



Manuel d'instructions

0458-395-5453

REV:2



PRO SET - ORDINATEUR POUR SCIERIE



Pour obtenir la dernière version du manuel et plus de langues, scannez ce code QR. Ou visitez logosol.com

FR

CONTENU

Manuel d'instruction ProSet : Introduction / **2**

1. Vue d'ensemble / **3**

2. Instructions pour vérifier la connexion de ProSet et conseils de dépannage / **11**

3. PREMIER DÉMARRAGE INITIAL / **17**

4. Opération du ProSet / **21**

5. Tableau des paramètres / **27**

6. Codes d'erreur et dépannage / **29**

7. Questions/problèmes éventuels et dépannage / **33**

Manuel d'instruction ProSet : Introduction

Bienvenue dans ProSet, le logiciel innovant et convivial spécialement conçu pour les scieries à ruban Logosol. Ce manuel est votre guide pour utiliser et maximiser le potentiel de votre scierie à ruban Logosol avec le logiciel ProSet.

ProSet a été conçu pour faciliter l'apprentissage et l'utilisation. Même si vous n'avez jamais travaillé sur ordinateur, vous constaterez que l'interface intuitive et les fonctionnalités simples de ProSet le rendent facile à maîtriser. Cette simplicité ne compromet pas ses capacités; au contraire, elle garantit que vous deviendrez rapidement compétent dans l'utilisation du système, ce qui vous permettra de vous concentrer davantage sur les opérations de votre scierie.

Avec ProSet, la productivité de votre scierie sera nettement améliorée. Vous constaterez une nette amélioration du fonctionnement de votre scierie.

L'un des principaux avantages de ProSet est sa capacité à maximiser le rendement de chaque grume. Sa précision et ses algorithmes intelligents vous permettent de tirer le meilleur parti de vos grumes, en réduisant les déchets et en augmentant la rentabilité de chaque grume.

ProSet n'est pas seulement une question de performance, c'est aussi une question de fiabilité. Grâce à ses capacités d'autodiagnostic intégrées, ProSet réduit considérablement les temps d'arrêt et les coûts de maintenance. Cette caractéristique réduit considérablement les temps d'arrêt et les coûts d'entretien, ce qui permet à votre scierie de fonctionner en continu et sans heurts.

Conscient des exigences des scieries, ProSet est conçu pour résister aux rigueurs d'une utilisation quotidienne dans de telles conditions. Sa conception robuste garantit des performances constantes, même dans les conditions difficiles propres aux scieries.

En lisant ce manuel, vous trouverez des instructions détaillées sur la façon de tirer le meilleur parti des fonctions de ProSet. Que vous cherchiez à augmenter la productivité, à améliorer le rendement ou à assurer un fonctionnement continu et fiable de votre scierie, l'ordinateur ProSet est votre partenaire de confiance dans les opérations de la scierie.



Lisez attentivement le manuel d'utilisation et assurez-vous d'en comprendre le contenu avant d'utiliser la scie.



Ce manuel contient d'importantes consignes de sécurité.



AVERTISSEMENT!

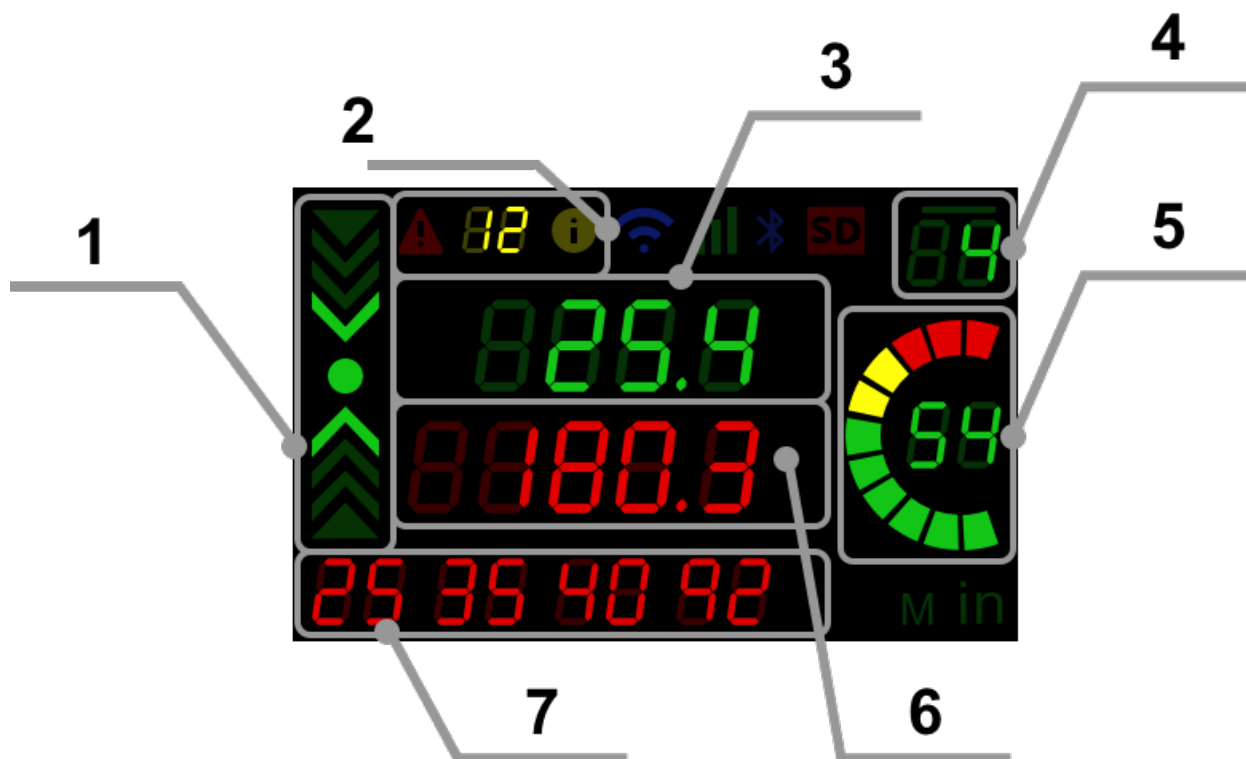
Une utilisation incorrecte peut entraîner des blessures graves ou mortelles pour l'utilisateur ou d'autres personnes.

1. Vue d'ensemble

Après avoir mis le ProSet sous tension, la version du programme doit apparaître sur l'écran pendant quelques secondes. Si rien ne se produit après la mise sous tension du ProSet, vérifiez l'alimentation électrique.

L'écran se compose de 6 sections principales :

1. Flèches indiquant l'emplacement de la lame par rapport au point de coupe précédent ou suivant.
La coupe n'est autorisée qu'après le clignotement et l'allumage du point entre les flèches.
2. Les indices, les erreurs et les codes d'avertissement.
3. L'épaisseur de la planche ou le paramètre saisi par l'opérateur
4. Comptage des tableaux dans la liste des tableaux
5. Charge du moteur de coupe AC.
6. Distance entre la dent descendante de la lame et la table de sciage en mm. La valeur ne changera que si "0.0" n'est pas sur l'indicateur.
7. Tailles rapides (préréglages) ou listes rapides. Pour passer des tailles rapides aux listes rapides, utilisez les flèches gauche/droite





Le bouton de réglage (ou menu) permet d'entrer dans le menu et de régler les nouveaux paramètres du système. Pour entrer dans le "menu des réglages", appuyez longuement sur cette touche jusqu'à ce que vous voyiez F sur l'écran. Si vous voyez CodE, vous devez entrer le code pour accéder aux réglages.

Le code pour les réglages est 3068.8.

Il est interdit à l'opérateur de la machine d'entrer dans le "menu des réglages" sans raison valable. De plus, une brève pression permet d'effacer rapidement les valeurs entrées dans la liste ou simplement l'épaisseur de la planche.



Le  (ou le bouton stop) a plusieurs fonctions :

- suppression du dernier chiffre saisi lors de la saisie de l'épaisseur (ou d'une autre valeur) ;
- l'arrêt du mouvement de la tête de scie ;
- en appuyant sur le bouton d'arrêt pendant 2 à 3 secondes, la liste des épaisseurs de panneaux saisis est effacée.



Le **bouton Enter** permet d'enregistrer le réglage ou d'entrer la commande pour positionner la tête de scie à l'emplacement de coupe suivant en tenant compte du trait de scie, etc.

Pour le positionnement automatisé de la tête de sciage, il est essentiel de maintenir une pression continue sur le bouton externe "Enter". Cette procédure garantit un réglage contrôlé et précis de la tête de sciage, dans le respect total des protocoles de sécurité et des directives opérationnelles établis. Si le bouton externe "Enter" est relâché, la tête de sciage cesse de se positionner automatiquement. Pour reprendre le mouvement automatisé, il suffit de réenclencher le bouton externe "Enter".



Le bouton  est responsable de la fonctionnalité de "fixation" (ou "référence") de la scie à la distance réelle entre le banc de la scierie (ou "0") et la **dent descendante de la lame** en mm.

Pour modifier la distance entre le banc de la scierie et la scie (dent inférieure), appuyez sur le bouton de référence pendant environ 2 secondes et entrez la valeur réelle. Une fois la nouvelle valeur saisie, appuyez sur Enter pour la sauvegarder.

 IMPORTANT

Avant de démarrer la scierie, il est nécessaire de vérifier si la valeur correcte de la distance entre le banc de la scierie et la dent descendante de la lame est affichée sur l'indicateur inférieur. Si la valeur n'est pas correcte, vous devez la remplacer par la valeur correcte à l'aide du bouton de référence .



Le bouton  est responsable de la modification de l'épaisseur du trait de scie. Pour modifier l'épaisseur du trait de scie, il suffit d'appuyer sur  une fois et entrez les valeurs de l'épaisseur du trait de scie. Généralement, l'épaisseur du trait de scie est supérieure à l'épaisseur de la lame.



Le bouton  est responsable de la luminosité de l'écran. Pour augmenter la luminosité, il suffit d'appuyer sur . Après avoir atteint la valeur de luminosité maximale, la luminosité du système est ramenée au minimum.



La touche GOTO a une fonction spécifique : elle permet d'exécuter la commande "aller à la hauteur X de la table de sciage". Pour utiliser cette commande, il suffit d'entrer la valeur souhaitée à l'aide du clavier numérique, puis d'appuyer sur la touche GOTO. La tête de scie se déplacera ensuite automatiquement vers la position spécifiée.

Supposons par exemple que vous saisissiez la valeur 400 et que vous appuyiez sur le bouton GOTO. Dans ce cas, la lame se déplacera automatiquement à une hauteur de 400 mm de la table ou du banc de scie, ce qui permettra d'effectuer des coupes précises et exactes à la hauteur souhaitée.

Si vous appuyez sur le bouton GOTO lorsque l'indicateur supérieur est vide, le ProSet l'interprétera comme une commande de déplacement vers la dernière position de hauteur sauvegardée. En d'autres termes, la tête de scie se déplacera à la dernière hauteur enregistrée par le système, ce qui constitue un raccourci pratique pour revenir à une hauteur de coupe précédemment utilisée.



Les boutons S1-S4 peuvent servir de préréglages de taille rapide, ainsi que de listes rapides (ou motifs). Pour modifier un préréglage, appuyez longuement sur le bouton S1-S4 correspondant après l'apparition du curseur, entrez la valeur requise et appuyez sur le bouton Enter. Par exemple, pour enregistrer une épaisseur de 45 mm en tant que S3, appuyez longuement sur le bouton S3 jusqu'à ce que le curseur apparaisse, entrez 45 et appuyez sur le bouton Entrée.

Pour enregistrer une liste rapide (ou un modèle), passez d'abord aux programmes de listes rapides en appuyant sur la flèche gauche ou droite du clavier. Saisissez ensuite la liste souhaitée et appuyez longuement sur le bouton S1-S4 approprié. Par exemple, si vous souhaitez enregistrer une liste de planches avec des épaisseurs de 100, 50, 50, 25, 18 mm de bas en haut en tant que S4, entrez la somme des valeurs ($100 + 50 \times 2 + 25 + 18$) et appuyez longuement sur le bouton S4.



Le bouton de descente permet de déplacer la tête de scie vers le bas. Cependant, le système ProSet est équipé d'une fonction unique qui empêche la tête de scie de descendre plus bas que la limite inférieure "virtuelle" (réglage F 82) à l'aide de ce bouton.

Cette fonction sert de mécanisme de sécurité pour éviter que la tête de scie ne descende accidentellement trop bas et n'endommage la scie ou la pièce. En définissant une limite virtuelle, le ProSet garantit que l'opérateur ne peut pas abaisser la tête de scie au-delà de la plage de fonctionnement sûre désignée. Ce niveau de sécurité supplémentaire permet d'atténuer les risques et les accidents potentiels dans l'atelier.



Ces boutons permettent de naviguer entre les formats rapides (ou préréglages) et les listes rapides.



Le bouton "Bump up" a deux fonctions principales. Tout d'abord, il permet un mouvement vers le haut de la tête de scie dans les limites fixées par l'interrupteur de fin de course supérieur "virtuel" (F 88). Cette fonction permet d'éviter les dommages accidentels à l'équipement de la scierie et garantit un fonctionnement sûr.

Deuxièmement, le bouton "Bump up" est responsable du mode "bump up". Le ProSet permet quatre modes "Bump up" possibles, qui peuvent être configurés en exécutant **F 30** et en entrant le mode désiré. La liste et les descriptions des modes sont les suivantes:

0 - Le bouton "Bump up" fonctionne comme un bouton "UP". En d'autres termes, le mode "bump-up" est désactivé.

1 – Remonter au-dessus du **dernier endroit de la coupe**. Dans ce mode, la tête de scie se positionne automatiquement au-dessus du dernier endroit de la coupe. Ce mode est particulièrement utile pour les scieries qui disposent d'un mécanisme permettant de retirer la dernière planche coupée de la grume.

2 –Remonter **au-dessus de la planche**. Dans ce mode, la tête de scie se positionne automatiquement au-dessus de la dernière planche. Ce mode est très utile lorsque vous travaillez avec quelqu'un qui enlève les planches après chaque coupe.

3 – Déplace la tête de scie vers le haut sur l'épaisseur de la planche plus le trait de scie. Dans ce mode, en appuyant sur le bouton "bump-up", la tête de scie se déplace vers le

haut sur une distance égale à l'épaisseur de la planche plus le trait de scie. Si aucune épaisseur n'est saisie, l'écran du ProSet affichera l'erreur 17.

4 – Remonter **au-dessus de l'endroit de la première coupe**. Dans ce mode, la tête de la scie sera automatiquement relevée au-dessus de l'endroit où le bouton "mémoire la hauteur"  a été enfoncé ou au-dessus du premier emplacement de coupe lors de la découpe d'une liste de planches (ou de motifs).

Une fois la remontée effectuée, l'appui suivant sur ce bouton fonctionne comme un bouton "UP" jusqu'à ce que la coupe suivante soit effectuée.

Pour programmer le mode "Bump up" souhaité, l'opérateur peut utiliser la touche de fonction F30 et entrer le numéro de mode correspondant. Par exemple, pour programmer le bouton "Bump up" au-dessus de la première place de coupe, l'opérateur peut entrer F30 = 4.

Une fois que le mode souhaité est programmé, l'opérateur peut définir la distance sur laquelle la tête de scie doit se déplacer lorsque le bouton "Bump up" est utilisé en entrant la valeur de la distance dans F31. Par exemple, si F31 = 10, la tête de scie remontera de 10 mm au-dessus de l'emplacement choisi.



A partir de la version 13 du programme, il est possible de programmer le bouton ROBO. Pour les versions de programme 13 et inférieures, le bouton ROBO fonctionne comme un bouton d'étalonnage.

A partir de la version 13 du programme, les modes possibles du bouton ROBO sont les suivants (avec son réglage par défaut en tant que bouton d'étalonnage) :

1 - Calibrage.

Le ProSet lèvera/abaissera automatiquement la tête de scie pendant environ 20 secondes pour apprendre les paramètres de la mécanique de la scierie.

2 - Ajouter la hauteur comme première planche dans la liste des planches.

En appuyant sur le bouton ROBO dans ce mode, la hauteur à laquelle se trouve la lame sera ajoutée à la première planche de la liste des planches. Ce mode peut être utile pour ceux qui ont besoin de couper la partie centrale de la grume.

3 - Mode "retour à la maison". Dans ce mode, en appuyant sur le bouton ROBO, la tête de scie se positionne automatiquement à la hauteur préprogrammée. Pour activer ce mode, il faut entrer la hauteur à laquelle la tête de scie doit être positionnée.

4 - Mode S5. En activant ce mode, le bouton ROBO commence à fonctionner comme une taille rapide S5. Une liste rapide peut également être créée.

5 - Remontée au-dessus de la première coupe.

Dans ce mode, en appuyant sur le bouton ROBO, la tête de scie sera automatiquement soulevée au-dessus de l'endroit où le bouton "mémoriser la hauteur"  a été enfoncé ou au-dessus du premier emplacement de coupe lors de la découpe d'une liste de planches (ou de motifs). Ce mode est particulièrement utile pour les opérateurs de scierie qui souhaitent disposer de deux modes de remontée - l'un utilisant le bouton d'origine et l'autre le bouton ROBO.

Le calibrage peut être effectué dans l'un des modes 2 à 5 en appuyant longuement sur le bouton ROBO.

Pour changer de mode, utilisez la commande **F 23**.

Par exemple, en exécutant la commande F 23 =4, le bouton ROBO sera réglé sur la taille rapide S5, ce qui lui permettra de fonctionner comme un bouton de taille rapide S5.

Pour régler les hauteurs de "retour à la maison", on peut utiliser la commande F 27.

Pour régler la distance à laquelle la tête de scie se heurtera lorsque F 23 = 5, utilisez le paramètre F 28.



En appuyant sur le bouton "moins", la dernière planche sera retirée de la liste de coupe (l'épaisseur de la planche sera retirée du haut de la liste), mais seulement si le processus de coupe n'a pas encore commencé. Cette fonction peut s'avérer utile dans les cas où l'opérateur a besoin d'ajuster la liste de coupe avant de lancer le processus de découpe.



En appuyant sur le bouton diviser suivi d'une valeur numérique et en appuyant ensuite sur entrée, une liste de planches est créée, basée sur la hauteur où se trouve la lame de scie, et où chaque planche a l'épaisseur spécifiée, en tenant compte de l'épaisseur du trait de scie.

Par exemple,  25  créera une liste de planches où chaque planche a une épaisseur de 25 mm (l'épaisseur du trait de scie est prise en compte).

En utilisant le bouton diviser, il est également possible de créer une liste de planches pour la découpe de **lamelles ou de placages**.

Par exemple,  5.2  créera une liste dans laquelle la dernière planche (la plus proche de la table de sciage) aura la même hauteur minimale de coupe (ou la valeur du paramètre F 82), et les autres planches auront une épaisseur de 5,2 mm, en tenant compte de l'épaisseur du trait de scie.



Les boutons "plus" et "multiplier" sont extrêmement utiles pour créer des listes de planches rapidement et efficacement. Par exemple, si vous appuyez sur 100 + 50 x 2 + 25 x 4 + 18, puis sur Entrée, une liste de 8 planches sera créée. Cette liste comprendra 2 planches d'une épaisseur de 50 mm, 4 planches d'une épaisseur de 25 mm et 1 planche d'une épaisseur de 28 mm.



Lorsque vous appuyez sur le bouton de multiplication, un indice apparaît dans le coin supérieur gauche de l'écran, indiquant combien de planches de l'épaisseur souhaitée peuvent être ajoutées à la liste. Ces indices facilitent grandement l'utilisation du ProSet et rationalisent le processus de coupe.

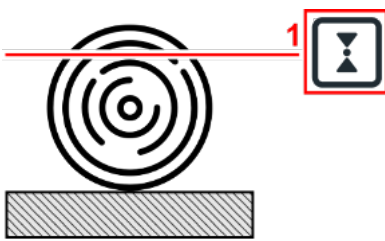
Avant d'entrer dans la position de la liste de bureau, la tête de scie se trouve approximativement à la hauteur de la première coupe, ce qui permet de minimiser les déchets. Le ProSet aidera à créer la liste de planches avec un bon rendement.



Le bouton "**Mémoriser la hauteur**" ou "**Mémoriser le point**" joue un rôle crucial dans la définition du point de départ du sciage des grumes sur le banc de la scierie. Il est recommandé d'utiliser ce bouton uniquement pour la première coupe après avoir placé une nouvelle grume sur la table de sciage.

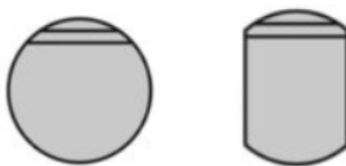


Une fois que la nouvelle grume est placée sur le banc de la scierie (table de sciage), pour la première coupe, appuyez sur le bouton  pour indiquer l'endroit où la première coupe sera effectuée.



En appuyant sur ce bouton à la hauteur souhaitée pour la première coupe, la hauteur à laquelle il a été appuyé sera mémorisée et utilisée comme point de référence pour les coupes suivantes, en tenant compte de l'épaisseur du trait de scie. Il est important de noter que ce bouton ne doit pas être actionné à chaque fois que la scie est réglée sur l'épaisseur de coupe suivante, car il est destiné à être utilisé uniquement pour régler manuellement le point de coupe initial.

La ProSet se souvient automatiquement de l'endroit où la dernière coupe a été effectuée, ce qui rend le processus de coupe des grumes plus efficace et plus précis.



Ce bouton **ne doit PAS être actionné à chaque fois** que la scie est réglée sur la dimension de coupe suivante.

2. Instructions pour vérifier la connexion de ProSet et conseils de dépannage

Veuillez noter que ces vérifications ne doivent être effectuées qu'une fois que ProSet et le capteur ont été installés et correctement câblés.

Ces vérifications vous aideront à vous assurer que ProSet est correctement connecté et à identifier les problèmes éventuels.

Ne pas passer à l'étape suivante tant que l'étape en cours n'a pas été réalisée avec succès.

1. Action Initiale : Allumez ProSet. Observez l'écran, qui doit d'abord afficher la version du programme pendant quelques secondes, puis d'autres valeurs (telles que les tailles rapides, la distance entre la lame de scie et la table de sciage, etc.)

Étapes de Dépannage en Cas de Dysfonctionnement :

A. L'Écran Ne s'Allume Pas :

- Vérifier la connexion électrique. Assurez-vous que le connecteur d'alimentation du ProSet est correctement branché et qu'il n'est pas endommagé.

B. Vérifiez l'Approvisionnement en Électricité :

- Confirmer la présence d'électricité dans ProSet et la scierie à ruban elle-même.

C. Inspectez les Connexions Internes :

- Examinez les connexions à l'intérieur du boîtier ProSet pour vérifier qu'il n'y a pas de fils lâches ou déconnectés.

Remarque Importante : ne passez pas à l'étape de dépannage suivante tant que le problème actuel n'a pas été résolu avec succès. Cette approche séquentielle garantit que chaque problème potentiel est traité de manière systématique et efficace.

2. Action Initiale : Appuyez sur le bouton externe UP de ProSet et maintenez-le enfoncé pendant quelques secondes. Observez que la tête de sciage se déplace vers le haut et que l'écran affiche une distance croissante entre la table de sciage et la lame de scie.

Étapes de Dépannage en Cas de Dysfonctionnement :

A. La Tête de Sciage Ne Bouge Pas :

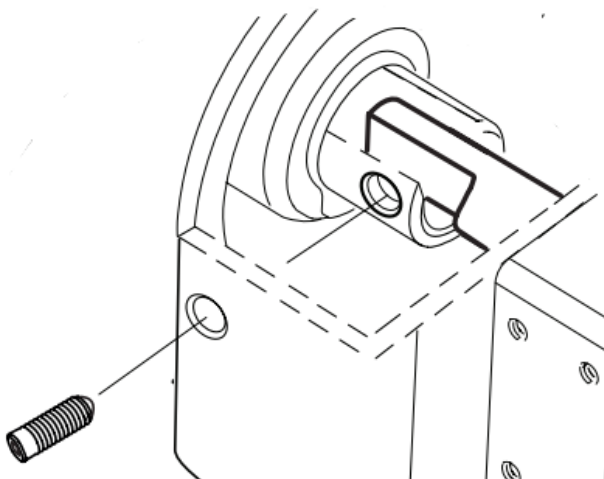
Appuyez sur le bouton UP de l'EasySet. Si la tête de sciage ne se déplace toujours pas vers le haut, procédez aux vérifications suivantes :

- Vérifiez la présence d'électricité.
- Assurez-vous que les interrupteurs de fin de course ne sont pas enfoncés ou activés.
- Inspectez les composants électriques de l'EasySet, y compris les connexions du moteur et les contacteurs, pour vous assurer qu'aucun fil n'a été débranché.

B. La Tête de Sciage Se déplace avec EasySet mais Pas avec ProSet :

- Vérifiez que le connecteur d'alimentation du ProSet est bien branché et qu'il n'est pas endommagé.

- À l'intérieur du boîtier ProSet, assurez-vous que les relais sont correctement insérés dans leurs prises et que les fils du bouton UP sont correctement connectés.
- C. La Tête de Sciage Se Déplace Vers Le Bas lorsque l'on Appuie sur le Bouton ProSet UP :
- Cela indique un problème potentiel au niveau de la connexion électrique qui doit être résolu.
- D. Incohérences Dans la Lecture de l'Écran :
- Si le nombre affiché (indiquant la distance entre la table de sciage et la scie) diminue pendant que la tête de sciage se déplace vers le haut, effectuez F 14 (Code 3068.8).
 - Si l'écran n'affiche aucun changement de distance pendant le mouvement de la tête de sciage, il peut être nécessaire de procéder à une inspection plus approfondie et éventuellement à une réparation du capteur. Vérifiez que la goupille illustrée sur la photo ci-dessous est correctement installée et que l'arbre du capteur est correctement fixé avec elle.



- Assurez-vous que tous les connecteurs sont correctement branchés et que les fils ne sont pas coupés.
- Effectuez F 19 = **On** (Code 3068.8) et vérifiez si l'erreur 19 apparaît dans les 5 à 10 secondes. Si l'erreur 19 apparaît, vérifiez si le câble du capteur est rompu. Si l'erreur 18 apparaît, vérifiez les connexions D+ et D- du capteur à la carte de contrôle ProSet.
- Effectuez une réinitialisation aux paramètres d'usine à l'aide de F 34 (le Code est 3068.8) et réessayez.

Remarque Importante : ne passez pas à l'étape de dépannage suivante tant que le problème en cours n'a pas été résolu avec succès. Cette approche séquentielle garantit que chaque problème potentiel est traité de manière systématique et efficace.

- 3. Action Initiale :** Appuyez sur le bouton externe DOWN de ProSet et maintenez-le enfoncé pendant quelques secondes. Observez que la tête de sciage se déplace vers le bas et que l'écran affiche une distance décroissante entre la table de sciage et la lame de scie.

Étapes de Dépannage en Cas de Dysfonctionnement :

Appuyez sur le bouton DOWN de l'EasySet. Si la tête de sciage ne se déplace toujours pas vers le bas, procédez aux vérifications suivantes :

- Vérifiez la présence d'électricité.
 - Assurez-vous que les interrupteurs de fin de course ne sont pas enfoncés ou activés.
 - Inspectez les composants électriques de l'EasySet, y compris les connexions du moteur et les contacteurs, pour vous assurer qu'aucun fil n'a été débranché.
- A. La Tête de Sciage se Déplace avec EasySet mais Pas avec ProSet :
- Vérifiez que le connecteur d'alimentation de ProSet est bien branché et qu'il n'est pas endommagé.
 - À l'intérieur du boîtier ProSet, assurez-vous que les relais sont correctement insérés dans leurs prises et que les fils du bouton DOWN sont correctement connectés.
- B. La Tête de Sciage se Déplace Vers le HAUT sur le ProSet Lorsque Vous appuyez sur le bouton DOWN :
- Cela indique un problème potentiel au niveau de la connexion électrique qui doit être résolu.

Remarque Importante : ne passez pas à l'étape de dépannage suivante tant que le problème actuel n'a pas été résolu avec succès. Cette approche séquentielle garantit que chaque problème potentiel est traité de manière systématique et efficace.

- 4. Action Initiale :** Appuyez sur le bouton DOWN situé sur le panneau de commande du ProSet et maintenez-le enfoncé pendant 3 à 4 secondes. Pendant que vous appuyez sur le bouton, la tête de sciage devrait se déplacer vers le bas.



Étapes de Dépannage en Cas de Dysfonctionnement :

A. Erreur 12 Apparence :

- Exécutez la fonction 12 (Code 3068.8) et réessayez l'opération. Ceci s'applique si l'erreur apparaît ou si la tête de scie se déplace vers le haut au lieu du bas.

B. Erreur 01 Apparence :

- Assurez-vous que le connecteur d'alimentation du ProSet est bien branché et qu'il n'est pas endommagé.
- Vérifiez qu'aucun interrupteur de fin de course n'a été atteint.
- Vérifiez que la tête de sciage n'est pas en position de fin de course.
- À l'intérieur du boîtier ProSet, assurez-vous que les relais sont correctement insérés dans leurs prises et que les fils de la carte de contrôle ProSet sont correctement connectés.
- Exécutez F 1 = 3 et réessayez l'opération.

Remarque Importante : ne passez pas à l'étape de dépannage suivante tant que le problème actuel n'a pas été résolu avec succès. Cette approche séquentielle garantit que chaque problème potentiel est traité de manière systématique et efficace.

5. Action Initiale : Appuyez fermement sur le bouton UP du panneau de commande ProSet et maintenez-le enfoncé pendant 3 à 4 secondes. La tête de sciage devrait commencer à se déplacer vers le haut pendant ce processus.



Étapes de Dépannage en Cas de Dysfonctionnement :

A. Erreur 01 Apparence :

- Vérifiez que le connecteur d'alimentation du ProSet est bien branché et qu'il n'est pas endommagé.
- Confirmez qu'aucun interrupteur de fin de course n'a été déclenché.
- Assurez-vous que la tête de sciage n'est pas à sa hauteur maximale.

- À l'intérieur du boîtier ProSet, assurez-vous que les relais sont correctement insérés dans leurs prises et que les fils de la carte de contrôle ProSet sont correctement connectés.
- Effectuez F 1 = 3 et tentez à nouveau l'opération.

Après avoir effectué toutes les vérifications, vous pouvez passer à la section.

3. PREMIER DÉMARRAGE INITIAL

⚠ IMPORTANT

LES RÉGLAGES CI-DESSOUS NE SONT EFFECTUÉS QUE LORS DE LA PREMIÈRE MISE EN SERVICE OU D'UNE RECONFIGURATION COMPLÈTE !

Lisez attentivement ce manuel avant de reconfigurer votre système.

IL N'EST PAS NÉCESSAIRE D'EFFECTUER CES RÉGLAGES TOUS LES JOURS !

⚠ IMPORTANT

Si vous disposez d'un ProSet ou d'un système similaire, vérifiez d'abord et exécutez les "Instructions pour la vérification de la connexion ProSet et les conseils de dépannage".

Par la suite, il sera courant de "réaliser F XX". Cela signifie que vous devez entrer dans le mode de paramétrage. Et entrer le code de commande XX (nombre à deux chiffres). Après avoir appuyé sur la touche menu (ou réglages), le F doit s'allumer sur l'écran et le curseur commence à clignoter.

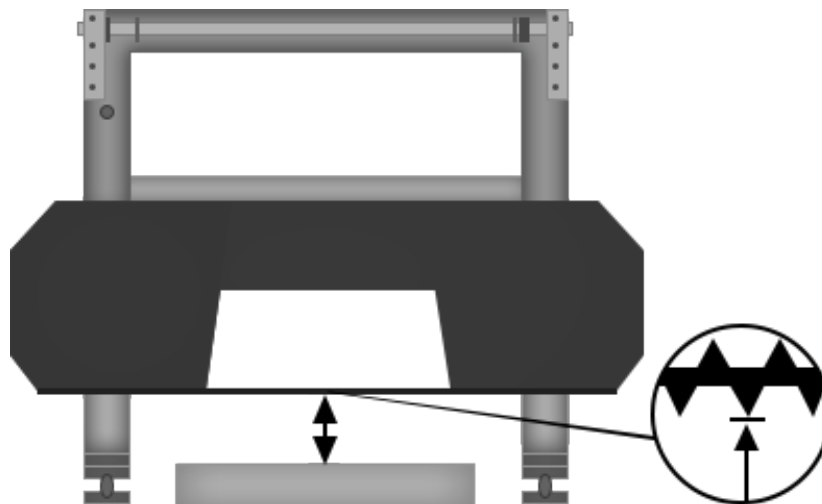


Saisissez ensuite le numéro des paramètres et appuyez sur le bouton Enter. S'il s'agit d'un réglage important, le système demandera un code (afin que l'opérateur de la scierie ne puisse pas modifier les réglages de manière incontrôlée), voir la figure ci-dessous.



Le code est 3068.8

Déplacez la tête de scie vers le bas jusqu'à l'interrupteur de fin de course inférieur ou lorsque la distance entre la table de sciage et la lame de scie est la plus faible possible pour la coupe. Mesurez la distance entre la **dent descendante de la lame** et la table de sciage.



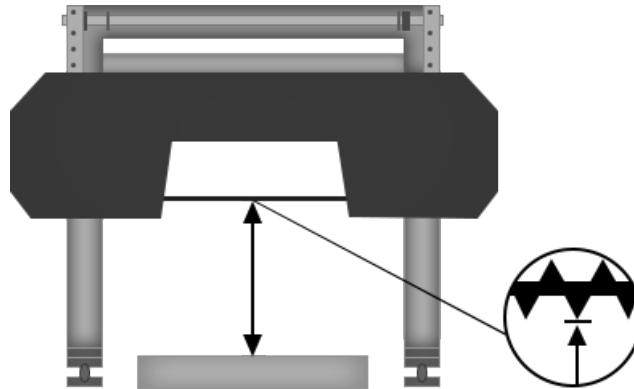
1. Performez F 92.



2. Entrez la distance mesurée dans p. 1 et appuyez sur le bouton Enter. L'écran F98 s'affiche alors.



- Appuyez sur le bouton externe "Up" et élevez la scie à la hauteur maximale au-dessus du "lit" de la scierie à ruban ou jusqu'à ce que l'interrupteur de limite supérieure soit enfoncé.
- À l'aide d'une règle ou d'un mètre ruban, mesurez la distance entre le "lit" et la **dent d'abaissement de la lame**.



- Saisir la distance mesurée et appuyer sur la touche Enter. Effectuez le calibrage en utilisant le bouton ROBO ou F 90. Pendant l'étalonnage, l'écran affiche 'oooo'.



- Vérifiez la précision en utilisant la touche GOTO plusieurs fois. Par exemple, appuyez sur 200 et , et 100 et appuyez sur  et etc. Après chaque positionnement, vérifiez la distance **entre la dent descendante de la lame** et la lame de scie.

Si la tête de scie n'est pas positionnée avec la précision programmée, utilisez le bouton  (ou le bouton 'référence') pour fixer les mesures de la table de sciage à la lame et vérifiez à nouveau p.6. Si le positionnement n'est toujours pas précis, recommencez à partir de p.1 (quelque chose n'a pas été fait correctement auparavant).

Pour le positionnement automatisé de la tête de sciage, il est essentiel de maintenir une pression continue sur le bouton externe "Enter". Cette procédure garantit un réglage contrôlé et précis de la tête de sciage, dans le respect total des protocoles de sécurité et des directives opérationnelles établis. Si le bouton externe "Enter" est relâché, la tête de sciage cesse de se positionner automatiquement. Pour reprendre le mouvement automatisé, il suffit de réenclencher le bouton externe "Enter".

Si la précision du positionnement de la tête de sciage est correcte, effectuez le "calibrage" à l'aide du bouton F 90 ou ROBO.

Ensuite, entrez le courant nominal du moteur principal de la scierie. Pour ce faire, vous devez exécuter F 24 et entrer la valeur du courant nominal.

La valeur nominale est indiquée sur la plaque signalétique du moteur. Un exemple de plaque signalétique est présenté sur la fig. ci-dessous

SIEMENS			UL C UL		CE	
3 ~ Mot. 1PH7137 - 2NG00 - 0BA0			Nr.YF		L994 0025 01 001	
IM B3	IP 55/54		Th.Cl.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	

Avec un moteur nominal en marche, le diagramme à secteurs se présente comme dans la figure ci-dessous. La valeur du courant nominal correspond au mode de fonctionnement normal du moteur principal de la scierie.



En cas de dépassement de 20 % de la valeur nominale, deux barres jaunes sont ajoutées au diagramme circulaire.



Il s'agit de la valeur limite du moteur principal. En cas de fonctionnement prolongé du moteur principal dans ce mode, le moteur risque de surchauffer et, par conséquent, de perdre sa durée de vie.



Le ProSet aide l'opérateur de la scie à s'assurer que le moteur fonctionne de manière optimale.

4. Opération du ProSet



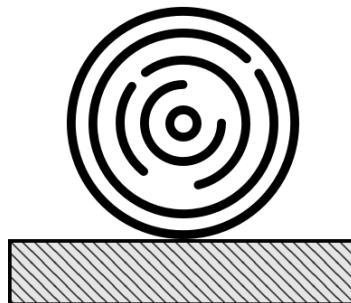
Pour utiliser le ProSet, il est important de l'installer et d'effectuer le processus de démarrage initial, ce qui implique le montage du panneau de commande, la connexion des câbles et des capteurs, et l'exécution des réglages initiaux de démarrage.



Avant de démarrer la scie, il est nécessaire de vérifier si la valeur correcte de la distance entre le banc de la scierie et la **dent descendante de la lame** est affichée sur l'indicateur inférieur. Si la valeur n'est pas correcte, vous devez la remplacer par la valeur correcte à l'aide du bouton de référence . N'effectuez cette vérification qu'au moment de la mise en marche du ProSet.

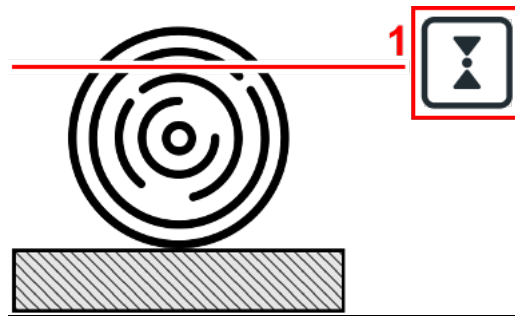
Début du sciage (avant que la grume ne soit retournée).

1. Fixez la grume au cadre de la scierie à ruban.

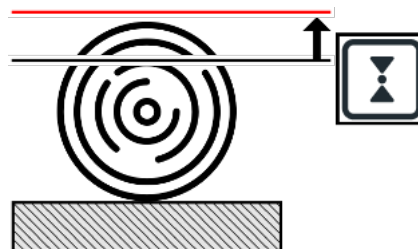


2. En utilisant les boutons (ou le joystick) pour lever et abaisser la scie, réglez la scie à l'endroit où la première "dalle" sera minimale.

3. Appuyez sur le bouton  pour "mémoriser" la nouvelle hauteur, c'est-à-dire la hauteur à laquelle la lame se trouve maintenant. Le bouton  indique au système de se souvenir de ce "point" et le ProSet "comptera" les prochains endroits à couper à partir de ce point. L'épaisseur du trait de scie est toujours prise en compte.



4. Faites une coupe
5. Soulevez la scie au-dessus de la coupe et remettez le cadre de la scie dans sa position d'origine.



En même temps, le ProSet se souvient de l'endroit où la coupe précédente a été effectuée.

6. Tapez ensuite sur le clavier la taille de la planche souhaitée.

Appuyez ensuite sur le bouton externe Enter ou sur le bouton situé sur le panneau ProSet. La scie passe automatiquement à la coupe suivante. Vous ne pouvez la voir qu'après que le point s'est allumé et que l'animation s'est produite (comme dans l'image ci-dessous).

Et ainsi de suite, à partir du point 4.

Par exemple, les étapes 1 à 5 sont terminées et vous souhaitez obtenir un premier panneau de 31 mm d'épaisseur. Appuyez successivement sur les boutons "3", "1" et "Enter".



La scie se déplace alors automatiquement de 31 mm plus l'épaisseur du trait de scie en dessous de l'emplacement de la coupe précédente.

Pour le positionnement automatisé de la tête de sciage, il est essentiel de maintenir une pression continue sur le bouton externe "Enter". Cette procédure garantit un réglage contrôlé et précis de la tête de sciage, dans le respect total des protocoles de sécurité et des directives opérationnelles établis. Si le bouton externe "Enter" est relâché, la tête de sciage cesse de se positionner automatiquement. Pour reprendre le mouvement automatisé, il suffit de réenclencher le bouton externe "Enter".



Il est important de noter que l'acte de couper **n'est autorisé que lorsque le point a clignoté et s'est allumé entre les flèches**. Toute tentative de découpe avant ce point peut entraîner des blessures ou endommager les matériaux découpés. Il est donc essentiel de faire preuve de prudence et de patience lors de l'utilisation des outils de coupe afin de garantir des coupes sûres et précises. Suivez cette séquence lors de la découpe de chaque planche.

Il peut être nécessaire d'appuyer longtemps sur le bouton Enter externe en fonction des réglages de sécurité du ProSet (F 49 réglages).

Si l'épaisseur de la planche est déjà allumée sur l'indicateur supérieur, il suffit d'appuyer une fois sur  (ou sur le bouton Enter externe) pour positionner la scie à l'endroit de la coupe suivante.

Sciage après retournement de la grume

Pour réduire la courbure de la grume par des contraintes internes lors du sciage de la grume en planches, après que la grume a été coupée à un tiers de son diamètre, elle est généralement retournée avec le côté scié vers le bas et continue

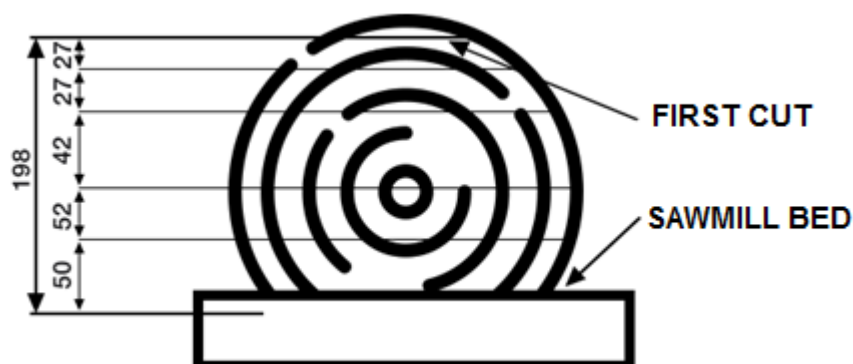
d'être sciée par le haut. Dans ce cas, il est très important de déterminer l'emplacement de la première coupe, en tenant compte de toutes les épaisseurs de planches à obtenir et de toutes les épaisseurs de trait de scie.

Si la première coupe n'est pas localisée, la planche inférieure n'aura pas la bonne épaisseur. **Une telle situation est inacceptable dans les entreprises modernes qui se soucient d'obtenir le rendement maximal de bois scié approprié.**

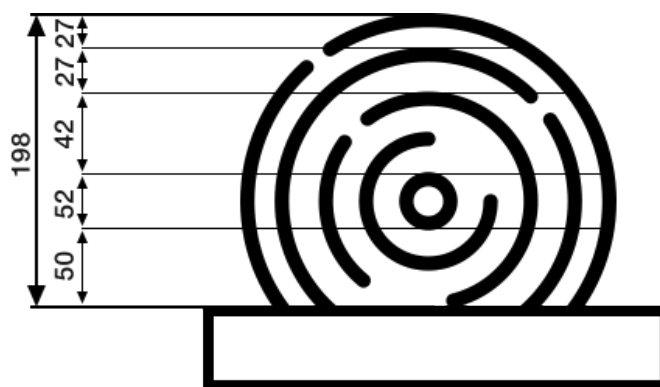
Par exemple, vous voulez obtenir les planches suivantes :50, 50, 40, 25, 25 mm avec une épaisseur de trait de scie de 2 mm. La hauteur de la première coupe sur la table de la scierie doit donc être la suivante :

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

Ci-dessous, le mauvais choix de l'endroit pour la première coupe.



Ci-dessous, le bon choix de l'endroit pour la première coupe.



Le ProSet vous permet de localiser très facilement la première coupe à droite.

Cela nécessite :

1. En utilisant les boutons (ou le joystick) pour déplacer la scie vers le haut et vers le bas, réglez la scie approximativement à l'endroit de la première coupe, c'est-à-dire à l'endroit où la première "dalle" sera minimale. En même temps, n'oubliez pas que les indicateurs inférieurs indiquent la distance entre la scie et la table.

2. Saisissez sur le clavier l'épaisseur de toutes les planches que vous souhaitez obtenir dans l'ordre de leur succession de **bas en haut**. Par exemple, entrez :

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

Ensuite, la somme des épaisseurs de planches saisies, en tenant compte de l'épaisseur du trait de scie, est indiquée dans la ligne verte supérieure des indicateurs. Appuyez sur le bouton Enter (ou sur le bouton Enter externe) pour déplacer la scie automatiquement vers le premier emplacement de coupe.

Pour le positionnement automatisé de la tête de sciage, il est essentiel de maintenir une pression continue sur le bouton externe "Enter". Cette procédure garantit un réglage contrôlé et précis de la tête de sciage, dans le respect total des protocoles de sécurité et des directives opérationnelles établis. Si le bouton externe "Enter" est relâché, la tête de sciage cesse de se positionner automatiquement. Pour reprendre le mouvement automatisé, il suffit de réenclencher le bouton externe "Enter".

3. Faites une coupe

4. Soulevez la scie au-dessus de la coupe (dans ce cas, la valeur de l'épaisseur suivante de la planche apparaît dans la ligne verte supérieure des indicateurs), ramenez le cadre de la scie à sa position initiale. Le bouton programmable "Bump Up" peut également être utilisé pour lever la tête de scie.

5. Appuyez sur le bouton Enter et la scie se déplace à l'endroit de la coupe suivante.

Et ainsi de suite, à partir du point 3.

Il n'est pas toujours facile de calculer le nombre et l'épaisseur des planches qui sortiront d'une grume existante. Lors de la saisie de la liste, après chaque pression sur la touche + (plus), la ligne verte des indicateurs affiche la somme des épaisseurs de toutes les planches saisies, en tenant compte de toutes les épaisseurs de trait de scie, ce qui est très pratique pour l'opérateur de la scierie.

Après avoir appuyé sur x (multiplier), l'indicateur supérieur à trois chiffres indique le nombre de planches qui peuvent "tenir" dans la liste, jusqu'à la hauteur où se

trouve la lame, en tenant compte des planches précédentes qui ont été saisies et du trait de scie.



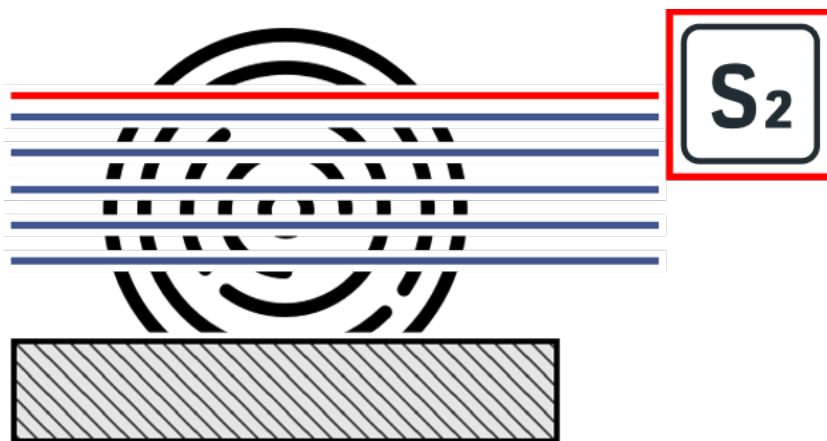
Dans cet exemple, il est possible d'ajouter "5" panneaux.

Pour supprimer le dernier bureau de la liste, appuyez sur le bouton "-".

En appuyant sur le bouton  (diviser) suivi d'une valeur numérique, puis en appuyant sur Enter, une liste de planches est créée, basée sur la hauteur où se trouve la lame de scie, et où chaque planche a l'épaisseur spécifiée, en tenant compte de l'épaisseur du trait de scie.

Par exemple,  25  établira une liste de planches d'une épaisseur de 25 mm chacune en tenant compte du trait de scie à partir de la hauteur où se trouve la lame.

Vous pouvez également utiliser la "liste rapide". Il suffit de déplacer la lame de scie à l'endroit de la première coupe et d'appuyer, par exemple, sur S2 (qui est lié à 2 liste rapide) une fois pour appeler la liste rapide, voir fig. ci-dessous.



Le système lui-même décompose l'épaisseur de la grume de la table à la scie (de bas en haut) en dimensions qui ont été enregistrées dans la liste sous S2. Dans cet exemple, 100 mm à partir du bas, puis des planches de 33 mm jusqu'à la hauteur de la lame de scie, en tenant compte de l'épaisseur du trait de scie.

5. Tableau des paramètres

Pour faciliter le travail, l'opérateur peut régler le ProSet en fonction de ses besoins.

Par exemple, si la scierie est manuelle, ProSet peut être réglé en mode manuel. La première étape consiste à appuyer sur le bouton de réglage jusqu'à ce que la lettre "F" apparaisse à l'écran. Ensuite, entrez le nombre "21" et appuyez sur le bouton Enter. Une fois cette étape terminée, le curseur apparaît à l'écran. L'utilisateur doit entrer "1" et appuyer sur le bouton Enter pour régler la scierie sur la configuration souhaitée.

Le système peut nécessiter un code (afin que l'opérateur de la scierie ne puisse pas modifier les paramètres de manière incontrôlée), voir la figure ci-dessous.



Le code est 3068.8



NE MODIFIEZ PAS LES PARAMETRES F92/F98 SI VOUS N'ETES PAS SUR A 100% DE LEUR NECESSITE !!!

But	Numéro de réglage
Temps (sec.) pendant lequel la tête de scie peut ne pas se déplacer après la commande, avant d'afficher l'erreur.	F 1
Relais d'inversion. Change la direction du mouvement de la tête de scie lors de l'utilisation des flèches situées sur le panneau ProSet.	F 12
Inversion du codeur (capteur de déplacement).	F 14
Mode Bottom Up - Activé / Désactivé. Lorsque la scie se déplace vers l'emplacement de coupe de haut en bas, elle passe d'abord devant l'emplacement, puis se lève	F 15

Distance entre le bas et le haut en mm.	F 16
Activer et inverser les notifications des capteurs intelligents (erreurs et avertissements 18, 19). En d'autres termes, activer/désactiver l'affichage des erreurs 18,19 et vice versa.	F 19
Choix du type de mouvement : 0 - mode automatique utilisant des relais, 1 - mode manuel	F 21
Valeur pour la configuration de la distance des contacteurs de marche arrière.Distance sur laquelle l'erreur 12 n'apparaît pas.	F 22
Mode de réglage du bouton ROBO.1 - Calibrage. 2 - Ajout de la hauteur comme première planche dans la liste des planches. 3 - Mode "retour à la maison". 4 - Mode S5. 5 - Augmentation de la hauteur au-dessus de la première coupe.	F 23
Régler la valeur nominale du courant du moteur de coupe AC.	F 24
Précision du positionnement. Précision du réglage de la scie.	F 25
Définir la hauteur pour le positionnement lorsque le bouton ROBO fonctionne comme bouton GO HOME.	F 27
Définir la distance à laquelle le bouton ROBO fonctionne comme un bouton de montée.	F 28
Programmation du bouton "bump up".	F 30
La distance de la scie augmente.	F 31
Allumer tous les écrans pendant 5 secondes.	F 32
Réglage d'usine.	F 34
Sauvegarde des paramètres de l'utilisateur en mémoire.	F 37
Charger les paramètres de l'utilisateur à partir de la mémoire du système.	F 38
Afficher le numéro de série de l'appareil.	F 40
Afficher la version du programme.	F 41
Afficher le temps avant le blocage. Si "oooo", le système est déverrouillé pour toujours.	F 42
Déverrouillez votre appareil en mode démo.Après avoir accédé à ce mode pendant 5 à 7 secondes. Le numéro de série à 5 chiffres s'affiche.	F43
Distance par rapport à la hauteur de positionnement sur laquelle la deuxième vitesse est désactivée (en mm)	F 47
Activation/désactivation du blocage des boutons externes pour le fonctionnement (si désactivé, il suffit d'appuyer une fois)	F 49
Afficher la durée totale de fonctionnement en heures	F 70

Modification de la cote minimale (interrupteur de fin de course virtuel)	F 82
Modification de la cote maximale (interrupteur de fin de course virtuel)	F 88
Calibrage	F 90
Afficher les coordonnées min/max	F 94
Détermination du coefficient de l'encodeur (capteur de déplacement) et réglage des fins de course virtuelles mini/maxi	F 92/ F98

Par exemple :

Pour passer en mode automatique, il faut effectuer $F 21 = 0$:

Pour passer en mode automatique, effectuez $F 21 = 0$. Pour passer en mode manuel, effectuez $F 21 = 1$.

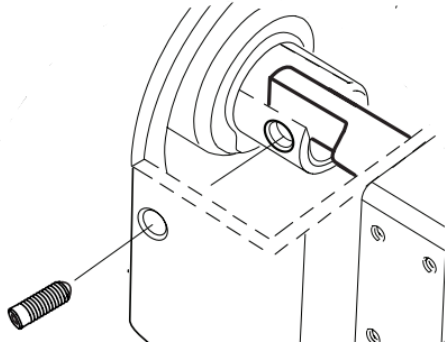
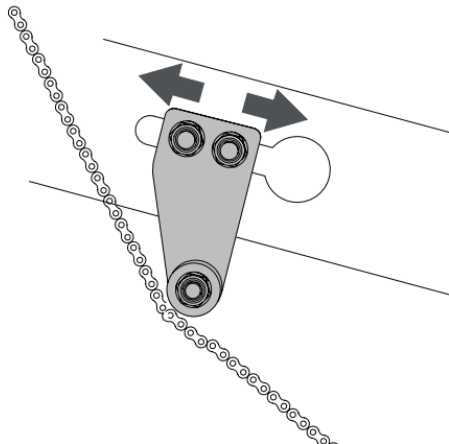
Afin de ne pas appuyer longuement sur les boutons externes pour le positionnement automatique, effectuez $F 49 = \text{On}$. Nous recommandons d'utiliser l'appui long pour des raisons de sécurité.

Pour régler la distance sur laquelle la tête de scie doit s'élever en mode "bump-up", effectuez $F 31$ et entrez la distance. Par exemple, $F 31 = 50$, et la tête de scie s'élèvera de 50 mm par rapport à l'emplacement programmé.

6. Codes d'erreur et dépannage

Nombre	Description
00	Ce code d'erreur indique une faible tension d'alimentation du panneau de contrôle. Il s'active brièvement lorsque l'appareil est mis hors tension ou lorsqu'il y a une perte de tension de l'alimentation. Veillez à ce que les points suivants soient respectés : - Vérifiez que l'alimentation électrique est active et ininterrompue. - Inspectez le connecteur de l'alimentation électrique pour vous assurer qu'il est bien branché et qu'il ne se déconnecte pas de façon intermittente en raison des vibrations. - Examinez le câble d'alimentation pour vérifier qu'il n'est pas endommagé ou cassé.
01	Le système a reçu une commande pour régler la tête de sciage à une hauteur spécifique, mais ProSet n'a pas reçu de retour d'information du capteur (encodeur) indiquant le mouvement, ou la tête de sciage ne se déplace pas vers le haut ou vers le bas comme prévu. Pour résoudre ce problème, veuillez suivre les étapes suivantes :

	- Reportez-vous à la section 2, "Instructions pour Vérifier la Connexion du ProSet et Conseils de Dépannage", du manuel d'instructions pour obtenir des conseils détaillés. - Envisagez de régler le paramètre F00 sur 5. Ce changement peut être nécessaire pour que le système réagisse correctement. En outre, il faut s'assurer que le système est correctement connecté et vérifier le bon fonctionnement du mécanisme de levage. Ce contrôle complet est essentiel pour diagnostiquer et résoudre efficacement le problème.
02	Lors de la réception de la commande, le système a rencontré une erreur, essayant sans succès 10 fois de se positionner avec précision pour le sciage. Pour résoudre cette erreur, envisagez les actions suivantes : - Réglez le paramètre F25 sur 0,9 pour améliorer la précision de positionnement du système. - Réglez le paramètre F15 sur "On" pour activer la fonction "approche par le bas". - Modifiez le paramètre F16 à 18 mm pour optimiser la distance d'approche par le bas. - Effectuez un processus d'étalonnage à l'aide du paramètre F90 pour s'assurer que le système est aligné avec précision et qu'il fonctionne. - Vérifiez soigneusement les mécanismes responsables de l'abaissement et du relèvement de la scie pour vous assurer qu'ils fonctionnent correctement. - Inspectez le connecteur de l'alimentation électrique pour vous assurer qu'il est bien branché et qu'il ne se déconnecte pas de façon intermittente en raison des vibrations. - Confirmez que le fil du capteur (encodeur) est correctement connecté et fonctionne. - Vérifiez que la goupille indiquée sur l'image ci-dessous est correctement installée et que l'arbre du capteur (encodeur) est correctement fixé avec elle.

	 - La chaîne du mécanisme de réglage de la hauteur doit être tendue pour assurer le bon fonctionnement du mécanisme de levage. 
12	Cette erreur indique que lorsque la tête de sciage est déplacée vers le haut, le système affiche par erreur une diminution de la distance entre la lame et la table de sciage de la scierie. Pour résoudre ce problème, veuillez consulter la section 2, intitulée "Instructions pour la Vérification de la Connexion ProSet et Conseils de Dépannage", du manuel d'instructions. Cette section fournit des conseils détaillés pour diagnostiquer et rectifier les problèmes liés à la connexion ProSet et à d'autres composants pertinents du système.
15	Cette erreur se produit exclusivement lorsqu'on tente de modifier la valeur de F16 alors que le paramètre F15 est réglé sur 'Off'. Pour y remédier, il faut d'abord mettre le paramètre F15 sur 'On'. Cette action permettra d'ajuster la valeur F16, garantissant ainsi un fonctionnement correct et conforme aux exigences de l'opérateur.

17	Il n'y a pas de valeur saisie pour le déplacement vers le haut à l'aide du bouton bump-up. Ne fonctionne que si $F\ 30 = 3$.
18	Le capteur n'est pas connecté correctement. Vérifiez la connexion. Problème possible avec une carte de capteur mal installée. Si c'est le cas, vous devez dévisser la carte du capteur et la revisser de manière à ce qu'elle s'adapte parfaitement au corps du capteur.
19	Cette erreur indique une interruption de la communication avec le capteur pendant plus de 5 secondes, qui peut être due à plusieurs facteurs : - Assurez-vous que le câble du capteur est correctement et solidement connecté au panneau ProSet. Cette connexion est cruciale pour le fonctionnement du capteur. - Vérifiez soigneusement la connexion des fils et l'absence de dommages éventuels. Il est recommandé d'inspecter minutieusement le câble pour vérifier qu'il n'y a pas de rupture ou de défaut. - Inspectez tous les connecteurs à l'intérieur du panneau ProSet pour vous assurer qu'ils sont correctement branchés. Une connexion lâche ou incorrecte peut entraîner des problèmes de communication avec le capteur. - Examinez la connexion du fil à la carte de circuit imprimé (PCB) du capteur. Il est conseillé de vérifier cette connexion pour s'assurer qu'elle est intacte et sûre. - Envisagez la possibilité que la carte du capteur elle-même soit hors d'usage. Une inspection ou un test plus approfondi serait nécessaire pour le confirmer.
84	Ce code d'erreur indique une surcharge du moteur à courant alternatif de la coupe principale. Il est essentiel de résoudre ce problème, car une surcharge persistante peut entraîner des dommages permanents au moteur ou une dégradation importante. Pour remédier à cette erreur, procédez comme suit : - Assurez-vous que le paramètre F24 est correctement réglé. - Une lame émoussée oblige le moteur à travailler plus dur, ce qui peut entraîner une surcharge. L'affûtage de la lame peut réduire la charge du moteur. - Le ralentissement de la vitesse d'alimentation peut réduire la tension exercée sur le moteur.

	- Vérifiez que la tension d'alimentation n'est pas trop faible. Une tension insuffisante peut entraîner un surmenage du moteur et une surcharge. Une surcharge continue peut causer des dommages irréversibles et affecter la longévité et l'efficacité du moteur.
92	Ce code d'erreur indique que le système ProSet a reçu l'instruction de positionner la tête de scie en dessous de la hauteur minimale autorisée. Lorsque cette erreur se produit, le ProSet affiche également la valeur minimale acceptable à titre de référence. Cette fonction est conçue pour empêcher le fonctionnement en dehors des paramètres sûrs ou prévus, afin de garantir la sécurité de l'opérateur et l'intégrité de l'équipement.
98	Ce code d'erreur indique que le système ProSet a reçu l'instruction de positionner la tête de scie au-dessus de la hauteur maximale autorisée. Lorsque cette erreur se produit, le ProSet affiche également la valeur maximale acceptable à titre de référence. Cette fonction est conçue pour empêcher le fonctionnement en dehors des paramètres sûrs ou prévus, afin de garantir la sécurité de l'opérateur et l'intégrité de l'équipement.
99	Défaillance du système. Vous devez contacter le service après-vente.

7. Questions/problèmes éventuels et dépannage

Nous avons relevé les questions et les malentendus les plus fréquents concernant l'utilisation de nos appareils.

90 % des problèmes sont résolus par un paramétrage **correct** du système.

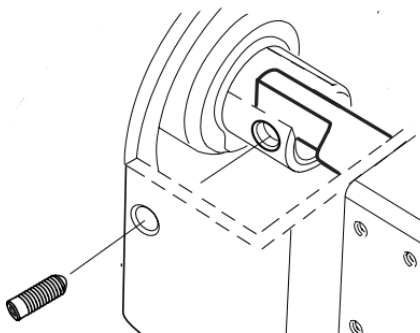
Effectuez les "**Instructions pour le contrôle de la connexion ProSet et les conseils de dépannage**".

1. Que se passe-t-il si les valeurs des indicateurs rouges ne changent pas lorsque le cadre de la scie est déplacé ?

Les principaux aspects à prendre en compte sont les suivants :

- Le contact entre le capteur et son point de connexion est-il sûr et intact ?
- Y a-t-il des signes d'endommagement ou de rupture des fils ?

Vérifiez que la goupille illustrée sur l'image ci-dessous est correctement installée et que l'arbre du capteur est correctement fixé à l'aide de celle-ci.



Assurez-vous que le support qui soutient le capteur soit solidement installé. Il est essentiel que le support ne bouge pas et ne soit pas instable, car cela peut affecter les performances du capteur.

Examinez minutieusement l'alignement de l'arbre du capteur. Confirmez qu'il est correctement aligné conformément aux spécifications du système. Tout défaut d'alignement peut entraîner des lectures inexactes et des problèmes de fonctionnement.

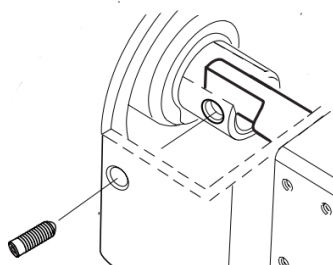
2. Retard de la tête de sciage à atteindre la hauteur requise. Le système "manque" souvent l'endroit correct pour l'arrêt de la tête de sciage.

Il faut d'abord effectuer le réglage "CALI" ou F 90.

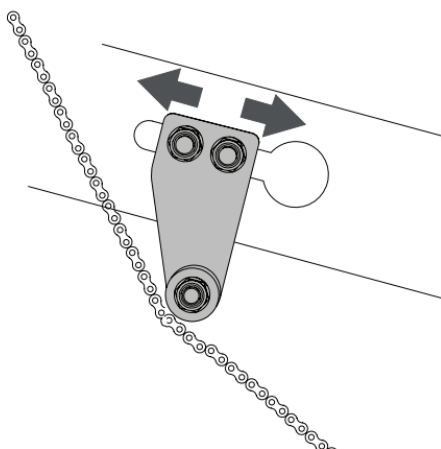
Si le problème initial persiste, envisagez d'ajuster la précision du positionnement. Par exemple, la modification du paramètre F 25 à une valeur de 0,9 peut permettre un contrôle plus précis.

Si le problème persiste, procédez aux réglages suivants : Réglez F 15 sur "On" et réglez F 16 sur 15 mm. Après avoir appliqué ces modifications, évaluez les performances du ProSet pour déterminer si le problème a été résolu.

Vérifiez que la goupille indiquée sur l'image ci-dessous est correctement installée et que l'arbre du capteur (encodeur) est correctement fixé avec elle.



La chaîne du mécanisme de réglage de la hauteur doit être tendue pour assurer le bon fonctionnement du mécanisme de levage.



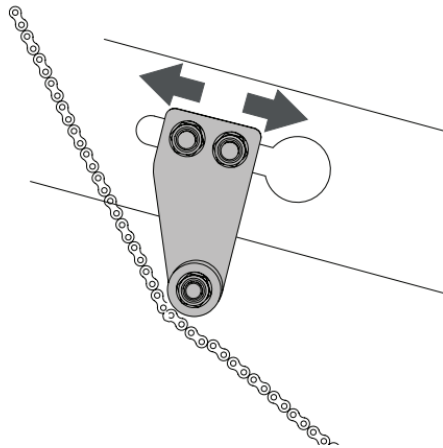
Remarque : Il est essentiel de surveiller la réponse du système après chaque ajustement afin d'identifier la solution la plus efficace.

3. Les valeurs des indicateurs rouges ne correspondent pas à la distance entre la dent descendante de la lame et la table de sciage. Le système a fonctionné correctement pendant un certain temps, mais maintenant la tête de sciage ne peut plus être positionnée avec précision à l'aide du ProSet.

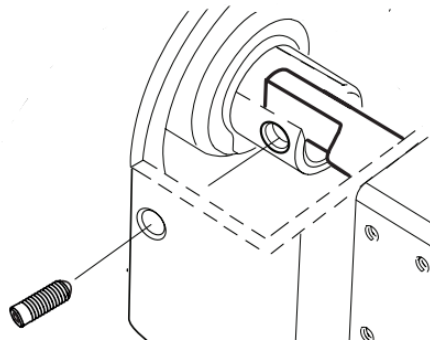
La première chose à faire est de vérifier la précision du codeur (capteur de déplacement). Pour ce faire, vérifiez la distance réelle entre le banc de la scierie (ou "0") et la **dent descendante de la lame** en mm. Réglez la valeur correcte de la distance à l'aide du bouton . Déplacez la scie à une distance différente, ce qui peut être fait plusieurs fois (vers le haut et vers le bas) en utilisant le bouton GOTO. Mesurez la distance réelle entre le banc de la scierie et la **dent descendante de la lame** en mm et comparez-la à la valeur affichée sur l'écran ProSet.

Si les indicateurs affichent une valeur incorrecte, cela peut être dû à :

- La chaîne du mécanisme de réglage de la hauteur doit être tendue pour assurer le bon fonctionnement du mécanisme de levage.



- Les réglages F 92/98 pourraient être incorrects ;
- Vérifiez que la goupille montrée sur l'image ci-dessous est correctement installée et que l'arbre du capteur est correctement fixé avec elle.



- Veillez à ce que le support qui soutient le capteur soit solidement installé. Il est essentiel que le support ne bouge pas et ne soit pas instable, car cela peut affecter les performances du capteur ;
- Examinez minutieusement l'alignement de l'arbre du capteur. Confirmez qu'il est correctement aligné conformément aux spécifications du système. Tout défaut d'alignement peut entraîner des lectures inexactes et des problèmes de fonctionnement ;
- Vérifiez le contact des connecteurs des fils de l'encodeur ;
- Fil de l'encodeur cassé ;
- Les dysfonctionnements du contrôleur de l'appareil ou de l'encodeur ;

4. La tête de scie ne bouge pas après la commande. Lorsque j'entre l'épaisseur de la planche et que j'appuie sur Enter, le système ne bouge pas, mais émet un bip et affiche une erreur. Que se passe-t-il ?

Pour le positionnement automatisé de la tête de sciage, il est essentiel de maintenir une pression continue sur le bouton externe "Enter". Cette procédure garantit un réglage contrôlé et précis de la tête de sciage, dans le respect total des protocoles de sécurité et des directives opérationnelles établis.

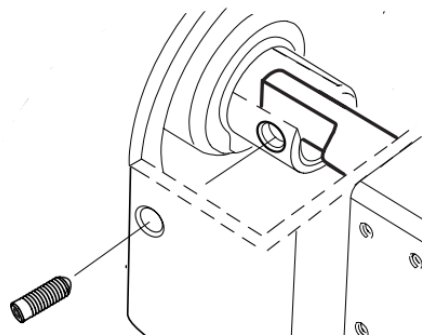
Effectuez les "Instructions pour le contrôle de la connexion ProSet et les conseils de dépannage".

Vérifiez si la tête de scie se déplace lorsque vous appuyez sur les boutons Haut/Bas de l'EasySet.

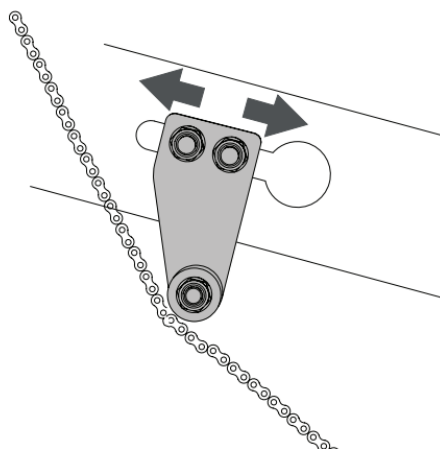
5. La planche que j'ai découpée n'a pas la bonne épaisseur. Que faire ?

Vérifiez la précision du positionnement à l'aide de la fonction GOTO. Vérifier si l'imprécision augmente pendant le positionnement à l'aide de la touche GOTO.

Vérifiez que la goupille illustrée sur l'image ci-dessous est correctement installée et que l'arbre du capteur est correctement fixé à l'aide de celle-ci.



La chaîne du mécanisme de réglage de la hauteur doit être tendue pour assurer le bon fonctionnement du mécanisme de levage.



Si l'imprécision augmente - les réglages de F 92/98 ont été effectués de manière incorrecte. Si l'imprécision est constante - corrigez la distance entre la table de sciage et **la dent descendante de la lame** à l'aide du bouton de référence .

Vérifiez que le paramètre kerf est correctement réglé. Le réglage du trait de scie peut avoir un impact significatif sur l'épaisseur de la coupe. La plupart du temps, un trait de scie de 3 mm peut être utilisé.

Vérifiez que la table de sciage est correctement réglée. Une table de sciage mal alignée peut entraîner des imprécisions dans l'épaisseur de la planche.