

Guida per l'installazione WeftMaster® CUT-iT Dornier

Loepfe Brothers Ltd.
Kastellstrasse 10
8623 Wetzikon / Svizzera

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

Titolo del documento: WeftMaster CUT-iT Dornier Guida per l'installazione
Edizione linguistica: Italiano
Con riserva di modifiche tecniche

Il presente manuale è protetto dall'esclusività del diritto d'autore.

Senza l'esplicito consenso scritto della Loepfe Brothers Ltd. è vietato trasmettere a terzi il presente manuale, eseguirne riproduzioni di qualunque tipo e forma – anche se si tratta di estratti – e utilizzarne e/o comunicarne il contenuto, tranne che per scopi interni.

WeftMaster è un marchio registrato della Loepfe Brothers Ltd. in Svizzera e/o in altri Paesi.

© 2019 Loepfe Brothers Ltd., Svizzera

Indice

1	Informazioni generali	7
1.1	Relativamente a questo documento	7
1.2	Validità	7
1.3	Caratteristiche progettuali	7
2	Sicurezza	8
2.1	Indicazioni di sicurezza e avvertenze di pericolo	8
2.1.1	Spiegazione dei simboli	8
2.2	Utilizzo conforme	9
2.3	Gruppo di destinatari	10
2.3.1	Personale qualificato	10
2.4	Prescrizioni generali di sicurezza	10
2.5	Concetto di sicurezza	11
2.5.1	Misure di prevenzione incendi	12
2.5.2	Precauzioni di sicurezza durante l'uso delle termoforbici	13
2.5.3	Componenti a rischio elettrostatico	14
3	Prodotto e funzione	15
3.1	Descrizione del prodotto	15
3.1.1	Strumento di controllo	15
3.1.2	Termoforbice / Filo da taglio a caldo	16
3.2	Elenco materiale di fornitura	18
4	Comando	19
4.1	Elementi di comando	19
4.2	Tasti di funzione	20
4.3	Funzioni estese	21
4.3.1	Modifica dei parametri di sistema	21
4.3.2	Ripristino delle impostazioni del programma e dei parametri di sistema sui valori standard	28
4.3.3	Ripristino dell'hardware	29
5	Installazione	30
5.1	Prescrizioni di sicurezza	30
5.2	Posizione dei fori di montaggio dell'apparecchio di controllo	31
5.3	Cablaggio	32
5.3.1	Alimentazione 120 V AC / 240 V AC	32
5.3.2	Cablaggio 120 V AC / 240 V AC	33
5.3.3	Collegamento delle termoforbici	34
5.3.4	Collegamento di apparecchio di controllo / telaio	36
5.4	Specifiche del tipo di termoforbice	36
5.5	Funzione Master/Slave	37
5.6	Specifiche degli indirizzi Master/Slave	39
5.6.1	Specifiche dell'indirizzo Master (senza Slave)	39

5.6.2	Specifica dell'indirizzo Master (con Slave)	40
5.6.3	Specifica degli indirizzi Slave	41
6	Servizio	43
6.1	LED	43
6.2	Fusibili	44
6.3	Elenco dei ricambi	44
7	Dati tecnici	45
7.1	Specifiche	45
8	Smaltimento	46
8.1	Rifiuti speciali	46

1 Informazioni generali

1.1 Relativamente a questo documento

Prima di mettere in esercizio l'apparecchio leggere completamente il presente manuale e conservarlo nella vicinanze dell'apparecchio in modo che sia facilmente accessibile.



In caso che nel funzionamento ci dovessero essere punti non perfettamente chiari, non esitare a mettersi in contatto con il proprio fornitore!

1.2 Validità

Questo documento è valido per:
WeftMaster CUT-iT Dornier

1.3 Caratteristiche progettuali

Diversi elementi nel presente manuale hanno caratteristiche di design.

Caratteristiche progettuali

- ✓ Presupposti
 - 1. Intervento
 - ⇒ Risultato intermedio
 - ⇒ Risultato

- Lista
-

«Termine del menù»

Percorso di navigazione

Didascalia

Riferimento [▶ 7]

2 Sicurezza

2.1 Indicazioni di sicurezza e avvertenze di pericolo

Le indicazioni di sicurezza e le avvertenze di pericolo hanno il compito di richiamare l'attenzione su rischi residui e sono contrassegnate da simboli e avvertenze che stanno a indicare la portata del pericolo.

	<p style="text-align: center;"> PERICOLO</p> <p>Indica un'imminente situazione di pericolo che può essere mortale o provocare lesioni gravi.</p>
	<p style="text-align: center;"> AVVERTENZA</p> <p>Indica una possibile situazione di pericolo che può essere mortale o provocare lesioni gravi</p>
	<p style="text-align: center;"> ATTENZIONE</p> <p>Indica una possibile situazione di pericolo che può comportare lesioni minori o lievi.</p>
	<p style="text-align: center;">SEGNALAZIONE</p> <p>Indica una possibile situazione di pericolo che può comportare danni materiali.</p>

2.1.1 Spiegazione dei simboli

Segnaletica di avvertimento



Segnale di avvertimento generale



Avvertimento di tensione elettrica



Avvertimento di superficie surriscaldata

Cartelli di obbligo



Scollegare prima della manutenzione o riparazione (Staccare l'alimentazione elettrica)



Messa a terra obbligatoria prima dell'uso

Simbolo ESD



Componenti a rischio elettrostatico

Simbolo di smaltimento



Rifiuti speciali, sostanze problematiche (raccolta separata di apparecchiature elettriche ed elettroniche)

Icona per informazioni



L'icona mette in evidenza ulteriori informazioni per l'operatore.

2.2 Utilizzo conforme

L'apparecchio è previsto esclusivamente per il taglio e la fusione delle cimosse di tessuti termofusibili (tessuti sintetici o misti) su telai. In modo particolare per il taglio e la fusione di cimosse oppure per il taglio del tessuto in teli.

Si considera utilizzo non conforme ogni altro tipo di uso o impiego che non dovesse rientrare nella specificazione della casa costruttrice. La Loepfe Brothers Ltd. respinge ogni responsabilità per danni provocati da utilizzo non conforme.



L'apparecchio non è adatto per l'impiego nella lavorazione di fili non termofusibili come il puro cotone, la pura viscosa o la pura lana vergine!

2.3 Gruppo di destinatari

L'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier può essere utilizzato esclusivamente da personale operatore esperto autorizzato. Si considera autorizzato il personale qualificato quando questi soddisfa tutti i requisiti previsti in materia di formazione professionale e di conoscenze e sia stato esplicitamente autorizzato a svolgere il compito specifico.

2.3.1 Personale qualificato

La casa costruttrice dell'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier definisce il personale qualificato come segue:

- **«Operatore» e «Assistente»**
 - Persona qualificata e addestrata per operare con l'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier.
 - Ha letto e capito le prescrizioni di sicurezza.
- **«Elettricista aziendale / Tecnico del montaggio»**
 - È un operatore qualificato e addestrato per ogni tipo di controlli di sicurezza e per le direttive relative all'installazione, la manutenzione e il servizio.
 - Responsabile per l'installazione e la manutenzione dell'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier.
 - Ha letto e capito le prescrizioni di sicurezza.
- **«Tecnico addetto al servizio»**
 - È un dipendente della Loepfe qualificato e addestrato per la manutenzione e l'assistenza dell'apparecchio o un operatore che sia stato esplicitamente autorizzato dalla Gebrüder Loepfe a farlo.

2.4 Prescrizioni generali di sicurezza

- L'installazione dell'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier e delle termoforbici può essere eseguita esclusivamente da un «**Elettricista aziendale / Tecnico del montaggio**» oppure «**Tecnico addetto al servizio**».
- Prima di procedere all'installazione o alla manutenzione, leggere tutte le istruzioni di sicurezza e di installazione.
- Conservare la completa documentazione in modo che sia disponibile per ogni esigenza futura.
- Osservare tutte le avvertenze riportate sull'apparecchio e nella documentazione del telaio su cui questo apparecchio si trova installato o sottoposto a manutenzione.
- Prima di procedere all'installazione o alla manutenzione, staccare il telaio su cui si trova installato l'apparecchio di controllo dalla rete elettrica.
- Nel cablaggio fisso dell'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier occorre installare un interruttore facilmente accessibile e contrassegnato come dispositivo di separazione dell'apparecchio nel circuito principale.
 - Per staccare l'apparecchio dal circuito elettrico in caso di emergenza o durante gli interventi di manutenzione, occorre installare un interruttore (d'emergenza) nel circuito principale. Nella maggior parte dei casi si utilizza a tale scopo l'interruttore principale del telaio su cui si trova installato l'apparecchio di controllo.
 - Se si spegne il telaio con l'interruttore principale del telaio su cui si trova installato l'apparecchio di controllo, occorre interrompere l'alimentazione elettrica dell'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier.
- Dopo l'installazione e prima di mettere in esercizio il telaio, accertarsi che tutte le coperture siano chiuse e che siano stati applicati tutti i pannelli di protezione.
- Si considera utilizzo non conforme (vedere Utilizzo conforme [▶ 9]) ogni altro tipo di uso o utilizzazione che non dovesse rientrare nelle specificazioni della casa costruttrice. In questo caso non può essere garantita la protezione fornita implicitamente dall'apparecchio.

2.5 Concetto di sicurezza

Questo capitolo riguarda il concetto di sicurezza dell'apparecchio volto a evitare ogni pericolo di incidenti a danno di persone e danni materiali.

1 Tasto "Fermata di emergenza"



Premendo il tasto Fermata di emergenza del telaio, si interrompe il funzionamento sia del telaio che dell'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier

- L'apparecchio deve essere installato in modo tale che, premendo il tasto Fermata di emergenza si interrompe l'alimentazione della corrente!

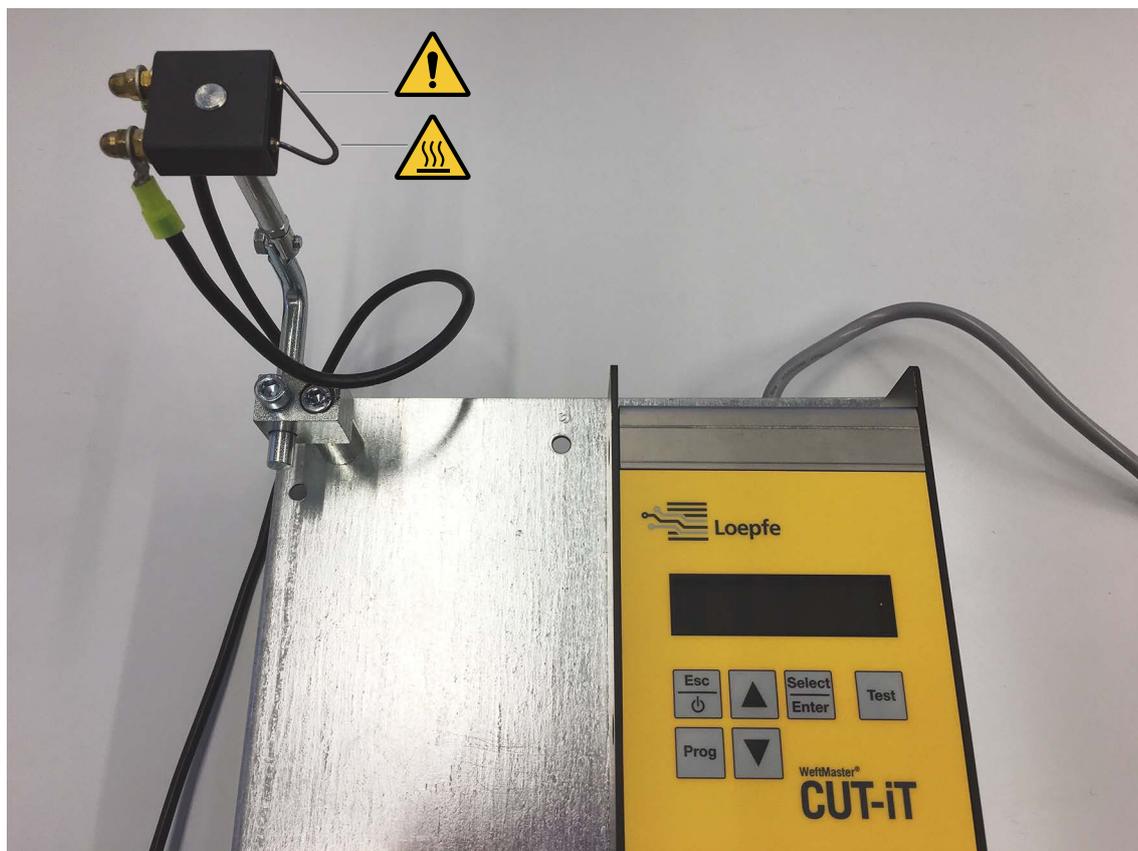
 PERICOLO	
	<p>Pericolo dovuto a scossa elettrica</p> <p>Il contatto con componenti portatori di tensione e collegamenti elettrici può causare lesioni gravi o morte.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ L'installazione e la manutenzione dell'apparecchio devono essere eseguite esclusivamente da un «Elettricista aziendale / Tecnico del montaggio» oppure da un «Tecnico addetto al servizio». ▶ Prima di aprire, modificare o espandere il sistema, spegnere l'interruttore principale della macchina da tessere sulla quale si trova installata l'apparecchio di controllo ▶ Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione o riparazione, staccare l'apparecchio dalla rete elettrica. ▶ Prima di avviare il sistema, chiudere tutte le coperture dei dispositivi.

2.5.1 Misure di prevenzione incendi

	 AVVERTENZA
	<p>Pericolo d'incendio dovuto a termoforbici surriscaldate</p> <p>In caso di mancato rispetto delle seguenti misure sussiste il rischio di incendio e quindi anche di lesioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Installazione, impostazione e utilizzo dell'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier solo a opera di personale specializzato. ▶ Impostare il più basso possibile la temperatura di funzionamento e di riposo del filo da taglio a caldo. ▶ È importante eseguire con la massima cura l'eliminazione della polvere e le operazioni di pulizia dei telai che sono collegati con un apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier. ▶ Non operare senza adeguate protezioni su telai dotati di un apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier. ▶ Non posare mai oggetti su o sopra la termoforbice. ▶ Tenere sempre pronti mezzi di estinzione adeguati per l'eventualità di un incendio.

	 AVVERTENZA
	<p>Pericolo d'incendio dovuto a cortocircuito</p> <p>In caso di mancato rispetto delle seguenti misure sussiste il rischio di incendio dovuto a cortocircuito. In caso di pericolo d'incendio sussiste il rischio di lesioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Per tagliare le trame conduttrici di elettricità (p. es. lurex), montare le termoforbici sfalsate tra loro. ▶ Montare le termoforbici solo con l'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier spento.

2.5.2 Precauzioni di sicurezza durante l'uso delle termoforbici



Strumento di controllo e termoforbice

	<p style="text-align: center;">⚠ AVVERTENZA</p> <p>Pericolo d'incendio in caso di uso improprio</p> <p>Utilizzando l'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier con fili non termofusibili come il puro cotone, la pura viscosa o la pura lana vergine sussiste il rischio di incendio e quindi anche di lesioni.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Lavorare esclusivamente prodotti tessili termofusibili (tessuti sintetici o tessuti misti).
	<p style="text-align: center;">⚠ ATTENZIONE</p> <p>Pericolo di ustioni a causa di superfici surriscaldate.</p> <p>Toccare i fili da taglio termico può causare ustioni considerevoli.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Evitare assolutamente di toccare i fili da taglio termico surriscaldati.

2.5.3 Componenti a rischio elettrostatico

Simbolo ESD



Componenti a rischio elettrostatico

SEGNALAZIONE	
	<p>Pericolo per i componenti elettronici dovuto a scarica elettrostatica.</p> <p>Il maneggio improprio dei componenti elettronici può causare danni in grado di determinare il guasto totale o errori sporadici.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Durante l'installazione e la riparazione del prodotto occorre rispettare le misure di protezione ESD generali.▶ Toccare le schede circuitali solo sui bordi.▶ Non toccare la scheda circuitale e il connettore.▶ Poggiare i componenti smontati su una superficie antistatica o in un recipiente schermato antistatico.▶ Evitare il contatto tra schede circuitali e indumenti.

3 Prodotto e funzione

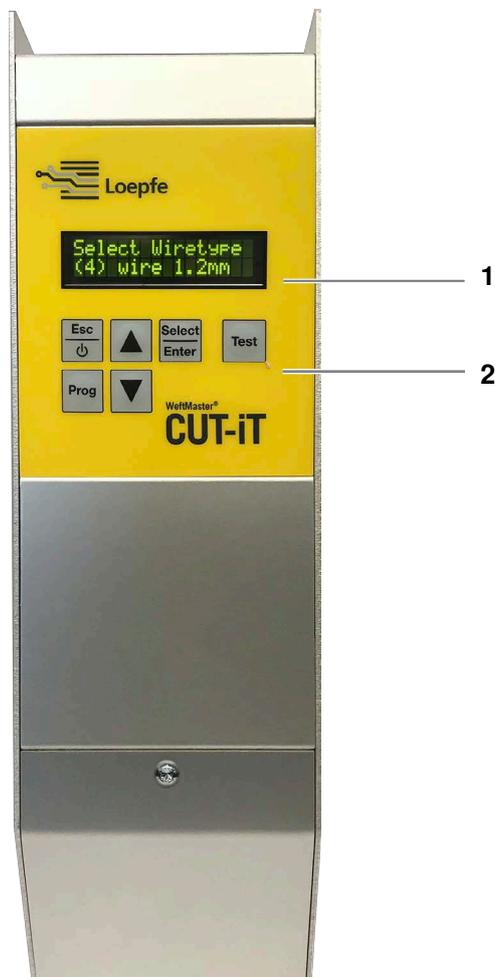
3.1 Descrizione del prodotto

L'apparecchio è previsto per il taglio e la fusione delle cimose di tessuti termofusibili (tessuti sintetici o tessuti misti) prodotti sui telai. In modo particolare per il taglio e la fusione di cimose oppure per il taglio del tessuto in teli.

L'apparecchio può essere dotato di diverse termoforbici. La selezione delle termoforbici dipende dalla lavorazione del materiale tessile, dalla velocità del trasporto del materiale e anche dalla densità di trama e densità ordito.

3.1.1 Strumento di controllo

Lo strumento di controllo distribuisce la corrente elettrica attraverso i fili da taglio a caldo delle termoforbici che si trovano installate sul telaio. Il flusso di corrente dipende in questo caso dal fatto se il telaio è fermo o è in movimento.



Strumento di controllo WeftMaster CUT-iT

- 1 Display
- 2 Tasti di funzione

Le 4 diverse modalità dei flussi di corrente

Modalità	Descrizione
Modalità Off	La corrente di uscita è disattivata. Visualizzazione su display: « POWER OFF » (disattivato)
Modalità Standby	La fase in cui il telaio è fermo. Durante questa fase, la corrente predefinita scorre nei fili da taglio a caldo. In questo modo si raggiunge un'ottimale temperatura di partenza per la continuazione del funzionamento della macchina. Visualizzazione su display: « Standby » (modo attesa)
Modalità Boost	La fase di avviamento del telaio. Durante questa fase la corrente predefinita scorre nei fili da taglio a caldo. Questa corrente riscalda i fili da taglio a caldo portandoli al più presto alla temperatura di esercizio. Visualizzazione su display: « Boost » (corrente di avviamento)
Modalità Run	La fase in cui il telaio è in funzione. Durante questa fase la corrente predefinita scorre attraverso i fili da taglio a caldo. Visualizzazione su display: « Run » (corrente di avviamento)

L'apparecchio WeftMaster CUT-iT ferma il telaio nei casi che seguono



- Si interrompe l'alimentazione elettrica.
- Si rileva un errore di sistema.
- Non si trova collegato nessun filo da taglio a caldo.
- Si è rotto un filo da taglio a caldo (difetto).
- È interrotto il collegamento di un filo di connessione.
- L'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier si riavvia.

3.1.2 Termoforbice / Filo da taglio a caldo

Per ogni apparecchio di controllo WeftMaster CUT-iT Dornier si possono impiegare da 1 a 4 termoforbici alla massima capacità di riscaldamento. Se si utilizza un numero più elevato di forbici, la capacità per ogni termoforbice diminuisce.

- 6 diverse specifiche di forbici
- Sono disponibili 3 tipi di filo da taglio a caldo in vari spessori: \varnothing 0.5 mm, 0.7 mm, 1.0 mm, 1.2 mm e 1.5 mm. È possibile vedere i tipi di filo da taglio a caldo in combinazione con lo spessore nel catalogo ricambi.
- La specifica della termoforbice e del filo da taglio a caldo dipendono dal materiale tessile, dalla velocità del trasporto del materiale e anche dalla densità di trama e densità ordito.



Termoforbice F ceramica

- Corpo della termoforbice in ceramica
- Filo da taglio a caldo pressato piatto; la versione standard con \varnothing 1 mm soddisfa la maggior parte delle applicazioni; versione con \varnothing 0.7 mm per tessuti sottili e leggeri



Termoforbice R ceramica (corta)

- Corpo della termoforbice in ceramica
- Filo da taglio a caldo rotondo; il tessuto scorre parallelo sotto la parte orizzontale del filo e viene già riscaldato prima del taglio



Termoforbice R ceramica (lunga)

- Corpo della termoforbice in ceramica
- Filo da taglio a caldo rotondo; copre un ampio spettro di regolazione in altezza a seconda del tipo



Termoforbice FL ceramica

- Corpo della termoforbice in ceramica
- Filo da taglio a caldo pressato piatto; modello speciale di termoforbice per il montaggio sotto l'allargatrice



Termoforbice F acciaio

- Corpo della termoforbice in acciaio
- Filo da taglio a caldo pressato piatto



Termoforbice F acciaio con piede

- Corpo della termoforbice in acciaio
- Filo da taglio a caldo pressato piatto; il piede in ceramica consente di tenere meglio fermo il tessuto; nell'intaglio si sviluppa un accumulo di calore che consente di lavorare con temperature del filo da taglio a caldo più basse; trova applicazione, p. es., per i tessuti con alta tensione (air bag, PP, ecc.)

3.2 Elenco materiale di fornitura

Nell'elenco materiale di fornitura sono compresi i seguenti componenti:

- 1 strumento di controllo WeftMaster CUT-iT Dornier

Opzioni

- Termoforbici, a seconda delle specifiche esigenze:
 - 1 termoforbice F ceramica
 - 1 termoforbice R ceramica (corta)
 - 1 termoforbice R ceramica (lunga)
 - 1 termoforbice FL ceramica
 - 1 termoforbice F acciaio
 - 1 termoforbice F acciaio con piede
- Parti supplementari secondo il catalogo ricambi

4 Comando

4.1 Elementi di comando



Elementi di comando

- 1 Tasti di funzione

4.2 Tasti di funzione

Tasto	Premere il tasto	Premere il tasto per 3 secondi	Con il tasto premuto durante la messa in funzione
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Accendere l'apparecchio ■ Uscire senza modifiche ■ Cancellare il messaggio di errore 	Spegnere l'apparecchio	
	Confermare	Modalità di impostazione (regolare il flusso di corrente per «Run» e «Standby»)	Modificare i parametri di sistema
	Selezionare un programma		Selezionare il diametro del filo da taglio a caldo
	Scorrere verso l'alto	Visualizzare valori di misura interni	Specificare gli indirizzi Master/Slave
	Scorrere verso il basso	Ripristinare le impostazioni del programma selezionato sui valori standard	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ripristinare tutte le impostazioni di tutti i programmi sui valori standard ■ Ripristinare tutte le impostazioni del sistema sui valori standard
	Modo operativo di prova		Impostazione del contrasto del display

4.3 Funzioni estese

4.3.1 Modifica dei parametri di sistema



Far eseguire l'operazione solo da personale appositamente qualificato!



Questa impostazione può essere inizializzata soltanto durante il processo di messa in funzione!



Se durante la fase di modifica di un'impostazione si preme , si interrompe il processo e si abbandona la modalità di impostazione senza salvare in memoria la modifica.

✓ L'apparecchio è collegato alla rete elettrica.

1.  Premere.
⇒ Il processo di messa in funzione è in corso.
2.  Tenere premuto durante il processo di messa in funzione.
⇒ Visualizzazione su display: «**Parameter: 0 (Parametro: 0)**»

Parameter: 0

3.  Rilasciare
⇒ Visualizzazione su display: «**Parameter: 0 / value: 0 (Parametro: 0 / valore: 0)**»

**Parameter: 0
value: 0**

4.  Premere per modificare il valore da «0» a «1».
5.  Premere per confermare l'impostazione.
⇒ Il valore confermato lampeggia 3 volte.
⇒ L'attivazione della modifica del programma è specificata.
6.   Premere per selezionare il parametro desiderato.
⇒ Visualizzazione su display (p. es.): «**Parameter: 85 (Parametro: 85)**»

Parameter: 85

7.  Premere per confermare il parametro selezionato.

- ⇒ Il valore del parametro selezionato viene visualizzato.
- ⇒ Visualizzazione su display (p. es.): «Parameter: 85 / value: 1 (Parametro: 85 / valore: 1)»



8.   Premere per selezionare l'impostazione richiesta.
9.  Premere per confermare l'impostazione.
 - ⇒ Il valore confermato lampeggia 3 volte.
 - ⇒ L'impostazione è salvata in memoria.
10.  Premere per uscire dalla modalità di modifica del programma.
 - ⇒ WeftMaster CUT-iT Dornier torna indietro nella modalità Standby.

Elenco dei parametri

Tutte le impostazioni del sistema sono visibili in un elenco.

* Questi valori vengono modificati nelle impostazioni «**Tune-Standby**» (Impostazione nella modalità di attesa Standby) o «**Tune-Run**» (Impostazione nella modalità Run) (vedere le istruzioni di servizio, Regolazione del flusso della corrente 4.3.7)

Descrizione delle colonne dell'elenco dei parametri

Colonna	Descrizione della colonna
Parametro	Numero del parametro
Funzione	Funzione del relativo parametro
Valore min.	Valore minimo impostabile
Valore max.	Valore massimo impostabile
Un'unità	Valore minimo modificabile della relativa unità
Valore standard	Valore standard del relativo parametro
Unità	Unità del relativo parametro
Descrizione	Descrizione della funzione

Parametri di sistema preimpostati

Para- metro	Funzione	Valo- re min.	Valo- re max.	Un'u nità	Valo- re stan- dard	Unità	Descrizione
0	Modalità di impostazione	0		1	0		«0»: parametro di modifica disattivato. Non è possibile modificare i parametri. «1»: parametro di modifica attivato. È possibile modificare i parametri.

Tipo di filo da taglio a caldo 01 (0.5 mm)

Para- metro	Funzione	Valo- re min.	Valo- re max.	Un'ù nità	Valo- re	Unità	Descrizione
10	Corrente di standby min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Valore minimo impostabile
11	Corrente di standby max.	1.1	3.2	0.1	2.9	A	Valore massimo impostabile
12	Corrente di standby standard	0.0	2.9	0.1	1.1	A	Valore standard preimpostato nel programma
13*	Corrente di avviamento min.	1.1	2.9	0.1	2.9	A	Valore minimo impostabile
14	Corrente di avviamento max.	2.9	10.5	0.1	9.6	A	Valore massimo impostabile
15*	Corrente di avviamento stan- dard	2.9	10.5	0.1	2.9	A	Valore standard preimpostato nel programma
16	Corrente di avviamento	2.9	16.0	0.1	12.0	A	Corrente di avviamento fissata
17	Tempo di avviamento min.	0.1	1.3	0.1	0.2	s	Tempo minimo impostabile
18	Tempo di avviamento max.	0.1	1.5	0.1	1.2	s	Tempo massimo impostabile

Tipo di filo da taglio a caldo 02 (0.7 mm)

Para- metro	Funzione	Valo- re min.	Valo- re max.	Un'ù nità	Valo- re	Unità	Descrizione
20	Corrente di standby min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Valore minimo impostabile
21	Corrente di standby max.	1.1	5.5	0.1	5.0	A	Valore massimo impostabile
22	Corrente di standby standard	0.0	5.0	0.1	1.1	A	Valore standard preimpostato nel programma
23*	Corrente di avviamento min.	1.1	5.0	0.1	5.0	A	Valore minimo impostabile
24	Corrente di avviamento max.	5.0	15.4	0.1	14.0	A	Valore massimo impostabile
25*	Corrente di avviamento stan- dard	5.0	15.4	0.1	5.0	A	Valore standard preimpostato nel programma
26	Corrente di avviamento	5.0	24.2	0.1	18.6	A	Corrente di avviamento fissata
27	Tempo di avviamento min.	0.1	1.3	0.1	0.2	s	Tempo minimo impostabile
28	Tempo di avviamento max.	0.1	1.5	0.1	1.2	s	Tempo massimo impostabile

Tipo di filo da taglio a caldo 03 (1.0 mm)

Para- metro	Funzione	Valo- re min.	Valo- re max.	Un'u nità	Valo- re	Unità	Descrizione
30	Corrente di standby min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Valore minimo impostabile
31	Corrente di standby max.	1.1	7.7	0.1	7.0	A	Valore massimo impostabile
32	Corrente di standby standard	0.0	7.0	0.1	1.1	A	Valore standard preimpostato nel programma
33*	Corrente di avviamento min.	1.1	7.0	0.1	7.0	A	Valore minimo impostabile
34	Corrente di avviamento max.	7.0	19.8	0.1	18.0	A	Valore massimo impostabile
35*	Corrente di avviamento stan- dard	7.0	19.8	0.1	7.0	A	Valore standard preimpostato nel programma
36	Corrente di avviamento	7.0	40.0	0.1	30.8	A	Corrente di avviamento fissata
37	Tempo di avviamento min.	0.1	1.3	0.1	0.2	s	Tempo minimo impostabile
38	Tempo di avviamento max.	0.1	2.0	0.1	1.3	s	Tempo massimo impostabile

Tipo di filo da taglio a caldo 04 (1.2 mm)

Para- metro	Funzione	Valo- re min.	Valo- re max.	Un'u nità	Valo- re	Unità	Descrizione
40	Corrente di standby min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Valore minimo impostabile
41	Corrente di standby max.	1.1	9.7	0.1	8.8	A	Valore massimo impostabile
42	Corrente di standby standard	0.0	8.8	0.1	1.1	A	Valore standard preimpostato nel programma
43*	Corrente di avviamento min.	1.1	8.8	0.1	8.8	A	Valore minimo impostabile
44	Corrente di avviamento max.	8.8	25.8	0.1	23.5	A	Valore massimo impostabile
45*	Corrente di avviamento stan- dard	8.8	25.8	0.1	8.8	A	Valore standard preimpostato nel programma
46	Corrente di avviamento	8.8	52.4	0.1	40.3	A	Corrente di avviamento fissata
47	Tempo di avviamento min.	0.1	1.9	0.1	0.2	s	Tempo minimo impostabile
48	Tempo di avviamento max.	0.1	2.0	0.1	1.3	s	Tempo massimo impostabile

Tipo di filo da taglio a caldo 05 (1.5 mm)

Para- metro	Funzione	Valo- re min.	Valo- re max.	Un'u nità	Valo- re	Unità	Descrizione
50	Corrente di standby min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Valore minimo impostabile
51	Corrente di standby max.	1.1	11.0	0.1	10.0	A	Valore massimo impostabile
52	Corrente di standby standard	0.0	10.0	0.1	1.1	A	Valore standard preimpostato nel programma
53*	Corrente di avviamento min.	1.1	10.0	0.1	10.0	A	Valore minimo impostabile
54	Corrente di avviamento max.	10.0	27.0	0.1	27.0	A	Valore massimo impostabile
55*	Corrente di avviamento stan- dard	10.0	27.0	0.1	10.0	A	Valore standard preimpostato nel programma
56	Corrente di avviamento	10.0	80.0	0.1	70.7	A	Corrente di avviamento fissata
57	Tempo di avviamento min.	0.1	1.9	0.1	0.2	s	Tempo minimo impostabile
58	Tempo di avviamento max.	0.1	2.0	0.1	1.9	s	Tempo massimo impostabile

Tipo di filo da taglio a caldo 06 (xx mm)

Para- metro	Funzione	Valo- re min.	Valo- re max.	Un'u nità	Valo- re	Unità	Descrizione
60	Corrente di standby min.	0.0	2.0	0.1	0.0	A	Valore minimo impostabile
61	Corrente di standby max.	1.1	11.0	0.1	10.0	A	Valore massimo impostabile
62	Corrente di standby standard	0.0	10.0	0.1	1.1	A	Valore standard preimpostato nel programma
63*	Corrente di avviamento min.	1.1	10.0	0.1	10.0	A	Valore minimo impostabile
64	Corrente di avviamento max.	10.0	27.0	0.1	27.0	A	Valore massimo impostabile
65*	Corrente di avviamento stan- dard	10.0	27.0	0.1	10.0	A	Valore standard preimpostato nel programma
66	Corrente di avviamento	10.0	80.0	0.1	70.7	A	Corrente di avviamento fissata
67	Tempo di avviamento min.	0.1	1.9	0.1	0.2	s	Tempo minimo impostabile
68	Tempo di avviamento max.	0.1	2.0	0.1	1.9	s	Tempo massimo impostabile

Tipo di filo da taglio a caldo 07 (xx mm)

Para- metro	Funzione	Valo- re min.	Valo- re max.	Un'u nità	Valo- re	Unità	Descrizione
70	Corrente di standby min.	0.0	27.0	0.1	0.0	A	Valore minimo impostabile
71	Corrente di standby max.	1.1	27.0	0.1	10.0	A	Valore massimo impostabile
72	Corrente di standby standard	0.0	27.0	0.1	1.1	A	Valore standard preimpostato nel programma
73*	Corrente di avviamento min.	1.0	10.0	0.1	2.0	A	Valore minimo impostabile
74	Corrente di avviamento max.	1.0	40.0	0.1	27.0	A	Valore massimo impostabile
75*	Corrente di avviamento stan- dard	1.0	40.0	0.1	10.0	A	Valore standard preimpostato nel programma
76	Corrente di avviamento	1.1	80.0	0.1	15.0	A	Corrente di avviamento fissata
77	Tempo di avviamento min.	0.1	5.0	0.1	0.2	s	Tempo minimo impostabile
78	Tempo di avviamento max.	0.1	5.0	0.1	0.5	s	Tempo massimo impostabile

Altre impostazioni

Para- metro	Altre impostazioni	Valo- re min.	Valo- re max.	Un'u nità	Valo- re	Unità	Descrizione
80	Regolazione correzione cor- rente	10	99	1	75	%	
81	Soglia di tensione	0.0	15.0	0.1	10.0	V	
82	Isteresi tensione d'uscita	0.1	15.0	0.1	0.2	V	
83	Tensione d'ingresso minima	0.0	20.0	0.1	19.0	V	
84	Variazione tensione d'ingres- so minima	0.0	30.0	0.1	2.0	V	
85	Tempo massimo tasto di pro- va	0.1	1.0	0.1	1.0	min	
86	Tempo di standby minima	0.0	9.9	0.1	0	s	
87	Tempo di standby minima in caso di interruzione dell'av- viamento	0.0	9.9	0.1	0	s	
88	Tempo di esecuzione minima in caso di interruzione dell'avviamento	0.0	9.9	0.1	0	s	
89	Numero massimo di avvia- menti nell'arco di 2 min	0	99	1	8		
90	Temperatura massima sche- de circuitali	0	99.9	1	85	°C	
91	Ampiezza dello spettro	0	1	1	0		1 = attivata 0 = disattivata
92	Contrasto display LCD	1	100	1	85	%	
93	Valore di partenza seriale	0	2	1	0		
94	Tipo di relè	0	1	1	0		

4.3.2 Ripristino delle impostazioni del programma e dei parametri di sistema sui valori standard



Far eseguire l'operazione solo da personale appositamente qualificato!



Se durante la fase di modifica di un'impostazione si preme , si interrompe il processo e si abbandona la modalità di impostazione senza salvare in memoria la modifica.

Ripristino delle impostazioni del programma selezionato



Con questa funzione tutte le impostazioni attuali del programma verranno sovrascritte con i valori standard e dovranno essere riconfigurate!

- ✓ Il telaio è fermo.
- ✓ WeftMaster CUT-iT Dornier si trova nella «modalità Standby»
- 1.  Premere per 3 secondi.
 - ⇒ Visualizzazione su display: «**Default: P:X**» (Valori standard: P:X) Valori standard del programma selezionato.

Default: P: X

- 2.  Premere per sovrascrivere i valori del programma selezionato con i valori standard.
 - ⇒ Le impostazioni del programma in questione sono ripristinate sui valori standard.

Ripristino di tutte le impostazioni del programma e del sistema



Con questa funzione tutte le impostazioni attuali del programma e tutti i parametri attuali del sistema verranno sovrascritti con i valori standard e dovranno essere riconfigurati!



Questa impostazione può essere inizializzata soltanto durante il processo di messa in funzione!

- ✓ L'apparecchio è collegato all'alimentazione 24 V DC SELV.
- 1.  Premere.
 - ⇒ Il processo di messa in funzione è in corso.
- 2.  Tenere premuto durante il processo di messa in funzione.
 - ⇒ Visualizzazione su display: «**Default: All**» (Valori standard: Tutti) Valori standard di tutte le impostazioni



Default: All

3.  Premere per sovrascrivere tutte le impostazioni con i valori standard.
⇒ Visualizzazione su display: «Execute (Eseguire)»



Execute

- ⇒ Tutte le impostazioni sono ripristinate sui valori standard.
- ⇒ L'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier si riavvia.

4.3.3 Ripristino dell'hardware

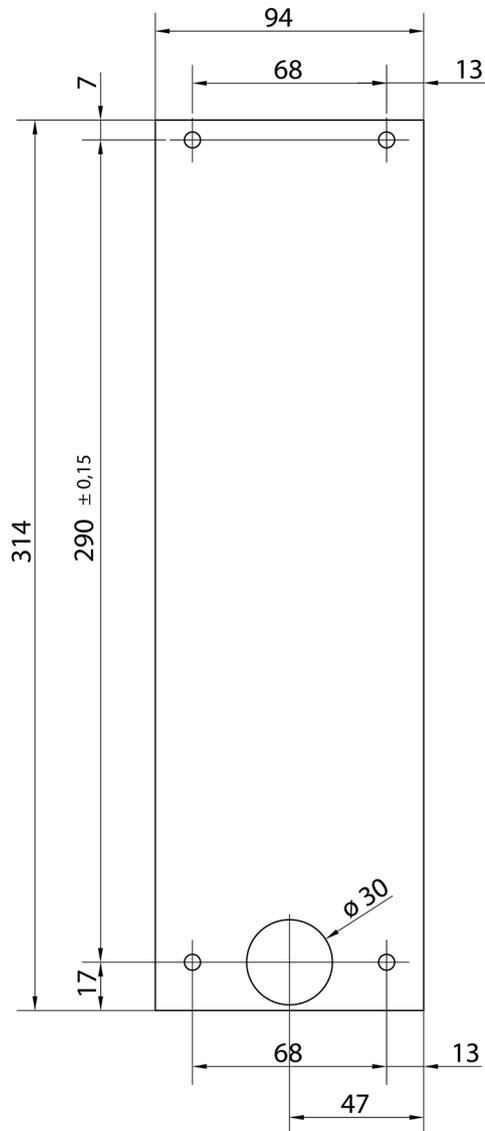
- ✓ L'apparecchio è collegato alla rete elettrica.
1.   Premere contemporaneamente per 5 secondi per ripristinare l'hardware.
⇒ L'hardware è ripristinato.

5 Installazione

5.1 Prescrizioni di sicurezza

	<div style="background-color: #e67e22; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold;"> ⚠ PERICOLO </div> <p>Pericolo dovuto a scossa elettrica</p> <p>Il contatto con componenti portatori di tensione e collegamenti elettrici può causare lesioni gravi o morte.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ L'installazione e la manutenzione dell'apparecchio devono essere eseguite esclusivamente da un «Elettricista aziendale / Tecnico del montaggio» oppure da un «Tecnico addetto al servizio». ▶ Prima di aprire, modificare o espandere il sistema, spegnere l'interruttore principale della macchina da tessere sulla quale si trova installata l'apparecchio di controllo ▶ Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione o riparazione, staccare l'apparecchio dalla rete elettrica. ▶ Prima di avviare il sistema, chiudere tutte le coperture dei dispositivi.
	<div style="background-color: #f39c12; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold;"> ⚠ AVVERTENZA </div> <p>Pericolo di lesioni dovuto a qualifica insufficiente!</p> <p>Il maneggio improprio può causare gravi lesioni personali.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Far eseguire l'installazione e la manutenzione solo da personale appositamente qualificato.
	<div style="background-color: #2980b9; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold;"> SEGNALAZIONE </div> <p>Pericolo di danni materiali dovuto a qualifica insufficiente!</p> <p>Il maneggio improprio può causare danni all'apparecchio.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Far eseguire l'installazione e la manutenzione solo da personale appositamente qualificato.

5.2 Posizione dei fori di montaggio dell'apparecchio di controllo



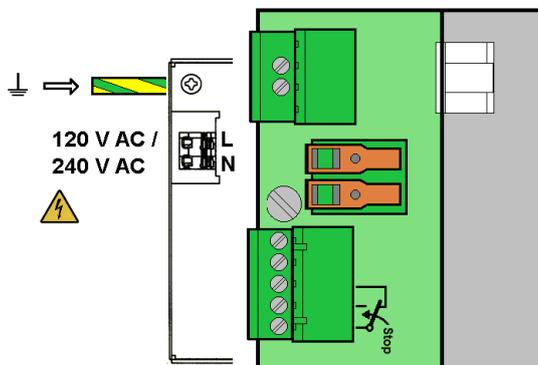
Posizione dei fori di montaggio

5.3 Cablaggio

	⚠ PERICOLO
	<p>Pericolo dovuto a scossa elettrica</p> <p>Il contatto con componenti portatori di tensione e collegamenti elettrici può causare lesioni gravi o morte.</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Quando si preme il tasto Fermata di emergenza, OCCORRE interrompere l'alimentazione elettrica. ▶ Nel cablaggio fisso occorre installare un dispositivo di separazione facilmente accessibile.

5.3.1 Alimentazione 120 V AC / 240 V AC

	⚠ PERICOLO
	<p>Pericolo dovuto a scossa elettrica</p> <p>Il contatto con componenti portatori di tensione e collegamenti elettrici può causare lesioni gravi o morte.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Prima di collegare l'alimentazione 120 V AC / 240 V AC, spegnere l'interruttore principale della macchina da tessere sulla quale si trova installato l'apparecchio di controllo.



Collegamenti WeftMaster CUT-iT Dornier

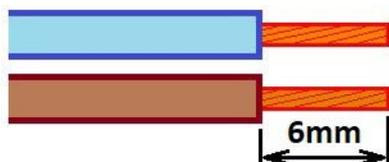


Morsetti principali 120 V AC / 240 V AC

5.3.2 Cablaggio 120 V AC / 240 V AC

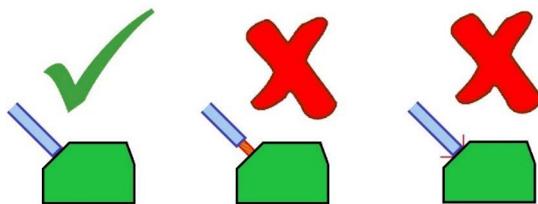
	⚠ PERICOLO
	<p>Pericolo dovuto a scossa elettrica</p> <p>Il contatto con componenti portatori di tensione e collegamenti elettrici può causare lesioni gravi o morte.</p> <p>► Prima di collegare l'alimentazione 120 V AC / 240 V AC, spegnere l'interruttore principale della macchina da tessere sulla quale si trova installato l'apparecchio di controllo.</p>

- ✓ Il filo 120 V AC / 240 V AC presenta una sezione di almeno 0.75 mm
- 1. Collegare l'alimentazione 24 V DC SELV alla messa a terra protettiva.
- 2. Spelare 6 mm del filo 120 V AC / 240 V AC.
- 3. Inserire il filo 120 V AC / 240 V AC nel connettore principale.

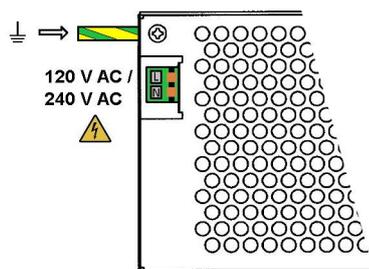


Sezione del filo di almeno 0.75 mm e spelata di 6 mm

	<ul style="list-style-type: none"> ■ I fili spelati devono essere introdotti completamente nel connettore. ■ Verificare che tutti i fili siano introdotti nel connettore.
---	---



Corretto montaggio dei fili spelati



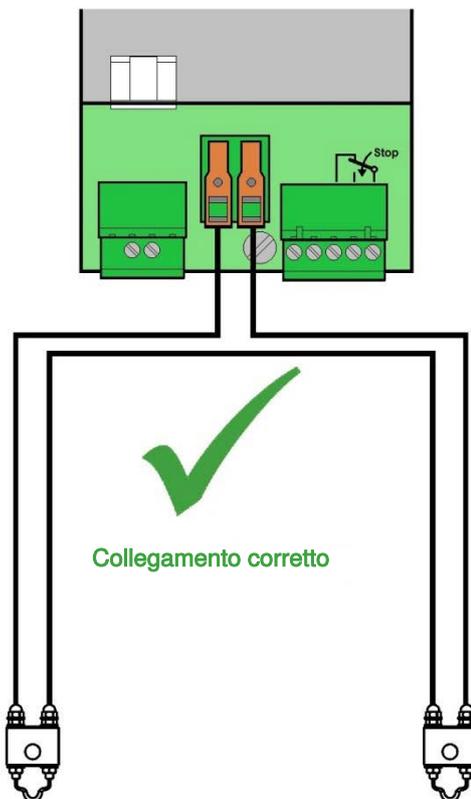
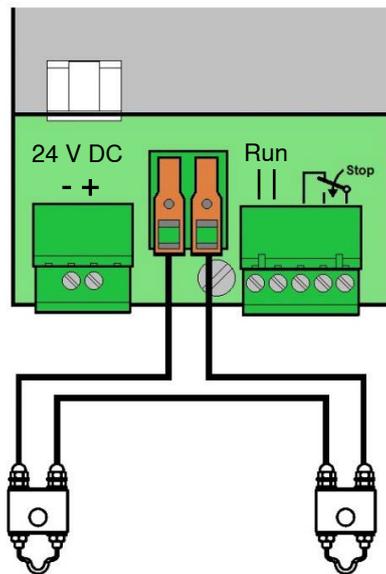
Alimentazione elettrica 120 V AC / 240 V AC

5.3.3 Collegamento delle termoforbici

Per collegare le termoforbici, occorre utilizzare cavi di 6 mm².

- Evitare che nel cablaggio vi siano grandi curve. I fili devono essere posati insieme (in parallelo).
- ✓ Il telaio è fermo.
- ✓ L'apparecchio è staccato dalla rete elettrica.

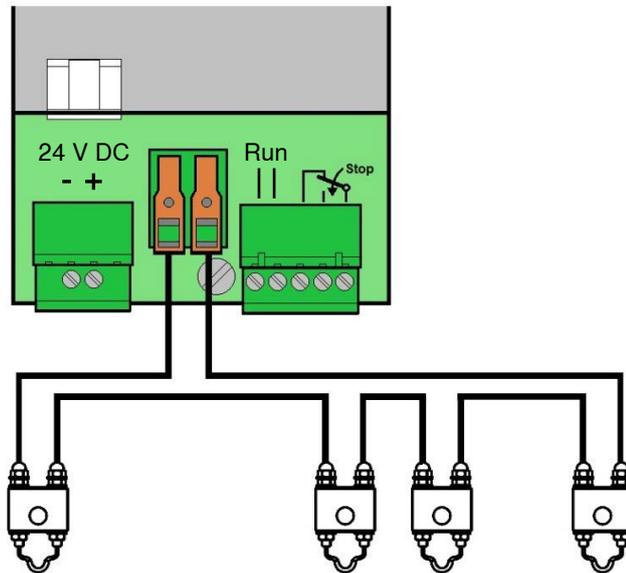
1. Collegare i collegamenti flessibili delle termoforbici ai morsetti dell'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier.



I fili devono essere posati insieme (in parallelo)

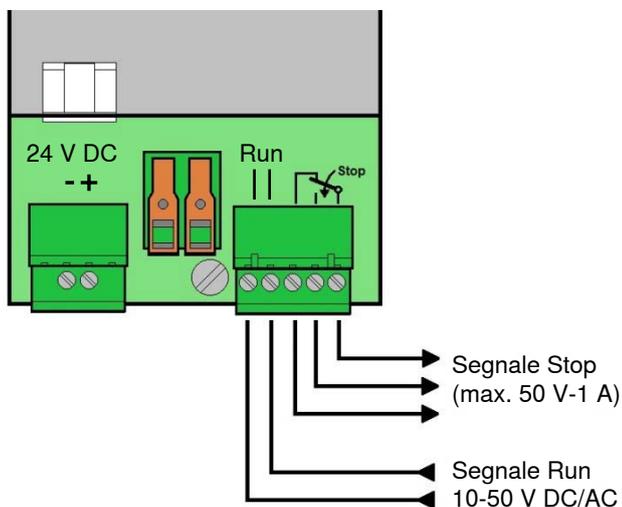
È possibile collegare fino a un massimo di 4 termoforbici per ogni apparecchio di controllo.

1. Collegare (obbligatoriamente) in serie le termoforbici aggiuntive.



5.3.4 Collegamento di apparecchio di controllo / telaio

1. Collegare i segnali Run e Stop all'apparecchio di controllo WeftMaster CUT-iT Dornier.



Collegamento di apparecchio di controllo / telaio

5.4 Specifica del tipo di termoforbice



Far eseguire l'operazione solo da personale appositamente qualificato!



Questa impostazione può essere inizializzata soltanto durante il processo di messa in funzione!



La scelta del tipo errato di termoforbice può causare la fusione dei fili interessati!



Se durante la fase di modifica di un'impostazione si preme , si interrompe il processo e si abbandona la modalità di impostazione senza salvare in memoria la modifica.

✓ L'apparecchio è collegato alla rete elettrica.

1.  Premere.
⇒ Il processo di messa in funzione è in corso.
2.  Tenere premuto durante il processo di messa in funzione.
⇒ Visualizzazione su display: «**Select wire type (Selezionare tipo di filo)**»

Select wire type
(1) Wire 0.5mm

3.   Premere per selezionare l'impostazione richiesta.
4.  Premere per confermare l'impostazione richiesta.

Are you sure?

5.  Premere per confermare l'impostazione richiesta.
- ⇒ Il tipo di termoforbice è specificato.
- ⇒ L'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier si riavvia.

5.5 Funzione Master/Slave

Se si collegano insieme più apparecchi WeftMaster CUT-iT Dornier, viene applicata la funzione Master/Slave e occorre impostare un indirizzo Master/Slave su ciascuna unità.

L'unità Master comanda tutte le unità Slave.

- Gli apparecchi Slave seguono l'impostazione attuale e la modalità attuale del Master.
- Se un'unità Master o Slave rileva un errore, tutte le unità passano in modalità Errore e il Master ferma il telaio.

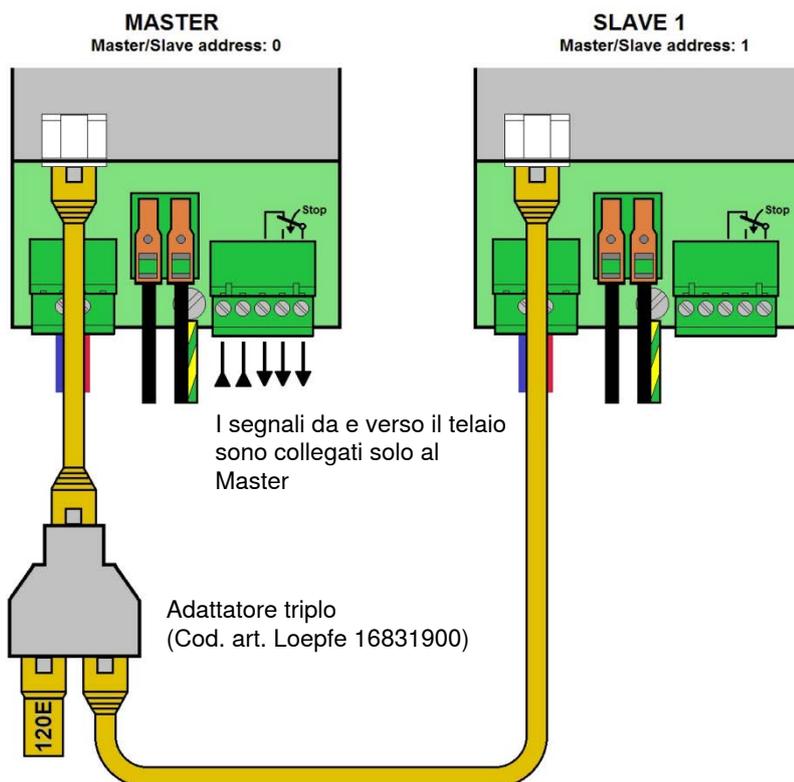
L'unità Master ha l'indirizzo «0», mentre le unità Slave hanno un indirizzo consecutivo più alto.

- Indirizzo unità Master = «0»
- Indirizzo 1. Unità Slave = «1»
- Indirizzo 2. Unità Slave = «2»
- Ecc., fino
- all'indirizzo 32. Unità Slave = «32»

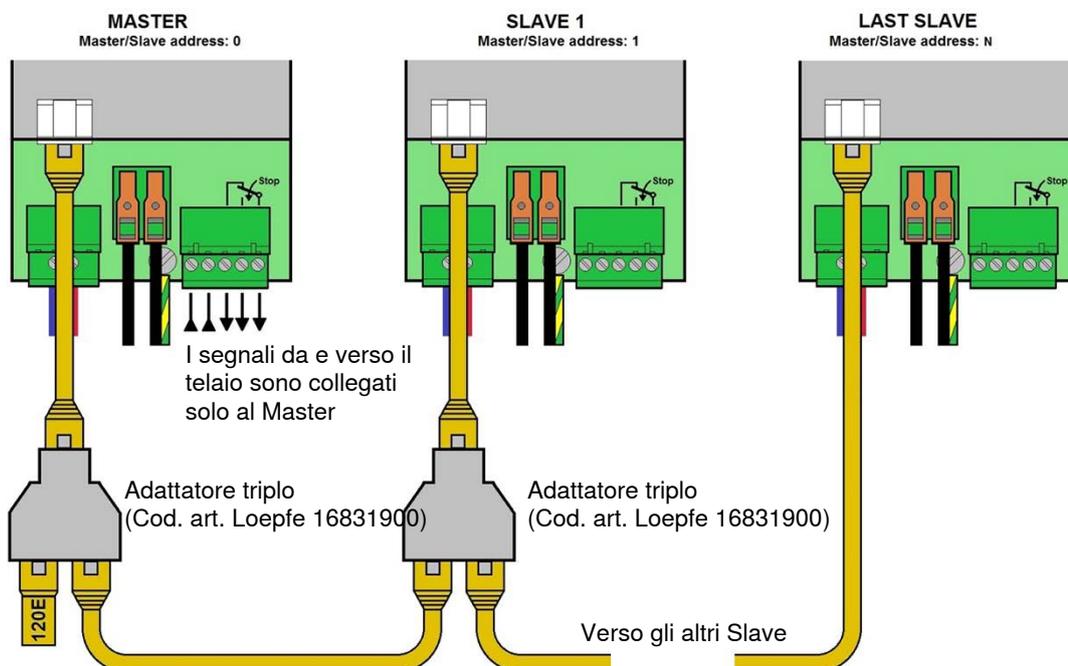
È possibile collegare un massimo di 32 unità Slave.



Per le unità Slave non sono disponibili tutte le funzioni (le funzioni mancanti, p. es., Selezionare un programma, Regolare il flusso di corrente, devono essere eseguite sull'apparecchio Master).



Master e 1 Slave (resistenza terminale del bus CAN di 120 ohm su adattatori tripli collegati al Master)



Master e più Slave (resistenza terminale del bus CAN di 120 ohm su adattatori tripli collegati al Master)

5.6 Specifica degli indirizzi Master/Slave



Far eseguire l'operazione solo da personale appositamente qualificato!



Questa impostazione può essere inizializzata soltanto durante il processo di messa in funzione!



Se durante la fase di modifica di un'impostazione si preme , si interrompe il processo e si abbandona la modalità di impostazione senza salvare in memoria la modifica.

5.6.1 Specifica dell'indirizzo Master (senza Slave)

✓ L'apparecchio è collegato all'alimentazione 24 V DC SELV.

1.  Premere.
⇒ Il processo di messa in funzione è in corso.
2.  Tenere premuto durante il processo di messa in funzione.
⇒ Visualizzazione su display: «**Select Address, Add: 0 (Selezionare indirizzo, Ind: 0)**»

Select Address
Add: 0

⇒ Indirizzo bus = 0: l'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier è configurato come Master.

3.  Premere per confermare l'indirizzo (Master).

Number Slaves
#: 0

4.   Premere per specificare la quantità di Slave "0".
5.  Premere per confermare la quantità di Slaves.
⇒ La quantità di Slaves è specificata (0 Slaves).
⇒ L'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier si riavvia.

Starting UP

5.6.2 Specifica dell'indirizzo Master (con Slave)

✓ L'apparecchio è collegato all'alimentazione 24 V DC SELV.

1.  Premere.
⇒ Il processo di messa in funzione è in corso.
2.  Tenere premuto durante il processo di messa in funzione.
⇒ Visualizzazione su display: «**Select Address, Add: 0 (Selezionare indirizzo, Ind: 0)**»



Select Address
Add: 0

⇒ Indirizzo bus = 0: l'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier è configurato come Master.

3.  Premere per confermare l'indirizzo (Master).



Number Slaves
#: 0

4.   Premere per specificare la quantità desiderata di Slaves (max. 32).



Number Slaves
#: 3

5.  Premere per confermare la quantità di Slaves.
⇒ La quantità di Slaves è specificata (esempio: 3 Slaves).
⇒ L'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier si riavvia.



Starting UP

5.6.3 Specifica degli indirizzi Slave



Gli indirizzi Slave devono essere specificati consecutivamente!

- Slave 1 = Ind: 1
- Slave 2 = Ind: 2
- Slave 3 = Ind: 3
- Slave 4 = Ind: 4, ecc.

✓ L'apparecchio è collegato all'alimentazione 24 V DC SELV.

1. Premere.
⇒ Il processo di messa in funzione è in corso.
2. Tenere premuto durante il processo di messa in funzione.
⇒ Visualizzazione su display: «**Select Address, Add: 0 (Selezionare indirizzo, Ind: 0)**»

Select Address
Add: 0

3. Premere per selezionare l'indirizzo (Slave).
4. Numerare gli Slave partendo da "1".
⇒ Indirizzo bus > 0: l'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier è configurato come Slave (p. es. Ind: 1).

Select Address
Add: 1

5. Premere per confermare l'indirizzo (Slave).

Number Slaves
#: 0

6. Premere per specificare la quantità desiderata di Slaves (max. 32).

Number Slaves
#: 3

7. Premere per confermare la quantità di Slaves.
⇒ La quantità di Slaves è specificata (esempio: 3 Slaves).
⇒ L'apparecchio WeftMaster CUT-iT Dornier si riavvia.

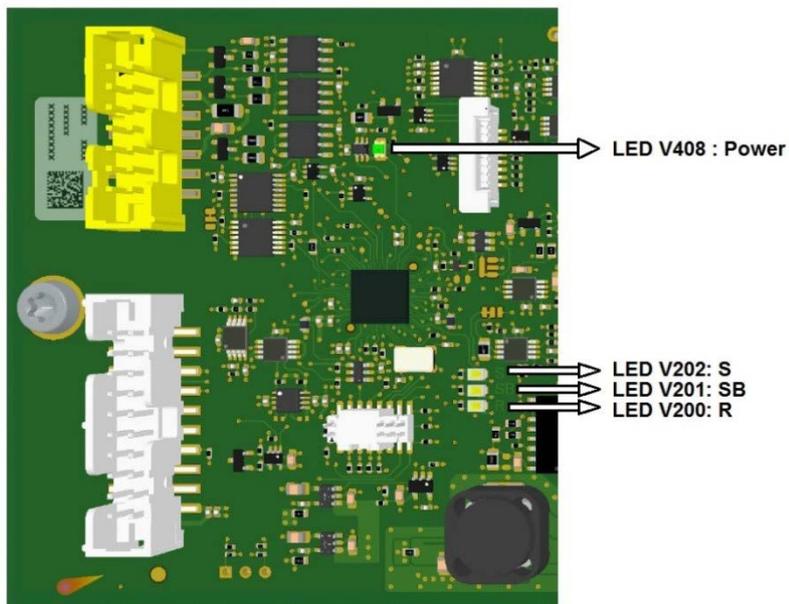
Starting UP

Per configurare altri Slaves:

1. Ripetere la procedura «**Specifica degli indirizzi Slave**» (Ind: 2, 3, 4, ecc.)
⇒ Tutti gli Slaves collegati sono configurati.

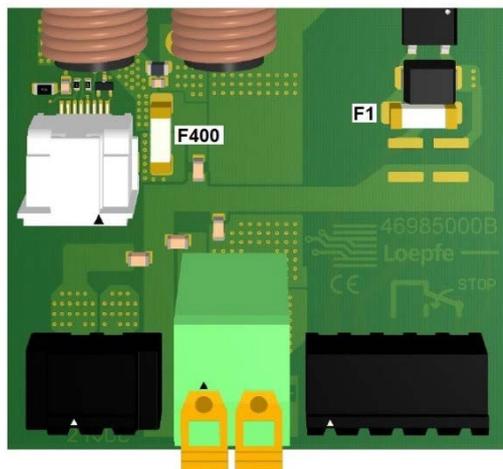
6 Servizio

6.1 LED



LED	Nome	Funzionalità	Modalità attuale			
			«Off»	«Standby»	«Run»	«Boost»
V408	Power	Si accende quanto tutti i sistemi interni di alimentazione elettrica funzionano correttamente				
V202	System (heart beat)	Lampeggia se la CPU funziona normalmente				
V201	Standby		On	On	Off	Off
V200	Run		On	Off	On	Off

6.2 Fusibili



Fusibile	Caratteristica	Tipo	Codice articolo Loepfe
F1	T1AL-250V	Littelfuse 0443.001DRLC	81367900
F400	T15AH-250V	Littelfuse 0463015.ER	81234900

6.3 Elenco dei ricambi

Descrizione	Codice articolo Loepfe
Apparecchio di controllo CUT-iT Dornier	47053000

7 Dati tecnici

7.1 Specifiche

Dimensioni fisiche

Dimensioni	314 mm (L) x 94 mm (P) x 96 mm (A)
Peso	2.2 kg

Alimentazione elettrica

Tensione	120 V AC / 240 V AC
Potenza assorbita	Massimo 170 VA in funzionamento continuo Massimo 470 VA in avviamento per max. 2.5 s

Uscita di corrente

Corrente d'uscita massima	27 A DC in continuo
Valore massimo corrente d'uscita	80 A DC in avviamento per max. 2.5 s
Tensione d'uscita massima	10 V DC
Potenza d'uscita massima	120 W in continuo
Valore massimo potenza d'uscita	320 W in avviamento per max. 2.5 s

Segnale di avviamento

Tensione per rilevare il segnale di avviamento	10 V AC / DC... 50 V AC / DC SELV
Corrente assorbita massima segnale di avviamento	2 mA AC / DC

Contatti relè

Tensione massima di contatto	50 V AC / DC SELV
Corrente massima di contatto	1 A AC / DC
Corrente minima di contatto	10 mA AC / DC

Ambiente

Temperatura ambiente	0–50 °C
Umidità relativa dell'aria	10–90% senza condensa

Certificazione

Sicurezza	EN61010-1
EMC (Compatibilità elettromagnetica)	EN61326-1

8 Smaltimento

8.1 Rifiuti speciali

Componenti elettronici



Insieme ai rifiuti domestici è vietato smaltire vecchie apparecchiature elettriche ed elettroniche e batterie.

Nel caso in cui in futuro sarà necessario smaltire questo prodotto, si prega di osservare quanto segue:

- Riciclare il prodotto esclusivamente in apposite strutture dedicate.
- Rivolgersi alle autorità locali o al rivenditore per informarsi sulle vigenti norme relative allo smaltimento dei rifiuti.



Loepfe Brothers Ltd.
8623 Wetzikon / Svizzera
Telefono +41 43 488 11 11
Fax +41 43 488 11 00
service@loepfe.com
www.loepfe.com