آپریٹنگ ہدایات

YarnMaster® PRISMA

اوریجنل مینوول

ورژن 1.0 / 2022-04

51318011_ur

Loepfe Brothers Ltd.
Kastellstrasse 10
8623 ویٹزیکون / سوئٹزرلینڈ

فون	+41 43 488 11 11
فیکس	+41 43 488 11 00
ای میل	service@loepfe.com
انٹرنیٹ	www.loepfe.com

دستاویزی عنوان: آپریٹنگ ہدایات
لینگویج ورژن: اردو
تکنیکی تبدیلیوں کی بنیاد پر۔

اس ہدایت نامہ کے جملہ حقوق محفوظ ہیں۔
اندرونی مقاصد کے علاوہ، Loepfe برادرز لمیٹڈ کی تحریری اجازت کے بغیر، کلی یا جزوی صورت میں، اس ہدایت نامہ کی دوبارہ تیاری، فریق ثالث تک اس کا پھیلاؤ، اور اس کا استعمال / یا اس کی فہرست کا انکشاف، ممنوع ہے۔
یہ سوئٹزرلینڈ اور/یا دیگر ممالک میں Loepfe برادرز لمیٹڈ کاایک رجسٹرڈ ٹریڈمارک ہے۔
© 2021 Loepfe Brothers Ltd., Switzerland

فہرست

1 عام معلومات 7

1-1 اس دستاویز سے متعلق 7

1-1-1 قابلِ استعمال صلاحیت 7

2-1-1 ٹارگیٹ گروپ 7

3-1-1 ضروری ہدایت 7

2-1 اضافی دستاویزات 7

2 حفاظت 8

1-2 عمومی حفاظتی معلومات 8

2-2 مطلوبہ استعمال 8

3-2 ٹارگیٹ گروپ 8

1-3-2 قابل عملہ 8

4-2 حفاظتی ضوابط اور انتباہات 9

1-4-2 علامات کی وضاحت 9

5-2 حفاظتی نقشہ 11

1-5-2 حفاظتی نظام کی خصوصیات 11

3 پروڈکٹس اینڈ فنکشنز 12

1-3 پروڈکٹ کا بیان 12

1-1-3 Loepfe سینٹرل یونٹ (LZE) 12

2-1-3 اسپنڈل ایڈاپٹر 12

3-1-3 سنسنگ ہیڈ 13

2-3 ترسیل کا دائرہ 14

3-3 فعّالیت / کارکردگی 15

1-3-3 DM کلیئرنگ 16

2-3-3 لیب پیک (انتخاب/آپشن) 17

3-3-3 F کلیئرنگ 18

4-3-3 آف کلر (انتخاب/آپشن) 18

5-3-3 P کلیئرنگ 18

6-3-3 ڈیٹا سلیکشن فلٹرز 19

7-3-3 نظام کی نگرانی 19

4 آغاز(اسٹارٹ آپ) 20

1-4 تنصیب 20

2-4 اَپ گریڈ یا سافٹ ویئر اَپ ڈیٹ کے بعد آغاز (اسٹارٹ آپ) 21

3-4 آپریشنز میں خلل آجانے کے بعد آغاز (اسٹارٹ آپ) 21

4-4 تنصیب کا جائزہ 22

5-4 LZE-6 کنکشنز 23

6-4 سنسنگ ہیڈ کی تنصیب 24

7-4 سافٹ ویئر انسٹالیشن وزارڈ 25

1-7-4 بنیادی سیٹنگ سیٹ کریں۔ 25

5 دیکھ بھال 32

1-5 صفائی 32

1-1-5 صفائی والے ایجنٹس 32

2-1-5 صفائی کرنے والے سنسرز 33

2-5 سنسنگ ہیڈ کو تبدیل کرنا 34

3-5 اسپنڈل ایڈاپٹر کو تبدیل کریں 34

6 خرابی دور کرنا 36

1-6 الارمز اور پیغامات 36

1-1-6 الارمز کے لیول 36

2-1-6 عمل کا تقاضا کرنے والے پیغامات 36

3-1-6 پیغامات 38

2-6 ٹیکنیکل الارم 39

7 پیکنگ، ٹرانسپورٹ اینڈ اسٹوریج 42

1-7 ڈیوائسز کو پیک کرنا 42

2-7 ٹرانسپورٹ کا معائنہ 42

3-7 ڈیوائسز کی اسٹورئج 42

8 ٹیکنیکل ڈیٹا 43

1-8 سسٹم 43

2-8 Loepfe سینٹرل یونٹ (LZE) 43

3-8 اسپنڈل ایڈاپٹر 44

4-8 سنسنگ ہیڈ 44

9 الگ کرنا اور ہٹانا 45

1-9 الگ کرنا/اُتارنا 45

2-9 علیحدگی 45

1-2-9 خطرناک فضلہ 45

10 اسپیئر پارٹس اینڈ ایکسیسریز 46

1-10 اضافی پرزہ جات اور دیگر ضروری سامان 46

2-10 آرڈر انفارمیشن 46

3-10 اضافی پرزے 47

1 عام معلومات

1-1 اس دستاویز سے متعلق

اس ڈیوائس کو استعمال کرنے سے پہلے، اِس ہدایات نامھ کو مکمل طور پر پڑھیں اور اسے ہمیشہ اپنے پاس رکھیں۔

اگر آپریشن سے متعلق کوئی ابہام یا وضاحت طلب بات ہو تو فراہم کنندہ سے مشورہ کریں۔

1-1-1 قابلِ استعمال صلاحیت

جن پر اس دستاویز کا اطلاق ہوتا ہے: یارن ماسٹر پرزما

2-1-1 ٹارگیٹ گروپ

یہ دستاویز خاص طور پر آپریٹرز کے لیے ہے۔ تفصیلات کے لیے مینوفیکچرر کے تربیت یافتہ اہل افراد ضروری ہیں۔ تفصیلات پراڈکٹ ٹریننگ کا بدل نہیں ہیں۔

3-1-1 ضروری ہدایت

معلوماتی علامت

یہ علامت صارف کے لیے اضافی معلومات کی طرف اشارہ کرتی ہے۔

دستاویز میں تصویری وضاحتیں

اِن آپریٹنگ ہدایات میں موجود صارف انٹرفیس (اسکرین کاپیز) تصویری وضاحتیں محض مثالیں ہیں اور یہ متعلقہ مواد پر کوئی دعویٰ نہیں کرتیں۔

2-1 اضافی دستاویزات

درج ذیل اضافی دستاویز دستیاب ہے:

- YarnMaster PRISMA کو آپریٹ کرنے کے لیے

2 حفاظت

2-1 عمومی حفاظتی معلومات

- تنصیب یا دیکھ بھال سے پہلے تمام حفاظتی اور تنصیب سے متعلق ہدایات پڑھیں۔
- تمام حفاظتی اور آپریٹنگ ہدایات پر درست طریقے سے عمل کریں۔
- آئندہ حوالے کے لیے تمام دستاویزی مواد اپنے پاس رکھیں۔
- ڈیوائس پر اورجس مشین میں یہ ڈیوائس نصب کی گئی ہے یا اِسے ریپئر کیا گیا ہے، اس پر موجود تمام انتباہات کو مدِّ نظر رکھیں۔

2-2 مطلوبہ استعمال

یارن کلیئرر سسٹم صرف یارن مانیٹرنگ کے استعمال کیلے اور مختلف مینوفیکچررز کی جانب سے وائنڈرز پرغیر مطلوبہ یارن کی خرابیوں کو دور کرنے کے لیے بنایا گیا ہے۔ اس کا کوئی دوسرا استعمال یا کوئی بھی ایسا استعمال، جو مطلوبہ مقصد کے علاوہ ہو، نا مناسب سمجھا جائے گا۔ Loepfe برادرز لمیٹڈغلط استعمال کے نتیجے میں ہونے والے کسی بھی نقصان کا ذمہ دار نہیں ہوگا۔

غلط استعمال سے ہونے والے نقصانات کا کوئی دعویٰ نہیں کیا جا سکتا۔

2-3 ٹارگیٹ گروپ

یارن کلیئرر سسٹم کو اہل عملہ ہی چلا سکتا ہے، جس سے مراد ایسا آپریٹر ہے جو ضروری تربیت اور ضروری معلومات رکھتا ہو اور متعلقہ کام انجام دینے کا مجاز ہو۔

2-3-1 قابل عملہ

ڈیوائس اینڈ سافٹ ویئر مینوفیکچرر اہل عملہ کی تعریف اس طرح بیان کرتے ہیں:

- **«نگران» (فورمین)**
  - نگران (فورمین) متعلقہ آپریٹر کی رہنمائی کر سکتا ہے اورڈیوائسز اور سافٹ ویئر کی کنفگریشنز اور سیٹنگس کے بارے میں بتا سکتا ہے۔
- **«الیکٹریشن»**
  - الیکٹریشن ڈیوائسز کو نصب کرنے اور نیٹ ورک سے جوڑنے کا ذمہ دار ہے۔
    الیکٹریشنز پیشہ ورانہ طور پر تربیت یافتہ اور اہل افراد ہوتے ہیں جو الیکٹریکل آلات کے ساتھ کام کر سکتے ہیں، اور وہ الیکٹریکل آلات کے ساتھ کام کرنے سے متعلق قواعد و ضوابط سے واقف ہوتے ہیں۔
- **«سروس ٹیکنیشن»**
  - سروس ٹیکنیشنز ڈیوائسز اور سافٹ ویئر کی مرمت اور دیکھ بھال کے ذمہ دار ہیں۔ یہ افراد Loepfe کے تربیت یافتہ اور اہل ملازمین ہیں، یا پھر ایسے مجاز افراد ہیں جنھیں Loepfe نے سروس آپریشنز کرنے کی اجازت دی ہے۔
- **«نیٹ ورک ایڈمنسٹریٹر»**
  - نیٹ ورک ایڈمنسٹریٹرز ڈیوائسز اور سافٹ ویئر کو کمپیوٹر نیٹ ورک سے جوڑنے کے ذمہ دار ہیں۔ یہ افراد پیشہ ورانہ طور پر تربیت یافتہ اور آئی ٹی نیٹ ورکس پر کام کرنے کے اہل ہیں، اور ان کے پاس نصب کیے گئے نیٹ ورک پرکام کرنے کے لیے ایڈمنسٹریٹر رائٹس ہوتے ہیں۔

4-2 حفاظتی معلومات اور انتباہات

حفاظتی معلومات اور انتباہات باقی رہ جانے والے خطرات کی طرف توجہ دلاتے ہیں اور انھیں علامات کے ذریعے شناخت کیا جا سکتاہے اور ان کے لیےسگنل ورڈز (علامتی الفاظ) فراہم کیے گئے ہیں جو خطرے کی حد کے بارے میں بتاتے ہیں۔

⚠ خطرہ

یہ لفظ ایسی فوری خطرناک صورتحال کی طرف اشارہ کرتا ہے جس کے نتیجے میں ہلاکت ہوسکتی ہے یا شدید زخم آسکتے ہیں۔

⚠ انتباہ

یہ لفظ ایسی ممکنہ خطرناک صورتحال کی طرف اشارہ کرتا ہے جس کے نتیجے میں ہلاکت ہوسکتی ہے یا شدید زخم آسکتے ہیں۔

⚠ احتیاط

یہ لفظ ایسی ممکنہ خطرناک صورتحال کی طرف اشارہ کرتا ہے جس کے نتیجے میں معمولی زخم آسکتا ہے۔

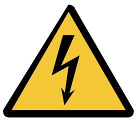
ضروری ہدایت

یہ الفاظ ایسی ممکنہ خطرناک صورتحال کی طرف اشارہ کرتے ہیں جس کے نتیجے میں املاک کو نقصان پہنچ سکتا ہے۔

1-4-2 علامات کی وضاحت

انتباہی علامات

عام انتباہی علامت



الیکٹرک وولٹیج کی وارننگ

آتشگیر مادوں سے متعلق انتباہ

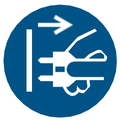
گرم سطحوں سے متعلق انتباہ

ممانعت والی علامات

موبائلز سوئچ آن رکھنے کی اجازت نہیں

لمبے بال والے افراد استعمال نہیں کر سکتے ہیں

ہدایات کی علامات



پاور پلگ الگ/منقطع کر دیں

مرمت یا دیکھ بھال سے پہلے بجلی منقطع کریں

استعمال سے پہلے گراؤنڈ کریں

ESD سمبل

الیکٹروسٹیٹک طور پر حساس اجزاء

5-2 حفاظتی نقشہ

یہ حصہ یارن کلیئرر سسٹم کے حفاظتی ڈیزائن کو بیان کرتا ہے تاکہ صارفین کو خطرات اور املاک کو نقصان سے بچایا جا سکے۔

⚠ انتباہ

غلط تنصیب اور غلط آپریشن سے خطرات

یارن کلیئرر سسٹم میں کسٹم موڈیفیکیشنز کی وجہ سے زخمی ہونے یا املاک کو نقصان پہنچنے کا خطرہ ہوتا ہے۔

◀ صرف مجازسروس ٹیکنیشنز تنصیب، یارن کلیئرر سسٹم کے آپریشن یا کسی الگ سسٹم کے پارٹس، یا اَپ گریڈ پر کا م کریں۔

1-5-2 حفاظتی نظام کی خصوصیات

انھیں وائنڈر میں شامل کر دیا گیا ہے اور اس میں کوئی اور اضافی حفاظتی خصوصیات نہیں شامل ہیں۔

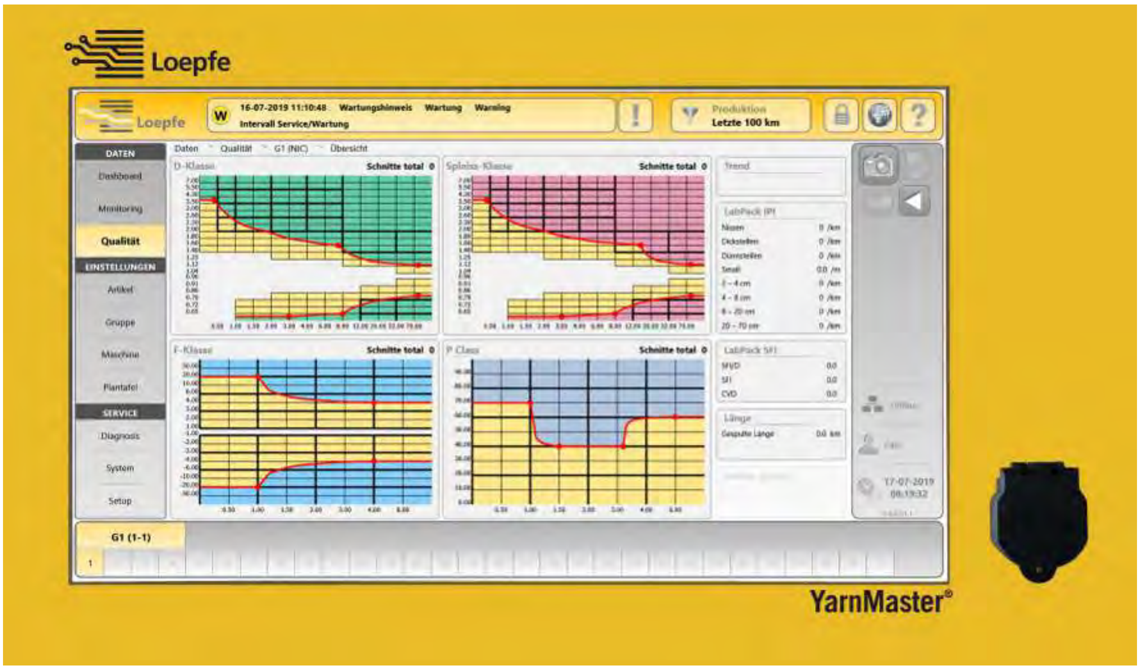
حفاظتی خصوصیات کی مزید معلومات، مثلاً ایمرجنسی آف سوئچ، کے لیے وائنڈر کی آپریٹنگ ہدایات دیکھیے۔

3 پروڈکٹس اینڈ فنکشنز

1-3 پروڈکٹ کی تفصیل

یارن کلیئرر سسٹم یارن کی خرابیوں اور غیر ضروری اجزاء (فارن میٹر) کو دور کرنے، اور وائنڈنگ کے دوران کوالٹی کی نگرانی کرنے کے لیے استعمال کیا جاتا ہے۔ اس سسٹم کو مختلف مینوفیکچررز کی جانب سے وائنڈرز پر نصب کیا جاتا ہے۔ دہرے میجرمینٹ سسٹم کے ذریعے یارن کی خرابیوں کا پتہ لگایا جاتا ہے۔ یارن کلیئرر سسٹم کو MillMaster TOP ڈیٹا ایویلیوایشن اینڈ ایڈمنسٹریشن سسٹم کے ساتھ منسلک کیا جاسکتا ہے۔

1-1-3 Loepfe سینٹرل یونٹ (LZE)



LZE-6 سینٹرل یونٹ

سینٹرل یونٹ درج ذیل حصوں پر مشتمل ہے:

- کمپیوٹر
- ٹچ اسکرین ڈسپلے
- یو ایس بی پورٹ
- یارن کلیئرر سافٹ ویئر

افعال/ فنکشنز:

- سنسنگ ہیڈز کے ساتھ رابطہ
- یارن کلیرنگ کنٹرول اینڈ مانیٹرنگ
- پروسیسنگ، لاگنگ اینڈ پروسس اور کوالٹی ڈیٹا کا اسٹوریج

2-1-3 اسپنڈل ایڈاپٹر

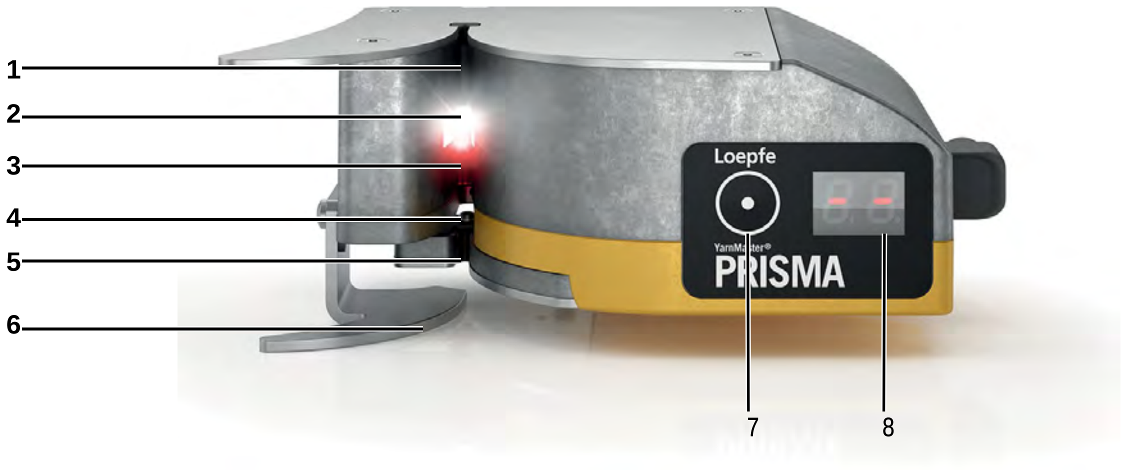
اسپنڈل ایڈاپٹر (ایس اے) سینٹرل یونٹ، سنسنگ ہیڈز اور سنسنگ ہیڈ کو پاور سپلائی کرنے اور کنکشنز کو ایڈاپٹ کرنے والے اسپنڈلز کے درمیان انٹرفیس ہے۔

3-1-3 سنسنگ ہیڈ

سار ا پروسس اور یارن سگنل کی ایویلیوایشن کا کام سنسنگ ہیڈ (ٹی کے)میں ہوتا ہے ۔ اسپیسی فائڈ یارن کلیئرر سیٹنگ کے باہر والے ایونٹس انٹیگریٹڈ کٹر کے ساتھ ختم کر دیے جاتے ہیں۔

سنسگ ہیڈ درج ذیل اجزاء پر مشتمل ہوتا ہے:

- یارن ڈایامیٹر، یارن کا حجم اور غیر ضروری اجزاء (فارن میٹر) کا پتہ چلانے والے سنسرز
- انٹیگریٹڈ ایویلیوایشن الیکٹرانکس
- یارن کلیئرر سافٹ ویئر



پرزما سنسنگ ہیڈ

1 ایم سینسر، یارن کا حجم معلوم کرنے کے لیے (کیپیسٹو)	**5** پی سینسر، مصنوعی غیر ضروری اجزاء (فارن میٹر) کا پتہ لگانےے کے لیے (ٹرائبو الیکٹرک)
2 F سینسر، غیر ضروری اجزاء (فارن میٹر) کا پتہ لگانے کے لیے (آپٹیکل آر جی بی)	**6** سائڈ لِمیٹرز
3 ڈی سینسر، یارن کا قطر معلوم کرنے کےلیے (آپٹیکل)	**7** ٹیسٹ بٹن/ری سیٹ ▪ کٹ —> شارٹ پریس ▪ ری سیٹ ٹی کے —> لانگ پریس > 5 سیکنڈ ▪ ری سیٹ ٹیکنیکل الارم —> لانگ پریس > 5 سیکنڈ
4 کٹر	**8** سنسنگ ہیڈ 7-سیگمنٹ ڈسپلے

سنسنگ ہیڈ ویریئنٹس

TK YM PRISMA DM	قطر/حجم کی خرابیاں معلوم کرنا
TK YM PRISMA DMF	قطر/ حجم کی خرابیاں اور غیر ضروری اجزاء (فارن میٹر) کا معلوم کرنا
TK YM PRISMA DMFP	قطر/ حجم کی خرابیاں،غیر ضروری اجزا (فارن میٹر) اور مصنوعی غیر ضروری اجزاء (فارن میٹر) کا معلوم کرنا

یارن کاؤنٹ کی حد

TK YM PRISMA DM	تھریش ہولڈ رینج کورس(موٹا): Nm 4.0 – 10.0/Nec 2.4 – 5.9 تھریش ہولڈ رینج فاءن (باریک): Nm 430 – 540/Nec 255 – 320
TK YM PRISMA DMF TK YM PRISMA DMFP	تھریش ہولڈ رینج کورس(موٹا): Nm 7.0 – 10.0/Nec 4.1 – 5.9 تھریش ہولڈ رینج فاءن(باریک): Nm 430 – 540/Nec 255 – 320

2-3 ترسیل کا دائرہ

ترسیل کے دائرے میں درج ذیل اجزا شامل ہیں:

- سنسنگ ہیڈ
- Loepfe سینٹرل یونٹ (LZE)
  - ٹچ اسکرین کے ساتھ یا
  - ٹچ اسکرین کے بغیر
- اسپنڈل ایڈاپٹر
- یارن کلیئرر سافٹ ویئر
- ہدایت نامہ

3-3 فعّالیت / کارکردگی

P کلیئرنگ

- مصنوعی غیر ضروری اجزا (فارن میٹر) کی صفائی کرنا اور درجہ بندی کرنا (PP/PE/PES)

آف کلر (اختیار)

آف کلر
- گہرا (ڈارک)
- ہلکا (لائٹ)

F کلیئرنگ

- غیر ضروری اجزا (فارن میٹر) کی صفائی کرنا اور درجہ بندی کرنا
  - گہرا (ڈارک)
  - ہلکا (لائٹ)
- آرگینک فلٹر
- غیر ضروری اجزا (فارن میٹر) کے خوشوں /کلسٹرزکی صفائی
  - گہرا (ڈارک)
  - ہلکا (لائٹ)

لیب پیک (اختیار/آپشن)

- صفائی اور درجہ بندی
  - SFI/D چھوٹا
  - SFI/D لمبا
- SFI سرفیس انڈیکس
- خامیاں (امپیرفیکشن)
  - IPI اور IPI الارم

ڈی ایم صفائی

- NSLT صفائی
- این ایس ایل ٹی خوشوں/کلسٹرز کی صفائی
- یارن کائونٹ کی صفائی
- شورٹ کائونٹ کی صفائی
- گِری/کور کی صفائی
  - آف سینٹرک کور
  - مسنگ کور
- جوڑ (اسپلائس) کی صفائی اور درجہ بندی
- آف لِمٹ الارم
- کلاس الارم
- آف اسٹینڈرڈ بابنز کا پتہ لگانا

PRISMA DMFP | PRISMA DMF | PRISMA DM

1-3-3 DM صفائی

این ایس ایل ٹی		
موٹا		
ڈایامیٹر تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0–15	10 – 1.04
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0–15	0 – 128 سینٹی میٹر
پتلا		
ڈایامیٹر تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0-7	0.96 – 0.30
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0-7	1.0 – 128 سینٹی میٹر

این ایس ایل ٹی کلسٹر		
موٹا		
ڈایامیٹر تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0–4	10.0 – 1.04
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0–4	0 – 128 سینٹی میٹر
پتلا		
ڈایامیٹر تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0–4	0.96 – 0.3
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0–4	1.0 – 128 سینٹی میٹر

یارن کاؤنٹ چینل		
حجم سے انحراف/ ماس ڈیوی ایشن	ID 0–4	±3 – ±50 ٪
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0–4	10 – 50 میٹر

شارٹ کاؤنٹ چینل		
حجم سے انحراف/ ماس ڈیوی ایشن	ID 0–4	±3 – ±50 ٪
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو	ID 0–4	1 – 10 میٹر

آف لِمٹ الارم
ٹیکسٹائل اور تکنیکی واقعات/ایونٹس کی نگرانی
5 مختلف "الارم" سیٹنگ کی جا سکتی ہیں۔

کلاس الارم
این ایس ایل ٹی کلاسز کی نگرانی
یارن کی تمام خرابیوں کے لیے "الارم" سیٹنگ کی جاسکتی ہیں۔

ٹرینڈ

72 گھنٹے سے زیادہ پر محیط ٹرینڈ کرو (Curve) کا گرافی اظہار
گروپ یا اسپنڈل کے لیے 5 مختلف سیٹنگ رکھی جا سکتی ہیں

2-3-3 لیب پیک (اختیار/آپشن)

SFI/D صفائی

SFI/D چھوٹا	شدت نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو	±5 – ±100 ٪ 1 – 10 میٹر
SFI/D لمبا	شدت نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو	±5 – ±100 ٪ 10 – 50 میٹر

اِمپرفیکشنز (IPI)

ڈایا میٹر تھریش ہولڈ ویلیو 1000 میٹر کے ذریعے بار بار سامنے آنے والے یارن کی خرابیوں کا شمار		
Neps (نیپس)	ڈایامیٹر تھریش ہولڈ ویلیو	1.80<
موٹا	ڈایامیٹر تھریش ہولڈ ویلیو	(1.80>) – 1.30<
پتلا	ڈایامیٹر تھریش ہولڈ ویلیو	0.8>
ڈایا میٹر تھریش ہولڈ ویلیو میٹر کے ذریعے بار بار سامنے آنے والے یارن کی خرابیوں کا شمار		
چھوٹا	پوزیٹو ڈیوی ایشن ڈایا میٹر تھریش ہولڈ ویلیو	1.20 – 1.30
	نیگیٹو ڈیوی ایشن ڈایا میٹر تھریش ہولڈ ویلیو	0.83 – 0.8
لینتھ تھریش ہولڈ ویلیوز 1000 میٹر کے ذریعے بار بار سامنے آنے والے یارن کی خرابیوں کا شمار		
یارن کی 4 خرابیوں کی درجہ بندی		2 – 70 سینٹی میٹر کی رینج میں
ڈایا میٹر تھریش ہولڈ ویلیوز کے ساتھ پوزیٹو اینڈ نیگیٹو ڈیوی ایشن		1.30< یا 0.80 >

IPI الارم

آئی پی آئی ڈایا میٹر اور آئی پی آئی لینتھ کی نگرانی
گروپ یا اسپنڈل کے لیے الگ الگ 8 "الارم" سیٹنگ کی جا سکتی ہیں

3-3-3 F کلیئرنگ

F کلیئرنگ

70 غیر ضروری اجزا (فارن میٹر) کلاسیس میں سے ہر ایک کا پتہ لگانا ▪ گہرا (ڈارک) ▪ ہلکا (لائٹ)	انٹینسٹی	1 – 100 1- – (-100)
آرگینک فلٹر ▪ گہرا (ڈارک) ▪ ہلکا (لائٹ)	انٹینسٹی	1 – 100 1- – (-100)
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو		0 – 12.8 سینٹی میٹر

F کلسٹرز

70 غیر ضروری اجزا (فارن میٹر) کلاسیس میں سے ہر ایک کا پتہ لگانا ▪ گہرا (ڈارک) ▪ ہلکا (لائٹ)	
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو	1 – 80 میٹر
زیادہ سے زیادہ غیر ضروری اجزا (فارن میٹر) کی گنتی، سیٹنگز میں بتائی گئی نگرانی کی لمبائی کی بنیاد پر	1 – 9999

4-3-3 آف کلر (انتخاب)

آف کلر

حد / لِمٹ ▪ گہرا (ڈارک) ▪ ہلکا (لائٹ)	انٹینسٹی	0.1 – 10 1- – (-10)
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو		0.2 – 50 میٹر

5-3-3 P کلیئرنگ

P میٹرکس

انٹینسٹی آف چارج	P-ID 0–7	0 – 100
نقص کی لمبائی معلوم کرنے کے لیے تھریش ہولڈ ویلیو		0– 8.0 سینٹی میٹر

6-3-3 ڈیٹا سلیکشن فلٹرز

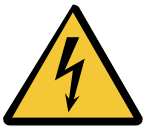
ڈیٹا ویوز آف		کٹ/کوالٹی ڈیٹا
پروڈکشن	پہلے	پہلے 1000/100 کلومیٹر کے لیے
	آخری	آخری 1000/100 کلومیٹر کے لیے
	کون	کون کی لمبائی کے لیے کون کی تبدیلی سے ڈیٹا ختم ہو جائے گا!
موجودہ شفٹ		مطلق، فی 100 کلومیٹر یا فی کلو
آخری شفٹ		آخری 5 شفٹس کے لیے آخری شفٹ فی 100 کلومیٹر یا فی کلو

7-3-3 نظام کی نگرانی

فنکشن الارم
مرکزی یونٹ کے درست کام نہ کرنے پر خود کار الارم
خود کار الارم، اگر اسپنڈل ایڈاپٹر اور سنسنگ ہیڈ میں خرابی ہو یا وہ درست کام نہ کر رہے ہوں

4 آغاز

1-4 تنصیب

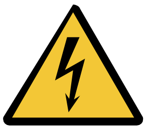


⚠ خطرہ

الیکٹرک وولٹیج خطرہ

لائیو پارٹس کو ہاتھ لگانے سے کسی مہلک زخم آنے کا خطرہ ہوتا ہے۔

◀ یارن کلیئرر سسٹم پر الیکٹرک کا کام صر ف اور صرف اہل اور مجاز عملہ ہی کرے۔
◀ الیکٹریکل کمپوننٹس پر اسی وقت کام کیا جائے جب سوئچ آف کر دیا گیا ہو اور بجلی بند کر دی گئی ہو۔



⚠ خطرہ

الیکٹرک شاک کا خطرہ

لائیو کمپوننٹس اور الیکٹریکل کنکشنز کو چھونے سے شدید زخم آسکتا ہے اور جان بھی جاسکتی ہے۔

◀ دیکھ بھال یا مرمت کا کام کرنے سے پہلے یونٹ کو پاور سپلائی سے منقطع کر دیں۔
◀ کوَرز ہٹانے یا سائڈ پینلز کو کھولنے سے پہلے ڈیوائس کی پاور سپلائی منقطع کر دیں۔

⚠ انتباہ

غلط تنصیب اور غلط آپریشن سے خطرات

یارن کلیئرر سسٹم میں کسٹم موڈیفیکیشنز کی وجہ سے زخمی ہونے یا املاک کو نقصان پہنچنے کا خطرہ ہوتا ہے۔

◀ صرف مجاز سروس ٹیکنیشنز تنصیب، یارن کلیئرر سسٹم کے آپریشن یا کسی الگ سسٹم کے پارٹس، یا اَپ گریڈ پر کا م کریں۔

⚠ انتباہ

چلتی ہوئی مشین پر کام کرنے سےجسم پر زخم آنے کا خطرہ ہے۔

◀ مشین کا سوئچ آف کردیں اور مکمل طور پر رُک جانے تک انتظار کریں۔
◀ الیکٹریکل کمپوننٹس پر اسی وقت کام کیا جائے جب سوئچ آف کر دیا گیا ہو اور بجلی بند کر دی گئی ہو۔
◀ مشینوں کی تنصیب یا ان کی دیکھ بھال کا کام کرنے سے پہلے، کمپریسڈ ایئر سپلائی منقطع کردیں اور مشین کے کمپریسڈ ایئر سسٹم سے پریشر خارج کریں۔
◀ مشین آپریٹ کرنے سے پہلے، اس بات کو یقینی بنائیں کہ تمام کوَرز اپنی جگہ پر موجود ہیں۔

ضروری ہدایت
الیکٹریکل وائرنگ میں ایک ایسی ڈسکنیکٹ ڈیوائس ضرور لگائیں جس تک سب لوگ بآسانی پہنچ سکیں۔

یہ ڈیوائس یارن کلیئرر سسٹم کے ابتدائی سیٹ اپ کے لیے ضروری ہے۔

- یارن کلیئرر سسٹم کسٹمر کو فوری استعمال کی حالت میں دیا جاتاہے۔
- تنصیب کا کام وائنڈر مینوفیکچرر کرے یا پھر مجاز سروس ٹیکنیشنز کریں۔
- وائنڈر مینوفیکچرر کی جانب سے تنصیب اور سیٹ اپ ہوجانے کے بعد، مجاز سروس ٹیکنیشنز اس کی تربیت دیں۔

2-4 اَپ گریڈ یا سافٹ ویئر اَپ ڈیٹ کے بعد اسٹارٹ اَپ

یارن کلیئرر سسٹم کے محفوظ آپریشن کو یقینی بنانے کے لیے، تمام اَپ گریڈز اور سافٹ ویئر اَپ ڈیٹس کا کام مجاز سروس ٹیکنیشنز کریں۔

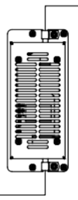
3-4 آپریشنز میں خلل آجانے کے بعد اسٹارٹ اَپ

آپریشنز میں رُکاوٹ یا خلل آجانے کے بعد، جیسے بجلی چلی جائے، جب بجلی واپس آئے گی تو وارم اسٹارٹ سے آغاز ہو گا۔

- **ضروری ہدایت:** تمام سیٹنگز اور شفٹ ڈیٹا محفوظ رکھا جائے گا۔ اس میں واحد استثناء نئے کٹ ڈیٹا کا ہےجو خلل یا رُکاوٹ سے پہلے ایل زیڈ ای کو نہ بھیجا جا سکا ہو۔

4-4 تنصیب کا جائزہ

ویرینٹ 1
باہر سے بجلی کی
فراہمی
V DC 24



پاور سپلائی
V DC 24

LZE-6

ویرینٹ 2
باہر سے بجلی کی
فراہمی
V AC 264 – 90

ویرینٹ 3
باہر سے بجلی کی
فراہمی
V DC 24

LZE-6
"Faceless"

ایتھرنیٹ کنکشن
(کراس وور کیبل)

Savio کنٹرول یونٹ

Loepfe 2 -وائر بس
(L2B)

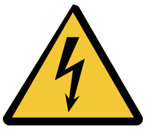
اسپنڈل کنٹرول (مشین)

اسپنڈل ایڈاپٹر
(یارن کی صفائی
کرنے والا)

Loepfe 2-وائر بس (L2B)

سنسنگ ہیڈ

5-4 LZE-6 کنکشنز



⚠ خطرہ

الیکٹرک شاک کا خطرہ

لائیو کمپوننٹس اور الیکٹریکل کنکشنز کو چھونے سے شدید زخم آسکتا ہے اور جان بھی جاسکتی ہے۔

◀ دیکھ بھال یا مرمت کا کام کرنے سے پہلے یونٹ کو پاور سپلائی سے منقطع کر دیں۔
◀ کوَرز ہٹانے یا سائڈ پینلز کو کھولنے سے پہلے ڈیوائس کی پاور سپلائی منقطع کر دیں۔

⚠ انتباہ

غلط تنصیب اور غلط آپریشن سے خطرات

یارن کلیئرر سسٹم میں کسٹم موڈیفیکیشنز کی وجہ سے زخمی ہونے یا املاک کو نقصان پہنچنے کا خطرہ ہوتا ہے۔

◀ صرف مجاز سروس ٹیکنیشنز تنصیب، یارن کلیئرر سسٹم کے آپریشن یا کسی الگ سسٹم کے پارٹس، یا اَپ گریڈ پر کا م کریں۔

سامنے والے پینلز

ٹچ اسکرین کے ساتھ

ٹچ اسکرین کے بغیر

USB 2.0 انٹرفیس (USB پورٹ):

- سیٹنگز اور دیگر مواد کے ٹرانسفر کے لیے۔
- ڈھکنا پورٹ کو مٹی اور نمی سے حفاظت کرتا ہے۔

پیچھے والے پینلز
ٹچ اسکرین کے ساتھ

ٹچ اسکرین کے بغیر پیچھے والا پینل

لیبل	قسم	کی وضاحت
پاور	D-sub PSC	پاور سپلائی 24 V DC رابطہ 1: (+) 24 V DC رابطہ 2: منسلک نہیں رابطہ 3: (-) 0 V DC
		⚠ اس کنکشن کو لازماً 24 V DC بجلی فراہم کی جائے۔
	اسکرو کنکشن	حفاظتی ارتھ/پروٹیکٹو گراؤنڈنگ
		⚠ اس الگ گراؤنڈ پن کو لازماًحفاظتی گراؤنڈنگ سے جوڑ دیا جائے!
کلیئرر	D-sub-9 pole connector	کنیکشن ٹو Loepfe-2 wire bus (L2B)
HDMI	HDMI	HDMI port، مجوزہ ریزولیشن 1366 x 768
	DP	Display Port، مجوزہ ریزولیشن 1366 x 768
LAN 1	RJ45	نیٹ ورک کنکشن، جامد IP 192.168.1.200 *احتیاط: LAN1 IP address کی حادثاتی موڈیفکیشن سیویو (Savio) کنٹرول یونٹ سے رابطہ ختم کر سکتی ہے!*
LAN 2	RJ45	نیٹ ورک کنکشن، متحرک DHCP IP
SS / 3.0	USB 3.0	USB پورٹ (4x)

6-4 سنسنگ ہیڈ کی تنصیب

⚠ انتباہ

چلتی ہوئی مشین پر کام کرنے سےجسم پر زخم آنے کا خطرہ ہے۔

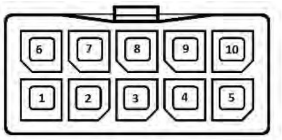
- مشین کا سوئچ آف کردیں اور مکمل طور پر رُک جانے تک انتظار کریں۔
- الیکٹریکل کمپوننٹس پر اسی وقت کام کیا جائے جب سوئچ آف کر دیا گیا ہو اور بجلی بند کر دی گئی ہو۔
- مشینوں کی تنصیب یا ان کی دیکھ بھال کا کام کرنے سے پہلے، کمپریسڈ ایئر سپلائی منقطع کردیں اور مشین کے کمپریسڈ ایئر سسٹم سے پریشر خارج کریں۔
- مشین پر آپریٹ کرنے سے پہلے، اس بات کو یقینی بنائیں کہ تمام کَورز اپنی جگہ پر موجود ہیں۔

ضروری ہدایت

تنصیب سے پہلے اس بات کو یقینی بنائیں کہ مشینیں اوور پریشر ریلیز مکینزم سے منسلک ہیں۔

سنسنگ ہیڈز صرف انہی مشینوں پر نصب کیے جا سکتے ہیں جو اوور پریشر ریلیز مکنزم سے منسلک ہوں۔

1 مشین کا سوئچ آف کر یں۔
2- مشین کی کمپریسڈ ایئر سپلائی منقطع کریں۔
3- مشین کے کمپریسڈ ایئر سسٹم سے پریشر خارج کریں۔
4- اسپنڈل کوَر ہٹا ئیں۔
5- سنسنگ ہیڈ کو اسپنڈل پر نصب کر یں۔
6- مشین کی کمپریسڈ ایئر سپلائی لگا ئیں۔
7- سنسنگ ہیڈ کو انٹیگریٹڈ ایڈاپٹر سے منسلک کریں۔
8- اسپنڈل کوَر تبدیل کریں۔



PIN	Loepfe label	زیادہ سے زیادہ. A
10	7 وولٹ (0.5 ±)	0.25
9	5 وولٹ (0.5 ±)	0.20
8	54 وولٹ (8+/(10−) ٪)	0.15
7	GND	
6	اسپنڈل –اسٹیٹس	
5	اسپنڈل – آر ایکس ڈی	
4	اسپنڈل-ٹی ایکس ڈی	
3	LoepfeBus_A	
2	LoepfeBus_B	
1	اسپنڈل-ڈرَم-پَلس	

7-4 سافٹ ویئر انسٹالیشن وِزارڈ

1-7-4 بنیادی سیٹنگ سیٹ کریں۔

> ڈیفالٹ سیٹنگ بعد میں کسی بھی وقت تبدیل کی جا سکتی ہے۔

انسٹالیشن وزارڈ آپ کو قدم بہ قدم بنیادی سیٹنگ سے گزارتا ہے۔

✓ سافٹ ویئر انسٹال ہوگیا ہے۔

1- ایل زیڈ ای کو بجلی فراہم کریں۔

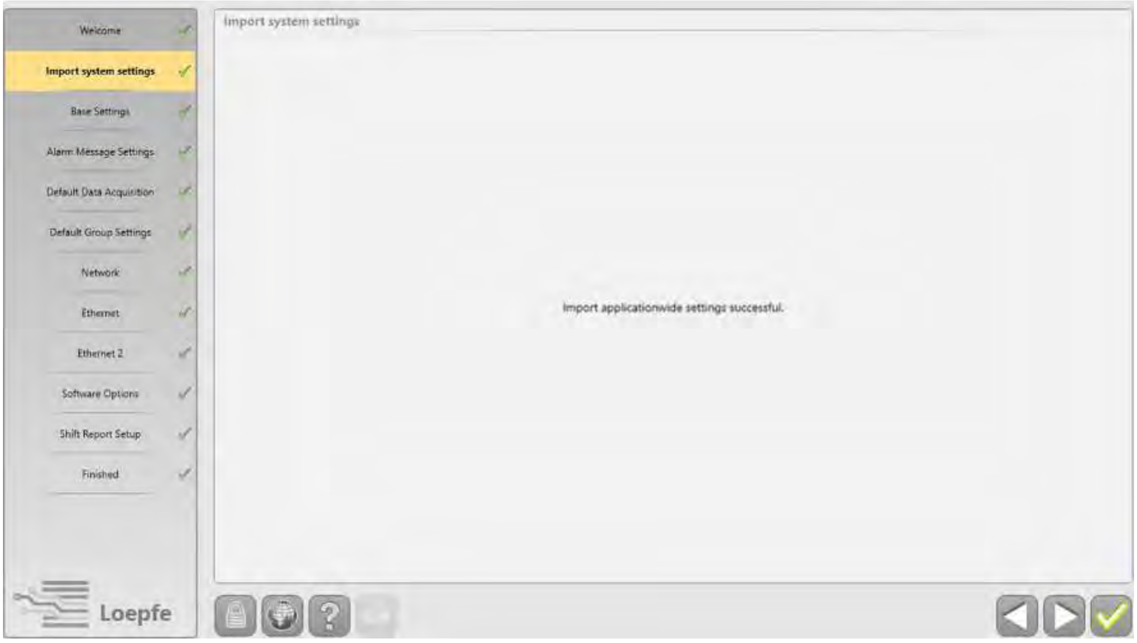
⇚ LZE چلنا شروع ہوتا ہے۔

⇚ **«Welcome»** کھڑکی کھلتی ہے۔

خوش آمدید / ویلکم

2- دبائیں .

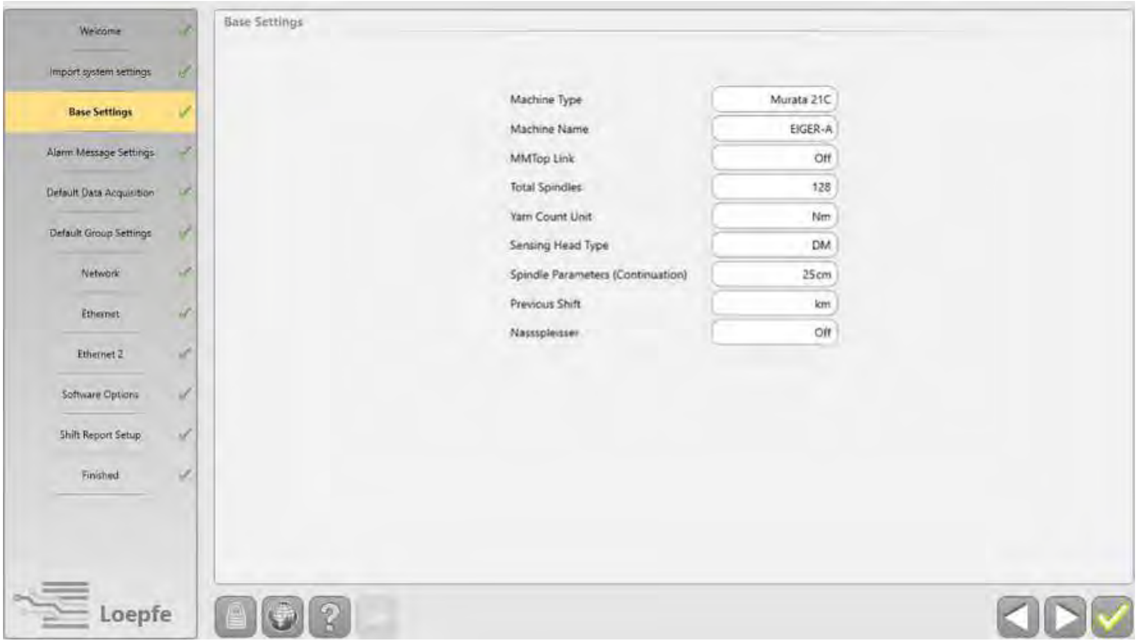
⇚ «**Import System Settings**» کھڑکی کھلتی ہے.



سسٹم سیٹنگ اِمپورٹ کریں۔

3- دبائیں .

⇚ «**Basic Settings**» کھڑکی کھلتی ہے.

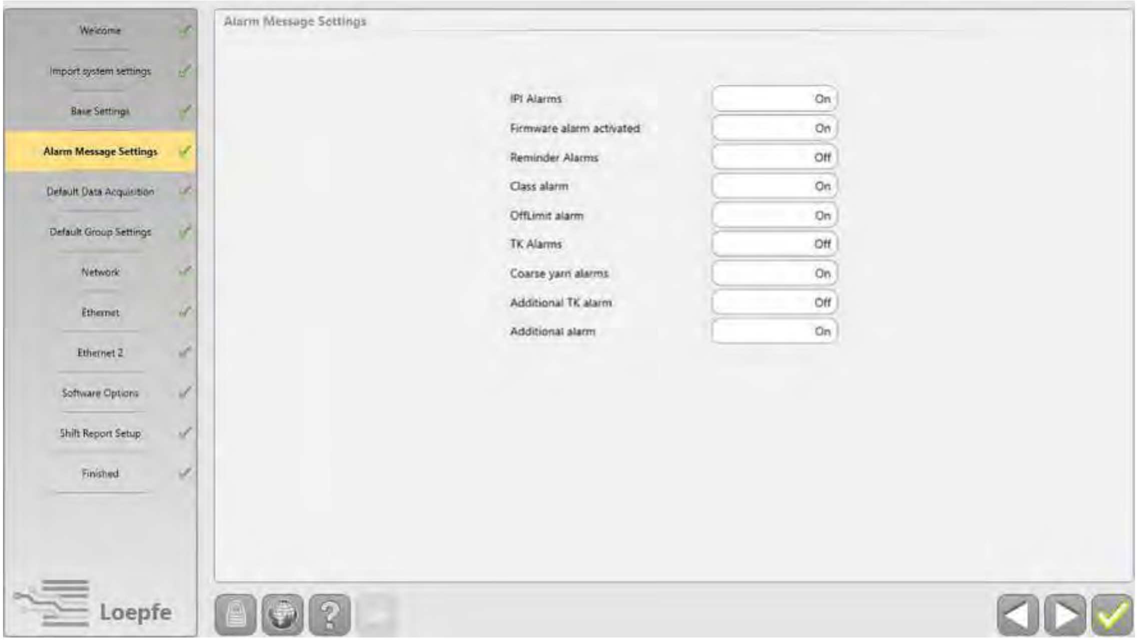


بنیادی سیٹنگ

4 انتخاب کریں مشین کی قسم کا.

5 دبائیں ▷ .

⇦ «Alarm Setting» کھڑکی کھلتی ہے.



الارم سیٹنگ

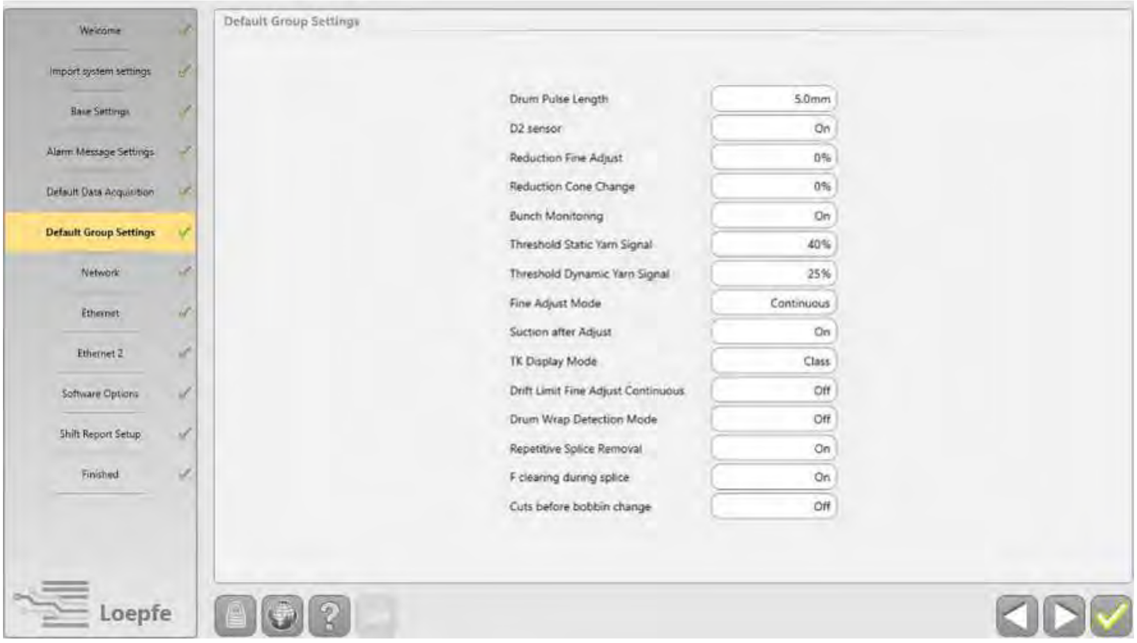
6 دبائیں ▷ .

⇦ «Default Data Capture Settings» کھڑکی کھلتی ہے.

ڈیفالٹ ڈیٹا کیپچر سیٹنگ

7 دبائیں ▷ .

⇚ **«Default Group Settings»** کھڑکی کھلتی ہے.



ڈیفالٹ گروپ سیٹنگ

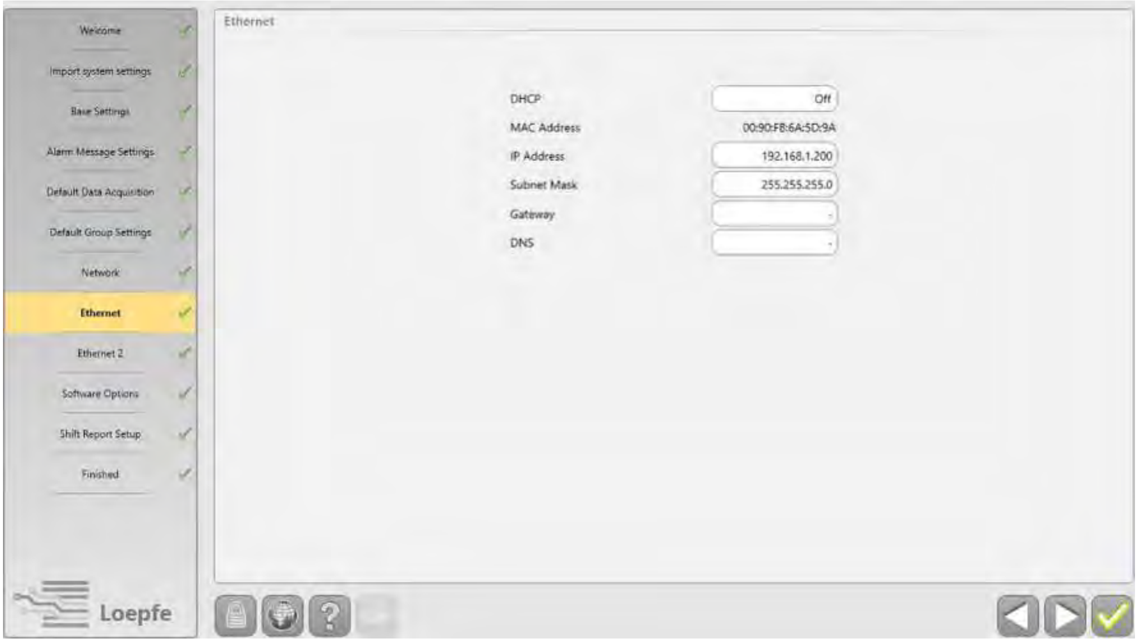
8 دبائیں ▷ .

⇚ **«Network»** کھڑکی کھلتی ہے.

نیٹ ورک

9 دبائیں .

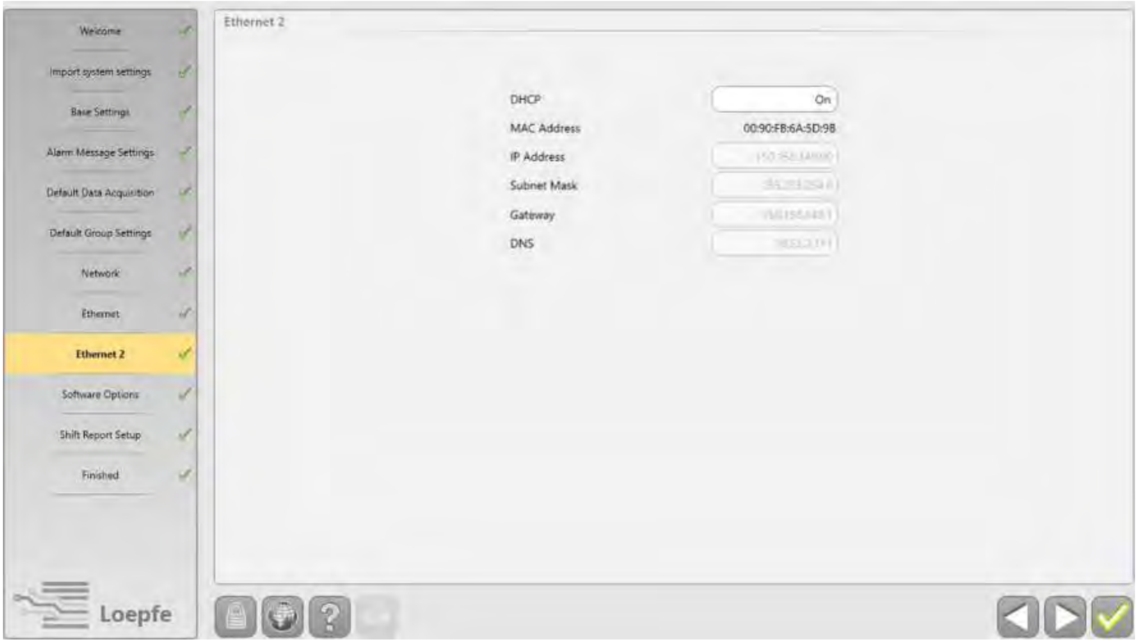
⇨ **«Ethernet 1»** کھڑکی کھلتی ہے۔



Ethernet1

10 دبائیں .

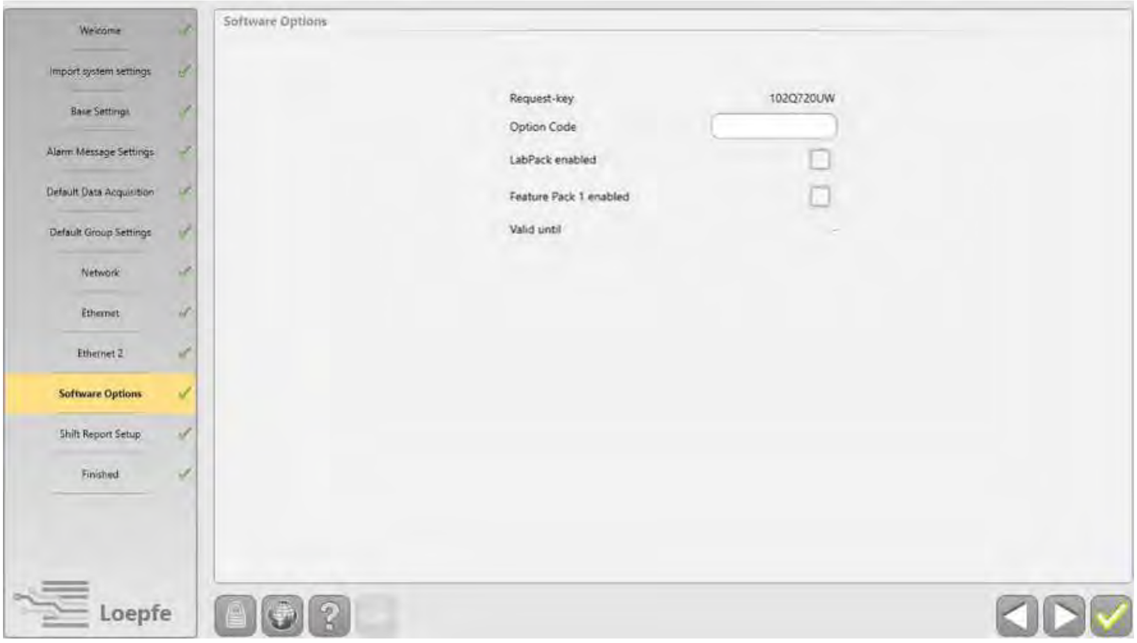
⇨ **«Ethernet 2»** کھڑکی کھلتی ہے۔



Ethernet2

11 دبائیں ▷ .

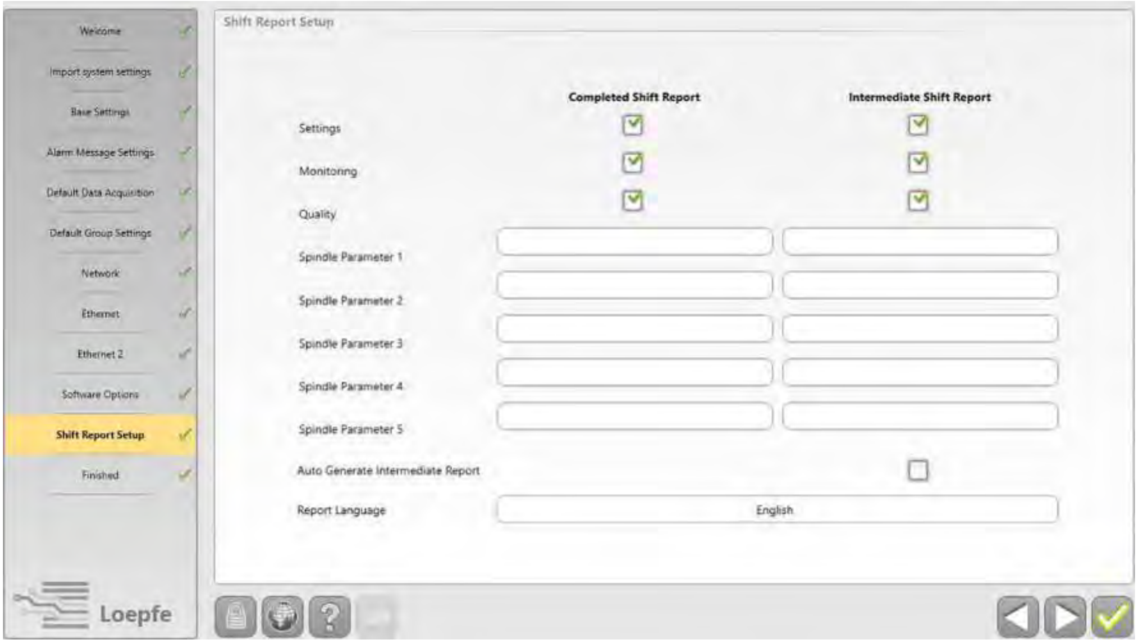
⇚ **«Software Options»** کھڑکی کھلتی ہے۔



سافٹ ویئر آپشنز

12 دبائیں ▷ .

⇚ **«Shift Report Configuration»** کھڑکی کھلتی ہے۔



شِفٹ رپورٹ کنفگریشن

13 دبائیں ▷ .

⇦ **«Done»** کھڑکی کھلتی ہے۔

اختتام

⇦ بنیادی سیٹنگز ہو گئی ہیں۔

14 دبائیں ✓ .

⇦ انسٹالیشن وزارڈ بند ہو رہا ہے۔

⇦ سسٹم دوبارہ اسٹارٹ ہو رہا ہے۔

5 دیکھ بھال

یارن کلیئرر سسٹم عملی طور پر مینٹننس فری ہے۔ یارن کلیئرر سسٹم کا باقاعدہ جائزہ لیتے رہنا ضروری ہے اور یہ جائزہ خرابی سے پاک اور پُراعتماد آپریشن کو یقینی بناتا ہے۔

یارن کلیئرر سسٹم آزادانہ طور پر کلیننگ کمپوننٹس اور پروسس کی نگرانی کرتا ہے۔ یہ ضروری دیکھ بھال اور غلطیوں سے بھی آگاہ کرتا ہے۔

1-5 صفائی

1-1-5 صفائی والے ایجنٹس

صفائی والے ممنوعہ ایجنٹس

ضروری ہدایت	
ممنوعہ کلیننگ ایجنٹس کے استعمال سے سنسرز کو لاحق خطرات ممنوعہ کلیننگ ایجنٹس کے استعمال سے ہونے والے نقصان کی کوئی وارنٹی نہیں دی جاتی۔ صرف تجویز کردہ کلیننگ ایجنٹس استعمال کریں۔ ◄ صفائی والے ممنوعہ ایجنٹس میں شامل ہیں: ⇎ تمام الکوحل، جیسے میتھانول اور ایتھانول، ⇎ تمام گیسولین، جیسے کار یا ایوی ایشن گیسولین، اور ⇎ دیگر مادے، جیسے بینزین، ٹولیون،ایسیٹون اور میتھلیٹڈ اسپرٹ	

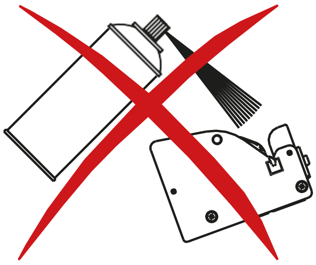
صفائی والے موزوں ایجنٹس

- ہلکے پھلکے گرو و غبار کے لیے:
  - TK Loepfe کلین کا صفائی ایجنٹ
- زیادہ گرد و غبار کے لیے:
  - ہلکا سیّال اور صاف ستھرا گیسولین
  - n-Heptane $C_7 H_{16}$
  - Cypar 7, Cycloaliphat C_7

2-1-5 صفائی کرنے والے سنسرز

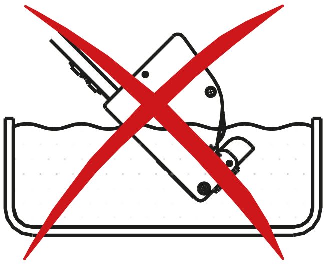
سنسر کے میجرمینٹ چینلز کو باقاعدگی سے صاف کریں کیونکہ سنسر ایریا میں گرد و غبار سے کلیئرنگ کی صلاحیت خراب ہو سکتی ہے،کٹس میں اضافہ ہو سکتاہے اور درجہ بندی خراب ہو سکتی ہے۔

صفائی والے سنسرز پر درج ہدایات



سنسرز پر صفائی والے ایجنٹس براہِ راست نہ لگائیں!

صفائی کے لیے سخت اور دھار والی اشیاء استعمال نہ کریں!



سنسرز کو صفائی والے ایجنٹس میں نہ ڈبوئیں!

سنسر کے میجرمینٹ چینل کی صفائی ہوجانے کے بعد، اسپنڈل یا گروپ کو ایڈجسٹ کرنے کا مشورہ دیا جاتا ہے۔

جب آپ کیروسین، اینٹی اسٹیٹک آئلز، ڈائز اور دوسرے کیمیکل ایڈیٹوز جیسے پولی گومرز یا ٹائی ٹینیم ڈائی آکسائیڈ استعمال کریں، توسنسر ایریا کو تھوڑے تھوڑے وقفے کے بعد صاف کرتے رہیں۔

لازمی ہدایت

✓ کاٹن کے ٹکڑے موجود ہیں۔

✓ سنسنگ ہیڈ کلینز موجود ہے۔

1- سنسنگ ہیڈ کلینز کے ساتھ خشک یا گیلے کاٹن کے ٹکڑے استعمال کریں۔

2- میجر مینٹ چینل میں کارٹن Swab کاٹن کے حصے کے ساتھ داخل کریں۔

3- کاٹن Swab کو میجرمینٹ چینل سے کئی بار گزاریں۔

⇚ میجرمینٹ چینل کی صفائی ہو گئی ہے۔

2-5 سنسنگ ہیڈ کو تبدیل کرنا

✓ سنسنگ ہیڈ کی تبدیلی کے لیے:

1- متعلقہ اور ملحق اسپنڈلز کو روک دیں۔
2- اسپنڈلز کی پاور سپلائی بند کردیں۔
3- متعلقہ اسپنڈلز سے کوَر ہٹا دیں۔
4- سنسنگ ہیڈ کیبل کو اسپنڈل ایڈاپٹر سے الگ کر دیں۔
5- خراب سنسنگ ہیڈ ہٹا دیں۔
6- سنسنگ ہیڈ کو تبدیل کریں۔
7- سنسنگ ہیڈ کیبل کو اسپنڈل ایڈاپٹر سے منسلک کریں۔
8- اسپنڈل پر کوَر لگا دیں۔
9- اسپنڈل کی پاور سپلائی آن کر دیں۔
10- اسکینر تبدیل کرنے کے بعد TK کے ڈسپلے پر PC ڈسپلے ہو رہا ہو، تو فرم ویئر کو اپ ڈیٹ کر دیں۔
11- متعلقہ اسپنڈلزکو ایڈجسٹ کریں۔
12- اسپنڈل کو اسٹارٹ کریں۔

3-5 اسپنڈل ایڈاپٹر کو تبدیل کریں

ESD سمبل

الیکٹرواسٹیٹک طور پر حساس اجزاء

ضروری ہدایت

الیکٹرواسٹیٹک ڈسچارج کی وجہ سے الیکٹرانک کمپوننٹس کو لاحق خطرہ

الیکٹرانک کمپوننٹس کے ساتھ نا مناسب برتاؤ نقصان کا سبب بن سکتا ہے جس کا نتیجہ مکمل فیلیئر یا پھر وقفے وقفے سے آنے والی غلطیاں ہو سکتی ہیں۔

◀ پروڈکٹ کو نصب کرتے اور اس کی مرمت کرتے وقت جنرل ای ایس ڈی پروٹیکشن میجرز کو مدِنظر رکھیں۔

◀ صرف پرنٹڈ سرکٹ بورڈ کے کناروں کو ہاتھ لگائیں۔

◀ پرنٹڈ سرکٹ بورڈ اور کنیکٹر پلگز کو ہاتھ نہ لگائیں۔

◀ الگ کیے گئے کمپوننٹس کسی اینٹی اسٹیٹک سطح پر یا پھر اینٹی اسٹیٹک شیلڈنگ کنٹینر میں رکھیں۔

◀ پرنٹڈ سرکٹ بورڈ اور کلاتھنگ کے درمیان رابطے سے اجتناب کریں۔

✓ اسپئر اسپنڈل ایڈاپٹر کے لیے:

1- متعلقہ اور ملحق اسپنڈلز کو روک دیں۔
2- اسپنڈلز کی پاور سپلائی بند کردیں۔
3- متعلقہ اسپنڈلز سے کوَر ہٹا دیں۔
4- ایڈاپٹر پر موجود تمام کیبلز منقطع کر دیں۔
5- خراب اسپنڈل ایڈاپٹر الگ کر دیں۔
6- اسپنڈل ایڈاپٹر کو تبدیل کریں۔
7- اسپنڈل ایڈاپٹر سے تمام کیبلز منسلک کر دیں۔

8- اسپنڈل پر کوَر لگا دیں۔
9- اسپنڈل کی پاور سپلائی آن کر دیں۔
10- اسپنڈل کو اسٹارٹ کریں۔

6 خرابی دور کرنا

1-6 الارمز اور پیغامات

1-1-6 الارمز کے لیول

W	**انتباہ**	کسی عمل کا تقاضا نہ کرنے والے پیغامات
E	**غلطی**	عمل کا تقاضا کرنے والے پیغامات
A	**الارم**	عمل کا تقاضا کرنے والے پیغامات
F	**مہلک**	ایل زیڈ ای کے مزید استعمال سے روکنے والا پیغام اور جس کی تصدیق نہیں کی جاسکتی۔

آخری پیغامات

آخری پیغام

1- میسج ڈسپلے بٹن کو دبائیں/پریس کریں۔
⇐ آخری 20 پیغامات ڈسپلے ہو رہے ہیں۔

پیغامات والی ونڈو

2-1-6 عمل کا تقاضا کرنے والے پیغامات

پیغامات والی ونڈو میں درج ذیل علامات کاانتخاب کیا جا سکتا ہے اور ان کی وضاحت ڈیٹا میں موجود ہے۔

علامت	کی وضاحت	علامت	وضاحت
	سے پتہ چلتا ہے کہ پیغامات موجود ہیں۔		تمام پیغامات کو کنفرم کریں۔
	تمام پیغامات کو ختم کریں۔		معاونت
	آخری پیغام کو کنفرم کریں۔		لاگ اِن کریں، یوزر لیول فورمین

1- دبائیں.

⇨ «**Messages**» جس کے لیے ایکشن کی ضرورت ہوتی ہے ونڈو کھل جاتی ہے۔

⇨ عمل کا تقاضا کرنے والے پیغام کو ضرور کنفرم کریں۔ خرابی دور کرنا [◄ 36]

3-1-6 پیغامات

عمل کا تقاضا کرنے والے پیغامات کے لیے درج ذیل طریقے کا مشور ہ دیا جاتا ہے۔
1- تجویز کردہ اقدامات کے ذریعے خرابی دور کرنا
2- پاپ اَپ ونڈو میں الارم میسجز کو کنفرم کریں
3- اگر خرابی دور نہ ہو تو Loepfe Support سے رابطہ کریں۔

پیغام	وجوہات	اقدامات
باربار کاٹنا: چھری (کٹر) کا بلیڈ چیک کریں	چھری (کٹر) یارن کو کاٹ نہیں رہی یا پھر کاٹنے کے بعد آپٹکس میں یارن موجود رہتاہے۔	- ڈِسکنیکٹ ڈیوائس (پیرافِن) کو صاف کریں - چھری (کٹر) کا بلیڈ چیک کریں اور ضروری ہو تو تبدیل کریں - کاٹنےوالے میگنٹ کو چیک کریں اور ضروری ہو تو تبدیل کریں - وقفے والے منسلک تاروں کو چیک کریں - TK تبدیل کریں - اسپنڈل بورڈ تبدیل کریں
ڈی ریفرنس ویلیو آؤٹ سائڈ آف ٹالرنس: ڈی سنسر کو چیک کریں	ٹالرنس سے باہر یارن کے قطر کا پتہ لگانے والا لائٹ کنٹرولر	- آپٹکس صاف کریں - سنگل اسپنڈل کو ایڈجسٹ کریں - ٹی کے ری سیٹ ٹیسٹ بٹن کو دبائیں - ٹی کے کی سپلائی منقطع کریں/ 10 سیکنڈ بعد دوبارہ سپلائی آن کریں - TK تبدیل کریں
کنڈیشن ڈی آپٹکس آؤٹ سائڈ آف ٹالرنس: ڈی سنسر کو چیک کریں	D-صحت کی قدر بہت کم ہے (100 بہترین ہے)	- آپٹکس صاف کریں - سنگل اسپنڈل کو ایڈجسٹ کریں - TK تبدیل کریں
کنڈیشن F آپٹکس آؤٹ سائڈ آف ٹالرنس: F سینسر چیک کریں	F صحت کی ویلیو بہت کم ہے (بہترین 100 ہے)	- آپٹکس صاف کریں - سنگل اسپنڈل کو ایڈجسٹ کریں - TK تبدیل کریں
F لائٹ کو ایفیشنٹ آؤٹ سائڈ آف ٹالرنس: F سینسر چیک کریں F ڈارک کو ایفیشنٹ آؤٹ آف ٹالرنس: F سینسر چیک کریں	لائٹ کنٹرولر فار فورین میٹر ڈیٹیکشن آؤٹ سائڈ آف ٹالرنس	- آپٹکس صاف کریں - سنگل اسپنڈل کو ایڈجسٹ کریں - TK تبدیل کریں
ریفرنس ویلیو FF1 آؤٹ سائڈ آف ٹالرنس: F سینسر چیک کریں		- آپٹکس صاف کریں - سنگل اسپنڈل کو ایڈجسٹ کریں - ٹی کے تبدیل کریں اور ری سیٹ ٹیسٹ بٹن دبائیں
ریفرنس ویلیو FF2 آؤٹ سائڈ آف ٹالرنس: F سینسر چیک کریں		- آپٹکس صاف کریں - سنگل اسپنڈل کو ایڈجسٹ کریں - TK تبدیل کریں
ٹالرنس سے باہر ڈرفٹ فائن ایڈجسٹمنٹ (صرف کنٹنیوز موڈ پر اپلائی ہوتا ہے)	ایک یا زیادہ سنسنگ ہیڈز جگہ سے ہٹے ہوئے ہیں جو پچھلی فائن ایڈجسمنٹ کریکشن ویلیو سےبہت زیادہ ہیں۔	- یارن نمبر چیک کریں - آپٹکس صاف کریں - گروپ کو ری اسٹارٹ کریں
اِسپلائس ایرر: اِسپلائسر چیک کریں	اسپنڈل جس میں فیکٹر 2 زیادہ تقسیم کی غلطیوں کے ساتھ گروپ اوسط قدر سے زیادہ ہے۔	اسپنڈل اسپلائسر کی سیٹنگ اور فنکشن چیک کریں

2-6 ٹیکنیکل الارم

فلیشنگ ڈسپلے کا معنی ہے الارم۔

- الارم کی متعلقہ وجہ سنسنگ بورڈ پر ڈسپلے ہوتی ہے
- متعلقہ اسپنڈل بندہے
- خراب یارن خود بخود کراس واؤنڈ بابن 80 زیادہ سے زیادہ میٹر سے الگ ہو جاتا ہے
- مشین کی سیٹنگ اور مشین کی قسم کے مطابق متعلقہ بابن باہر آجاتی ہے

کٹنگ یونٹ چیک کریں

ڈسپلے	LZE ای پیغامات	وجہ/سبب	اقدامات
10 AL	کٹ کام نہیں کررہا	یارن اور/یا یارن کے باقی بچنے والے اجزاء میجر مینٹ چینل میں ابھی بھی موجود ہیں۔	- پیمائش کا چینل چیک کریں - چھری (کٹر) کا بلیڈ چیک کریں

سنسنگ ہیڈ صاف کریں

ڈسپلے	LZE ای پیغامات	وجہ/سبب	اقدامات
AL 20	D ECR (صفر کرنا) کئی بار ناکام ہوا۔	5 ناکام D سینسر ECR سائیکل (کٹ 01) تک پہنچ گئے۔	- میجر مینٹ چینل صاف کریں - TK تبدیل کریں
AL 21	M ECR (صفر کرنا) کئی بار ناکام ہوا۔	5 ناکام M سینسر ECR سائیکل (کٹ 01) پہنچ گئے۔	- میجر مینٹ چینل صاف کریں - TK تبدیل کریں
AL 22	F ECR (زیرونگ) کئی بار ناکام ہوا۔	5 ناکام F سینسر ECR سائیکل (کٹ 01) پہنچ گئے۔	- میجر مینٹ چینل صاف کریں - TK تبدیل کریں
AL 23	یارن D میجرنگ چینل میں موجود ہے	3 لگاتار D-سینسر ECR قدریں پچھلے اوسط سے > 5٪ ہٹتی ہیں۔ (5 کامیاب ECRs کے بعد مانیٹرنگ فعال)	- میجر مینٹ چینل صاف کریں
AL 24	یارن M میجرنگ چینل میں موجود ہے	3 لگاتار M-سینسر ECR قدریں پچھلے اوسط سے > 5٪ ہٹتی ہیں۔ (5 کامیاب ECRs کے بعد مانیٹرنگ فعال)	- میجر مینٹ چینل صاف کریں
AL 25	یارن F میجرنگ چینل میں موجود ہے	3 لگاتار F-سینسر ECR قدریں پچھلے اوسط سے > 5٪ ہٹتی ہیں۔ (5 کامیاب ECRs کے بعد مانیٹرنگ فعال)	- میجر مینٹ چینل صاف کریں

ایڈجسٹمنٹ کا اعادہ کریں

ڈسپلے	LZE ای پیغامات	وجہ/سبب	اقدامات
AL 30	ایڈجسٹمنٹ ناکام ہو گئی	ایڈجسٹمنٹ ناکام ہوگئی ناقص بوبن (معیار) یا میجرنگ فیلڈ D-سینسر میں گرد و غبار آگیا ہے	- نئی بابن کے ساتھ دوبارہ ایڈجسٹمنٹ کریں - متعلقہ TC میجرنگ فیلڈ D-سنسر کو صاف کریں اور اسپنڈل کے لیے دوبارہ ایڈجسٹمنٹ کریں۔ - گروپ میں موجود تمام ٹی سی کی ڈی سنسر میجرنگ فیلڈ کو صاف کریں اور گروپ کی دوبارہ ایڈجسٹمنٹ کریں۔
AL 31	نئی بابن کے ساتھ	حد سے باہر ایڈجسٹمنٹ	- تھریش ویلیو زیادہ ہوگئی ہے - دوبارہ ایڈجسٹمنٹ کریں

Loepfe Support سے رابطہ کریں

ڈسپلے	LZE ای پیغامات	وجہ/سبب	اقدامات
AL 40	F سنسر ایکٹویٹڈ ہے، لیکن F سنسر ڈیٹیکٹ نہیں ہوا۔	میجرنگ فیلڈ F سنسر ایکٹویٹڈ ہے، لیکن فلیش یا CPLD میں کنفگرڈ نہیں ہے	- گروپ کی TC ٹائپ کی سیٹنگ تبدیل کریں - TK تبدیل کریں
AL 41	P سنسر ایکٹیویٹڈ ہے، لیکن P سنسر ڈیٹیکٹ نہیں ہوا۔	میجرنگ فیلڈ پی-سنسر ایکٹیویٹڈ ہے، لیکن فلیش یا سی پی ایل ڈی میں کنفگرڈ نہیں ہے یا پھر پی –سنسر کا کنٹیکٹ پلگ ڈھیلا ہے	- گروپ کی TC ٹائپ کی سیٹنگ تبدیل کریں۔ - TK تبدیل کریں
AL 42	سنسنگ ہیڈ ٹمپریچر تھریش ہولڈ ٹمپریچر سے بڑھا ہواہے۔	تھریش ہولڈ بڑھ گیا ہے، درجہ حرارت > 85 درجہ حرارت I²C درجہ حرارت سینسر سے	- الارم ری سیٹ کریں >5 سیکنڈ TK ری سیٹ بٹن دبائیں - TK تبدیل کریں
AL 43	I²C نے اندرونی	I²C نے اندرونی C²I سیریل ڈیٹا بس میں مہلک خرابی کو مسدود کردیا	- الارم ری سیٹ کریں >5 سیکنڈ TK ری سیٹ بٹن دبائیں - TK تبدیل کریں
AL 44	DRV knife ریل کام نہیں کررہی	نائف ریل کا ڈیجیٹل اِن پُٹ سگنل مسنگ ہے، > 200 ملی سیکنڈ	- الارم ری سیٹ کریں >5 سیکنڈ TK ری سیٹ بٹن دبائیں - TK تبدیل کریں
AL 45	سنسنگ ہیڈ اِن کمپیٹبل	نصب کیے گئے فرم ویئر کے ساتھ کم از کم ایک TC ہارڈویر کمپوننٹ ناموزوں ہے	- الارم ری سیٹ کریں >5 سیکنڈ TK ری سیٹ بٹن دبائیں - TK تبدیل کریں
AL 46	نائف موجود نہیں	نائف موجود ہے لیکن فلیش یا CPLD میں کنفگرڈ نہیں ہے، یا پھرنائف کا کانٹیکٹ کنکٹر ڈھیلا ہے	- الارم ری سیٹ کریں >5 سیکنڈ TK ری سیٹ بٹن دبائیں - TK تبدیل کریں

او ای ایم یا Loepfe Support سے رابطہ کریں

ڈسپلے	LZE پیغامات	وجہ/سبب	اقدامات
AL 50	DRV نائف پاور سپلائی فیل۔	تھریش ہولڈ حدسے تجاوز کر گیا ہے، نائف کے لیے پاورسپلائی ہے > 200 ملی سیکنڈ (ٹالرنس 10 ٪)	- الارم ری سیٹ کریں >5 سیکنڈ TK ری سیٹ بٹن دبائیں - TK تبدیل کریں
AL 51	DRV ایکسٹرنل وولٹیج سپلائی فیل۔	لِمٹ ویلیو بڑھ گئی ہے، پاور سپلائی 5 وولٹ > 5 کنزکیٹو سیمپلس (ٹالرنس 5 ٪)	- الارم ری سیٹ کریں >5 سیکنڈ TK ری سیٹ بٹن دبائیں - TK تبدیل کریں
AL 52	NTP سگنل چیک فیل	یارن چلنے کے دوران این ٹی پی پلس ڈیٹیکٹ نہیں ہوئی > 10 سیکنڈ	- الارم ری سیٹ کریں >5 سیکنڈ TK ری سیٹ بٹن دبائیں - TK تبدیل کریں
AL 53	اسپنڈل ریسپونڈ نہیں کر رہا	کٹ کے بعد، اسپنڈل 15سیکنڈ تک ریسپونڈ نہیں کرتا	- الارم ری سیٹ کریں >5 سیکنڈ TK ری سیٹ بٹن دبائیں - TK تبدیل کریں

7 پیکنگ، ٹرانسپورٹ اینڈ اسٹوریج

1-7 ڈیوائسز کو پیک کرنا

پہلی منزل تک لے جانے کے لیے، سسٹم پارٹس کو متوقع ٹرانسپورٹ اور اسٹوریج کنڈیشن کے مطابق پیک کیا جاتا ہے۔ اگر سسٹم پلانٹ فروخت کیا جائے یا واپس کیا جائے، تو ٹرانسپورٹ کے لیے درج ذیل پیکنگ ہدایات مدّ نظر رکھی جائیں۔

- سسٹم پارٹس اس طرح پیک کریں کہ وہ مکینیکل نقصان اور نمی سے محفوظ رہیں۔
- پرنٹڈ سرکٹ بورڈز کو اس طرح پیک کریں کہ وہ فزیکل نقصان، الیکٹرو اسٹیٹک ڈسچارج اور نمی سے محفوظ رہیں۔ اگر ممکن ہوتو ای ایس ڈی کی محفوظ پیکجنگ میں پیک کریں۔

2-7 ٹرانسپورٹ کا معائنہ

رسید پر مکمل سامان اور ٹرانسپورٹ ڈمیج کے لیے ڈلیوری چیک کریں۔

✓ وصولی پر نگرانی کے بعد ٹرانسپورٹ ڈمیج سامنے آیا ہے۔

1- ڈیلیوری دینے والے کو نوٹیفائی کریں
2- نقصان/ ڈیمیج کی رپورٹ تیار کریں
3- سپلائر کو آگاہ کریں

ℹ نقصانات کے دعوے درست شکایت کی مدت کے اندر ہونے چاہییں۔

3-7 ڈیوائسز کی اسٹورئج

ڈیوائسز اور سسٹم پارٹس کے لیے درج ذیل اسٹوریج کنڈیشنز کو مدِ نظر رکھیں۔

- اسٹوریج ٹمپریچر 0 - 60 درجہ حرارت کے درمیان ہو
- نمی سے محفوظ رکھیں
- گندگی اور غبار سے محفوظ رکھیں
- براہِ راست دھوپ سے بچائیں

اگر ممکن ہو، تو سسٹم پارٹس بند، خشک اور صاف ستھرے کمروں میں رکھے جائیں۔

ضروری ہدایت
نامناسب اسٹوریج کی وجہ سے زنگ لگ سکتا ہے۔ آؤٹ ڈور اسٹوریج یا نمی والی جگہ، جہاں زنگ لگ سکتا ہو یا دوسرے نقصانات ہو سکتے ہوں، سے ہونے والے نقصان کی وارنٹی نہیں ہوگی۔

8 ٹیکنیکل ڈیٹا

1-8 سسٹم

تنصیب

کانسپٹ	▪ ماڈیولر انٹیگریشن اِن وائنڈر فرام ویریئس سپلائرز ▪ وائنڈر کی جانب سے پاور سپلائی ▪ کمپوننٹس/ڈیوائسز الگ الگ تبدیل کی جاسکتی ہیں
سینٹرل یونٹ LZE	1 سینٹرل یونٹ فار ایچ مشین اینڈ سیریل کنکشن ٹو دی سنسنگ ہیڈز
آپریشن	سینٹرل یونٹ LZE اور ٹچ اسکرین کے ساتھ
اسپنڈل اڈاپٹر	1 اسپنڈل کے لیے ایک اسپنڈل اڈاپٹر
سنسنگ ہیڈ	1 اسپنڈل کے لیے ایک سنسنگ ہیڈ
قدرتی اور	مصنوعی فائبر سے بنے یارن اسٹیپل کے لیے موزوں
ایمبیئنٹ کنڈیشنز	
آپریٹنگ ٹمپریچر	0 – 50 درجہ حرارت
اسٹوریج ٹمپریچر	0 – 60 درجہ حرارت
ٹرانسپورٹ ٹمپریچر	-25 – 70 درجہ حرارت
نمی (بلحاظ)	زیادہ سے زیادہ۔ 95 ٪ RH غیر کثیف

2-8 Loepfe سینٹرل یونٹ (LZE)

LZE-6 سینٹرل یونٹ

اسکرین	ٹچ اسکرین، LCD کلر ڈسپلے کے ساتھ
یوزر انٹرفیس	ملٹی لنگویل
پاور	24 DC V ±10 ٪ /1100 mA یا اے سی /ڈی سی کنورٹر کے ساتھ 90-264 AC V/50-60 Hz
ڈائمنشنز WxHxD	483x266x70 ملی میٹر
وزن	5.0 کلوگرام
اِنڈی ویژول اسمبلی	اِن دی مشین ہیڈ
آئٹمز اینڈ گروپس	
اشیاء	99
گروپس	30

8-3 اسپنڈل اڈاپٹر

پاور سپلائی	5 V DC، ± 0.5 وولٹ، زیادہ سے زیادہ۔ 0.25 A 7 V DC، ± 0.5 وولٹ، زیادہ سے زیادہ۔ 0.20 A 54 V DC، ± 0.5 وولٹ، زیادہ سے زیادہ۔ 0.03 A
وائنڈنگ اسپیڈ	2200 میٹر فی منٹ تک

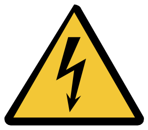
8-4 سنسنگ ہیڈ

سیفٹی ای ایم سی	EN 61010-1:2010-10 + A1:2019 EN 61326-1:2012-07
کمپریسڈ ایئر کنکشن	زیادہ سے زیادہ تیل کے بغیر 7.5 بار

ٹی کے ٹائپ	تھریش ہولڈ رینج کوَرس	تھریش ہولڈ رینج فائن
DM	5.9–2.4 Nec / 10.0–4.0 Nm	320–255 Nec / 540–430 Nm
DMF	5.9–4.1 Nec / 10.0–7.0 Nm	320–255 Nec / 540–430 Nm
DMFP	5.9–4.1 Nec / 10.0–7.0 Nm	320–255 Nec / 540–430 Nm

9 الگ کرنا اور ہٹانا

1-9 الگ کرنا/اُتارنا



⚠ خطرہ

الیکٹرک شاک کا خطرہ

زندہ اجزاء اور برقی کنکشن کو چھونے سے شدید چوٹ یا موت واقع ہو گی۔

2-9 علیحدگی

یارن کلیئرر سسٹم کے ایسے پارٹس جنھیں دوبارہ بھی استعمال کیا جا سکتا ہو، انھیں لازمی طور پر مناسب طریقے سے اور عمومی قومی ماحولیاتی قواعد و ضوابط کے مطابق ٹھکانے لگایا جائے۔

1-2-9 خطرناک فضلہ

الیکٹرانک کمپونینٹس

- **الیکٹریکل اور الیکٹرانک کمپوننٹس/اسمبلیز کے نامناسب خاتمے کی وجہ سے ممکنہ املاک اور ماحول کونقصان**

  اگر آپ چاہتے کہ ان پروڈکٹس کو ٹھکانے لگائیں، تو برائے مہربانی درج ذیل پر عمل کریں:

  - الیکٹریکل اور الیکٹرانک کمپوننٹس اور اسمبلیز، اسی طرح بیٹریز اور کپیسیٹرز کو مناسب طریقے سے ٹھکانے لگایا جائے یا انھیں ری سائیکل کیا جائے۔
  - فضلے کو ٹھکانے لگانے کے لیے مقامی حُکام یا ڈسٹری بیوٹر سے رابطہ کریں۔

10 اسپیئر پارٹس اینڈ ایکسیسریز

1-10 اضافی پرزہ جات اور دیگر ضروری سامان

ضروری ہدایت
غیر اصلی اسپیئر پارٹس یا غیر منظور شدہ ایکسی سریز کی وجہ سے سفیٹی کا خطرہ! نقلی اسپیئر پارٹس یا غیر منظور شدہ ایکسی سریز سے سیفٹی کو خطرہ ہو سکتا ہے اور یہ یارن کلیئرر سسٹم کے لیے نقصان،خرابی یا مکمل فیلئر کا سبب بن سکتے ہیں۔ ◀ صرف Gebrüder Loepfe AG سے منظور شدہ اصلی اسپیئر پارٹس یا ایکسی سریز استعمال کریں۔

Gebrüder Loepfe کسی ایسے نقصان کا ذمہ دار نہیں جس کی وجہ ایسے اسپیئر پارٹس/ریپلیسمنٹ پارٹس/کنورژن پارٹس ہوں جنھیں Gebrüder Loepfe نے سپلائی نہ کیا ہو۔

2-10 آرڈر انفارمیشن

تمام لسٹڈ اسپیئر پارٹس کے لیے سروس کے نمائندے کے ذریعے آرڈر دیا جا سکتا ہے۔

غلط ڈیلیوری اور تاخیر سے بچنے کے لیے، آرڈرز کے لیے درج ذیل معلومات فراہم کی جانی ضروری ہیں:

- کمپنی کانام
- کمپنی کا پتہ
- اسپئر پارٹس کی ڈیزگنیشنس
- آئٹم نمبر
- تعداد
- مشین ٹائپ سیریل نمبر کے ساتھ

3-10 اضافی پرزے

LZE-6 یو ایم پرزما سرکٹ یونٹ		آئٹم نمبر
	YM MUR 6-LZE YM SAV 6-LZE YM AC 6-LZE YM QDHD/QTMW 6-LZE YM TAITAN 6-LZE	51267000 51265000 51266000 51372000
	YM SAV Faceless LZE-6	51306000
	ماسٹر ماڈیول LZE-V/LZE-6	50271000
	پاور سپلائی کِٹ LZE-V/LZE-6	17189900
	پاور سپلائی کیبل SAV (24 وولٹ)	46385000
	پاور سپلائی کیبل AC (24 وولٹ)	50307000
	پاور سپلائی کیبل TAITAN (24 وولٹ)	46416000
	پاور سپلائی کیبل SMARO/ ISPERO (230/115 وولٹ)	46390000
	بَس اڈاپٹر کیبل ایس او پی	44959000

اسپنڈل اڈاپٹر		
	اسپنڈل اڈاپٹر QPRO اسپنڈل اڈاپٹر 21Cspindle اسپنڈل اڈاپٹر ایس او پی اسپنڈل اڈاپٹر اے سی اسپنڈل اڈاپٹر AC338 اسپنڈل اڈاپٹر SMARO/ISPERO	50328000 50330000 50155000 50274000 50276000 50233000

TK YM Prisma سنسنگ ہیڈ		
Murata QPRO	risTK YM Pma DM TK YM Prisma DMF TK YM Prisma DMFP	51333000 51259000 51260000
Murata 21C	TK YM Prisma DM TK YM Prisma DMF TK YM Prisma DMFP	51341000 51342000 51343000

TK YM Prisma سنسنگ ہیڈ

سیویو پولر	TK YM Prisma DM TK YM Prisma DMF TK YM Prisma DMFP	51331000 51255000 51256000
سیویو پَلسر	TK YM Prisma DM TK YM Prisma DMF TK YM Prisma DMFP	51332000 51257000 51258000
ACX5/Schalfhorst AC5	TK YM Prisma DM TK YM Prisma DMF TK YM Prisma DMFP	51334000 51261000 51262000
ACX6/Schalfhorst AC6	TK YM Prisma DM TK YM Prisma DMF TK YM Prisma DMFP	51335000 51263000 51264000
	TK YM Prisma Knife	50033030
	TK YM Prisma Thread Guide پلیٹ 12X2.5x SR HDR TORX M 2	51212000 17373900
	اسٹینڈرڈ سائڈ لِمیٹرز ہاف مون سائڈ لِمیٹرز x SR LZYL TORX KOMBI 1 6X2.5M	51327000 51389000 17186900
	P-Sensor YM Prisma 12X2.5x SR HDR TORX M 2	51242000 17373900
	P-Upgrade-Set TK YM Prisma	51375000

Loepfe Brothers Ltd.
سوئٹزرلینڈ / Wetzikon 8623
فون 11 11 488 43 41+
فیکس 00 11 488 43 41+
service@loepfe.com
www.loepfe.com

51318011_ur