



BRUKERMANUAL

0458-395-5458

REV:2



PRO SET - DATAFUNKSJONER



For den seneste versjonen av manualen og flere språk, scann denne QR koden eller besøk logosol.com

NO

Inn hold

- ProSet Bruksanvisning: Introduksjon / 2
1. Generell oversikt. / **3**
 2. Instruksjoner for å sjekke ProSet-tilkoblingen og feilsøkingstips. / **13**
 3. FØRSTE OPPSTART. / **17**
 4. ProSet-drift. / **21**
 5. Innstillingstabell. / **27**
 6. Feilkoder og feilsøking. / **30**
 7. Mulige spørsmål/problemer og feilsøking/ **33**



Les gjennom brukermanualen nøye og sørg for at du forstår innholdet før du bruker sagen.



Denne manualen inneholder viktig sikkerhetsinstrukser.



ADVARSEL! Feil bruk kan føre til alvorlige eller dødelige skader på operatøren eller andre

ProSet Instruction Manual: Introduction

Velkommen til ProSet, det innovative og brukervennlige datastyrte innstillingssystemet spesialdesignet for Logosol båndsaager. Denne manualen er din guide til hvordan du kan bruke og maksimere potensialet til din Logosol båndsaag med ProSet datastyrte innstillinger.

ProSet er designet med enkelhet som et kjerneprinsipp. Selv om du er ny til datastyrte innstillingssystemer, vil du oppdage at ProSets intuitive grensesnitt og enkle funksjonalitet gjør det lett å lære. Denne enkelheten går ikke på bekostning av ytelsen; tvert imot sørger den for at du raskt blir dyktig i å bruke systemet, slik at du kan fokusere mer på selve sagbruksdriften.

Med ProSet vil produktiviteten til ditt sagbruk øke betydelig. Du vil merke en klar forbedring i hvordan sagbruket ditt fungerer.

En av de viktigste fordelene med ProSet er dens evne til å maksimere utbyttet fra hver stokk. Dens presisjon og smarte algoritmer sørger for at du får mest mulig ut av stakkene dine, noe som reduserer svinn og øker lønnsomheten for hver stokk.

ProSet handler ikke bare om ytelse; det handler også om pålitelighet. Med innebygde selvdiagnostiseringsfunksjoner reduseres nedetid og vedlikeholdskostnader betydelig, noe som holder sagbruket ditt i kontinuerlig og smidig drift.

Med forståelse for de krevende miljøene i sagbruk, er ProSet bygget for å tåle de daglige belastningene i slike omgivelser. Dens robuste design sikrer at den presterer jevnt, selv under utfordrende forhold som ofte finnes på sagbruk.

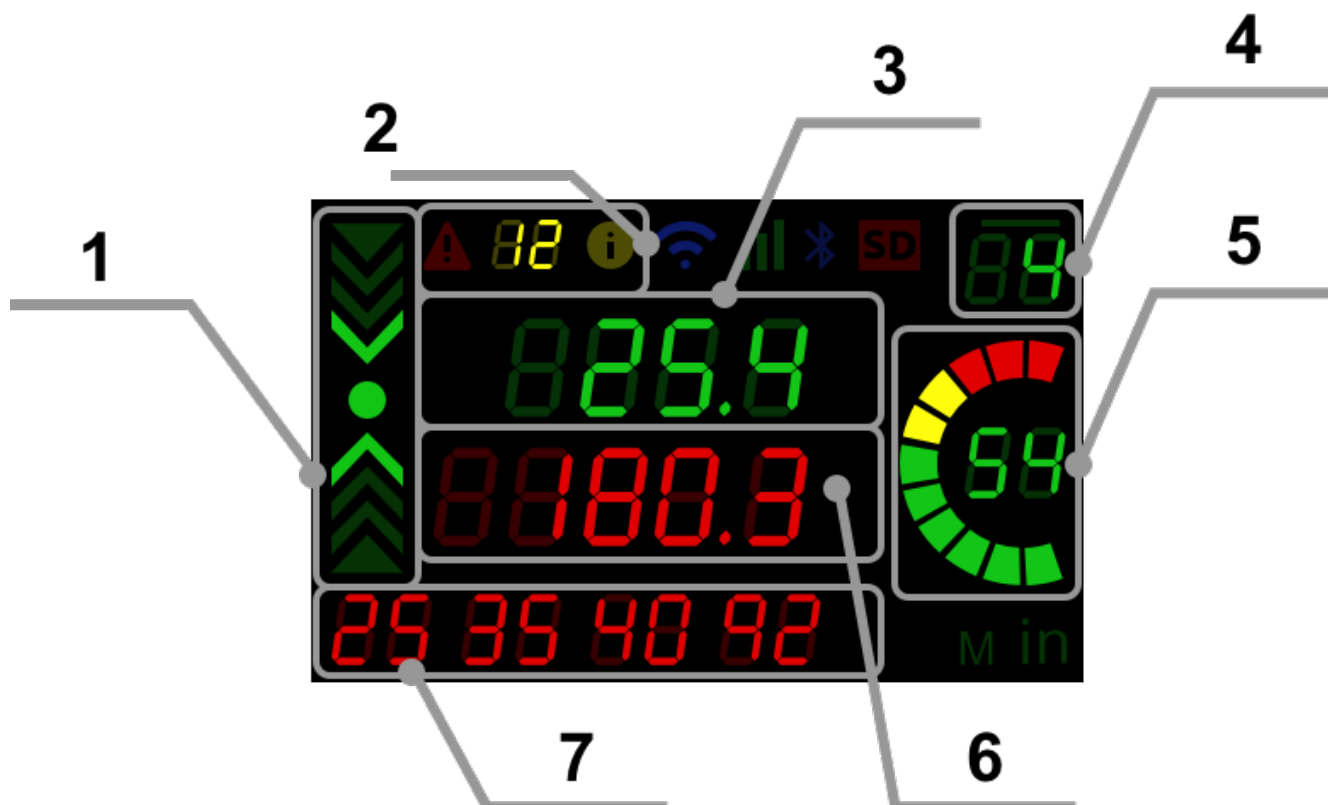
Når du går gjennom denne manualen, vil du finne detaljerte instruksjoner om hvordan du kan utnytte ProSets funksjoner til det fulle. Enten du ønsker å øke produktiviteten, forbedre utbyttet eller sikre kontinuerlig og pålitelig drift, er ProSet din betroede partner i sagbruksdrift.

1. Generell oversikt

Når ProSet er slått "På", vil programversjonen vises på skjermen i noen sekunder. Hvis ingenting skjer etter at ProSet er slått "På", sjekk strømforsyningen.

Skjermen består av seks hovedseksjoner:

1. Piler som viser hvor sagbladet er plassert i forhold til forrige eller neste kuttsted. Kapping er kun tillatt når prikken mellom pilene blinker og lyser.
2. Feilmeldinger, varsler og feilkoder.
3. Bordtykkelsen eller innstilte parameter av operatøren.
4. Antall bord på bordlisten.
5. Belastning på AC-kappemotoren.
6. Avstand fra nedre tann på sagbladet til sagbordet i mm. Verdien vil kun endres hvis "0,0" ikke vises på indikatoren.
7. Hurtigstørrelser (forhåndsinnstillinger) eller hurtiglister. For å bytte fra hurtigstørrelser til hurtiglister, bruk venstre/høyre piler.





Innstillingsknappen (eller menyknappen) er ansvarlig for å gå inn i menyen og sette nye systemparametere. For å gå inn i "innstillingsmenyen", hold inne denne knappen til du ser en F på skjermen. Hvis du ser "CodE", må du taste inn koden for å få tilgang til innstillingene.

Koden for innstillingene er 3068.8.

Det er forbudt for maskinoperatøren å gå inn i "innstillingsmenyen" uten god grunn. Ved et kort trykk kan du raskt slette de inntastede verdiene i listen eller bare tykkelsen på bordet.



(eller stoppknappen) har flere funksjoner:


- Sletting av siste inntastede siffer når du legger inn tykkelsen (eller en annen verdi);
- Stopping av bevegelsen til saghodet;
- Ved å trykke på stoppknappen i 2-3 sekunder slettes listen over inntastede bordtykkelser.



Enter-knappen er ansvarlig for å lagre innstillinger eller gi kommandoen for å plassere saghodet på neste kuttsted, med hensyn til sagspor, osv..


For automatisk posisjonering av saghodet er det viktig å holde kontinuerlig trykk på den eksterne 'Enter'-knappen. Denne prosedyren sikrer en kontrollert og presis justering av saghodet, i full overensstemmelse med etablerte sikkerhetsprotokoller og driftsretningslinjer. Dersom den eksterne 'Enter'-knappen slippes, vil saghodet stoppe sin automatiske posisjonering. For å gjenoppta den automatiske bevegelsen, trykk ganske enkelt på den eksterne 'Enter'-knappen igjen.




 knappen er ansvarlig for funksjonaliteten til å "binde" (eller "referanse") sagen til den faktiske avstanden fra sagbrukssengen (eller "0") til den **nedsatte tannen på bladet** i mm.

For å endre avstanden fra sagbrukssengen til sagen (nedre tann), trykk på referanseknappen i ca. 2 sek. og angi den virkelige verdien. Etter at den nye verdien er lagt inn – trykk Enter for å lagre.





Før du starter sagbruket, er det nødvendig å kontrollere om riktig verdi av avstanden fra sagbrukssengen til den nedreste tannen på bladet vises på den nedre indikatoren. Hvis verdien ikke er riktig, må du erstatte den med den riktige ved å bruke referanseknappenbutton .



 Knappen er ansvarlig for å endre snitttykkelsen. For å endre snitttykkelsen er det nok å trykke én gang og angi verdiene for snitttykkelsen. Vanligvis er snitttykkelsen mer enn bladets tykkelse.



 Knappen er ansvarlig for lysstyrken på skjermen. Trykk på  for å øke lysstyrken. Etter å ha nådd maksimal lysstyrkeverdi, vil systemets lysstyrke tilbakestilles til minimum.



GOTO-knappen har en spesifikk funksjon, som er å utføre kommandoen "gå til høyde X fra sagbordet." For å bruke denne kommandoen, skriv inn ønsket verdi ved hjelp av talltastaturet, og trykk deretter på GOTO-knappen. Deretter vil saghodet automatisk bevege seg til den spesifiserte posisjonen. For automatisk posisjonering av saghodet er det viktig å holde kontinuerlig trykk på den eksterne 'Enter'-knappen. Denne prosedyren sikrer en kontrollert og presis justering av saghodet, i samsvar med etablerte sikkerhetsprotokoller og driftsretningslinjer. Hvis den eksterne 'Enter'-knappen slippes, vil saghodet stoppe sin automatiske posisjonering. For å gjenoppta den automatiske bevegelsen, trykk på den eksterne 'Enter'-knappen igjen.

For eksempel, hvis du taster inn en verdi på 400 og aktiverer GOTO-knappen, vil bladet automatisk justere seg til en høyde på 400 mm over sagbordet eller benken. Denne justeringen gir presise og nøyaktige kutt på den angitte høyden. Det er viktig å kontinuerlig trykke på den eksterne 'Enter'-knappen.

Hvis du trykker på GOTO-knappen når den øvre indikatoren er tom, vil ProSet tolke dette som en kommando om å gå til den sist lagrede høydeposisjonen. Med andre ord vil saghodet bevege seg til den høyden som sist ble lagret av systemet, og dette gir en praktisk snarvei for å vende tilbake til en tidligere brukt kuttehøyde.



S1-S4-knappene kan fungere som hurtigstørrelsesforhåndsinnstillinger, samt hurtiglister (eller mønstre). For å endre en forhåndsinnstilling, hold inne den tilsvarende S1-S4-knappen til markøren vises, tast inn ønsket verdi, og trykk på Enter-knappen. For eksempel, for å lagre en tykkelse på 45 mm som S3, hold inne S3-knappen til markøren vises, tast inn 45, og trykk på Enter-knappen.

For å lagre en hurtigliste (eller mønster), bytt først til hurtiglisteprogrammer ved å trykke på venstre eller høyre pil på tastaturet. Deretter taster du inn ønsket bordliste og holder inne den passende S1-S4-knappen. For eksempel, hvis du ønsker å lagre en bordliste med tykkelsene 100, 50, 50, 25, 18 mm fra bunnen opp som S4, tast inn summen av verdiene ($100 + 50 \times 2 + 25 + 18$), og hold inne S4-knappen.



Ned-knappen brukes til å flytte saghodet nedover. ProSet-systemet er imidlertid utstyrt med en unik funksjon som hindrer saghodet i å bevege seg lavere enn den "virtuelle" nedre grensebryteren (F 82-innstillingen) ved bruk av denne knappen.

Denne funksjonen fungerer som en sikkerhetsmekanisme for å forhindre at saghodet beveger seg for lavt og forårsaker skade på saga eller arbeidsstykket. Ved å sette en virtuell grense sikrer ProSet at operatøren ikke kan senke saghodet utover det angitte sikre driftsområdet. Dette ekstra sikkerhetsnivået bidrar til å redusere potensielle risikoer og ulykker på verkstedet.



Disse knappene brukes til å navigere mellom hurtigstørrelser (eller forhåndsinnstillinger) og hurtiglister.



"Bump up"-knappen har to hovedfunksjoner. For det første tillater den oppadgående bevegelse av saghodet innenfor de angitte grensene satt av den "virtuelle" øvre grensebryteren (F 88). Denne funksjonen bidrar til å forhindre utilsiktet skade på sagbruksutstyret og sikrer trygg drift.

For det andre er "Bump up"-knappen ansvarlig for "bump up"-modus. ProSet tillater fire mulige "Bump up"-moduser, som kan settes opp ved å utføre F 30 og velge ønsket modus. Listen og beskrivelsene av modusene er som følger:

0 – Bump up-knappen fungerer som en "OPP"-knapp. Med andre ord er bump-up-modusen av.

1 – Bump opp over siste kuttsted. I denne modusen vil saghodet automatisk posisjonere seg over det siste kuttstedet. Denne modusen er spesielt nyttig for sagbruk med en mekanisme for fjerning av det siste kuttete bordet fra stokken.

2 – Bump opp **over bordet**. I denne modusen vil saghodet automatisk posisjonere seg over det siste bordet. Denne modusen er veldig nyttig når man jobber med noen som fjerner bordene etter hvert kutt.

3 – Flytt saghodet opp med bordtykkelsen pluss sagsporet. I denne modusen vil saghodet ved å trykke på bump-up-knappen bevege seg opp med en avstand som tilsvarer bordtykkelsen pluss sagsporet. Hvis ingen tykkelse er angitt, vil ProSet-skjermen vise feil 17.

4 – Bump opp over det første kuttstedet. I denne modusen vil saghodet automatisk heves over stedet der "hukomm høyden"-knappen ble trykket, eller over det første kuttstedet ved kapping av en liste med bord (eller mønstre).

Når bump-up er utført, vil neste trykk på denne knappen fungere som en "OPP"-knapp til neste kutt er gjort. For automatisk posisjonering av saghodet er det viktig å holde kontinuerlig trykk på den eksterne 'Bump Up'-knappen. Denne prosedyren sikrer en kontrollert og presis justering av saghodet, i samsvar med etablerte sikkerhetsprotokoller og driftsretningslinjer. Hvis den eksterne 'Bump Up'-knappen slippes, vil saghodet stoppe sin automatiske posisjonering. For å gjenoppta den automatiske bevegelsen, trykk ganske enkelt på den eksterne 'Bump Up'-knappen igjen.

For å programmere ønsket "Bump up"-modus, kan operatøren bruke funksjonstasten F30 og angi det tilsvarende modusnummeret. For eksempel, for å programmere "Bump up"-knappen over det første kuttstedet, kan operatøren angi $F30 = 4$.

Når ønsket modus er programmert, kan operatøren sette inn avstanden som saghodet skal bevege seg når "Bump up"-knappen brukes, ved å taste inn avstandsverdien i F31. For eksempel, hvis $F31 = 10$, vil saghodet heves 10 mm over det valgte stedet.



Fra og med programversjon 13 og nyere er det mulig å programmere **ROBO-knappen**. For programversjon 13 og lavere fungerer ROBO-knappen som en kalibreringsknapp.

Fra programversjon 13 og nyere er de mulige modusene for ROBO-knappen (med standardinnstilling som kalibreringsknapp) som følger:

1 – Kalibrering.

ProSet vil automatisk heve/senke saghodet i ca. 20 sekunder for å lære parameterne til sagbrukets mekanikk.


2 – Legg til høyde som første bord i bordlisten.

Ved å trykke på ROBO-knappen i denne modusen legges høyden der sagbladet er plassert til som det første bordet i bordlisten. Denne modusen kan være nyttig for de som trenger å kappe midtdelen av stokken.

3 – "Go home"-modus. I denne modusen vil saghodet automatisk posisjonere seg til en forhåndsprogrammert høyde ved å trykke på ROBO-knappen. Når denne modusen er aktivert, må høyden som saghodet skal posisjoneres på, tastes inn.

4 – S5 modus. Når denne modusen er aktivert, fungerer ROBO-knappen som S5 hurtigstørrelse. Hurtiglister kan også opprettes.

5 – Bump opp over første kutt.

I denne modusen vil saghodet ved å trykke på ROBO-knappen automatisk heves over stedet der "remember the height"  -knappen ble trykket, eller over det første kuttstedet ved kapping av en liste med bord (eller mønstre). Denne modusen er spesielt nyttig for sagbruksoperatører som ønsker å ha to bump-up-moduser – én som bruker originalknappen, og en som bruker ROBO-knappen.

Kalibrering kan utføres i hvilken som helst av modusene 2-5 ved å holde inne ROBO-knappen lenge.

For å endre modus, bruk **innstilling F 23**.

For eksempel vil kommandoen F 23 = 4 sette ROBO-knappen som hurtigstørrelse S5, slik at den fungerer som en S5 hurtigstørrelse-knapp.

For å sette "go home"-høyder kan F 27 brukes.

For å sette avstanden som saghodet skal bumpes opp med når $F 23 = 5$, bruk innstilling F 28.



Ved å trykke på minus-knappen vil det siste bordet bli fjernet fra kuttlisten (fjerner bordtykkelsen fra toppen av listen), men bare hvis kutteprosessen ennå ikke har startet. Denne funksjonen kan være nyttig i tilfeller der operatøren trenger å gjøre en justering i kuttlisten før kutteprosessen starter.



Ved å trykke på dele-knappen etterfulgt av en numerisk verdi og deretter trykke på Enter, vil det opprettes en bordliste basert på høyden der sagbladet er plassert, hvor hvert bord har den spesifiserte tykkelsen, og hvor sagsporets tykkelse er tatt i betraktning.

For eksempel vil 25 opprette en bordliste der hvert bord er 25 mm tykt (med sagspor tatt i betraktning).

Ved bruk av dele-knappen er det også mulig å opprette en bordliste for kapping av **lameller eller finér**. For eksempel, vil 5.2 opprette en liste der det siste bordet (det nærmest sagbordet) er lik minimumshøyden for kapping (eller verdien i F 82-parameteren), og resten av bordene vil være 5,2 mm tykke, med sagsporets tykkelse tatt i betraktning.



Pluss- og gangeknappene er svært nyttige for å opprette bordlister raskt og effektivt. For eksempel, hvis du trykker $100 + 50 \times 2 + 25 \times 4 + 18$ og deretter trykker Enter, vil det opprettes en bordliste med 8 bord. Denne listen vil inkludere 2 bord med en tykkelse på 50 mm, 4 bord med en tykkelse på 25 mm, og 1 bord med en tykkelse på 18 mm.




Når du trykker på gangeknappen, vil det vises et hint i øvre venstre hjørne av skjermen som indikerer hvor mange bord med ønsket tykkelse som kan legges til i listen. Disse hintene gjør det mye enklere å bruke ProSet og strømlinjeformede kutteprosessen.

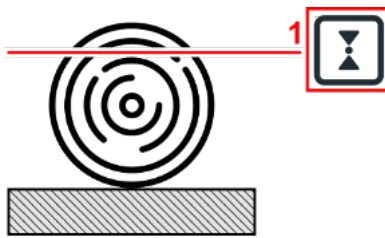
Før du går inn i bordlisten, plasser saghodet omtrent på høyden for det første kuttet, slik at svinnet blir minimalt. ProSet vil hjelpe deg med å lage en bordliste med godt utbytte.



Knappene **"remember the height"** or **"remember the point"** spiller en avgjørende rolle i å sette startpunktet for saging av stokker på sagbenken. Det anbefales å bruke denne knappen kun for det første kuttet etter at en ny stokk er plassert på sagbordet.

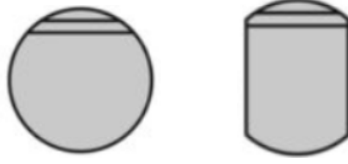


Etter at den nye stokken er plassert på sagbenken (sagbordet), trykk på knappen  for å angi hvor det første kuttet skal gjøres.



Ved å trykke på denne knappen på ønsket høyde for det første kuttet, vil høyden der knappen ble trykket bli husket og brukt som referansepunkt for påfølgende kutt, med hensyn til sagsporets tykkelse. Det er viktig å merke seg at denne knappen ikke bør trykkes hver gang saga settes til neste kuttetykkelse, da den kun er ment for å manuelt sette det første kuttpunktet.

ProSet vil automatisk huske stedet der det siste kuttet ble gjort, noe som gjør prosessen med å sage stokker mer effektiv og nøyaktig.



Denne knappen skal **IKKE trykkes** hver gang saga er satt til neste kuttdimensjon..

2. Instruksjoner for å sjekke ProSet-tilkoblingen og feilsøkingstips

Vennligst merk at disse kontrollene kun bør utføres etter at ProSet og sensoren er installert og riktig koblet til.

Disse kontrollene vil hjelpe deg med å sikre at ProSet er korrekt tilkoblet og identifisere eventuelle problemer.

Ikke gå videre til neste trinn før det nåværende trinnet er vellykket gjennomført.

1. handling: Slå på ProSet. Observer skjermen, som først skal vise programversjonen i noen sekunder, etterfulgt av andre verdier (som hurtigstørrelser, avstand fra sagbladet til sagbordet osv.).

Feilsøking hvis det ikke fungerer:

A. Skjermen lyser ikke opp:

- Sjekk strømtilkoblingen. Sørg for at strømtilkoblingen til ProSet er riktig tilkoblet og ikke skadet.

B. Bekreft strømforsyningen:

- Bekreft at det er strøm til både ProSet og båndsgen.

C. Inspiser interne tilkoblinger:

- Undersøk tilkoblingene inne i ProSet-kapslingen for løse eller frakoblede ledninger.

Viktig merknad: Ikke gå videre til neste feilsøkingstrinn før det nåværende problemet er løst. Denne sekvensielle tilnærmingen sikrer at hvert potensielle problem blir behandlet systematisk og effektivt.

2. handling: Trykk og hold inne den eksterne OPP-knappen på ProSet i noen sekunder. Observer at saghodet skal bevege seg oppover, og at skjermen skal vise økende avstand mellom sagbordet og sagbladet.

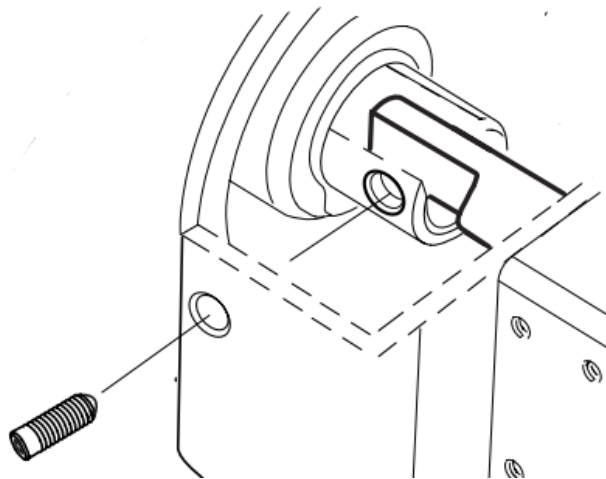
Feilsøkingstrinn hvis det ikke fungerer::

A. Saghodet beveger seg ikke:

Trykk på OPP-knappen på EasySet. Hvis saghodet fortsatt ikke beveger seg oppover, fortsett med følgende kontroller:

- Bekreft at det er strøm.
- Sørg for at grensebryterne ikke er trykket inn eller aktivert.

- Undersøk de elektriske komponentene i EasySet, inkludert motortilkoblinger og kontaktorer, for å sikre at ingen ledninger har blitt koblet fra.
- B. Saghodet beveger seg med EasySet, men ikke med ProSet:
- Sjekk at strømtilkoblingen til ProSet er godt tilkoblet og ikke skadet.
 - Inne i ProSet-kapslingen, sørg for at reléene er korrekt satt inn i sine sokler, og at ledningene fra OPP-knappen er riktig koblet.
- C. Saghodet beveger seg ned når du trykker på OPP på ProSet:
- Dette indikerer et mulig problem med den elektriske tilkoblingen som må løses.
- D. Inkonsekvente målinger på skjermen:
- Hvis tallet på skjermen (som viser avstanden fra sagbordet til sagbladet) reduseres mens saghodet beveger seg oppover, utfør F 14 (Kode 3068.8).
 - Hvis skjermen ikke viser noen endring i avstanden under bevegelsen av saghodet, kan det være nødvendig med ytterligere inspeksjon og eventuell service av sensoren. Sjekk om pinnen som vises på bildet nedenfor er riktig installert, og om sensorskaftet er riktig festet med den.



- Sørg for at alle kontakter er riktig tilkoblet og at ingen ledninger er ødelagt.
- Utfør F 19 = **ON** (Kode 3068.8) og sjekk om feil 19 vises innen 5-10 sekunder. Hvis feil 19 vises, sjekk om sensorledningen er ødelagt. Hvis feil 18 vises, sjekk D+ og D- tilkoblingene fra sensoren til ProSet-kontrollkortet.
- Utfør en tilbakestilling til fabrikkinnstillinger ved hjelp av F 34 (Kode 3068.8) og prøv igjen.

Viktig merknad: Ikke gå videre til neste feilsøkingstrinn før det nåværende problemet er løst. Denne sekvensielle tilnærmingen sikrer at hvert potensielle problem blir behandlet systematisk og effektivt.

- 3. handling:** Trykk og hold inne den eksterne NED-knappen på ProSet i noen sekunder. Observer at saghodet skal bevege seg nedover, og at skjermen skal vise en avtagende avstand mellom sagbordet og sagbladet.

Feilsøkingstrinn hvis det ikke fungerer:

Trykk på NED-knappen på EasySet. Hvis saghodet fortsatt ikke beveger seg nedover, fortsett med følgende kontroller:

- Bekreft at det er strøm.
 - Sørg for at grensebryterne ikke er trykket inn eller aktivert.
 - Undersøk de elektriske komponentene i EasySet, inkludert motortilkoblinger og kontaktorer, for å sikre at ingen ledninger har blitt koblet fra.
- A. Saghodet beveger seg med EasySet, men ikke med ProSet:
- Sjekk at strømtilkoblingen til ProSet er godt tilkoblet og ikke skadet.
 - Inne i ProSet-kapslingen, sørg for at reléene er korrekt satt inn i sine sokler, og at ledningene fra NED-knappen er riktig koblet.
- B. Saghodet beveger seg OPP på ProSet når du trykker på NED:
- Dette indikerer et mulig problem med den elektriske tilkoblingen som må løses.

Viktig merknad: Ikke gå videre til neste feilsøkingstrinn før det nåværende problemet er løst. Denne sekvensielle tilnærmingen sikrer at hvert potensielle problem blir behandlet systematisk og effektivt.

- 4. handling:** Trykk og hold inne NED-knappen på ProSet-kontrollpanelet i 3-4 sekunder. Mens knappen holdes inne, skal saghodet bevege seg nedover.



Feilsøkingstrinn hvis det ikke fungerer:

- A. Feil 12 vises:

- Utfør Funksjon 12 (Kode 3068.8) og prøv operasjonen igjen. Dette gjelder hvis feilen vises eller hvis saghodet beveger seg opp i stedet for ned.

B. Feil 01 vises:

- Sørg for at strømtilkoblingen til ProSet er godt tilkoblet og ikke skadet.
- Bekreft at ingen grensebryter er nådd.
- Sjekk at saghodet ikke er i sine endeposisjoner.
- Inne i ProSet-kapslingen, sørg for at reléene er korrekt satt inn i sine sokler, og at ledningene fra ProSet-kontrollkortet er riktig koblet.
- Utfør F 1 = 3 og prøv operasjonen igjen.

Viktig merknad: Ikke gå videre til neste feilsøkingstrinn før det nåværende problemet er løst. Denne sekvensielle tilnærmingen sikrer at hvert potensielle problem blir behandlet systematisk og effektivt.

5. handling: Trykk og hold inne OPP-knappen på ProSet-kontrollpanelet i 3-4 sekunder. Saghodet skal begynne å bevege seg oppover under denne prosessen.



Feilsøkingstrinn hvis det ikke fungerer:

A. Feil 01 vises:

- Sjekk at strømtilkoblingen til ProSet er godt tilkoblet og ikke skadet.
- Bekreft at ingen grensebryter er utløst.
- Sørg for at saghodet ikke er på sin maksimale høyde.
- Inne i ProSet-kabinettet, sørg for at reléene er riktig satt inn i stikkontaktene og at ledningene fra ProSet-kontrollkortet er riktig tilkoblet.
- Utfør F 1 = 3 og prøv operasjonen på nytt.

Etter å ha fullført alle kontrollene, kan du gå videre til seksjonen Første og Initiale Innstillinger.

3. FØRSTE OG INITIAL OPPSTART



INNSTILLINGENE UNDER UTFØRES KUN VED FØRSTE OPPSTART ELLER FULL REKONFIGURERING!

Les denne manualen nøye før du rekonfigurerer systemet ditt.

DET ER IKKE NØDVENDIG Å UTFØRE DISSE INNSTILLINGENE HVER DAG!!



Hvis du har ProSet eller lignende, sjekk og utfør først "Instruksjoner for å sjekke ProSet-tilkoblingen og feilsøkingstips".

Heretter vil det være vanlig å "utføre F XX". Dette betyr at du må gå inn i innstillingsmodus og angi kommandoen XX (to-sifret tall). Etter å ha trykket på menyknappen (eller innstillingsknappen), skal F lyse opp på skjermen og markøren begynne å blinke.

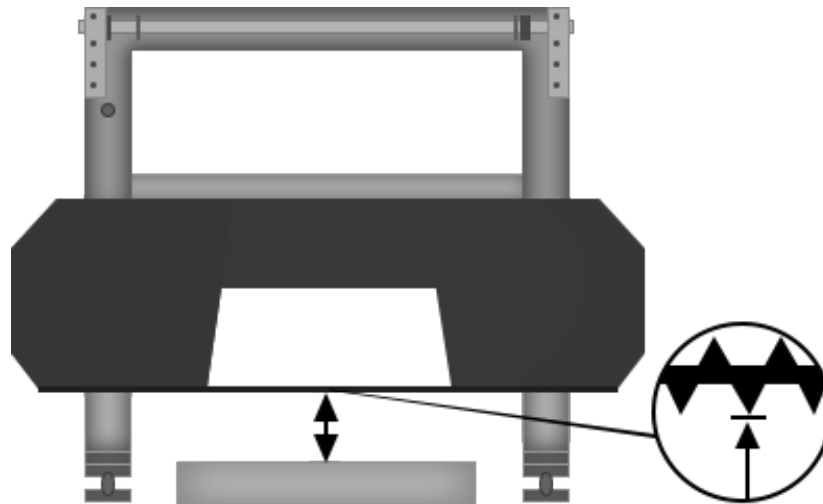


Deretter taster du inn nummeret på innstillingen og trykker på Enter-knappen. Hvis dette er en viktig innstilling, vil systemet kreve en kode (dette er gjort slik at sagbruksoperatøren ikke kan endre innstillingene ukontrollert), se figuren nedenfor.



Koden er 3068.8.

Flytt saghodet ned til det når den nedre grensebryteren eller når avstanden mellom sagbordet og sagbladet er minimal mulig for kapping. Mål avstanden fra den nedre tannen på sagbladet til sagbordet.



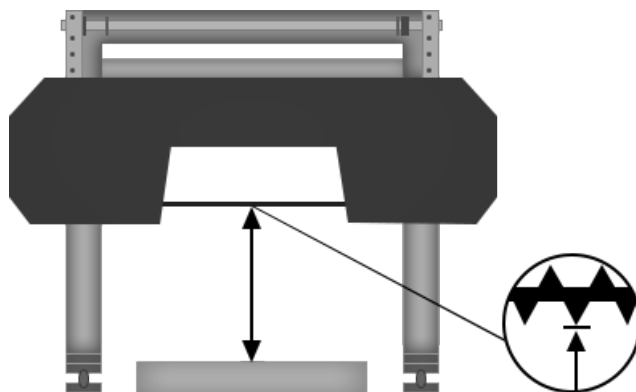
1. Utfør F 92.



2. Tast inn den målte avstanden fra punkt 1 og trykk på Enter-knappen. Deretter vil F98 vises.





3. Trykk på den eksterne "Opp"-knappen og hev saghodet til maksimal høyde over "benken" på båndsagen eller til den øvre grensebryteren blir trykket inn.
4. Bruk en linjal eller målebånd til å måle avstanden fra "benken" til den nedre tannen på bladet. Sjekk bildet nedenfor.



5. Tast inn den målte avstanden og trykk på Enter-knappen. Utfør kalibrering ved å bruke ROBO-knappen eller F 90. Under kalibreringen vil 'oooo' være synlig på skjermen.



6. Sjekk nøyaktigheten ved å bruke GOTO-knappen noen ganger. For eksempel, trykk 200 og , og 100 og trykk , osv. Etter hver posisjonering, sjekk avstanden fra den nedre tannen på bladet til sagbladet..
Hvis saghodet ikke er posisjonert innenfor den programmerte nøyaktigheten, bruk referanseknapen for å korrigere målingene fra sagbordet til bladet, og sjekk punkt 6 igjen. Hvis posisjoneringen fortsatt ikke er nøyaktig, start fra punkt 1 (noe ble gjort feil tidligere).

For automatisk posisjonering av saghodet er det viktig å holde kontinuerlig trykk på den eksterne 'Enter'-knappen. Denne prosedyren sikrer en kontrollert og presis justering av saghodet, i samsvar med etablerte sikkerhetsprotokoller og driftsretningslinjer. Hvis den eksterne 'Enter'-knappen slippes, vil saghodet

stoppe sin automatiske posisjonering. For å gjenoppta den automatiske bevegelsen, trykk ganske enkelt på den eksterne 'Enter'-knappen igjen.

Hvis nøyaktigheten av saghodets posisjonering er korrekt – utfør "kalibrering" ved F 90 eller ROBO-knappen.

Deretter må du taste inn den nominelle strømmen til hovedmotoren på sagbruket. For å gjøre dette, må du utføre F 24 og angi den nominelle strømverdien.

Den nominelle verdien er angitt på motorens merkeskilt. Et eksempel på et merkeskilt vises på figuren nedenfor.

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	(H)
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

Når motoren kjører med nominell strøm, vil et sektordiagram vises som på figuren nedenfor. Den nominelle strømverdien er den normale driftsmodusen for hovedmotoren på sagbruket.



Når den nominelle strømmen overskrides med 20 %, legges det til 2 gule streker i sektordiagrammet.



Dette er grenseverdien for hovedmotoren. Ved langvarig drift av hovedmotoren i denne modusen, kan motoren overopphetes og dermed redusere motorens levetid.




ProSet hjelper sagoperatøren med å sikre at motoren fungerer optimalt.

4. ProSet-drift



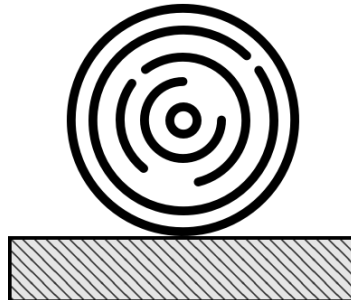
For å bruke ProSet er det viktig å installere og utføre den innledende oppstartsprosessen, som innebærer montering av kontrollpanelet, tilkobling av kabler og sensorer, samt utføring av innledende oppstartsinnstillinger (kun første gang).





Før du starter sagbruket, er det nødvendig å sjekke om riktig verdi for avstanden fra sagbenken til den nedre tannen på sagbladet vises på den nedre indikatoren. Hvis verdien ikke er korrekt, må du erstatte den med riktig verdi ved hjelp av referanseknappen . Gjør denne sjekken kun når du slår på ProSet.

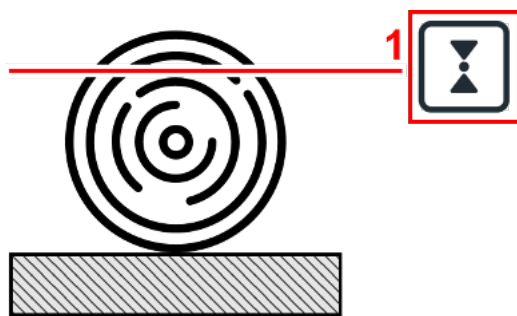
Saging start (før stokken snus).

1. Fest stokken til rammen på båndsaen.

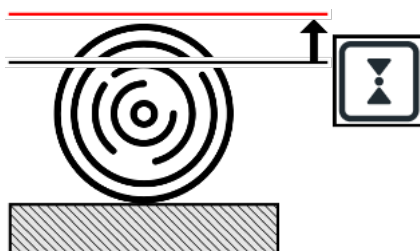


2. Ved hjelp av knappene (eller joysticken) for å heve og senke saga, still saga inn på stedet der den første "kappen" blir minimal.

3. Trykk på -knappen for "remember" den nye høyden, dvs. høyden hvor bladet er nå. -Knappen gir systemet beskjed om å huske dette punktet, og ProSet vil beregne de neste kuttpunktene fra denne posisjonen. Sagsporet tas alltid med i beregningen.



4. Utfør kuttet.
5. Hev saga over kuttet og returner sagrammen til utgangsposisjonen.



Samtidig husker ProSet hvor forrige kutt ble gjort.

6. Skriv inn ønsket tykkelse på bordet ved hjelp av tastaturet.

Trykk deretter på Enter-knappen eller knappen på ProSet-panelet. Saga beveger seg automatisk til neste kutt. Du kan se det når prikken lyser opp og animasjonen vises (som på bildet nedenfor).

Og slik fortsetter det, fra punkt 4.

For eksempel, etter at trinn 1-5 er fullført, ønsker du å få den første planken med en tykkelse på 31 mm. Trykk på knappene "3", "1", og deretter "Enter" i rekkefølge.




Saga beveger seg automatisk 31 mm pluss sagsporets tykkelse under forrige kuttpunkt.

For automatisert posisjonering av saghodet er det avgjørende å holde kontinuerlig trykk på den eksterne 'Enter'-knappen. Denne prosedyren sikrer en kontrollert og presis justering av saghodet i samsvar med etablerte sikkerhetsprotokoller og operasjonelle retningslinjer. Hvis 'Enter'-knappen slippes, vil saghodet stoppe sin automatiske posisjonering. For å gjenoppta den automatiske bevegelsen, trykk bare på den eksterne 'Enter'-knappen igjen.



Det er viktig å merke seg at **kutting kun er tillatt når prikken har blinket og lyser mellom pilene**. Ethvert forsøk på å kutte før dette punktet kan føre til skader eller skade på materialene som skal kuttet. Det er derfor avgjørende å utvise forsiktighet og tålmodighet ved bruk av skjæreverktøy for å sikre sikre og nøyaktige kutt. Følg denne sekvensen når du kutter hver planke.

Hvis plankens tykkelse allerede er opplyst på det øvre indikatoren, er det nok å trykke  en gang (eller på den eksterne 'Enter'-knappen) for å posisjonere saga til neste kuttpunkt.

Saging etter at stokken er snudd

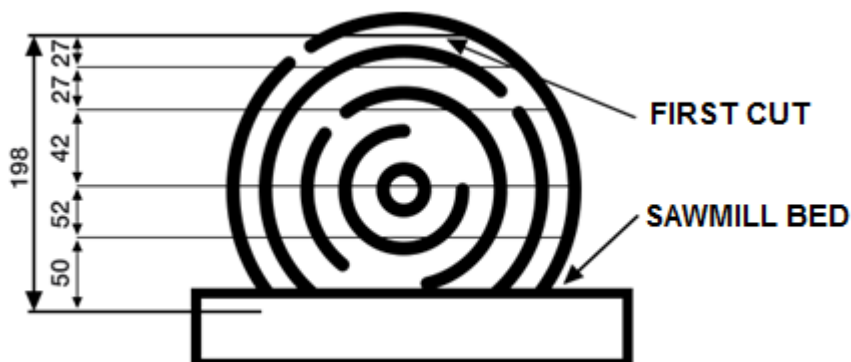
For å redusere stokkens krumning på grunn av interne spenninger når stokken sages til bord, blir stokken vanligvis snudd med den sagde siden ned etter at en tredjedel av stokkens diameter er kuttet, og sagingen fortsetter fra toppen. I dette tilfellet er det svært viktig å bestemme stedet for det første kuttet, med hensyn til tykkelsen på alle plankene som skal hentes, og sagsporets tykkelse.

Feil plassering av det første kuttet vil føre til at den nederste planken får feil tykkelse, **noe som er uakseptabelt i moderne bedrifter som er opptatt av å få maksimal utnyttelse av egnet saget tømmer**.

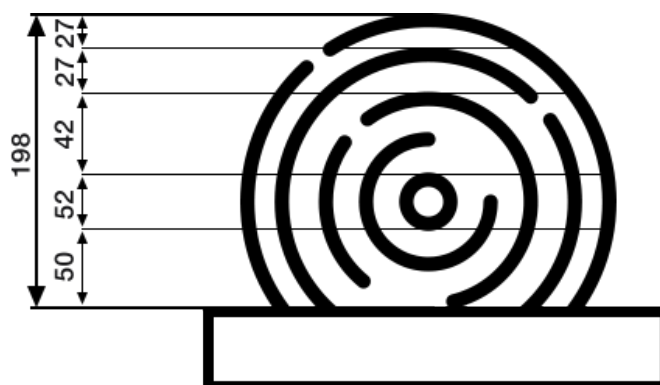
For eksempel, hvis du ønsker å få følgende planker: 50, 50, 40, 25, 25 mm med en sagsporstykk på 2 mm, skal høyden på det første kuttet fra sagbordet være:

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

Nedenfor vises et feil valg av stedet for det første kuttet.



Nedenfor vises riktig valg av stedet for det første kuttet.



ProSet gjør det veldig enkelt å finne riktig sted for det første kuttet.

Dette krever:

1. Ved å bruke knappene (eller joysticken) til å bevege saga opp og ned, still saga omtrent inn på stedet for det første kuttet, altså der den første "kappen" blir minimal. Husk at de nedre indikatorene viser avstanden fra saga til bordet.
2. Skriv inn på tastaturet tykkelsen på alle plankene du ønsker å få, i rekkefølgen de kommer fra bunn til topp. For eksempel, skriv inn:

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

Etter dette vil summen av de inntastede planke-tykkelsene, med hensyn til sagsporets tykkelse, vises på den øvre grønne linjen på indikatorene. Trykk på Enter-knappen (eller den eksterne Enter-knappen) for å flytte saga automatisk til stedet for det første kuttet.

For den automatiserte posisjoneringen av saghodet er det viktig å opprettholde kontinuerlig trykk på den eksterne 'Enter'-knappen. Denne prosedyren sikrer kontrollert og presis justering av saghodet i samsvar med sikkerhetsprotokoller og retningslinjer. Hvis 'Enter'-knappen slippes, stopper saghodet sin automatiske posisjonering. For å gjenoppta bevegelsen, trykk på den eksterne 'Enter'-knappen igjen.

3. Utfør et kutt.

4. Hev saga over kuttet (i dette tilfellet vises verdien for neste planke-tykkelse på den øvre grønne linjen på indikatorene), og returner sagrammen til utgangsposisjonen. Den programmerbare "Bump Up"-knappen kan også brukes til å heve saghodet.

5. Trykk på den eksterne 'Enter'-knappen, og saga flytter seg til stedet for neste kutt. Husk å holde 'Enter'-knappen inne kontinuerlig.

Og slik fortsetter det, fra punkt 3.


Det er ikke alltid lett å beregne i hodet hvor mange og hvilke tykkelser planker som vil komme ut av en eksisterende stokk. I prosessen med å legge inn listen, etter hver gang du trykker på + (pluss)-tasten, viser den grønne linjen på indikatorene summen av tykkelsene på alle de inntastede plankene, inkludert sagsporets tykkelse, noe som er veldig praktisk for operatøren av båndsgen.



Etter at du har trykket på x (multiplikasjon), viser den øvre tre-sifrede indikatoren hvor mange planker som kan "få plass" i listen, opp til høyden hvor bladet er, med hensyn til tidligere planker som ble lagt inn og sagsporets tykkelse.



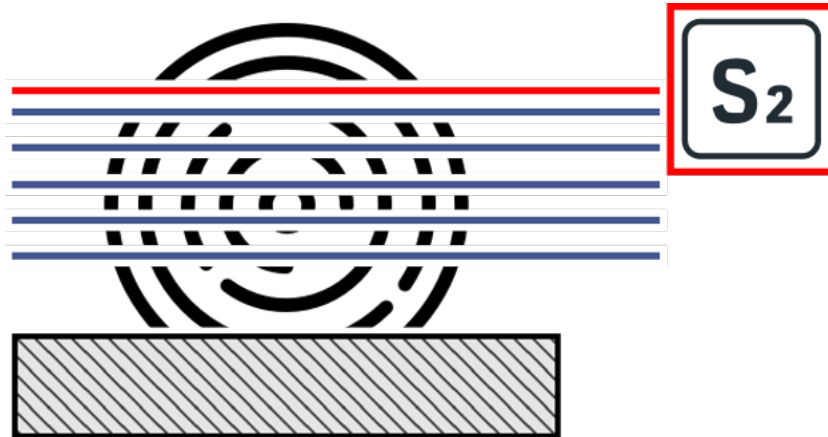
I dette eksempelet vises det at "5" planker kan legges til

For å fjerne den siste planken fra listen, trykk på "-"-knappen.

Hvis du trykker på -knappen etterfulgt av en numerisk verdi og deretter trykker på Enter, vil det opprette en planke-liste basert på høyden der sagbladet befinner seg, hvor hver planke har den angitte tykkelsen, med hensyn til sagsporets tykkelse.

For eksempel vil  25  lage en liste med planker på 25 mm tykkelse, inkludert sagsporet, fra høyden der bladet er.

Du kan også bruke "quick list". Det er nok å flytte sagbladet til stedet for det første kuttet og deretter trykke, for eksempel, S2 (som er knyttet til hurtigliste 2) én gang for å hente hurtiglisten, se figur nedenfor.



Systemet vil selv dele opp stokkens tykkelse fra bunn til sagbladet (bunn til topp) i dimensjoner som ble lagret i listen under S2. I dette eksempelet vil det være 100 mm fra bunnen, og deretter planker på 33 mm tykkelse, opp til høyden der sagbladet er, med hensyn til sagsporets tykkelse.

5. Innstillingstabell

For enkelhets skyld kan operatøren justere ProSet etter behov.

For eksempel, hvis sagbruket er manuelt, kan ProSet stilles inn i manuell modus. Første trinn er å trykke på innstillingsknappen til bokstaven "F" vises på skjermen. Deretter skriver du inn nummeret "21" og trykker på Enter. Når dette trinnet er fullført, vil en markør vises på skjermen. Brukeren bør skrive inn "1" og trykke på Enter-knappen for å sette sagbruket til ønsket konfigurasjon.

Systemet kan kreve en kode (for å hindre at operatøren endrer innstillingene ukontrollert), se figur nedenfor.



Koden er 3068.8



IKKE ENDRE F92/F98-INNSTILLINGENE HVIS DU IKKE ER 100 % SIKKER PÅ AT DU MÅ ENDRE DEM!!!

Formål	Innstillingsnr
Tidsinnstilling (sekunder): Maksimal tid saga kan stå stille etter en kommando før det vises en feil.	F 1
Reverser reléer: Endrer bevegelsesretningen for saghodet når du bruker pilene på ProSet-panelet.	F 12
Encoder reversering (forskyvningssensor)	F 14
Bottom-Up modus: På/Av. Når saga beveger seg fra topp til bunn, passerer den først stedet før den går opp igjen.	F 15
Bottom-Up avstand i mm	F 16
Aktiver eller deaktiver smartsensornotifikasjoner (feil 18 og 19 samt advarsler). Med andre ord, slå på eller av visningen av feil 18 og 19, og vice versa.	F 19

Valg av bevegelsestype: 0 = automatisk modus med releer, 1 = manuell modus.	F 21
Verdi for konfigurering av revers kontaktavstand. Avstand som feil 12 ikke vises på.	F 22
Still inn modus for ROBO-knappen. 1 - Kalibrering. 2 - Legg til høyde som det første brettet i brettlisten. 3 - "Gå hjem"-modus. 4 - S5-modus. 5 - Hopp opp over første kutt.	F 23
Still inn nominell strømverdi for AC-skjæremotoren.	F 24
Posisjoneringsnøyaktighet. Nøyaktighet ved innstilling av sagen til størrelse.	F 25
Still inn høyde for posisjonering når ROBO-knappen fungerer som GO HOME-knapp.	F 27
Still inn avstand når ROBO-knappen fungerer som bump up-knapp.	F 28
Programmering av bump up-knappen.	F 30
Avstanden til sagen bumps up.	F 31
Lys alle skjermer i 5 sekunder.	F 32
Fabrikkinnstilling	F 34
Lagre brukerinntillinger i minnet.	F 37
Last brukerinntillinger fra systemminnet.	F 38
Vis serienummer på enheten.	F 40
Vis programversjon.	F 41
Vis tid før blokkering: Hvis "oooo", er systemet ulåst permanent.	F 42
Lås opp enheten med demomodus: Etter aktivering vises et 5-sifret serienummer i 5-7 sekunder.	F43
Avstand nær høyde for posisjonering der andre hastighet slås av (i mm).	F 47
På/av klemming av eksterne knapper for operasjon: (hvis av - trykk bare én gang).	F 49
Vis total driftstid i timer.	F 70
Endre min. koordinat (virtuell endestopper).	F 82
Endre maks. koordinat (virtuell endestopper).	F 88
Kalibrering:	F 90
Vis min-/maks. koordinater.	F 94
Bestemmelse av koeffisienten til giveren (forskyvningssensor) og innstilling av min./maks. virtuelle grensebrytere	F 92/ F98

For eksempel:

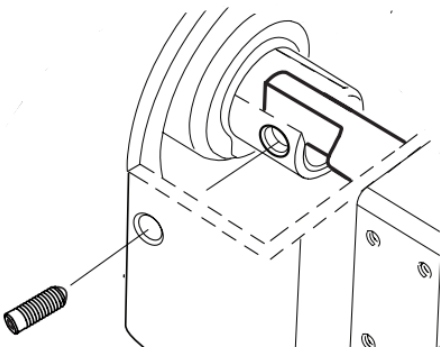
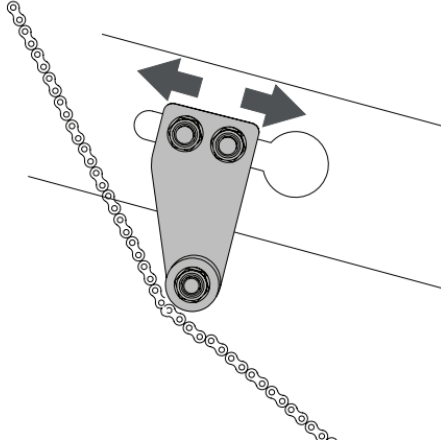
For å bytte til automatisk modus, sett $F 21 = 0$. For å bytte til manuell modus, sett $F 21 = 1$.

For å unngå å måtte holde eksterne knapper inne for automatisk posisjonering, sett $F 49 = \text{På}$. Vi anbefaler imidlertid å bruke lang-trykk for sikkerhetsmessige årsaker.

For å stille inn avstanden som saghodet skal heves i bump-up modus, sett $F 31$ og skriv inn ønsket avstand. For eksempel, $F 31 = 50$, og saghodet vil heve seg 50 mm i forhold til det programmerte stedet.

6. Feilkoder og feilsøking

Nummer	Beskrivelse
00	<p>Denne feilkoden indikerer lav spenning til kontrollpanelet. Den aktiveres kort når enheten slås av, eller når det er et spenningsbortfall fra strømforsyningen.</p> <p>Vennligst kontroller følgende:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sørg for at strømforsyningen er aktiv og ikke avbrutt. - Sjekk at strømforsyningskontakten er godt tilkoblet og ikke kobler fra på grunn av vibrasjoner. - Undersøk strømkabelen for tegn på skade eller brudd.
01	<p>Systemet mottok en kommando om å justere saghodet til en spesifikk høyde, men ProSet mottok ikke tilbakemelding fra sensoren (encoder), eller saghodet beveger seg ikke som forventet.</p> <p>For å løse dette problemet:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se avsnitt 2, "Instruksjoner for sjekking av ProSet-tilkobling og feilsøkingstips", i bruksanvisningen for detaljerte instruksjoner. - Vurder å justere parameteren i F00 til 5 for å sikre korrekt systemrespons. <p>Sørg i tillegg for at systemet er riktig tilkoblet og kontroller at løftemekanismen fungerer som den skal. Denne omfattende sjekken er avgjørende for å diagnostisere og løse problemet effektivt.</p>
02	<p>Systemet mislyktes ti ganger på rad i å posisjonere seg riktig for saging etter en kommando. For å løse dette:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Juster F25-parameteren til 0,9 for å forbedre nøyaktigheten. - Sett F15-parameteren til 'På' for å aktivere 'tilnærming nedenfra'-funksjonen. - Endre F16-parameteren til 18 mm for å optimalisere avstanden for å nærme seg nedenfra. - Gjennomfør en kalibreringsprosess ved å bruke F90-parameteren for å sikre at systemet er nøyaktig justert og fungerer. - Kontroller grundig mekanismene som er ansvarlige for å senke og heve sagen for å sikre at de fungerer som de skal. - Inspiser strømforsyningskontakten for å sikre at den er ordentlig plugget inn og ikke kobles fra periodisk på grunn av vibrasjoner. - Bekreft at sensorledningen (koderen) er riktig tilkoblet og fungerer. Kontroller om pinnen som vises på bildet nedenfor er

	<p>riktig installert og sensor (encoder) akselen er riktig festet med den.</p>  <p>- Kjedet i høydejusteringsmekanismen må strammes for å sikre god funksjon av løftemekanismen.</p> 
<p>12</p>	<p>Denne feilen indikerer at når saghodet beveger seg oppover, viser systemet feilaktig en reduksjon i avstanden mellom bladet og sagbordet.</p> <p>For å løse denne feilen, vennligst se avsnitt 2, med tittelen "Instruksjoner for sjekking av ProSet-tilkobling og feilsøkingstips," i bruksanvisningen. Dette avsnittet gir detaljert veiledning for å diagnostisere og rette opp problemer knyttet til ProSet-tilkoblingen og andre relevante systemkomponenter.</p>
<p>15</p>	<p>Denne feilen oppstår utelukkende når du prøver å endre F16-verdien mens F15-parameteren er satt til 'Av'. For å løse dette må du først endre F15-parameteren til 'På'. Dette vil gjøre det mulig å justere F16-verdien, slik at systemet fungerer som det skal og samsvarer med operatørens krav.</p>

17	Det er ingen verdi lagt inn for å bevege seg opp ved bruk av bump-up-knappen. Fungerer kun når F30 = 3.
18	Sensoren er ikke tilkoblet riktig. Sjekk tilkoblingen. Mulig problem med feilmontert sensorplate. Hvis dette er tilfelle, må du skru av sensorplaten og feste den på nytt slik at den sitter tett mot sensorkroppen.
19	Denne feilen indikerer et avbrudd i kommunikasjonen med sensoren som har vart i mer enn 5 sekunder, og kan skyldes flere faktorer: <ul style="list-style-type: none"> - Sørg for at sensorkabelen er korrekt og sikkert tilkoblet ProSet-panelet. Denne tilkoblingen er avgjørende for sensorens funksjon. - Kontroller kabeltilkoblingen nøye for eventuell skade. Det anbefales å inspisere kabelen grundig for å oppdage eventuelle brudd eller feil. - Undersøk alle tilkoblinger inne i ProSet-panelet for å sikre at de er riktig tilkoblet. En løs eller feil tilkobling her kan forårsake kommunikasjonsproblemer med sensoren. - Sjekk tilkoblingen mellom kabelen og sensorens kretskort (PCB). Det er viktig å kontrollere at denne tilkoblingen er intakt og sikker. - Vurder muligheten for at sensorplaten kan være defekt. Dette krever ytterligere inspeksjon eller testing for å bekrefte.
84	Denne feilkoden indikerer en overbelastning av hovedmotoren for saging. Å løse dette problemet er viktig, da vedvarende overbelastning kan føre til permanent skade på motoren eller betydelig ytelsesforringelse. For å rette opp denne feilen, følg disse trinnene: <ul style="list-style-type: none"> - Sørg for at F24-parameteren er korrekt innstilt. - Et sløvt sagblad krever at motoren jobber hardere, noe som kan føre til overbelastning. Skjerpning av bladet kan redusere belastningen på motoren. - Å redusere matehastigheten kan redusere belastningen på motoren. - Kontroller at spenningstilførselen ikke er for lav. Utilstrekkelig spenning kan føre til at motoren overarbeider, noe som kan resultere i overbelastning. Vedvarende overbelastning kan føre til uopprettelig skade og redusere motorens levetid og effektivitet.

92	Denne feilkoden indikerer at ProSet-systemet mottok en instruksjon om å posisjonere saghodet under den tillatte minimumshøyden. Når denne feilen oppstår, vil ProSet også vise den minste tillatte verdien som referanse. Denne funksjonen er designet for å forhindre drift utenfor sikre eller tiltenkte parametere, for å sikre både operatørens sikkerhet og utstyrets integritet.
98	Denne feilkoden indikerer at ProSet-systemet mottok en instruksjon om å posisjonere saghodet over den maksimalt tillatte høyden. Når denne feilen oppstår, vil ProSet også vise den maksimale tillatte verdien som referanse. Denne funksjonen er designet for å forhindre drift utenfor sikre eller tiltenkte parametere, og sikrer både operatørens sikkerhet og utstyrets integritet.
99	Systemfeil. Du må kontakte serviceavdelingen.

7. Mulige spørsmål / problemer og feilsøking

Vi har merket oss de mest stilte spørsmålene og misforståelsene ved bruk av våre enheter.

90 % av alle problemer løses med **riktige** systeminnstillinger.

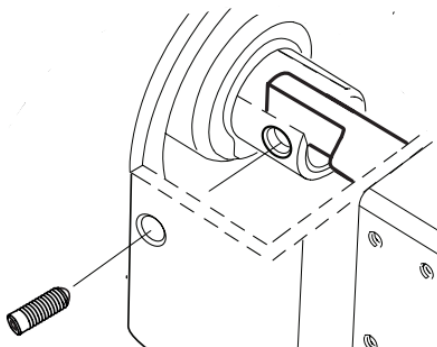
Utfør "**Instruksjoner for sjekking av ProSet-tilkobling og feilsøkingstips**".

1. Hva gjør du hvis verdiene på de røde indikatorene ikke endrer seg når sagrammen flyttes?

Viktige punkter å vurdere:

- Er kontakten mellom sensoren og tilkoblingspunktet sikker og intakt?
- Er det noen tegn på skader eller brudd på ledningen?

Sjekk om pinnen som vises på bildet nedenfor er riktig installert, og om sensorakslingen er riktig festet til den.



Sørg for at braketten som støtter sensoren er sikkert og fast installert. Det er avgjørende at det ikke er noen bevegelse eller ustabilitet i braketten, da dette kan påvirke sensorens ytelse.

Undersøk nøye justeringen av sensorakslingen. Bekreft at den er riktig justert i henhold til systemets spesifikasjoner. Enhver feiljustering kan føre til unøyaktige målinger og driftsproblemer.

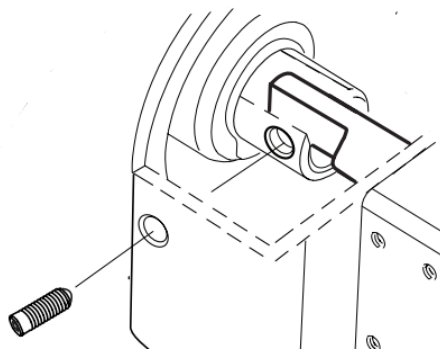
2. Forsinkelser i at saghodet når ønsket høyde. Systemet "mister" ofte riktig stoppunkt for saghodet.

Først bør du utføre "CALI" eller F 90-innstillingen.

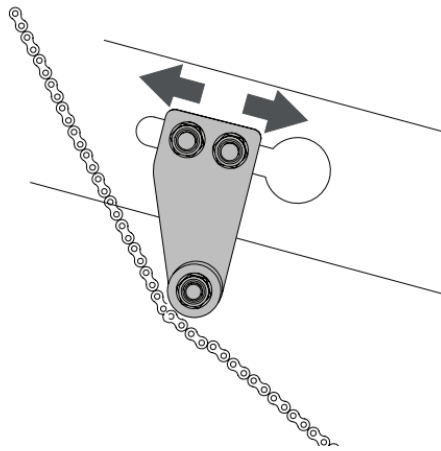
Hvis det opprinnelige problemet vedvarer, vurder å justere posisjoneringsnøyaktigheten. For eksempel kan du endre parameteren F 25 til en verdi på 0,9 for å få mer presis kontroll.

Dersom problemet fortsetter, implementer følgende innstillinger: Sett F 15 til 'På' og juster F 16 til 15 mm. Etter å ha brukt disse endringene, evaluer ytelsen til ProSet for å se om problemet er løst.

Sjekk også om pinnen som vises på bildet nedenfor, er riktig installert, og om sensorakselen (encoder) er godt festet.




Kjeden i høydejusteringsmekanismen må strammes for å sikre god funksjon av løftemekanismen.



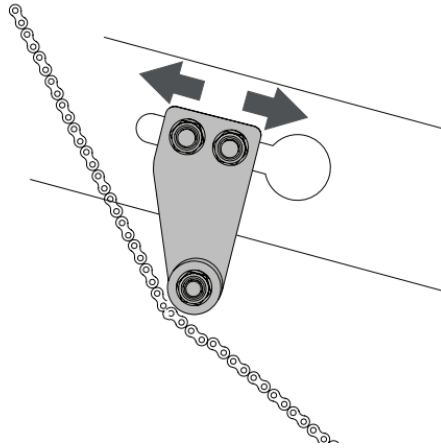
Merk: Det er viktig å overvåke systemets respons etter hver justering for å identifisere den mest effektive løsningen.

3. Verdiene på de røde indikatorene stemmer ikke overens med avstanden fra bladets nedre tann til sagbordet. Systemet fungerte korrekt en stund, men nå kan ikke saghodet posisjoneres nøyaktig ved bruk av ProSet.

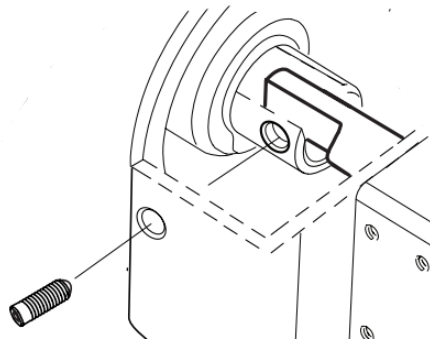
Det første du må gjøre er å kontrollere nøyaktigheten til encoder (forskyvningssensor). For å gjøre dette, mål den faktiske avstanden fra sagbordet (eller "0") til bladets nedre tann i mm. Still inn riktig avstandsverdi ved å bruke -knappen. Flytt saga til en annen avstand, dette kan gjøres flere ganger (opp - ned) ved hjelp av GOTO-knappen. Mål deretter den faktiske avstanden fra sagbordet til bladets nedre tann i mm og sammenlign med verdien som vises på ProSet-displayet.

Hvis indikatorene viser feil verdi, kan dette skyldes:

- Kjedet i høydejusteringsmekanismen må strammes for å sikre god funksjon av løftemekanismen.



- Innstillingene F 92/98 kan være feilkonfigurert;
- Sjekk om pinnen vist på bildet nedenfor er riktig installert, og om sensorakselen er riktig festet til den.



- Sørg for at braketten som støtter sensoren er sikkert og fast installert. Det er avgjørende at det ikke er bevegelse eller ustabilitet i braketten, da dette kan påvirke sensorens ytelse;
- Undersøk nøye justeringen av sensorakselen. Bekreft at den er korrekt justert i henhold til systemets spesifikasjoner. Enhver feiljustering kan føre til unøyaktige målinger og driftsproblemer;
- Kontroller kontakten til encoder-ledningsforbindelsene;
- Brutt encoder-ledning;
- Feil i enhetskontrolleren eller encoder;

4. Saghodet beveger seg ikke etter kommando. Når jeg legger inn plankens tykkelse og trykker Enter, beveger ikke systemet seg, men piper og viser en feil. Hva er problemet?

For automatisert posisjonering av saghodet er det avgjørende å holde kontinuerlig trykk på den eksterne 'Enter'-knappen. Dette sikrer en kontrollert og presis justering av saghodet i samsvar med etablerte sikkerhetsprotokoller og retningslinjer.

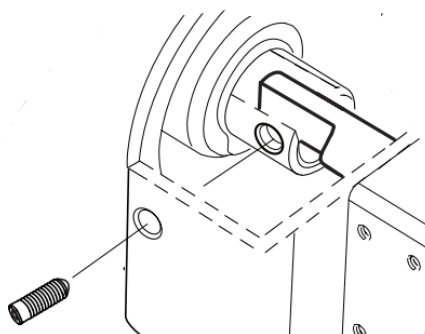
Utfør "Instruksjoner for sjekking av ProSet-tilkobling og feilsøkingstips".

Sjekk om saghodet beveger seg når EasySet's Opp/Ned-knapper trykkes.

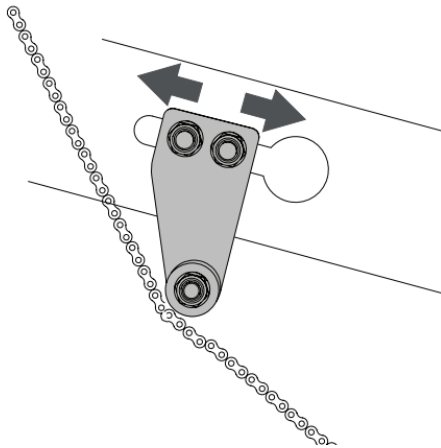
5. Planken jeg kuttet har feil tykkelse. Hva gjør jeg?


Sjekk nøyaktigheten av posisjoneringen ved hjelp av GOTO-funksjonen. Undersøk om unøyaktigheten øker under posisjonering ved bruk av GOTO-knappen.

Sjekk om pinnen vist på bildet nedenfor er riktig installert, og om sensorakselen er godt festet.



Kjeden i høydejusteringsmekanismen må strammes for å sikre god funksjon av løftemekanismen.



Hvis unøyaktigheten øker, er F 92/98-innstillingene gjort feil. Hvis unøyaktigheten er konstant, **juster avstanden fra sagbordet til bladets nedre tann ved hjelp av referanseknappen** .

Sjekk innstillingen for sagspor (kerf) for å sikre at den er korrekt. Sagsporet påvirker planketykkelsen betydelig. Vanligvis kan et sagspor på 3 mm brukes i de fleste tilfeller.

Bekreft at sagbordet er riktig justert. Et feiljustert sagbord kan føre til unøyaktigheter i planketykkelsen.