



MANUAL DEL USUARIO

0458-395-5455

REV:2



PRO SET



Para obtener la última versión del manual y más idiomas, escanee este código QR. O visite logosol.com

ES

Contenido

1. Introducción	Fel! Bokmärket är inte definierat.
2. Descripción general.....	3
3. Instrucciones para comprobar la conexión de ProSet y consejos para solucionar problemas.....	12
4. <u>PRIMERA</u> E INICIAL PUESTA EN MARCHA	17
5. Funcionamiento de la ProSet.....	21
6. Tabla de ajustes	26
7. Códigos de error y resolución de problemas.....	29
8. Preguntas frecuentes y resolución de problemas.....	32



Lea detenidamente el manual del usuario y asegúrese de entender su contenido antes de utilizar la sierra.



Este manual del usuario contiene importantes instrucciones de seguridad.



¡ADVERTENCIA! Un uso incorrecto puede resultar en lesiones graves o fatales para el operador u otras personas.

1. Introducción

Bienvenido a ProSet, el innovador y sencillo regulador de ajuste informático especialmente diseñado para los aserraderos de cinta Logosol. Este manual es su guía para operar y maximizar el potencial de su aserradero de cinta Logosol con los regulador de ajuste informáticos ProSet.

ProSet ha sido diseñado con la facilidad de aprendizaje y uso como principio básico. Incluso si usted es nuevo en el mundo de los regulador de ajuste informáticos, encontrará que la interfaz intuitiva de ProSet y su funcionalidad simple hacen que sea fácil de dominar. Esta simplicidad no compromete sus capacidades; por el contrario, asegura que usted pueda convertirse rápidamente en un experto en el uso del sistema, lo que le permite centrarse más en las operaciones de su aserradero.

Con ProSet, la productividad de su aserradero experimentará un impulso significativo. Notará una mejora significativa en el funcionamiento de su aserradero.

Una de las principales ventajas de ProSet es su capacidad para maximizar el rendimiento de cada tronco. Su precisión y sus algoritmos inteligentes garantizan que aproveche al máximo sus troncos, reduciendo los residuos y aumentando la rentabilidad de cada tronco.

ProSet no es sólo rendimiento, también es fiabilidad. Con sus capacidades de autodiagnóstico integradas, reduce en gran medida el tiempo de inactividad y los costes de mantenimiento, manteniendo su aserradero en funcionamiento continuo y sin problemas.

Comprendiendo las exigencias de los entornos de aserradero, ProSet está construido para soportar los rigores del uso diario en tales condiciones. Su robusto diseño garantiza un rendimiento constante, incluso en las desafiantes condiciones típicas de los aserraderos.

A medida que avance por este manual, encontrará instrucciones detalladas sobre cómo aprovechar al máximo las funciones de ProSet. Si desea aumentar la productividad, mejorar el rendimiento o garantizar un funcionamiento continuo y fiable, el regulador de ajuste informático ProSet es su socio de confianza en las operaciones de aserrado.

2. Descripción general

Una vez que la ProSet se encienda («On»), la versión del programa debería aparecer en la pantalla por un par de segundos. Si tras encender la ProSet («On») no sucede nada, revise la fuente de alimentación.

La pantalla consta de 6 secciones principales:

1. Flechas que indican la posición de la hoja en relación con el lugar de corte anterior o siguiente.
El corte solo está permitido después de que el punto entre las flechas parpadee y se ilumine.
2. Las pistas, errores y códigos de advertencia.
3. El grosor de la table o parámetro introducido por el operador.
4. Recuento de las tablas en la lista de tablas.
5. Carga del motor de corte de CA.
6. Distancia desde el diente inferior de la hoja a la mesa de corte en mm. El valor cambiará solo si el indicador no muestra «0,0».
7. Tamaños rápidos (preajustes) o listas rápidas. Para cambiar de tamaños rápidos a listas rápidas, utilice las flechas derecha/izquierda.





El botón de ajustes (o menú) permite ingresar al menú y configurar nuevos parámetros del sistema. Para entrar al «menú de ajustes», mantenga presionado este botón hasta que aparezca «F» en la pantalla. En caso de que aparezca «CodE», deberá introducir el código de acceso para entrar a los ajustes.

El código para los ajustes es 3068.8.

Está prohibido que el operador de la máquina acceda al «menú de ajustes» sin una razón justificada. Además, con una breve pulsación, puede borrar rápidamente los valores introducidos en la lista o solamente el grosor de la tabla.



El botón de parada tiene varias funciones:

- Elimina el último dígito ingresado durante la introducción del grosor (u otro valor).
- Detiene el movimiento del cabezal de sierra.
- Pulsando el botón por 2-3s, la lista de grosores introducidos es borrada.



El **botón «Enter»** guarda la configuración o introduce el comando para posicionar el cabezal de sierra para el siguiente lugar de corte, teniendo en cuenta el ancho de la sangría, etc.


Para el posicionamiento automatizado del cabezal de sierra, es esencial mantener presionado de forma continua el botón externo «Enter». Este procedimiento garantiza un ajuste controlado y preciso del cabezal de sierra, en total conformidad con los protocolos de seguridad establecidos y las directrices operativas. Si se suelta el botón externo «Enter», el cabezal de sierra dejará de posicionarse automáticamente. Para reanudar el movimiento automático, basta con volver a presionar el botón externo «Enter»




El botón se encarga de la funcionalidad de «ajustar» (o «referenciar») la distancia real desde el aserradero (o «0») hasta **el diente inferior de la hoja**, en mm.

Para cambiar esta distancia, por favor presione el botón de referencia durante 2s aproximadamente e introduzca el valor real. Una vez introducido el nuevo valor, presione «Enter» para guardarlo.





Antes de poner en marcha el aserradero, es necesario revisar si en el indicador inferior aparece el valor correcto de la distancia desde el aserradero hasta el **diente inferior de la hoja**. Si el valor no es correcto, debe  sustituirlo por el correcto utilizando el botón de referencia.



El botón permite cambiar el grosor del corte. Para cambiar el grosor del corte, basta con pulsar  una vez e introducir los valores del grosor del corte, que normalmente es mayor que el grosor de la hoja.



El botón  ajusta la luminosidad de la pantalla. Para aumentar el brillo, solo presiona el botón . Después de alcanzar el valor máximo de brillo, el sistema restablecerá la luminosidad al mínimo.



El **botón «GOTO»** tiene la función específica de ejecutar el comando «ir a la altura X desde la mesa de corte». Para utilizar este comando, simplemente ingresa el valor deseado utilizando el teclado numérico y luego presiona el botón «GOTO». Después, la cabeza de la sierra se moverá automáticamente a la posición especificada.

Por ejemplo, supongamos que introduce el valor 400 y pulsa el botón «GOTO». En ese caso, la hoja de sierra se moverá automáticamente a una altura de 400 mm desde la mesa de la sierra o la cama, permitiendo cortes precisos y exactos a la altura deseada.

Si pulsa el botón «GOTO» cuando el indicador superior está vacío, la ProSet lo interpretará como una orden para moverse a la última posición de altura guardada. En otras palabras, el cabezal de la sierra se moverá a la última altura guardada por el sistema, proporcionando un cómodo atajo para volver a una altura de corte utilizada previamente.



Los botones S1-S4 pueden servir como preajustes rápidos de tamaño, así como listas rápidas (o patrones). Para modificar un preajuste, pulse prolongadamente el botón S1-S4 correspondiente después de que aparezca el cursor, introduzca el valor deseado y pulse el botón Enter. Por ejemplo, para guardar un grosor de 45 mm como S3, mantenga pulsado el botón S3 hasta que aparezca el cursor, introduzca 45 y pulse el botón «Enter».

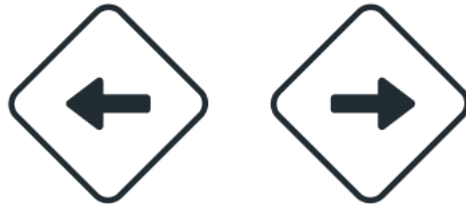
Para guardar una lista rápida (o patrón), primero cambie a los programas de listas rápidas pulsando la flecha izquierda o derecha del teclado. A continuación, introduzca la lista de tableros deseada y realice una pulsación larga en el botón S1-S4 correspondiente. Por ejemplo, si desea guardar una lista de tableros con grosores de 100, 50, 50, 25, 18 mm de abajo hacia arriba como S4, introduzca la suma de los valores (100 + 50 x 2 + 25 + 18) y pulse prolongadamente el botón S4.



El botón «down» sirve para mover el cabezal de la sierra hacia abajo. Sin embargo, el sistema de la ProSet viene equipado con una característica única que impide que el cabezal

de la sierra se mueva más abajo que el interruptor de límite inferior «virtual» (ajuste F82) utilizando este botón.

Esta característica sirve como mecanismo de seguridad para evitar que el cabezal de la sierra se mueva accidentalmente demasiado bajo y cause daños a la sierra o a la pieza de trabajo. Al establecer un límite virtual, la ProSet garantiza que el operario no pueda bajar el cabezal de la sierra más allá del rango de funcionamiento seguro designado. Este nivel añadido de seguridad ayuda a mitigar los posibles riesgos y accidentes en el taller.



Estos botones se utilizan para navegar entre tamaños rápidos (o preajustes) y listas rápidas.



El botón «Bump up» tiene dos funciones principales. En primer lugar, permite el movimiento ascendente del cabezal de la sierra dentro de los límites establecidos por el interruptor de límite superior «virtual» (F88). Esta función ayuda a evitar daños accidentales en el equipo del aserradero y garantiza un funcionamiento seguro.


En segundo lugar, el botón «Bump up» es responsable del modo «bump up». La ProSet permite cuatro modos posibles de «Bump up», que pueden configurarse ejecutando **F30** e introduciendo el modo deseado. La lista y las descripciones de los modos son las siguientes:

0 - El botón «Bump up» funciona como un botón «UP». En otras palabras, el modo «bump up» está desactivado.

1 - Subir por encima de la **última posición de corte**. En este modo, el cabezal de la sierra se posicionará automáticamente por encima del último lugar de corte. Este modo es especialmente útil para aserraderos que tienen un mecanismo para retirar la última tabla cortada del tronco.

2 - Subir **por encima de la tabla**. En este modo, el cabezal de la sierra se posicionará automáticamente por encima de la última tabla. Este modo es muy útil cuando se trabaja con alguien que retira las tablas después de cada corte.

3 - Mueve el cabezal hacia arriba sobre el grosor de la tabla más la sangría. En este modo, pulsando el botón «Bump up», el cabezal de la sierra se moverá hacia arriba en la distancia que sea igual al grosor de la tabla más la sangría. Si no se introduce ningún grosor, la pantalla de la ProSet mostrará el error 17.

4 - Subir **por encima del primer corte**. En este modo, el cabezal de la sierra se elevará automáticamente por encima del lugar donde se pulsó el botón «recordar la altura»  o por encima del primer lugar de corte al cortar una lista de tablas (o patrones).

Una vez realizado el «bump up», la siguiente pulsación de este botón funciona como botón «UP» hasta que se realice el siguiente corte.

Para programar el modo «Bump up» deseado, el operador puede utilizar la tecla de función **F30** e introducir el número de modo correspondiente. Por ejemplo, para programar el botón «Bump up» por encima del primer lugar de corte, el operador puede introducir F30 = 4.

Una vez programado el modo deseado, el operario puede establecer la distancia a la que debe moverse el cabezal de la sierra cuando se utiliza el botón «Bump up» introduciendo el valor de la distancia en **F31**. Por ejemplo, si F31 = 10, entonces el cabezal de la sierra se desplazará 10mm por encima del lugar elegido.



A partir de la versión 13 del programa, es posible programar el **botón «ROBO»**. Para las versiones de programa 13 y anteriores, el botón «ROBO» funciona como un botón de calibración.

A partir de la versión de programa 13 y superiores los modos posibles del **botón «ROBO»** son (con su configuración por defecto como botón de calibración):

1- Calibración.

La ProSet subirá/bajará automáticamente el cabezal de la sierra durante aproximadamente 20s para aprender los parámetros de la mecánica del aserradero.

2- Añadir altura como primera tabla en la lista de tablas.

Pulsando el botón «ROBO» en este modo se añadirá la altura a la que se encuentra la hoja como primera tabla en la lista de tablas.

Este modo puede ser útil para aquellos que necesitan cortar la parte media del tronco.


3- Modo «go home».

En este modo pulsando el botón «ROBO» el cabezal se posicionará automáticamente a la altura preprogramada. Al activar este modo será necesario introducir la altura a la que debe posicionarse el cabezal.

4- Modo «S5».

Activando este modo el botón «ROBO» comienza a trabajar como tamaño rápido S5. También se puede crear una lista rápida.

5- Subir por encima del primer corte.

En este modo, pulsando el botón «ROBO» el cabezal de la sierra se elevará automáticamente por encima del lugar donde se pulsó el botón «recordar la altura»  o por encima del primer lugar de corte cuando se corta una lista de tablas (o patrones). Este modo es particularmente útil para los operadores de aserraderos que deseen tener dos modos de «bump up» - uno usando el botón original y otro usando el botón «ROBO».

La calibración puede realizarse en cualquiera de los 2-5 modos pulsando prolongadamente el botón «ROBO».

Para cambiar el modo, utilice el ajuste **F23**.

Por ejemplo, ejecutando el comando $F\ 23 = 4$ se ajustaría el botón «ROBO» como tamaño rápido S5, permitiéndole funcionar como un botón de tamaño rápido «S5».

Para ajustar las alturas de «go home», se puede utilizar **F27**.



Para ajustar la distancia en la que el cabezal de la sierra saltará hacia arriba cuando $F\ 23 = 5$ utilice el ajuste **F28**.





Al pulsar el botón «menos», se eliminará la última tabla de la lista de corte (se eliminará el grosor de la tabla de la parte superior de la lista), pero sólo si el proceso de corte aún no ha comenzado. En este modo, el cabezal de la sierra se elevará automáticamente por encima del lugar donde se pulsó el botón «recordar la altura» o por encima del primer lugar de corte al cortar una lista de tablas (o patrones).



Si pulsa el botón «dividir» seguido de un valor numérico y, a continuación, pulsa «Enter», se creará una lista de tablas, basada en la altura a la que se encuentra la hoja de sierra, y en la que cada tabla tiene el grosor especificado, teniendo en cuenta el grosor del sangría.

Por ejemplo,  25  creará una lista de tablas donde cada tabla tiene un grosor de 25 mm (se tiene en cuenta el grosor de la sangría).

Utilizando el botón dividir, también es posible crear una lista de tablas para cortar **láminas o chapas**. Por ejemplo,  5,2  crearía una lista en la que la última tabla (la más cercana a la mesa de corte) es de la altura mínima de corte (o el valor del parámetro **F82**), y el resto de las tablas tendrán un grosor de 5,2 mm, teniendo en cuenta el grosor de la sangría.



Los botones «más» y «multiplicar» son increíblemente útiles para crear listas de tablas de forma rápida y eficiente. Por ejemplo, si pulsa $100 + 50 \times 2 + 25 \times 4 + 18$ y luego pulsa «Enter», se creará una lista de 8 tablas. Esta lista incluirá 2 tablas con un grosor de 50 mm, 4 tablas con un grosor de 25 mm y 1 tabla con un grosor de 28 mm.




Al pulsar el botón de «multiplicar», aparecerá una pista en la esquina superior izquierda de la pantalla indicando cuántas tablas del grosor deseado se pueden añadir a la lista. Estas pistas facilitan en gran medida el uso de la ProSet y agilizan el proceso de corte.

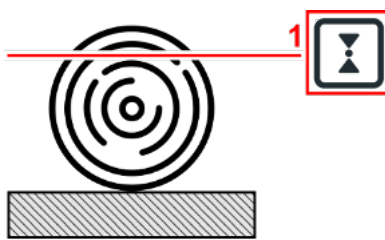
Antes de entrar en la posición de lista de escritorio, el cabezal de la sierra se encuentra aproximadamente en la altura del primer corte, por lo que el desperdicio es mínimo. ProSet ayudará a crear la lista de tablas con un buen rendimiento.



El botón «**recordar la altura**» o «**recordar el punto**» juega un papel crucial a la hora de establecer el punto de inicio para aserrar troncos en la cama del aserradero. Se recomienda utilizar este botón sólo para el primer corte después de colocar un nuevo tronco en la mesa de aserrado.

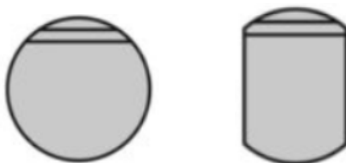


Después de colocar el nuevo tronco en la mesa del aserradero, para el primer corte, pulse el botón  para indicar dónde se realizará el primer corte.



Al pulsar este botón a la altura deseada del primer corte, se recordará esta altura y se utilizará como punto de referencias para los cortes posteriores, teniendo en cuenta el grosor de la sangría. Es importante tener en cuenta que este botón no debe pulsarse cada vez que la sierra se ajuste al siguiente corte, ya que está pensado únicamente para ajustar manualmente el punto de corte inicial.

La ProSet recordará automáticamente el lugar donde se realizó el último corte, haciendo que el proceso de corte de troncos sea más eficiente y preciso.



Este botón **NO debe pulsarse cada vez** que la sierra se ajuste a la siguiente dimensión de corte.

3. Instrucciones para comprobar la conexión de ProSet y consejos para solucionar problemas

Tenga en cuenta que estas comprobaciones sólo deben realizarse después de que el ProSet y el sensor hayan sido instalados y cableados correctamente.

Estas comprobaciones le ayudarán a asegurarse de que el ProSet está conectado correctamente y a identificar cualquier problema de haberlo.

No continúe con el siguiente paso hasta que el paso actual se haya realizado correctamente.

1. Acción inicial: Encienda el ProSet. Observe la pantalla, que inicialmente deberá mostrar la versión del programa durante unos segundos, seguida de otros valores (como tamaños rápidos, distancia de la hoja de sierra a la mesa de sierra, etc.).

Pasos para solucionar problemas si no funciona:

- A. La pantalla no se enciende:
 - Compruebe la conexión eléctrica. Asegúrese de que el conector de alimentación al ProSet está correctamente enchufado y libre de daños.
- B. Verifique el suministro de electricidad:
 - Confirme la presencia de electricidad en el ProSet y en el propio aserradero de cinta.
- C. Inspeccione las conexiones internas:
 - Examine las conexiones dentro de la caja del ProSet para ver si hay cables sueltos o desconectados.

Nota importante: No proceda al siguiente paso de solución de problemas hasta que el actual haya sido resuelto con éxito. Este enfoque secuencial asegura que cada problema potencial se aborda de manera sistemática y eficaz.

2. Acción inicial: Mantenga presionado el botón externo «UP» del ProSet durante unos segundos. Observe que el cabezal de sierra debe moverse hacia arriba, y la pantalla debe mostrar una distancia creciente entre la mesa y la hoja de la sierra.

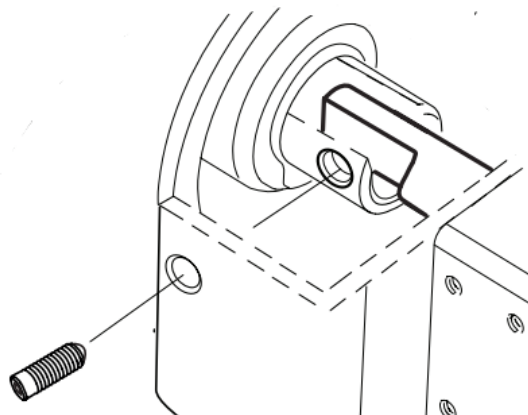
Pasos para solucionar problemas si no funciona:

A. El cabezal de sierra no se mueve:

Presione el botón «UP» del EasySet. Si el cabezal de sierra sigue sin moverse hacia arriba, proceda con las siguientes comprobaciones:

- Verifique la presencia de electricidad.
- Asegúrese de que los finales de carrera no están pulsados o activados.

- Inspeccione los componentes eléctricos del EasySet, incluidas las conexiones del motor y los contactores, para comprobar que no haya cables desconectados.
- B. El cabezal de sierra se mueve con EasySet, pero no con ProSet:
- Compruebe que el conector de alimentación al ProSet está bien enchufado y sin daños.
 - Dentro de la caja del ProSet, asegúrese de que los relés están correctamente insertados en sus zócalos y que los cables del botón «UP» están correctamente conectados.
- C. El cabezal de sierra se desplaza hacia abajo al presionar el botón «UP» del ProSet:
- Esto indica un problema potencial con la conexión eléctrica que necesita ser resuelto.
- D. Inconsistencias en la lectura de la pantalla:
- Si el número de la pantalla (que indica la distancia de la mesa a la sierra) disminuye mientras el cabezal de sierra se mueve hacia arriba, realice F 14 (Código 3068.8).
 - Si la pantalla no muestra ningún cambio en la distancia durante el movimiento del cabezal de sierra, pueden ser necesarios una inspección adicional y un posible mantenimiento del sensor. Compruebe si el pasador que se muestra en la imagen a continuación está correctamente instalado y el eje del sensor está bien fijado con él.



- Asegúrese de que todos los conectores están bien enchufados y los cables no están rotos.
- Ejecute F 19 = «**On**» (Código 3068.8) y compruebe si aparece el error 19 en 5-10 segundos. Si aparece el error 19, compruebe si el cable del sensor está roto. Si aparece el error 18, compruebe las conexiones D+ y D- del sensor a la placa de control del ProSet.
- Realice un reinicio a los ajustes de fábrica ejecutando F 34 (el código es 3068.8) y vuelva a intentarlo.

Nota importante: No proceda al siguiente paso de solución de problemas hasta que el actual haya sido resuelto con éxito. Este enfoque secuencial asegura que cada problema potencial se aborda de manera sistemática y eficaz.

- 3. Acción inicial:** Mantenga presionado el botón externo «DOWN» del ProSet durante unos segundos. Observe que el cabezal de sierra debe moverse hacia abajo, y la pantalla debe mostrar una distancia decreciente entre la mesa y la hoja de la sierra.

Pasos para solucionar problemas si no funciona:

Presione el botón «DOWN» del EasySet. Si el cabezal de sierra sigue sin moverse hacia abajo, proceda con las siguientes comprobaciones:

- Verifique la presencia de electricidad.
 - Asegúrese de que los finales de carrera no están pulsados o activados.
 - Inspeccione los componentes eléctricos del EasySet, incluidas las conexiones del motor y los contactores, para asegurarse de que no haya cables desconectados.
- A. El cabezal de sierra se mueve con EasySet, pero no con ProSet:
- Compruebe que el conector de alimentación al ProSet está bien enchufado y sin daños.
 - Dentro de la caja del ProSet, asegúrese de que los relés están correctamente insertados en sus zócalos y que los cables del botón «DOWN» están correctamente conectados.
- B. El cabezal de sierra se mueve hacia arriba en el ProSet al pulsar el botón «DOWN»:
- Esto indica un problema potencial con la conexión eléctrica que necesita ser resuelto.

Nota importante: No proceda al siguiente paso de solución de problemas hasta que el actual haya sido resuelto con éxito. Este enfoque secuencial asegura que cada problema potencial se aborda de manera sistemática y eficaz.

- 4. Acción inicial:** Mantenga presionado el botón «DOWN» situado en el panel de control del ProSet durante 3-4 segundos. Mientras se presione el botón, el cabezal de sierra debe moverse hacia abajo.



Pasos para solucionar problemas si no funciona:

- A. Aparece el Error 12:
- Realice la Función 12 (Código 3068.8) y después intente la operación de nuevo. Esto se aplica si aparece el error o si el cabezal de sierra se mueve hacia arriba en lugar de hacia abajo.
- B. Aparece el Error 01:
- Asegúrese de que el conector de alimentación del ProSet está bien enchufado y sin daños.
 - Compruebe que no se ha alcanzado ningún final de carrera.
 - Compruebe que el cabezal de sierra no está en sus posiciones finales.
 - Dentro de la caja del ProSet, asegúrese de que los relés están correctamente insertados en sus zócalos y que los cables de la tarjeta de control del ProSet están correctamente conectados.
 - Ejecute F 1 = 3 y vuelva a intentar la operación.

Nota importante: No proceda al siguiente paso de solución de problemas hasta que el actual haya sido resuelto con éxito. Este enfoque secuencial asegura que cada problema potencial se aborda de manera sistemática y eficaz.

- 5. Acción inicial:** Mantenga presionado firmemente el botón «UP» del panel de control del ProSet durante 3-4 segundos. El cabezal de sierra debería empezar a moverse hacia arriba durante este proceso.



Pasos para solucionar problemas si no funciona:

- A. Aparece el Error 01:
- Compruebe que el conector de alimentación al ProSet está bien conectado y libre de daños.
 - Confirme que no se ha disparado ningún final de carrera.
 - Asegúrese de que el cabezal de sierra no está a su altura máxima.
 - Dentro de la caja del ProSet, asegúrese de que los relés están correctamente insertados en sus zócalos y que los cables de la placa de control del ProSet están correctamente conectados.
 - Realice F 1 = 3 y vuelva a intentar la operación una vez más.

Una vez realizadas todas las comprobaciones, puede pasar a la sección Primera e inicial configuración.

4. PRIMERA E INICIAL PUESTA EN MARCHA



¡LOS AJUSTES INDICADOS A CONTINUACIÓN SOLO SE REALIZAN EN LA CONFIGURACIÓN INICIAL O RECONFIGURACIÓN COMPLETA!

Lea este manual detenidamente antes de reconfigurar su sistema.

¡¡NO HAY NECESIDAD DE REALIZAR ESTOS AJUSTES CADA DÍA!!



Si tiene ProSet o un sistema similar, primero revise y realice las « Instrucciones para comprobar la conexión de la ProSet y consejos de resolución de problemas ».

En lo sucesivo, será común ver «realice F XX». Esto significa que debe entrar al modo de configuración y luego introducir el código de comando XX (número de dos dígitos). Después de presionar el botón de «menú» (o configuración), la letra F debe aparecer en la pantalla y el cursor comenzará a parpadear.

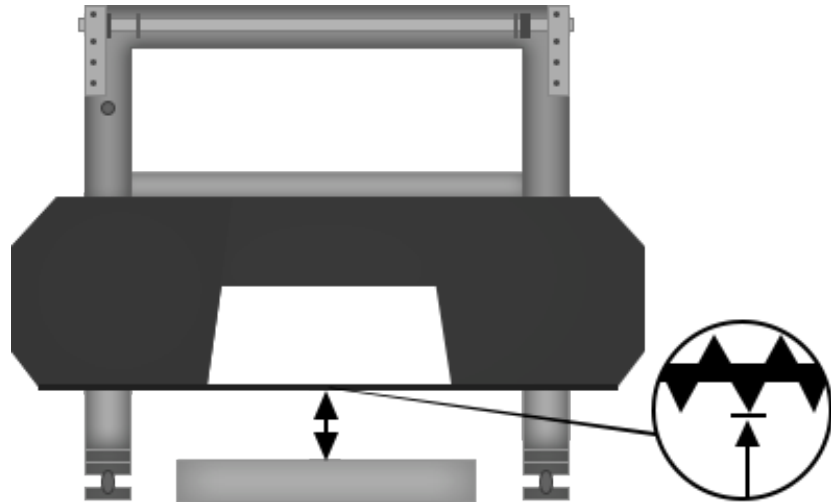


Luego, introduzca el número del ajuste y presione el botón «Enter». Si se trata de una configuración importante, el sistema requerirá un código (esto se hace para que el operador del aserradero no pueda cambiar los ajustes sin control), como se muestra en la figura a continuación.



El código es 3068.8.

Mueva el cabezal de sierra hacia abajo hasta que llegue al interruptor de límite inferior o hasta que la distancia entre la mesa de sierra y la hoja sea la mínima posible para cortar. Mida la distancia entre el **diente inferior de la hoja** y la mesa de sierra.



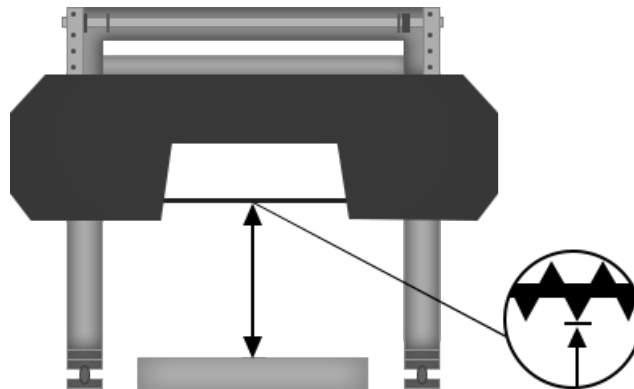
1. Realice **F92**.



2. Introduzca la distancia medida en el paso 1 y presione el botón «Enter». Luego aparecerá **F98**.





- Presione el botón externo «Up» y levante la sierra hasta la altura máxima sobre la cama del aserradero o hasta que el interruptor de límite superior sea presionado.
- Con una regla o cinta métrica, mida la distancia desde la «cama» hasta el **diente inferior de la hoja** de la sierra. Véase la imagen a continuación.




- Introduzca la distancia medida y presione el botón «Enter». Realice la calibración utilizando el botón «ROBO» o **F90**. Durante la calibración, aparecerá «oooo» en la pantalla.



- Verifique la precisión utilizando el botón «GOTO» varias veces. Por ejemplo, presione 200 y , luego 100 y . Después de cada posicionamiento, verifique la distancia entre **el diente inferior de la hoja** de la sierra y la mesa del aserradero.

Para el posicionamiento automatizado del cabezal de sierra, es esencial mantener presionado de forma continua el botón externo «Enter». Este procedimiento garantiza un ajuste controlado y preciso del cabezal de sierra, en total conformidad con los protocolos de seguridad establecidos y las directrices operativas. Si se suelta el botón externo «Enter», el cabezal de sierra dejará de posicionarse automáticamente. Para reanudar el movimiento automático, basta con volver a presionar el botón externo «Enter»

Si el cabezal de corte no se posiciona dentro de la precisión programada, utilice el botón  (o botón de «referencia») para corregir las mediciones desde la mesa del aserradero

hasta la hoja y vuelva a verificar el punto 6. Si el posicionamiento sigue sin ser preciso, comience desde el punto 1 (algo se ha hecho mal anteriormente).

Si la precisión del posicionamiento del cabezal de corte es correcta, realice la «calibración» con **F90** o el botón «ROBO».

A continuación, introduzca la corriente nominal del motor principal del aserradero. Para hacer esto, realice **F24** e introduzca el valor de corriente nominal.

El valor nominal está indicado en la placa del motor. Se muestra un ejemplo de placa en la figura siguiente.

SIEMENS		UL C UL		CE	
3 ~ Mot. 1PH7137 - 2NG00 - 0BA0 Nr.YF L994 0025 01 001					
IM B3	IP 55/54	Th.C.I.F			
V	A	KW	cosφ	Hz	1/min
350 Y	60,00	28,00	0,88	68,0	2000 S1
398 Y	56,00	29,00	0,87	77,8	2300 S1
450 Y	52,00	30,00	0,84	89,4	2650 S1
EN 60034					max. 8000 /min
TEMP - SENSOR KTY 84 - 130			ENCODER D01 2048 S/R		
Made in Germany					CODE-NR.: 412

Con un motor nominal en funcionamiento, el gráfico circular se mostrará como en la figura a continuación. El valor de corriente nominal es el modo normal de operación del motor principal del aserradero.



Cuando se excede en un 20% del valor nominal, se agregan 2 barras amarillas al gráfico circular.



Este es el valor límite del motor principal. El funcionamiento prolongado del motor en este modo puede provocar un sobrecalentamiento y, como resultado, reducir la vida útil del motor.




La ProSet ayuda al operador del aserradero a garantizar que el motor funcione de manera óptima.

5. Funcionamiento de la ProSet



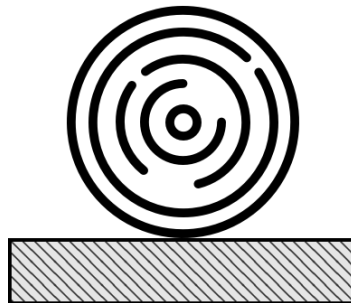
Para usar la ProSet, es importante instalar y realizar el proceso de configuración inicial, que incluye el montaje del panel de control, la conexión de cables y sensores, y la ejecución de los ajustes iniciales.





Antes de poner en marcha el aserrado, es necesario verificar si el valor correcto de la distancia entre la cama del aserradero y **el diente inferior de la hoja** se muestra en el indicador inferior. Si el valor no es el correcto, debe corregirlo usando el botón de referencia . Realice esta verificación solo al encender la ProSet.

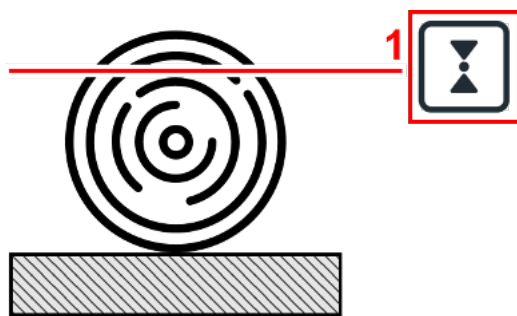
Inicio del aserrado (antes de voltear el tronco)

1. Fije el tronco al marco del aserradero de cinta.



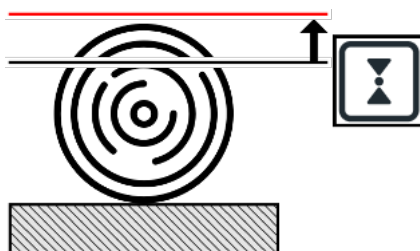
2. Usando los botones (o el «joystick») para subir y bajar la sierra, coloque la sierra en la posición donde la primera «tabla» será el mínimo valor posible.

3. Presione el botón  para «recordar» la nueva altura, es decir, la altura en la que se encuentra actualmente la hoja. El botón  le indica al sistema que recuerde este «punto» y la ProSet «contará» los próximos lugares de corte a partir de ese punto. El grosor de la sangría siempre se tiene en cuenta.



4. Realice el corte.

5. Suba la sierra sobre el corte y regrese el marco de la sierra a su posición original.



La ProSet recordará dónde se realizó el corte anterior.

6. Escriba en el teclado el tamaño de table deseado

Presione el botón **«Enter»** o el botón correspondiente en el panel de la ProSet. La sierra se desplazará automáticamente a la siguiente posición de corte. Esto se confirma cuando el punto entre las flechas parpadea y se ilumina.

Así sucesivamente, empezando por el punto 4.

Por ejemplo, si ya ha completado los pasos 1 a 5 y desea obtener el primer tablón de 31 mm de grosor, presione los botones «3», «1» y «Enter», secuencialmente.



Para el posicionamiento automatizado del cabezal de sierra, es esencial mantener presionado de forma continua el botón externo «Enter». Este procedimiento garantiza un ajuste controlado y preciso del cabezal de sierra, en total conformidad con los protocolos


de seguridad establecidos y las directrices operativas. Si se suelta el botón externo «Enter», el cabezal de sierra dejará de posicionarse automáticamente. Para reanudar el movimiento automático, basta con volver a presionar el botón externo «Enter»

La sierra se moverá automáticamente 31 mm más el grosor de sangría por debajo del lugar del corte anterior.



Es importante señalar que el acto de cortar **solo es permisible una vez que el punto entre las flechas ha parpadeado y se ha encendido**. Cualquier intento de corte antes de este punto podría resultar en lesiones o daños a los materiales que se están cortando. Por lo tanto, es esencial tener precaución y paciencia cuando se usan herramientas de corte para garantizar cortes seguros y precisos. Siga esta secuencia al cortar cada tabla.

Puede ser necesario mantener pulsado el botón «Enter», dependiendo de los ajustes de seguridad de la ProSet (ajustes de F49).

Si el grosor de la tabla ya está encendido en el indicador superior, es suficiente con presionar una vez  (o el botón «Enter» externo) para posicionar la sierra en el lugar del siguiente corte.

Asserrado después de voltear el tronco

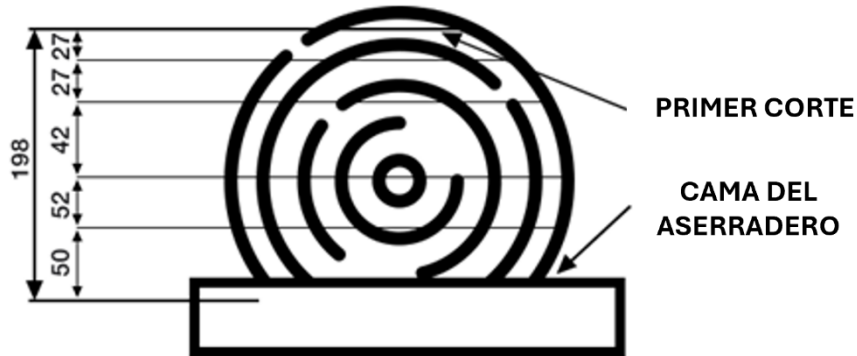
Para reducir la curvatura del tronco debido a las tensiones internas cuando se asierra en tablas, después de cortar el tronco hasta un tercio de su diámetro, generalmente se gira con el lado aserrado hacia abajo y se continúa aserrando desde arriba. En este caso, es muy importante determinar el lugar del primer corte, teniendo en cuenta todos los grosores de las tablas que se deben obtener y el grosor de la sangría.

No localizar correctamente el primer corte resultará en que el tablón inferior tenga un grosor incorrecto. **Esta situación es inaceptable en empresas modernas que buscan obtener el máximo rendimiento de madera útil.**

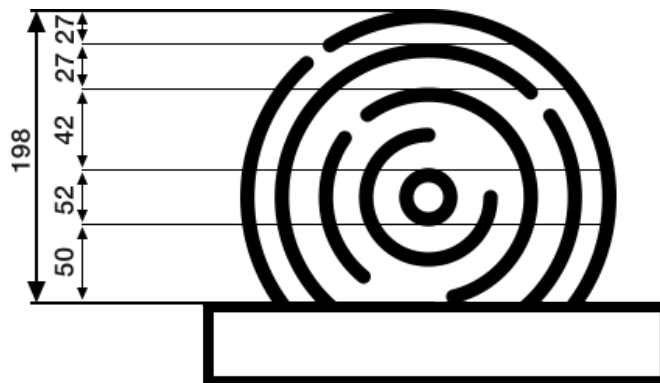
Por ejemplo, si desea obtener tablones de 50, 50, 40, 25, y 25 mm con un grosor de sangría de 2 mm, entonces la altura del primer corte desde la mesa del aserradero debe ser:

$$50 + (50 + 2) + (40 + 2) + (25 + 2) + (25 + 2) = 198 \text{ mm}$$

A continuación, se muestra un ejemplo de una mala elección del lugar para el primer corte.



A continuación, se muestra un ejemplo de una buena elección del lugar para el primer corte.



La ProSet permite ubicar el primer corte correctamente de manera muy sencilla.

Para ello:

1. Utilice los botones (o el «joystick») para mover la sierra hacia arriba y hacia abajo, ajuste la sierra aproximadamente al lugar del primer corte, es decir, al lugar donde la primera «tabla» será mínima. Recuerde que los indicadores inferiores muestran la distancia desde la sierra hasta la mesa.
2. Introduzca en el teclado el grosor de todos los tablones que desea obtener en el orden en que seguirán de abajo hacia arriba. Por ejemplo, introduzca:

$$50 \times 2 + 40 + 25 \times 2 \rightarrow$$

A continuación, la suma de los grosores de los tablones ingresados, teniendo en cuenta el grosor de la sangría, se mostrará en la línea superior de los indicadores. Presione el botón «**Enter**» (o el botón «**Enter**» externo) para mover automáticamente la sierra al lugar del primer corte.

3. Realice el corte.

4. Eleve la sierra sobre el corte (en este caso, el grosor del siguiente tablón aparecerá en la línea superior de los indicadores), y regrese el marco de la sierra a su posición original. También puede utilizar el botón programable «Bump Up» para elevar el cabezal de la sierra.

5. Presione el botón «**Enter**», luego la sierra se moverá al lugar del siguiente corte.

Y así sucesivamente, empezando por el punto 3.


No siempre es fácil calcular mentalmente cuántas tablas y de qué grosores se pueden obtener de un tronco. Durante el proceso de introducción de la lista, después de cada pulsación de la tecla «+» (más), la línea verde superior de los indicadores muestra la suma de los grosores de todas las tablas introducidas, teniendo en cuenta el grosor de la sangría, lo cual es muy conveniente para el operador del aserradero.



Después de presionar «x» (multiplicar), el indicador superior de tres dígitos muestra el número de tablas que se pueden «encajar» en la lista, hasta la altura donde se encuentra la hoja de la sierra, teniendo en cuenta los tablones previos ingresados y el grosor de la sangría.



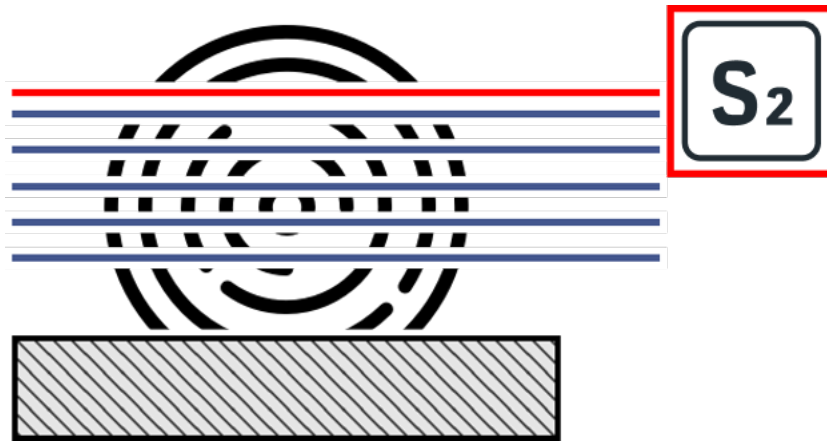
En el ejemplo que se muestra, se pueden añadir 5 tablas

Para eliminar la última tabla de la lista, presione el botón «-».

Presionar el botón  (dividir) seguido de un valor numérico y luego presionar «**Enter**» creará una lista de tablas, basada en la altura donde se encuentra la hoja de la sierra, y donde cada tabla tiene el grosor especificado, tomando en cuenta el grosor de la sangría.

Por ejemplo,  25  creará una lista de tablas de 25 mm cada una, teniendo en cuenta el grosor de la sangría desde la altura donde está ubicada la hoja.

También puede utilizar la «lista rápida». Es suficiente mover la hoja de la sierra al lugar del primer corte y presionar, por ejemplo, **S2** (que está relacionado con la lista rápida 2) una vez para llamar a la lista rápida. Véase la figura a continuación.



El propio sistema dividirá automáticamente el grosor del tronco desde la cama hasta la sierra (de abajo hacia arriba) en las dimensiones que fueron guardadas en la lista bajo **S2**. En este ejemplo, 100 mm desde la base, y luego tabloncillos de 33 mm hasta la altura donde se encuentra la hoja de la sierra, teniendo en cuenta el grosor de la sangría.

6. Tabla de ajustes

Para la comodidad del operador, se puede ajustar la ProSet según las necesidades.

Por ejemplo, si el aserradero es manual, se puede configurar la ProSet en modo manual. El primer paso es presionar el botón de configuración hasta que aparezca la letra «F» en la pantalla. Luego, introduzca el número «21» y presione el botón «Enter». Una vez que se haya completado este paso, aparecerá el cursor en la pantalla. El usuario debe introducir «1» y presionar el botón «Enter» para configurar el aserradero con la configuración deseada.

El sistema podría requerir un código (esto se hace para evitar que el operador del aserradero cambie los ajustes sin control), véase figura siguiente.



El código es 3068.8



¡¡NO CAMBIE LOS AJUSTES F92/F98 SI NO ESTÁ 100% SEGURO DE QUE NECESITA CAMBIARLOS!!

Propósito	Número de ajuste
El tiempo (seg.) en el que el cabezal de la sierra no puede moverse después del comando, antes de mostrar el error.	F 1
Inversión de relés. Cambia la dirección de movimiento del cabezal de la sierra al usar las flechas ubicadas en el panel de la ProSet.	F 12
Inversión del codificador (sensor de desplazamiento).	F 14
Modo «Bottom Up» - Encendido/ Apagado. Al moverse hacia el lugar de corte de arriba hacia abajo, la sierra primero pasa el lugar y luego sube.	F 15
Distancia de «Bottom Up» en mm.	F 16
Activar y desactivar las notificaciones del sensor inteligente (errores y advertencias 18, 19). Es decir, activar/ desactivar la visualización de los errores 18 y 19.	F 19
Elección del tipo de movimiento: 0 - modo automático mediante relés, 1 - modo manual.	F 21
Valor para configurar la distancia de los contactores inversos. Distancia en la que no aparece el error 12.	F 22
Configurar el modo del botón «ROBO». 1- Calibración. 2- Añadir altura como primera tabla en la lista de tablas. 3- Modo «Go home». 4- Modo «S5». 5- Subir por encima del primer corte.	F 23
Configurar el valor nominal de corriente del motor de corte de CA.	F 24
Precisión de posicionamiento. Precisión al colocar la sierra a la medida.	F 25
Configurar la altura para el posicionamiento cuando el botón «ROBO» funciona como botón de «Go home».	F 27
Configurar la distancia cuando el botón «ROBO» funciona como botón de subida.	F 28

Programar el botón de «bump up».	F 30
Distancia para que la sierra se eleve.	F 31
Iluminar toda la pantalla durante 5 segundos.	F 32
Configuración de fábrica.	F 34
Guardar configuraciones del usuario en la memoria.	F 37
Cargar configuraciones del usuario desde la memoria del sistema.	F 38
Mostrar el número de serie del dispositivo.	F 40
Mostrar la versión del programa.	F 41
Mostrar el tiempo antes del bloqueo. Si aparece «0000», el sistema está desbloqueado para siempre.	F 42
Desbloquear el dispositivo con modo demo. Después de ingresar a este modo durante 5-7 segundos, se mostrará un número de serie de 5 dígitos.	F 43
Distancia cercana a la altura de posicionamiento en la que se apaga la segunda velocidad (en mm).	F 47
Encender/ apagar la activación de los botones externos para la operación (si está apagado, solo se presiona una vez).	F 49
Mostrar el tiempo total de funcionamiento en horas.	F 70
Cambiar la coordenada mín. (interruptor de límite virtual).	F 82
Cambiar la coordenada máx. (interruptor de límite virtual).	F 88
Calibración.	F 90
Mostrar coordenadas mín./ máx.	F 94
Determinación del coeficiente del codificador (sensor de desplazamiento) y ajuste de los interruptores de límite virtual mín./ máx.	F 92/ F 98

Por ejemplo:

Para cambiar a modo automático, realice $F21 = 0$. Para cambiar a modo manual, realice $F21 = 1$.

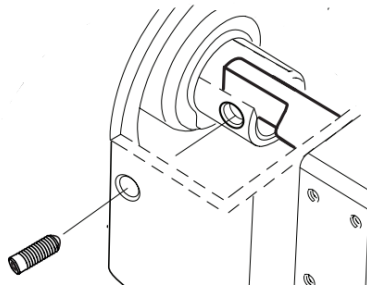
Para no tener que presionar prolongadamente los botones externos para el posicionamiento automático, realice $F49 = \text{On}$. Recomendamos usar la pulsación prolongada por razones de seguridad.

Para configurar la distancia en la que el cabezal de la sierra debe subir en modo de subida, realice F31 e introduzca la distancia. Por ejemplo, F31 = 50, y el cabezal de la sierra subirá 50 mm con respecto al lugar programado.

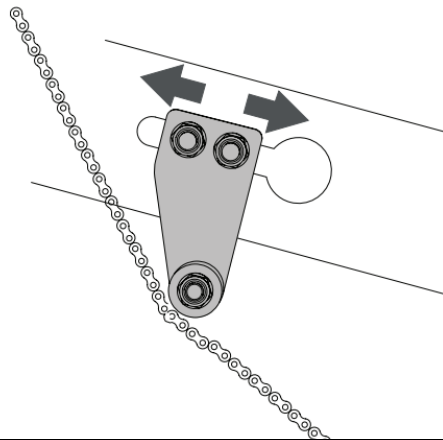
7. Códigos de error y resolución de problemas

Número	Descripción
00	<p>Este código de error indica un suministro de baja tensión al panel de control. Se activa brevemente cuando el dispositivo está apagado o cuando hay una pérdida de tensión en la fuente de alimentación.</p> <p>Por favor, asegúrese de lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verifique que el suministro eléctrico está activo y sin interrupciones. - Inspeccione el conector de la fuente de alimentación para asegurarse de que está bien enchufado y no se desconecta intermitentemente debido a vibraciones. - Examine el cable de alimentación eléctrica en busca de cualquier signo de daño o rotura.
01	<p>El sistema recibió un comando para ajustar el cabezal de sierra a una altura específica, pero el ProSet no pudo recibir la retroalimentación del sensor (encoder) que indica el movimiento, o el cabezal de sierra no se está moviendo hacia arriba o hacia abajo como se esperaba.</p> <p>Para solucionar este problema, siga estos pasos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consulte la Sección 2, «Instrucciones para comprobar la conexión de ProSet y consejos para solucionar problemas», en el manual de instrucciones para obtener una guía detallada. - Considere ajustar el parámetro en F00 a 5. Este cambio podría ser necesario para que el sistema responda adecuadamente. <p>Además, asegúrese de que el sistema está correctamente conectado y verifique el correcto funcionamiento del mecanismo de elevación. Esta comprobación exhaustiva es crucial para diagnosticar y resolver el problema de manera efectiva.</p>
02	<p>Al recibir el comando, el sistema encontró un fallo, intentando sin éxito posicionarse con precisión para el en 10 intentos. Para resolver este error, considere las siguientes acciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ajuste el parámetro F25 a 0.9 para mejorar la precisión de posicionamiento del sistema. - Ajuste el parámetro F15 a «On» para activar la función de «aproximación desde abajo».

- Modifique el parámetro F16 a 18mm para optimizar la distancia de aproximación desde abajo.
- Realice un proceso de calibración utilizando el parámetro F90 para asegurarse de que el sistema está alineado y funciona con precisión.
- Compruebe minuciosamente que los mecanismos encargados de bajar y subir la sierra funcionan correctamente.
- Inspeccione el conector de la fuente de alimentación para asegurarse de que está bien enchufado y no se desconecta intermitentemente debido a las vibraciones.
- Confirme que el cable del sensor (encoder) está correctamente conectado y funciona.
- Compruebe si el pasador que se muestra en la imagen inferior está correctamente instalado y el eje del sensor (encoder) está bien fijado con él.



- La cadena del mecanismo de ajuste de altura debe estar tensada para asegurar el buen funcionamiento del mecanismo de elevación.



12

Este error indica que cuando el cabezal de sierra se mueve hacia arriba, el sistema muestra erróneamente una disminución de la distancia entre la hoja y la mesa del aserradero.

Para solucionar esta discrepancia, consulte la Sección 2, titulada «Instrucciones para comprobar la conexión de ProSet y consejos para solucionar problemas»,

	del manual de instrucciones. Esta sección proporciona una guía detallada para diagnosticar y corregir problemas relacionados con la conexión del ProSet y otros componentes relevantes del sistema.
15	Este error se produce exclusivamente cuando se intenta modificar el valor de F16 mientras el parámetro F15 está ajustado en «Off». Para corregirlo, primero debe cambiar el parámetro F15 a «On». Esta acción permitirá el ajuste del valor de F16, garantizando un funcionamiento adecuado y el cumplimiento del requisito del operador.
17	No hay ningún valor introducido para mover hacia arriba utilizando el botón de «bump-up». Sólo funciona cuando F 30 = 3.
18	El sensor no está conectado correctamente. Compruebe la conexión. Posible problema con la placa del sensor mal instalada. Si es así, debe desatornillar la placa del sensor y atornillarla de nuevo para que la placa encaje perfectamente en el cuerpo del sensor.
19	Este error indica una interrupción de la comunicación con el sensor de más de 5 segundos de duración, que puede deberse a varios factores: <ul style="list-style-type: none"> - Asegúrese de que el cable del sensor está conectado correcta y firmemente al panel ProSet. Esta conexión es crucial para el funcionamiento del sensor. - Compruebe cuidadosamente la conexión del cable y busque daños potenciales. Se recomienda inspeccionar a fondo el cable para detectar posibles roturas o fallos. - Inspeccione todos los conectores dentro del panel ProSet para asegurarse de que están bien conectados. Una conexión floja o incorrecta aquí puede causar problemas de comunicación con el sensor. - Examine la conexión del cable a la placa de circuito impreso (PCB) del sensor. Es aconsejable comprobar esta conexión para confirmar que está intacta y es segura. - Considere la posibilidad de que la propia placa del sensor está averiada. Esto requeriría una inspección o prueba adicional para confirmarlo.
84	Este código de error indica una sobrecarga del motor principal de corriente alterna (AC) de corte. Resolver este problema es crucial, ya que una sobrecarga persistente puede provocar daños permanentes en el motor o una degradación significativa. Para corregir este error, siga estos pasos: <ul style="list-style-type: none"> - Asegúrese de que el parámetro F24 está ajustado correctamente. - Una hoja desafilada requiere que el motor trabaje más, lo que puede provocar una sobrecarga. Afilar la hoja puede reducir la carga del motor. - Reducir la velocidad de alimentación puede disminuir la carga del motor.

	<p>– Compruebe que la tensión de alimentación no sea demasiado baja. Una tensión insuficiente puede hacer que el motor trabaje en exceso, provocando una condición de sobrecarga.</p> <p>Una sobrecarga continua puede causar daños irreversibles y afectar a la longevidad y eficiencia del motor.</p>
92	<p>Este código de error indica que el sistema ProSet recibió una instrucción para posicionar el cabezal de sierra por debajo de la altura mínima permitida. Cuando se produce este error, el ProSet también mostrará el valor mínimo aceptable como referencia. Esta función está diseñada para evitar el funcionamiento fuera de los parámetros seguros o previstos, garantizando tanto la seguridad del operador como la integridad del equipo.</p>
98	<p>Este código de error indica que el sistema ProSet recibió una instrucción para colocar el cabezal de sierra por encima de la altura máxima permitida. Cuando se produce este error, el ProSet también mostrará el valor máximo aceptable como referencia. Esta función está diseñada para evitar el funcionamiento fuera de los parámetros seguros o previstos, garantizando tanto la seguridad del operador como la integridad del equipo.</p>
99	<p>Fallo del sistema. Es necesario ponerse en contacto con el servicio técnico.</p>

8. Preguntas frecuentes y resolución de problemas

Hemos identificado las dudas y malentendidos más frecuentes en el uso de nuestros dispositivos.

El 90% de los problemas se resuelven con una correcta configuración del sistema.

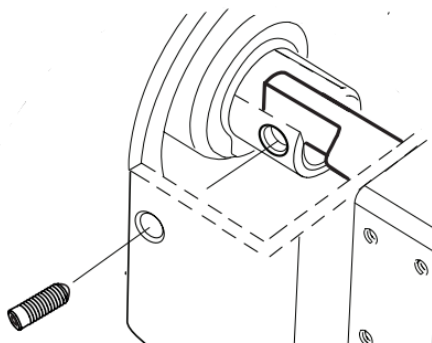
Realice las **«Instrucciones para comprobar la conexión de ProSet y consejos para solucionar problemas»**.

1. ¿Qué hacer si los valores de los indicadores rojos no cambian al mover el marco de la sierra?

Los aspectos clave a considerar incluyen:

- ¿El contacto entre el sensor y su punto de conexión es seguro y está intacto?
- ¿Hay indicios de daños o rotura del cable?

Compruebe si el pasador que se muestra en la imagen de abajo está bien instalado y el eje del sensor está bien fijado con él.



Asegúrese de que el soporte que sujeta el sensor está instalado de forma segura y firme. Es crucial que no haya movimiento o inestabilidad en el soporte, ya que esto puede afectar al rendimiento del sensor.

Examine meticulosamente la alineación del eje del sensor. Confirme que está correctamente alineado de acuerdo con las especificaciones del sistema. Cualquier desalineación puede provocar lecturas inexactas y problemas de funcionamiento.

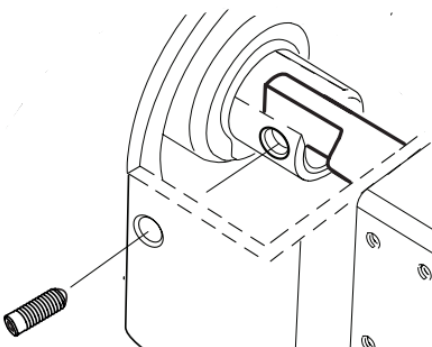
2. El cabezal de sierra tarda en alcanzar la altura deseada. El sistema a menudo «pasa por alto» el lugar correcto para el tope del cabezal de sierra.

Primero, es necesario realizar el ajuste «CALI» o F 90.

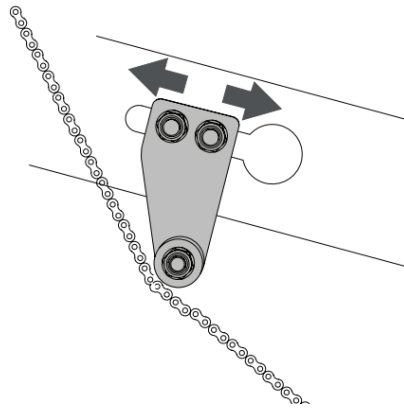
Si el problema inicial persiste, considere la posibilidad de ajustar la precisión de posicionamiento. Por ejemplo, modificar el parámetro F 25 a un valor de 0.9 puede proporcionar un control más preciso.

Si el problema persiste, aplique los siguientes ajustes: ajuste F 15 a «On» y ajuste F 16 a 15mm. Después de aplicar estos cambios, evalúe el rendimiento del ProSet para determinar si el problema se ha resuelto.

Compruebe si el pasador que se muestra en la imagen de abajo está correctamente instalado y el eje del sensor (encoder) está correctamente fijado con él.




La cadena del mecanismo de ajuste de altura debe estar tensada para garantizar el buen funcionamiento del mecanismo de elevación.



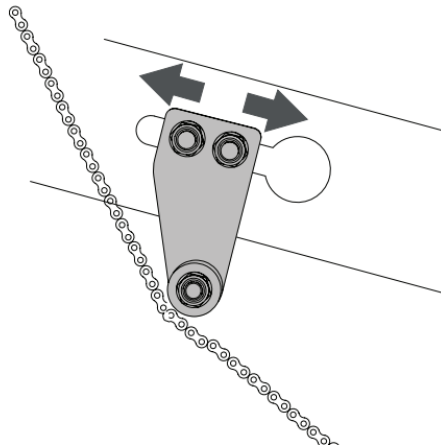
Nota: Es esencial controlar la respuesta del sistema después de cada ajuste para identificar la solución más eficaz.

3. Los valores de los indicadores rojos no se corresponden con la distancia del diente inferior de la hoja a la mesa de la sierra. El sistema funcionó correctamente durante un tiempo, pero ahora el cabezal de sierra no puede posicionarse con precisión utilizando el ProSet.

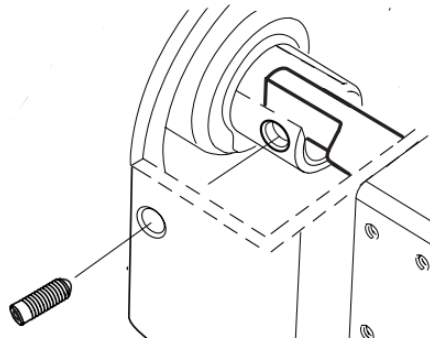
Lo primero que hay que hacer es comprobar la precisión del encoder (sensor de desplazamiento). Para ello, compruebe la distancia real desde la base del aserradero (o «0») hasta **el diente inferior de la hoja** en mm. Ajuste el valor correcto de la distancia utilizando el botón . Mueva la sierra a una distancia diferente, esto se puede hacer varias veces (arriba-abajo) utilizando el botón «GOTO». Mida la distancia real desde la base del aserradero hasta **el diente inferior de la hoja** en mm y compárela con el valor mostrado en la pantalla del ProSet.

Si los indicadores muestran un valor incorrecto, puede deberse a:

- La cadena del mecanismo de ajuste de altura debe estar tensada para garantizar el buen funcionamiento del mecanismo de elevación.



- Los ajustes F 92/98 podrían haberse realizado incorrectamente.
- Compruebe si el pasador que se muestra en la imagen de abajo está bien instalado y el eje del sensor está bien fijado con él.



- Asegúrese de que el soporte que sostiene el sensor está instalado de forma segura y firme. Es fundamental que no haya ningún movimiento ni inestabilidad en el soporte, ya que esto puede afectar al rendimiento del sensor.
- Examine meticulosamente la alineación del eje del sensor. Confirme que está correctamente alineado de acuerdo con las especificaciones del sistema. Cualquier desalineación puede provocar lecturas inexactas y problemas de funcionamiento.
- Compruebe el contacto de los conectores del cable del encoder.
- Rotura del cable del encoder.
- Mal funcionamiento del controlador del dispositivo o del encoder.

4. El cabezal de sierra no se mueve después de la orden. Cuando introduzco el grosor de la tabla y presiono «Enter», el sistema no se mueve, sino que emite un pitido y muestra un error. ¿Cuál es el problema?

Para el posicionamiento automatizado del cabezal de sierra, es esencial mantener una presión continua sobre el botón externo «Enter». Este procedimiento garantiza un

ajuste controlado y preciso del cabezal de sierra, respetando plenamente los protocolos de seguridad y las directrices operativas establecidas.

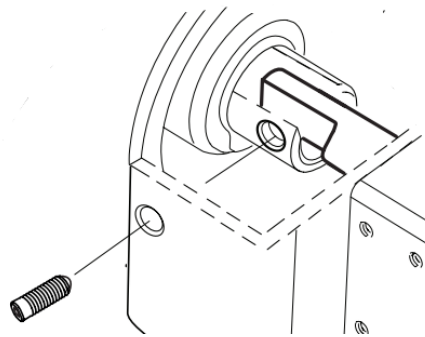
Realice las «Instrucciones para la comprobación de la conexión de ProSet y consejos para la resolución de problemas».

Compruebe si el cabezal de sierra se mueve al presionar los botones Arriba/Abajo del EasySet.

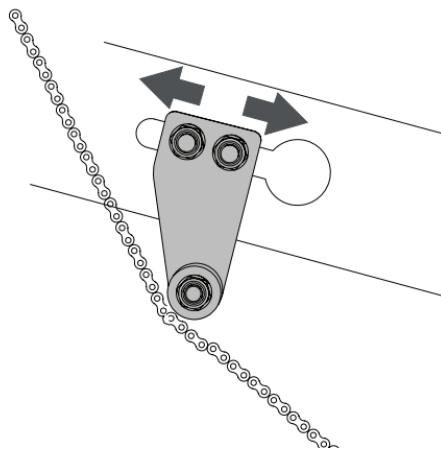
5. La tabla que he cortado tiene un grosor incorrecto. ¿Qué debo hacer?


Compruebe la precisión del posicionamiento utilizando la función «GOTO». Compruebe si la imprecisión aumenta durante el posicionamiento utilizando el botón «GOTO».

Compruebe si el pasador que se muestra en la imagen de abajo está correctamente instalado y el eje del sensor está correctamente fijado con él.



La cadena del mecanismo de ajuste de altura debe estar tensada para asegurar el buen funcionamiento del mecanismo de elevación.



Si la inexactitud crece, es posible que los ajustes F 92/98 se hayan realizado incorrectamente. Si la inexactitud es constante, corrija la distancia desde la mesa de la sierra hasta **el diente inferior de la hoja** utilizando el botón de referencia .

Inspeccione el parámetro de sangría para asegurarse de que está ajustado correctamente. El ajuste de sangría puede afectar significativamente al grosor del corte. Normalmente, se puede utilizar un espesor de sangría de 3 mm la mayoría de las veces.

Confirme que la mesa de la sierra está correctamente ajustada. Una mesa de sierra mal alineada puede provocar imprecisiones en el grosor de la tabla.