop nedeni seviyeleme
F	Çözü boş vuruşları	Input	Çözü stop sebebi boş vuruşlar (RPC)
G	Atkı boş vuruşları	Input	Atkı stop sebebi boş vuruşlar (RPC)
H	RPC çözü uygulama	Input	RPC çözü uygulama erteleme

NOT

Burada aşağıda belirtilen prosedürlerde, atkı veya çözü stopu sonrasında iplik çözme için yapılması gereken tüm işlemler gösterilecektir.

Gerçekleştirilmesi gereken işlemleri daha iyi anlamak için tezgah tarafından otomatik olarak gerçekleştirilen adımlar normal olarak yazılarak, kullanıcı tarafından bir işlem yapılmasını gerektiren geçişler ise altı çizili şekilde yazılarak prosedür yazılı olarak gösterilecektir.

Atkı stopu

Atkı stopu durumunda çözme prosedürü, seviyelemenin etkin olup olmamasına, çözgü boşluğu önleme vuruşlarının olup olmamasına ve armür makinesi tipine (rapier veya jakar) bağlıdır.

ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME VURUŞLARI OLMADAN (G alanı: 0) ETKİN SEVİYELEME İLE (E alanı: ON) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (B alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atkı selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah son seviyeleme ile, otomatik olarak, 2 adet geri arama gerçekleştirir
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. Atkıyı onarınız veya gerekiyorsa vuruşta kopmuş atkıyı çıkarınız
6. İlk atkıyı çözme amacıyla geri arama tuşuna basınız (Tezgah seviyeleme aşamasından çıkmak için ilk harekette otomatik olarak 1 adet ileri ve 2 adet geri arama gerçekleştirir)
7. Serbest atkıyı çıkarınız
8. Olası diğer atkıları çözmek için önceki iki noktayı (6-7) tekrar ediniz
9. Ağızlıkta serbest atkı olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
10. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır (sadece rapierli armür makinesi mevcutsa) ve sürekli devirde harekete geçer.

ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME VURUŞLARI İLE (G alanı: 1 ve 5 arasında) ETKİN SEVİYELEME İLE (E alanı: ON) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (B alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atkı selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah son seviyeleme ile, otomatik olarak, 2 adet geri arama gerçekleştirir
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. Atkıyı onarınız veya gerekiyorsa vuruşta kopmuş atkıyı çıkarınız
6. İlk atkıyı çözme amacıyla geri arama tuşuna basınız (Tezgah seviyeleme aşamasından çıkmak için ilk harekette otomatik olarak 1 adet ileri ve 2 adet geri arama gerçekleştirir)
7. Serbest atkıyı çıkarınız
8. Olası diğer atkıları çözmek için önceki iki noktayı (6-7) tekrar ediniz
9. Ağızlıkta serbest atkı olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
10. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır ve otomatik olarak çözgü boşluğu önleme vuruşları gibi (G alanında düzenlenmiş) N sayıda arama gerçekleştirir
11. Sürekli devir tuşlarına basınız
12. Düzenlenen çözgü boşluğu önleme vuruşlarını telafi etmek için, N sayıda boş vuruş ile (atkısız) tezgahın harekete geçmesi.

ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME VURUŞLARI OLMADAN (G alanı: 0) ETKİSİZ KILINMIŞ SEVİYELEME İLE (E alanı: OFF) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (B alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atkı selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah otomatik olarak 2 adet geri arama gerçekleştirir
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. Atkıyı onarınız veya gerekiyorsa vuruşta kopmuş atkıyı çıkarınız
6. İlk atkıyı çözmek amacıyla geri arama tuşuna basınız
7. Serbest atkıyı çıkarınız
8. Olası diğer atkılarını çözmek için önceki iki noktayı (6-7) tekrar ediniz
9. Ağızlıkta serbest atkı olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
10. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır (sadece rapierli armür makinesi mevcutsa) ve sürekli devirde harekete geçer.

ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME VURUŞLARI İLE (G alanı: 1 ve 5 arasında) ETKİSİZ KILINMIŞ SEVİYELEME İLE (E alanı:OFF) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (B alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atkı selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah otomatik olarak 2 adet geri arama gerçekleştirir
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. Atkıyı onarınız veya gerekiyorsa vuruşta kopmuş atkıyı çıkarınız
6. İlk atkıyı çözmek amacıyla geri arama tuşuna basınız
7. Serbest atkıyı çıkarınız
8. Olası diğer atkılarını çözmek için önceki iki noktayı (6-7) tekrar ediniz
9. Ağızlıkta serbest atkı olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
10. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır ve otomatik olarak çözgü boşluğu önleme vuruşları gibi (G alanında düzenlenmiş) N sayıda arama gerçekleştirir
11. Sürekli devir tuşlarına basınız
12. Düzenlenen çözgü boşluğu önleme vuruşlarını telafi etmek için, N sayıda boş vuruş ile (atkısız) tezgahın harekete geçmesi.

Çözgü stop

Çözgü stopu durumunda iplik çözme prosedürü de (atki stopları için olduğu gibi), seviyelemenin etkin olup olmamasına, çözgü boşluğu önleme vuruşlarının olup olmamasına ve armür makinesi tipine (rapier veya jakar) bağlıdır.

Her şeyin ötesinde, çözgü stopları için, olası düzenlenmiş çözgü boşluğu önleme vuruşlarını (F alanı) erteleme imkanı da mevcuttur (H alanı: ON).

BİR ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME NEGATİF VURUŞLA (F alanı: -1) ETKİN SEVİYELEME İLE (D alanı: ON) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (A alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
3. 1 adet geri arama gerçekleştirmek için tuşa basınız
4. Serbest atkıyı ağızlıktan çıkarınız
5. İlk atkıyı çözmek amacıyla geri arama tuşuna basınız
6. Serbest atkıyı çıkarınız
7. Olası diğer atkılarını çözmek için önceki iki noktayı (5-6) tekrar ediniz
8. Ağızlıkta serbest atki olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
9. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır (sadece rapierli armür makinesi mevcutsa) ve sürekli devirde harekete geçer.

ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME VURUŞLARI OLMADAN (F alanı: 0) ETKİN SEVİYELEME İLE (D alanı: ON) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (A alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atki selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah son seviyeleme ile, frenlemede boş vuruşu telafi etmek için otomatik olarak 1 adet geri arama gerçekleştirir
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. İlk atkıyı çözme amacıyla geri arama tuşuna basınız (Tezgah seviyeleme aşamasından çıkmak için ilk harekette otomatik olarak 1 adet ileri ve 2 adet geri arama gerçekleştirir)
6. Serbest atkıyı çıkarınız
7. Olası diğer atkılarını çözmek için önceki iki noktayı (5-6) tekrar ediniz
8. Ağızlıkta serbest atki olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
9. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır (sadece rapierli armür makinesi mevcutsa) ve sürekli devirde harekete geçer.

ANINDA GERÇEKLEŞTİRİLMİŞ (H alanı: OFF) ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME VURUŞLARI İLE (F alanı: 1 ve 5 arasında) ETKİN SEVİYELEME İLE (D alanı: ON) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (A alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atkı selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah, frenlemedeki boş vuruşu telafi etmek için, otomatik olarak 1 adet geri arama ve daha sonra çözgü boşluğu önleme vuruşları (F alanında düzenlenmiş) gibi N sayıda geri arama gerçekleştirir; bunların hepsi son seviyeleme ile tamamlanır
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. Çözgü boşluğu önleme vuruşlarına eşit düzenlenmiş (F alanı) değer eksi 1 sayıda (N-1) ileri arama gerçekleştiriniz
6. Serbest atkıyı ağızlıktan çıkarınız
7. İlk atkıyı çözmek amacıyla geri arama tuşuna basınız
8. Olası diğer atkıları çözmek için önceki iki noktayı (6-7) tekrar ediniz
9. Ağızlıkta serbest atkı olarak sürekli devir tuşlarına basınız
10. Tezgah otomatik olarak 320°'de tekrar konumlanır ve N-1 sayıda geri arama gerçekleştirir (5 noktasındaki ileri gerçekleştirilen aramalardır)
11. Sürekli devir tuşlarına basınız
12. Tezgah, düzenlenen çözgü boşluğu önleme vuruşlarını telafi etmek için, N sayıda boş vuruş gerçekleştirerek harekete geçer.

DYENİDEN HAREKETTE GERÇEKLEŞTİRİLMİŞ (H alanı: ON) ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME VURUŞLARI İLE (F alanı: 1 ve 5 arası) ETKİN SEVİYELEME İLE (D alanı: ON) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (A alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atkı selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah son seviyeleme ile, otomatik olarak, 1 adet geri arama gerçekleştirir
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. İlk atkıyı çözmek amacıyla geri arama tuşuna basınız (Tezgah seviyeleme aşamasından çıkmak için ilk harekette otomatik olarak 1 adet ileri ve 2 adet geri arama gerçekleştirir)
6. Serbest atkıyı çıkarınız
7. Olası diğer atkıları çözmek için önceki iki noktayı (5-6) tekrar ediniz
8. Ağızlıkta serbest atkı olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
9. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır ve otomatik olarak çözgü boşluğu önleme vuruşları gibi (F alanında düzenlenmiş) N sayıda arama gerçekleştirir
10. Sürekli devir tuşlarına basınız
11. Düzenlenen çözgü boşluğu önleme vuruşlarını telafi etmek için, N sayıda boş vuruş ile (atkısız) tezgahın harekete geçmesi.

BİR ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME NEGATİF VURUŞU İLE (F alanı: -1) ETKİSİZ KILINMIŞ SEVİYELEME İLE (D alanı: OFF) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (A alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
3. 1 adet geri arama gerçekleştirmek için tuşa basınız
4. Serbest atkıyı ağızlıktan çıkarınız
5. İlk atkıyı çözmek amacıyla geri arama tuşuna basınız
6. Serbest atkıyı çıkarınız
7. Olası diğer atkıları çözmek için önceki iki noktayı (5-6) tekrar ediniz
8. Ağızlıkta serbest atkı olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
9. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır (sadece rapierli armür makinesi mevcutsa) ve sürekli devirde harekete geçer.

BİR ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME NEGATİF VURUŞU İLE (F alanı: 0) ETKİSİZ KILINMIŞ SEVİYELEMELİ (D alanı: OFF) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (A alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atkı selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah, frenlemedeki boş vuruşu telafi etmek için otomatik olarak 1 adet geri arama gerçekleştirir
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. 1 adet geri arama gerçekleştirmek için tuşa basınız
6. Serbest atkıyı ağızlıktan çıkarınız
7. İlk atkıyı çözmek amacıyla geri arama tuşuna basınız
8. Serbest atkıyı çıkarınız
9. Olası diğer atkılarını çözmek için önceki iki noktayı (7-8) tekrar ediniz
10. Ağızlıkta serbest atkı olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
11. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır (sadece rapierli armür makinesi mevcutsa) ve sürekli devirde harekete geçer.

ANINDA GERÇEKLEŞTİRİLMİŞ (H alanı:OFF) ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME VURUŞLARI İLE (F alanı: 1 ve 5 arasında) ETKİSİZ KILINMIŞ SEVİYELEME İLE (D alanı: ON) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (A alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atkı selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah, frenlemedeki boş vuruşu telafi etmek için otomatik olarak 1 adet geri arama ve daha sonra çözgü boşluğu önleme vuruşları gibi (F alanında düzenlenmiş) N sayıda geri arama gerçekleştirir
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. Çözgü boşluğu önleme vuruşlarına eşit düzenlenmiş (F alanı) değer eksi 1 sayıda (N-1) ileri arama gerçekleştiriniz
6. Serbest atkıyı ağızlıktan çıkarınız
7. İlk atkıyı çözmek amacıyla geri arama tuşuna basınız
8. Olası diğer atkılarını çözmek için önceki iki noktayı (6-7) tekrar ediniz
9. Ağızlıkta serbest atkı olarak sürekli devir tuşlarına basınız
10. Tezgah otomatik olarak 320°'de tekrar konumlanır ve N-1 sayıda geri arama gerçekleştirir (5 noktasındaki ileri gerçekleştirilen aramalardır)
11. Sürekli devir tuşlarına basınız
12. Tezgah, düzenlenen çözgü boşluğu önleme vuruşlarını telafi etmek için, N sayıda boş vuruş gerçekleştirerek harekete geçer.

YENİDEN HAREKETTE GERÇEKLEŞTİRİLMİŞ (H alanı: ON) ÇÖZGÜ BOŞLUĞU ÖNLEME VURUŞLARI İLE (F alanı: 1 ve 5 arası) ETKİSİZ KILINMIŞ SEVİYELEME İLE (H alanı: ON) İPLİK ÇÖZME

1. Düzenlenen derecelerde (A alanı) otomatik konumlanmalı tezgah stopu
2. Vuruş arama engelleme işlevi etkin kılınmışsa (C alanı: ON), tuş tablosundan stop tuşu, salma tertibatı hareket selektörü veya atkı selektörü hariç bırakma tuşu dışındaki bir tuşa basınız
3. Tezgah otomatik olarak 1 adet geri arama gerçekleştirir
4. Yaklaşık 40°'ye getiriniz
5. İlk atkıyı çözmek amacıyla geri arama tuşuna basınız
6. Serbest atkıyı çıkarınız
7. Olası diğer atkılarını çözmek için önceki iki noktayı (5-6) tekrar ediniz
8. Ağızlıkta serbest atkı olmadan sürekli devir tuşlarına basınız
9. Tezgah otomatik olarak tekrar 320°'de konumlanır ve otomatik olarak çözgü boşluğu önleme vuruşları gibi (F alanında düzenlenmiş) N sayıda arama gerçekleştirir
10. Sürekli devir tuşlarına basınız
11. Düzenlenen çözgü boşluğu önleme vuruşlarını telafi etmek için, N sayıda boş vuruş ile (atkısız) tezgahın harekete geçmesi.

A.5 “SERİ ILMEK YÜKSEKLİĞİ YÖNTEMİ” YARDIMCI KANCALARI PROGRAMLAMA TABLOLARI

0 ve 20,9 atkı / cm arası atkı yoğunluğu için tablo



Resim Ek 05.01 - 0 ve 20,9 atkı/cm arası atkı yoğunluğu için yardımcı kancaları programlama tablosu

42 ve 62,9 atkı / cm arası atkı yoğunluğu için tablo

kankalar		kankalar		kankalar							
17	18	19	20	21	22	23	24	9	10	11	12
42,0											
42,1											
42,2											
42,3											
42,4											
42,5											
42,6											
42,7											
42,8											
42,9											
43,0											
43,1											
43,2											
43,3											
43,4											
43,5											
43,6											
43,7											
43,8											
43,9											
44,0											
44,1											
44,2											
44,3											
44,4											
44,5											
44,6											
44,7											
44,8											
44,9											
45,0											
45,1											
45,2											
45,3											
45,4											
45,5											
45,6											
45,7											
45,8											
45,9											
46,0											
46,1											
46,2											
46,3											
46,4											
46,5											
46,6											
46,7											
46,8											
46,9											
47,0											
47,1											
47,2											
47,3											
47,4											
47,5											
47,6											
47,7											
47,8											
47,9											
48,0											
48,1											
48,2											
48,3											
48,4											
48,5											
48,6											
48,7											
48,8											
48,9											
49,0											
49,1											
49,2											
49,3											
49,4											
49,5											
49,6											
49,7											
49,8											
49,9											
50,0											
50,1											
50,2											
50,3											
50,4											
50,5											
50,6											
50,7											
50,8											
50,9											
51,0											
51,1											
51,2											
51,3											
51,4											
51,5											
51,6											
51,7											
51,8											
51,9											
52,0											
52,1											
52,2											
52,3											
52,4											
52,5											
52,6											
52,7											
52,8											
52,9											
53,0											
53,1											
53,2											
53,3											
53,4											
53,5											
53,6											
53,7											
53,8											
53,9											
54,0											
54,1											
54,2											
54,3											
54,4											
54,5											
54,6											
54,7											
54,8											
54,9											
55,0											
55,1											
55,2											
55,3											
55,4											
55,5											
55,6											
55,7											
55,8											
55,9											
56,0											
56,1											
56,2											
56,3											
56,4											
56,5											
56,6											
56,7											
56,8											
56,9											
57,0											
57,1											
57,2											
57,3											
57,4											
57,5											
57,6											
57,7											
57,8											
57,9											
58,0											
58,1											
58,2											
58,3											
58,4											
58,5											
58,6											
58,7											
58,8											
58,9											
59,0											
59,1											
59,2											
59,3											
59,4											
59,5											
59,6											
59,7											
59,8											
59,9											
60,0											
60,1											
60,2											
60,3											
60,4											
60,5											
60,6											
60,7											
60,8											
60,9											
61,0											
61,1											
61,2											
61,3											
61,4											
61,5											
61,6											
61,7											
61,8											
61,9											
62,0											
62,1											
62,2											
62,3											
62,4											
62,5											
62,6											
62,7											

63 ve 83,9 atkı / cm arası atkı yoğunluğu için tablo

kankalar		kankalar		kankalar	
17	18	17	18	17	18
19	20	19	20	19	20
21	22	21	22	21	22
23	24	23	24	23	24
9	10	9	10	9	10
11	12	11	12	11	12
63,0		70,0		77,0	
63,1		70,1		77,1	
63,2		70,2		77,2	
63,3		70,3		77,3	
63,4		70,4		77,4	
63,5		70,5		77,5	
63,6		70,6		77,6	
63,7		70,7		77,7	
63,8		70,8		77,8	
63,9		70,9		77,9	
64,0		71,0		78,0	
64,1		71,1		78,1	
64,2		71,2		78,2	
64,3		71,3		78,3	
64,4		71,4		78,4	
64,5		71,5		78,5	
64,6		71,6		78,6	
64,7		71,7		78,7	
64,8		71,8		78,8	
64,9		71,9		78,9	
65,0		72,0		79,0	
65,1		72,1		79,1	
65,2		72,2		79,2	
65,3		72,3		79,3	
65,4		72,4		79,4	
65,5		72,5		79,5	
65,6		72,6		79,6	
65,7		72,7		79,7	
65,8		72,8		79,8	
65,9		72,9		79,9	
66,0		73,0		80,0	
66,1		73,1		80,1	
66,2		73,2		80,2	
66,3		73,3		80,3	
66,4		73,4		80,4	
66,5		73,5		80,5	
66,6		73,6		80,6	
66,7		73,7		80,7	
66,8		73,8		80,8	
66,9		73,9		80,9	
67,0		74,0		81,0	
67,1		74,1		81,1	
67,2		74,2		81,2	
67,3		74,3		81,3	
67,4		74,4		81,4	
67,5		74,5		81,5	
67,6		74,6		81,6	
67,7		74,7		81,7	
67,8		74,8		81,8	
67,9		74,9		81,9	
68,0		75,0		82,0	
68,1		75,1		82,1	
68,2		75,2		82,2	
68,3		75,3		82,3	
68,4		75,4		82,4	
68,5		75,5		82,5	
68,6		75,6		82,6	
68,7		75,7		82,7	
68,8		75,8		82,8	
68,9		75,9		82,9	
69,0		76,0		83,0	
69,1		76,1		83,1	
69,2		76,2		83,2	
69,3		76,3		83,3	
69,4		76,4		83,4	
69,5		76,5		83,5	
69,6		76,6		83,6	
69,7		76,7		83,7	
69,8		76,8		83,8	
69,9		76,9		83,9	

Resim Ek 05.04 - 63 ve 83,9 atkı/cm arası atkı yoğunluğu için yardımcı kankaları programlama tablosu

126 ve 146,9 atkı / cm arası atkı yoğunluğu için tablo

kankalar		kankalar		kankalar													
17	18	19	20	21	22	17	18	19	20	21	22	17	18	19	20	21	22
126,0						133,0						140,0					
126,1						133,1						140,1					
126,2						133,2						140,2					
126,3						133,3						140,3					
126,4						133,4						140,4					
126,5						133,5						140,5					
126,6						133,6						140,6					
126,7						133,7						140,7					
126,8						133,8						140,8					
126,9						133,9						140,9					
127,0						134,0						141,0					
127,1						134,1						141,1					
127,2						134,2						141,2					
127,3						134,3						141,3					
127,4						134,4						141,4					
127,5						134,5						141,5					
127,6						134,6						141,6					
127,7						134,7						141,7					
127,8						134,8						141,8					
127,9						134,9						141,9					
128,0						135,0						142,0					
128,1						135,1						142,1					
128,2						135,2						142,2					
128,3						135,3						142,3					
128,4						135,4						142,4					
128,5						135,5						142,5					
128,6						135,6						142,6					
128,7						135,7						142,7					
128,8						135,8						142,8					
128,9						135,9						142,9					
129,0						136,0						143,0					
129,1						136,1						143,1					
129,2						136,2						143,2					
129,3						136,3						143,3					
129,4						136,4						143,4					
129,5						136,5						143,5					
129,6						136,6						143,6					
129,7						136,7						143,7					
129,8						136,8						143,8					
129,9						136,9						143,9					
130,0						137,0						144,0					
130,1						137,1						144,1					
130,2						137,2						144,2					
130,3						137,3						144,3					
130,4						137,4						144,4					
130,5						137,5						144,5					
130,6						137,6						144,6					
130,7						137,7						144,7					
130,8						137,8						144,8					
130,9						137,9						144,9					
131,0						138,0						145,0					
131,1						138,1						145,1					
131,2						138,2						145,2					
131,3						138,3						145,3					
131,4						138,4						145,4					
131,5						138,5						145,5					
131,6						138,6						145,6					
131,7						138,7						145,7					
131,8						138,8						145,8					
131,9						138,9						145,9					
132,0						139,0						146,0					
132,1						139,1						146,1					
132,2						139,2						146,2					
132,3						139,3						146,3					
132,4						139,4						146,4					
132,5						139,5						146,5					
132,6						139,6						146,6					
132,7						139,7						146,7					
132,8						139,8						146,8					
132,9						139,9						146,9					

Resim Ek 05.07 - 126 ve 146,9 atkı/cm arası atkı yoğunluğu için yardımcı kankaları programlama tablosu

147 ve 167,9 atkı / cm arası atkı yoğunluğu için tablo

kankalar		kankalar		kankalar	
17	18	17	18	17	18
19	20	19	20	19	20
21	22	21	22	21	22
23	24	23	24	23	24
9	10	9	10	9	10
11	12	11	12	11	12
147,0		154,0		161,0	
147,1		154,1		161,1	
147,2		154,2		161,2	
147,3		154,3		161,3	
147,4		154,4		161,4	
147,5		154,5		161,5	
147,6		154,6		161,6	
147,7		154,7		161,7	
147,8		154,8		161,8	
147,9		154,9		161,9	
148,0		155,0		162,0	
148,1		155,1		162,1	
148,2		155,2		162,2	
148,3		155,3		162,3	
148,4		155,4		162,4	
148,5		155,5		162,5	
148,6		155,6		162,6	
148,7		155,7		162,7	
148,8		155,8		162,8	
148,9		155,9		162,9	
149,0		156,0		163,0	
149,1		156,1		163,1	
149,2		156,2		163,2	
149,3		156,3		163,3	
149,4		156,4		163,4	
149,5		156,5		163,5	
149,6		156,6		163,6	
149,7		156,7		163,7	
149,8		156,8		163,8	
149,9		156,9		163,9	
150,0		157,0		164,0	
150,1		157,1		164,1	
150,2		157,2		164,2	
150,3		157,3		164,3	
150,4		157,4		164,4	
150,5		157,5		164,5	
150,6		157,6		164,6	
150,7		157,7		164,7	
150,8		157,8		164,8	
150,9		157,9		164,9	
151,0		158,0		165,0	
151,1		158,1		165,1	
151,2		158,2		165,2	
151,3		158,3		165,3	
151,4		158,4		165,4	
151,5		158,5		165,5	
151,6		158,6		165,6	
151,7		158,7		165,7	
151,8		158,8		165,8	
151,9		158,9		165,9	
152,0		159,0		166,0	
152,1		159,1		166,1	
152,2		159,2		166,2	
152,3		159,3		166,3	
152,4		159,4		166,4	
152,5		159,5		166,5	
152,6		159,6		166,6	
152,7		159,7		166,7	
152,8		159,8		166,8	
152,9		159,9		166,9	
153,0		160,0		167,0	
153,1		160,1		167,1	
153,2		160,2		167,2	
153,3		160,3		167,3	
153,4		160,4		167,4	
153,5		160,5		167,5	
153,6		160,6		167,6	
153,7		160,7		167,7	
153,8		160,8		167,8	
153,9		160,9		167,9	

Resim Ek 05.08 - 147 ve 167,9 atkı/cm arası atkı yoğunluğu için yardımcı kankaları programlama tablosu

168 ve 188,9 atkı / cm arası atkı yoğunluğu için tablo

kankalar											
17	18	19	20	21	22	23	24	9	10	11	12
168,0											
168,1											
168,2											
168,3											
168,4											
168,5											
168,6											
168,7											
168,8											
168,9											
169,0											
169,1											
169,2											
169,3											
169,4											
169,5											
169,6											
169,7											
169,8											
169,9											
170,0											
170,1											
170,2											
170,3											
170,4											
170,5											
170,6											
170,7											
170,8											
170,9											
171,0											
171,1											
171,2											
171,3											
171,4											
171,5											
171,6											
171,7											
171,8											
171,9											
172,0											
172,1											
172,2											
172,3											
172,4											
172,5											
172,6											
172,7											
172,8											
172,9											
173,0											
173,1											
173,2											
173,3											
173,4											
173,5											
173,6											
173,7											
173,8											
173,9											
174,0											
174,1											
174,2											
174,3											
174,4											
174,5											
174,6											
174,7											
174,8											
174,9											

kankalar											
17	18	19	20	21	22	23	24	9	10	11	12
175,0											
175,1											
175,2											
175,3											
175,4											
175,5											
175,6											
175,7											
175,8											
175,9											
176,0											
176,1											
176,2											
176,3											
176,4											
176,5											
176,6											
176,7											
176,8											
176,9											
177,0											
177,1											
177,2											
177,3											
177,4											
177,5											
177,6											
177,7											
177,8											
177,9											
178,0											
178,1											
178,2											
178,3											
178,4											
178,5											
178,6											
178,7											
178,8											
178,9											
179,0											
179,1											
179,2											
179,3											
179,4											
179,5											
179,6											
179,7											
179,8											
179,9											
180,0											
180,1											
180,2											
180,3											
180,4											
180,5											
180,6											
180,7											
180,8											
180,9											
181,0											
181,1											
181,2											
181,3											
181,4											
181,5											
181,6											
181,7											
181,8											
181,9											

kankalar											
17	18	19	20	21	22	23	24	9	10	11	12
182,0											
182,1											
182,2											
182,3											
182,4											
182,5											
182,6											
182,7											
182,8											
182,9											
183,0											
183,1											
183,2											
183,3											
183,4											
183,5											
183,6											
183,7											
183,8											
183,9											
184,0											
184,1											
184,2											
184,3											
184,4											
184,5											
184,6											
184,7											
184,8											
184,9											
185,0											
185,1											
185,2											
185,3											
185,4											
185,5											
185,6											
185,7											
185,8											
185,9											
186,0											
186,1											
186,2											
186,3											
186,4											
186,5											
186,6											
186,7											
186,8											
186,9											
187,0											
187,1											
187,2											
187,3											
187,4											
187,5											
187,6											
187,7											
187,8											

231 ve 251,9 atkı / cm arası atkı yoğunluğu için tablo

kankalar												
	17	18	19	20	21	22	23	24	9	10	11	12
231,0												
231,1												
231,2												
231,3												
231,4												
231,5												
231,6												
231,7												
231,8												
231,9												
232,0												
232,1												
232,2												
232,3												
232,4												
232,5												
232,6												
232,7												
232,8												
232,9												
233,0												
233,1												
233,2												
233,3												
233,4												
233,5												
233,6												
233,7												
233,8												
233,9												
234,0												
234,1												
234,2												
234,3												
234,4												
234,5												
234,6												
234,7												
234,8												
234,9												
235,0												
235,1												
235,2												
235,3												
235,4												
235,5												
235,6												
235,7												
235,8												
235,9												
236,0												
236,1												
236,2												
236,3												
236,4												
236,5												
236,6												
236,7												
236,8												
236,9												
237,0												
237,1												
237,2												
237,3												
237,4												
237,5												
237,6												
237,7												
237,8												
237,9												
17												
18												
19												
20												
21												
22												
23												
24												
9												
10												
11												
12												

kankalar												
	17	18	19	21	22	23	24	9	10	11	12	
238,0												
238,1												
238,2												
238,3												
238,4												
238,5												
238,6												
238,7												
238,8												
238,9												
239,0												
239,1												
239,2												
239,3												
239,4												
239,5												
239,6												
239,7												
239,8												
239,9												
240,0												
240,1												
240,2												
240,3												
240,4												
240,5												
240,6												
240,7												
240,8												
240,9												
241,0												
241,1												
241,2												
241,3												
241,4												
241,5												
241,6												
241,7												
241,8												
241,9												
242,0												
242,1												
242,2												
242,3												
242,4												
242,5												
242,6												
242,7												
242,8												
242,9												
243,0												
243,1												
243,2												
243,3												
243,4												
243,5												
243,6												
243,7												
243,8												
243,9												
244,0												
244,1												
244,2												
244,3												
244,4												
244,5												
244,6												
244,7												
244,8												
244,9												
17												
18												
19												
20												
21												
22												
23												
24												
9												
10												
11												
12												

kankalar												
	17	18	19	20	21	22	23	24	9	10	11	12
245,0												
245,1												
245,2												
245,3												
245,4												
245,5												
245,6												
245,7												
245,8												
245,9												
246,0												
246,1												
246,2												
246,3												
246,4												
246,5												
246,6												
246,7												
246,8												
246,9												
247,0												
247,1												
247,2												

252 ve 272,9 atkı / cm arası atkı yoğunluğu için tablo

kankalar		kankalar		kankalar	
17	18	17	18	17	18
252,0		259,0		266,0	
252,1		259,1		266,1	
252,2		259,2		266,2	
252,3		259,3		266,3	
252,4		259,4		266,4	
252,5		259,5		266,5	
252,6		259,6		266,6	
252,7		259,7		266,7	
252,8		259,8		266,8	
252,9		259,9		266,9	
253,0		260,0		267,0	
253,1		260,1		267,1	
253,2		260,2		267,2	
253,3		260,3		267,3	
253,4		260,4		267,4	
253,5		260,5		267,5	
253,6		260,6		267,6	
253,7		260,7		267,7	
253,8		260,8		267,8	
253,9		260,9		267,9	
254,0		261,0		268,0	
254,1		261,1		268,1	
254,2		261,2		268,2	
254,3		261,3		268,3	
254,4		261,4		268,4	
254,5		261,5		268,5	
254,6		261,6		268,6	
254,7		261,7		268,7	
254,8		261,8		268,8	
254,9		261,9		268,9	
255,0		262,0		269,0	
255,1		262,1		269,1	
255,2		262,2		269,2	
255,3		262,3		269,3	
255,4		262,4		269,4	
255,5		262,5		269,5	
255,6		262,6		269,6	
255,7		262,7		269,7	
255,8		262,8		269,8	
255,9		262,9		269,9	
256,0		263,0		270,0	
256,1		263,1		270,1	
256,2		263,2		270,2	
256,3		263,3		270,3	
256,4		263,4		270,4	
256,5		263,5		270,5	
256,6		263,6		270,6	
256,7		263,7		270,7	
256,8		263,8		270,8	
256,9		263,9		270,9	
257,0		264,0		271,0	
257,1		264,1		271,1	
257,2		264,2		271,2	
257,3		264,3		271,3	
257,4		264,4		271,4	
257,5		264,5		271,5	
257,6		264,6		271,6	
257,7		264,7		271,7	
257,8		264,8		271,8	
257,9		264,9		271,9	
258,0		265,0		272,0	
258,1		265,1		272,1	
258,2		265,2		272,2	
258,3		265,3		272,3	
258,4		265,4		272,4	
258,5		265,5		272,5	
258,6		265,6		272,6	
258,7		265,7		272,7	
258,8		265,8		272,8	
258,9		265,9		272,9	

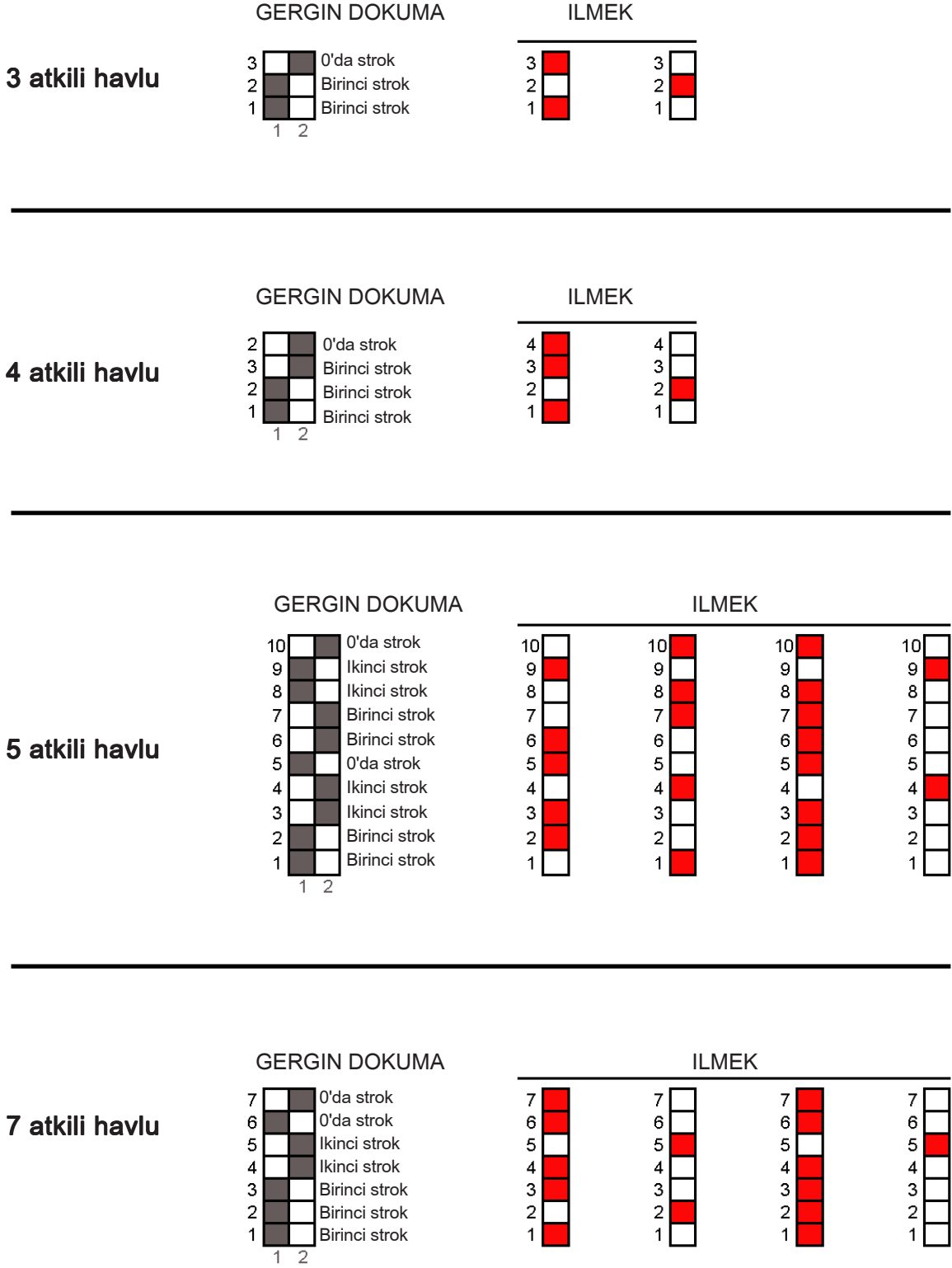
Resim Ek 05.13 - 252 ve 272,9 atkı/cm arası atkı yoğunluğu için yardımcı kankaları programlama tablosu

315 ve 335,9 atkı / cm arası atkı yoğunluğu için tablo

kankalar		kankalar		kankalar	
17	18	17	18	17	18
19	20	19	20	19	20
21	22	21	22	21	22
23	24	23	24	23	24
9	10	9	10	9	10
11	12	11	12	11	12
315,0		322,0		329,0	
315,1		322,1		329,1	
315,2		322,2		329,2	
315,3		322,3		329,3	
315,4		322,4		329,4	
315,5		322,5		329,5	
315,6		322,6		329,6	
315,7		322,7		329,7	
315,8		322,8		329,8	
315,9		322,9		329,9	
316,0		323,0		330,0	
316,1		323,1		330,1	
316,2		323,2		330,2	
316,3		323,3		330,3	
316,4		323,4		330,4	
316,5		323,5		330,5	
316,6		323,6		330,6	
316,7		323,7		330,7	
316,8		323,8		330,8	
316,9		323,9		330,9	
317,0		324,0		331,0	
317,1		324,1		331,1	
317,2		324,2		331,2	
317,3		324,3		331,3	
317,4		324,4		331,4	
317,5		324,5		331,5	
317,6		324,6		331,6	
317,7		324,7		331,7	
317,8		324,8		331,8	
317,9		324,9		331,9	
318,0		325,0		332,0	
318,1		325,1		332,1	
318,2		325,2		332,2	
318,3		325,3		332,3	
318,4		325,4		332,4	
318,5		325,5		332,5	
318,6		325,6		332,6	
318,7		325,7		332,7	
318,8		325,8		332,8	
318,9		325,9		332,9	
319,0		326,0		333,0	
319,1		326,1		333,1	
319,2		326,2		333,2	
319,3		326,3		333,3	
319,4		326,4		333,4	
319,5		326,5		333,5	
319,6		326,6		333,6	
319,7		326,7		333,7	
319,8		326,8		333,8	
319,9		326,9		333,9	
320,0		327,0		334,0	
320,1		327,1		334,1	
320,2		327,2		334,2	
320,3		327,3		334,3	
320,4		327,4		334,4	
320,5		327,5		334,5	
320,6		327,6		334,6	
320,7		327,7		334,7	
320,8		327,8		334,8	
320,9		327,9		334,9	
321,0		328,0		335,0	
321,1		328,1		335,1	
321,2		328,2		335,2	
321,3		328,3		335,3	
321,4		328,4		335,4	
321,5		328,5		335,5	
321,6		328,6		335,6	
321,7		328,7		335,7	
321,8		328,8		335,8	
321,9		328,9		335,9	

Resim Ek 05.16 - 315 ve 335,9 atkı/cm arası atkı yoğunluğu için yardımcı kankaları programlama tablosu

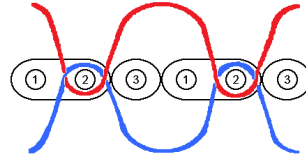
HAVLU ARMÜRLERİN ORANLARI VE DEĞİŞKENLERİ



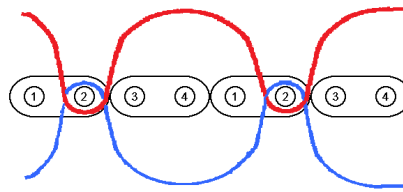
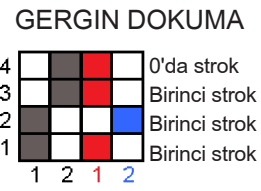
Resim Ek 05.20 - Havlu armürlerin oranları ve değışkenleri

HAVLU ARMÜR ÖRNEKLERİ

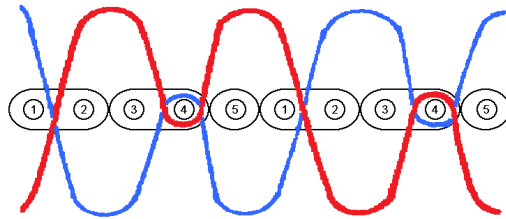
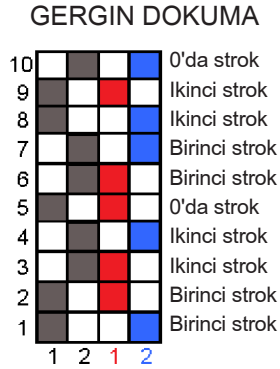
3 atkili havlu



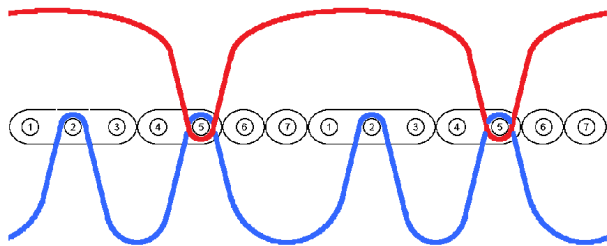
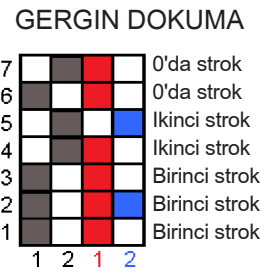
4 atkili havlu



5 atkili havlu



7 atkili havlu



Resim Ek 05.21 - Havlu armür örnekleri

