

Instrukcja obsługi

0458-395-5456

REV:2



PRO SET - Automatyczny nastawnik grubości cięcia



Najnowsze wersje instrukcji i inne wersje językowe można uzyskać, skanując kod QR. Lub odwiedź logosol.com

SPIS TREŚCI

Instrukcja obsługi ProSet: Wprowadzenie / **2**

1. Przegląd ogólny. / **3**

2. Instrukcje sprawdzania połączenia ProSet i wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów. / **12**

3. PIERWSZE URUCHOMIENIE. / **17**

4. Działanie ProSet. / **21**

5. Tabela ustawień. / **26**

6. Kody błędów i rozwiązywanie problemów. / **29**

7. Możliwe problemy / pytania i odpowiedzi. / **32**

Instrukcja obsługi ProSet: Wprowadzenie

Witamy w ProSet, innowacyjnym i przyjaznym dla użytkownika zestawie komputerowym (automatyczny nastawnik grubości cięcia) zaprojektowanym specjalnie dla traków taśmowych Logosol. Niniejsza instrukcja stanowi przewodnik po obsłudze i maksymalizacji potencjału traka taśmowego Logosol z zestawem komputerowym ProSet (albo automatyczny nastawnik grubości cięcia).

ProSet został zaprojektowany z myślą o łatwości uczenia się i użytkowania. Nawet jeśli nie masz doświadczenia z komputerami, przekonasz się, że intuicyjny interfejs ProSet i prosta funkcjonalność ułatwiają jego opanowanie. Owa prostota nie umniejsza jednak jego możliwości; zapewnia szybkie osiągnięcie biegłości w obsłudze systemu, dzięki czemu możesz w większym stopniu skoncentrować się na pracy w tartaku.

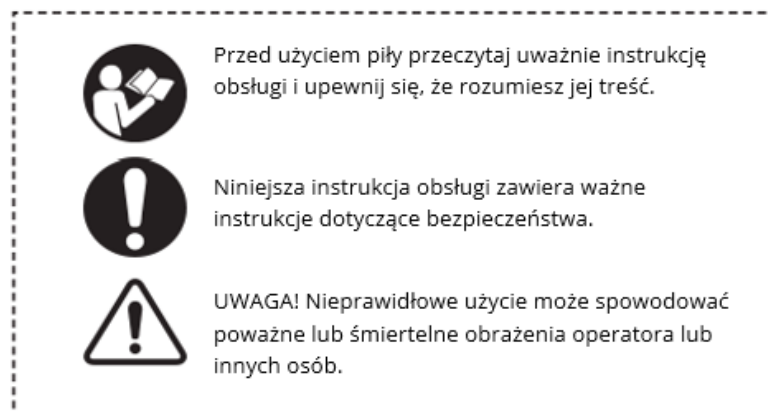
Dzięki ProSet produktywność Twojego traku znacznie wzrośnie. Zauważysz wyraźną poprawę funkcjonowania traku.

Jedną z kluczowych zalet ProSet jest jego zdolność do maksymalizacji korzyści z każdej kłody. Jego precyzja i inteligentne algorytmy zapewniają maksymalne wykorzystanie kłód, ograniczając ilość odpadów i zwiększenie rentowności każdej kłody.

ProSet to nie tylko wydajność; to także o niezawodność. Dzięki wbudowanym funkcjom autodiagnostyki. Ta funkcja znacznie zmniejsza przestoje i koszty konserwacji, utrzymując trak w ciągłej i płynnej pracy.

Rozumiejąc wymagania otoczenia tartaków, ProSet został zbudowany tak, aby wytrzymać trudy codziennego użytkowania w tych warunkach. Jego solidna konstrukcja zapewnia nieprzerwaną pracę nawet w trudnych warunkach typowych dla tartaków.

W trakcie przeglądania tej instrukcji znajdziesz szczegółowe instrukcje dotyczące maksymalnego wykorzystania funkcji ProSet. Niezależnie od tego, czy chcesz zwiększyć produktywność, poprawić wydajność, czy zapewnić ciągłą, niezawodną pracę, zestawy komputerowe ProSet to Twój zaufany partner przy obsłudze tartaku.

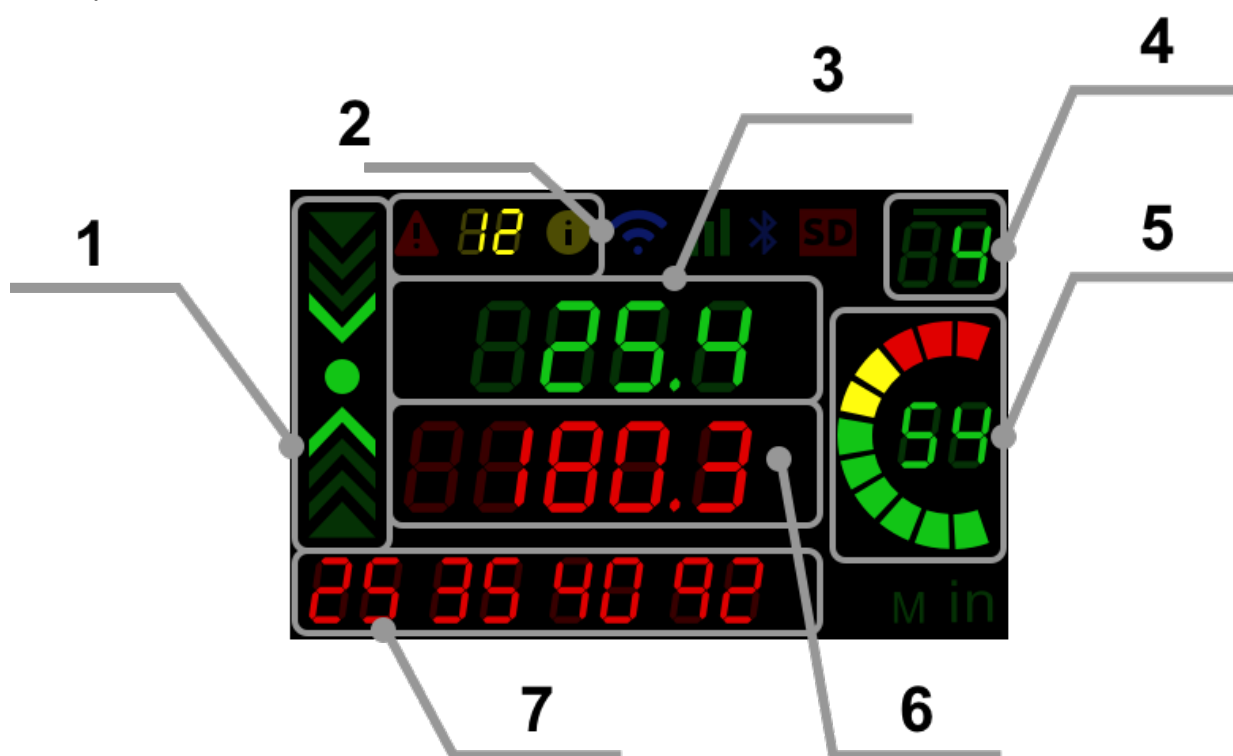


1. Przegląd ogólny

Po włączeniu ProSet wersja programu powinna pojawić się na wyświetlaczu na kilka sekund. Jeśli po włączeniu ProSet nic się nie pojawiło – sprawdź zasilanie.

Wyświetlacz składa się z 6 głównych sekcji:

1. Strzałki wskazujące położenie piły taśmowej względem poprzedniego lub następnego miejsca cięcia. Cięcie jest dozwolone tylko po zamiganiu i zapaleniu się kropki między strzałkami.
2. Wskazówki, błędy i kody ostrzegawcze.
3. Grubość deski lub parametr wprowadzony przez operatora.
4. Ilość desek na liście.
5. Obciążenie silnika tnącego AC.
6. Odległość od dolnego zęba piły taśmowej do łoża kłody w mm. Wartość zmienia się tylko wtedy, gdy na wskaźniku nie pojawi się „0.0”.
7. Szybkie rozmiary (ustawienia wstępne) lub domyślne listy/listy szybkiego wyboru. Aby przejść z szybkich rozmiarów do szybkich list – użyj strzałek lewo/prawo.





Przycisk ustawień (lub menu) odpowiada za wejście do menu i ustawienie nowych parametrów systemu. Aby wejść do „menu ustawień”, naciśnij i przytrzymaj ten przycisk, aż na wyświetlaczu pojawi się F. Jeśli widzisz CodE, musisz wprowadzić kod, aby wprowadzić ustawienia

Kod to 3068.8.

Zabrania się operatorowi maszyny wchodzenia do „menu ustawień” bez ważnego powodu. Ponadto, jednym krótkim naciśnięciem można szybko skasować wprowadzone wartości z listy lub tylko grubość deski.



Przycisk  (lub przycisk stop) ma kilka funkcji:

- usunięcie ostatniej wprowadzonej cyfry w trakcie wprowadzania grubości (lub innej wartości);
- zatrzymanie ruchu piły;
- naciskając przycisk stop przez 2-3 sek. wprowadzona lista grubości desek zostanie wyczyszczona



Przycisk Enter odpowiada za zapisanie ustawienia lub wprowadzenie komendy ustawienia piły do następnego miejsca cięcia z uwzględnieniem nacięcia itp.

Aby możliwe było automatyczne pozycjonowanie głowicy tnącej, konieczne jest ciągle naciśnięcie zewnętrznego przycisku „Enter”. Procedura ta gwarantuje kontrolowaną i precyzyjną regulację głowicy tnącej, w pełnej zgodności z ustalonymi protokołami bezpieczeństwa i wytycznymi operacyjnymi. Po zwolnieniu zewnętrznego przycisku „Enter” głowica tnąca zakończy automatyczne pozycjonowanie. Aby wznowić

automatyczny ruch, po prostu włącz go ponownie, naciskając zewnętrzny przycisk „Enter”.



Przycisk  odpowiada za funkcjonalność „powiązania” (lub „referencji”) piły taśmowej z rzeczywistą odległością łoża (lub „0”) od **dolnego zęba piły taśmowej** w mm.

Aby zmienić odległość od łoża traku do piły (dolny ząb) należy wcisnąć przycisk referencji na około 2 sek. i podać rzeczywistą wartość. Po wprowadzeniu nowej wartości – naciśnij Enter w celu zapisania.

WAŻNE !

Przed uruchomieniem traku należy sprawdzić czy na dolnym wskaźniku wyświetlana jest prawidłowa wartość odległości od łoża traku do **dolnego zęba piły taśmowej**. Jeśli wartość nie jest poprawna, należy ją zastąpić prawidłową za pomocą przycisku .



Przycisk  odpowiada za zmianę grubości nacięcia. Aby zmienić grubość nacięcia wystarczy nacisnąć  raz i wprowadzić wartości grubości rzazu (nacięcia). Zwykle grubość rzazu jest większa niż grubość piły taśmowej.



Przycisk  odpowiada za jasność wyświetlacza. Aby zwiększyć jasność, wystarczy nacisnąć . Po osiągnięciu maksymalnej wartości jasności jasność systemu zostanie zresetowana do minimum.



Przycisk GOTO ma określoną funkcję, polegającą na wykonaniu polecenia „ustaw się na wysokość X z łoża kłody”. Aby skorzystać z tego polecenia, wystarczy wprowadzić żądaną wartość za pomocą klawiatury numerycznej, a następnie nacisnąć przycisk GOTO. Następnie piła automatycznie przesunie się do określonej pozycji.

Założmy na przykład, że wprowadzasz wartość 400 i naciskasz przycisk GOTO. W takim przypadku tarcza automatycznie przesunie się na wysokość 400 mm od stołu lub łoża piły taśmowej, umożliwiając precyzyjne i dokładne cięcie na żądanej wysokości.

Jeśli naciśniesz przycisk GOTO, gdy górny wskaźnik jest pusty, ProSet zinterpretuje to jako polecenie przejścia do ostatnio zapisanej pozycji wysokości. Innymi słowy, piła przesunie się na wysokość ostatnio zapisaną przez system, zapewniając wygodny skrót do powrotu do poprzednio używanej wysokości cięcia.



Przyciski S1-S4 mogą służyć jako szybkie ustawienia rozmiaru, a także szybkie listy (lub wzory). Aby zmodyfikować ustawienie wstępne, naciśnij długo odpowiedni przycisk S1-S4 po pojawieniu się kursora, wprowadź wymaganą wartość i naciśnij przycisk Enter. Na przykład, aby zapisać grubość 45 mm jako S3, naciśnij i przytrzymaj przycisk S3, aż pojawi się kursor, wprowadź 45 i naciśnij przycisk Enter.

Aby zapisać szybką listę (lub wzór), najpierw przełącz się do programów szybkich list, naciskając lewą lub prawą strzałkę na klawiaturze. Następnie wprowadź żądaną listę desek i naciśnij długo odpowiedni przycisk S1-S4. Na przykład, jeśli chcesz zapisać listę desek o grubościach 100, 50, 50, 25, 18 mm od dołu do góry jako S4, wprowadź sumę wartości ($100 + 50 \times 2 + 25 + 18$) i długo naciśnij przycisk S4.



Przycisk opuszczania służy do przesuwania piły w dół. Jednak system ProSet jest wyposażony w unikalną funkcję, która zapobiega przesunięciu się piły poniżej „wirtualnego” dolnego wyłącznika krańcowego (ustawienie F 82) za pomocą tego przycisku.

Funkcja ta służy jako mechanizm bezpieczeństwa, który zapobiega przypadkowemu przemieszczeniu się piły zbyt nisko i uszkodzeniu piły lub przedmiotu obrabianego. Ustawiając wirtualny limit, ProSet gwarantuje, że operator nie będzie mógł opuścić piły poza wyznaczony bezpieczny zakres pracy. Ten dodatkowy poziom bezpieczeństwa pomaga ograniczyć potencjalne ryzyko i wypadki w warsztacie.



Te przyciski służą do poruszania się między rozmiarami (inaczej; wcześniej ustalonymi presetami) a szybkimi listami.



Przycisk „Bump up” („Podbij”) ma dwie główne funkcje. Po pierwsze pozwala na ruch piły w górę w wyznaczonych granicach wyznaczonych przez „wirtualny” wyłącznik określający górny limit (F 88). Ta cecha pomaga zapobiegać przypadkowemu uszkodzeniu wyposażenia traku i zapewnia bezpieczną pracę.

Po drugie, przycisk „Bump up” („Podbij”) odpowiada za tryb „bump up”. ProSet pozwala na cztery możliwe tryby „Bump up”, które można ustawić, wykonując F 30 i wprowadzając żądany tryb. Lista i opisy trybów są następujące:

0 – Przycisk podbicia działa jak przycisk „W GÓRĘ”. Innymi słowy, tryb podbijania jest wyłączony.

1 – Podbij **nad ostatnim miejscem cięcia**. W tym trybie piła automatycznie ustawi się nad ostatnim miejscem cięcia. Ten tryb jest szczególnie pomocny w trakach, które posiadają mechanizm usuwania ostatniej ciętej deski z kłody.

2 – Podbij **nad deską**. W tym trybie piła zostanie automatycznie umieszczona nad ostatnią deską. Ten tryb jest bardzo przydatny podczas pracy z kimś, kto zdejmuje deski po każdym cięciu.

3 – Przesuwa piłę w górę po grubości deski i nacięcia. W tym trybie po naciśnięciu przycisku podbijania piła przesunie się w górę o zsumowaną odległość równą grubości deski i nacięcia. Jeśli nie zostanie wprowadzona żadna grubość, wyświetlacz ProSet pokaże błąd 17.

4 – Podbij **powyżej pierwszego miejsca cięcia**. W tym trybie piła tnąca automatycznie podniesie się powyżej miejsca, w którym został naciśnięty przycisk „zapamiętaj wysokość”  lub nad pierwsze miejsce cięcia przy cięciu listy desek (lub wykrojów).

Po wykonaniu podbicia kolejne naciśnięcie tego przycisku działa jak przycisk „GÓRA” do momentu wykonania następnego cięcia.

Aby zaprogramować żądany tryb „Bump up”, operator może użyć klawisza funkcyjnego F30 i wprowadzić odpowiedni numer trybu. Na przykład, aby zaprogramować przycisk „Podbicie” powyżej pierwszego miejsca cięcia, operator może wprowadzić F30 = 4.

Po zaprogramowaniu żądanego trybu, operator może ustawić odległość, na jaką powinna przesunąć się piła taśmowa, gdy używany jest przycisk „Bump up”, wprowadzając wartość odległości w F31. Na przykład, jeśli F31 = 10, to piła podniesie się o 10 mm powyżej wybranego miejsca.



Począwszy od wersji programu 13 wzwyż istnieje możliwość zaprogramowania **przycisku ROBO**. Dla wersji programu 13 i niższych przycisk ROBO działa jako przycisk kalibracji.

Od wersji programu 13 wzwyż możliwe tryby **przycisku ROBO** to (z domyślnym ustawieniem jako przycisk kalibracji):

1 – Kalibracja.

ProSet automatycznie podniesie/opuści piłę na około 20 sekund aby nauczyć się parametrów mechaniki traku.

2 – Dodaj wysokość jako pierwszą deskę do listy desek.

Naciśnięcie przycisku ROBO w tym trybie spowoduje dodanie wysokości, na której znajduje się pił taśmowa jako pierwszej deski na liście desek. Ten tryb może być przydatny dla tych, którzy muszą wyciąć środkową część kłody.

3 – Tryb „Idź do wysokości domyślnej”.

W tym trybie po naciśnięciu przycisku ROBO pił taśmowa automatycznie ustawi się na zaprogramowaną wysokość. Włączenie tego trybu wymagać będzie wprowadzenia wysokości, na jakiej ma być ustawiona pił.

4 – Tryb S5.

Włączając ten tryb przycisk ROBO zaczyna działać wybierając domyślny rozmiar S5. Można również utworzyć listę szybkiego wyboru.

5 – Podbij powyżej pierwszego cięcia.

W tym trybie po naciśnięciu przycisku ROBO pił taśmowa automatycznie podniesie się powyżej miejsca, w którym został naciśnięty przycisk „zapamiętaj wysokość”  lub nad pierwsze miejsce cięcia przy cięciu listy desek (lub wykrojów). Ten tryb jest szczególnie przydatny dla operatorów traków, którzy chcieliby mieć dwa tryby podbijania – jeden za pomocą oryginalnego przycisku, a drugi za pomocą przycisku ROBO.

Kalibrację można przeprowadzić w dowolnym z 2-5 trybów poprzez przyciśnięcie przez dłuższy czas przycisku ROBO.

Aby zmienić tryb, użyj ustawienia **F 23**.

Na przykład wykonanie polecenia F 23 =4 spowodowałoby ustawienie przycisku ROBO jako domyślnego rozmiaru S5, umożliwiając mu działanie jako przycisku domyślnego rozmiaru S5.

Do ustawienia wysokości „Idź do wysokości domyślnej” można użyć F 27.

Aby ustawić odległość, o jaką pił podskoczy, gdy F 23 = 5, użyj ustawienia F 28.



Naciśnięcie przycisku minus spowoduje usunięcie ostatniej deski z listy cięć (usunięcie grubości deski z góry listy), ale tylko wtedy, gdy proces cięcia jeszcze się nie rozpoczął. Ta funkcja może być przydatna w przypadkach, gdy operator musi dokonać korekty listy elementów ciętych przed rozpoczęciem procesu cięcia.



Naciśnięcie przycisku dzielenia a następnie podanie wartości liczbowej i naciśnięcie klawisza Enter spowoduje utworzenie listy desek w oparciu o wysokość, na której znajduje się piła taśmowa i gdzie każda deska ma określoną grubość, z uwzględnieniem grubości nacięcia.

Na przykład  25  tworzy listę desek, w której każda deska ma grubość 25 mm (uwzględniana jest grubość nacięcia).

Za pomocą przycisku dzielenia możliwe jest również utworzenie zestawu desek do **lameli lub oklein**.

Na przykład,  5.2  utworzy listę, w której ostatnia deska (najbliżej stołu piły) będzie taka sama jak minimalna wysokość cięcia (lub wartość w parametrze F 82), a pozostałe deski będą miały grubość 5,2 mm, biorąc pod uwagę grubość nacięcia.



Przyciski plusa i mnożenia są niezwykle przydatne do szybkiego i wydajnego tworzenia list tablic. Na przykład, jeśli naciśniesz $100 + 50 \times 2 + 25 \times 4 + 18$, a następnie naciśniesz Enter, zostanie utworzona lista desek z 8 deskami. Ta lista będzie zawierała 2 deski o grubości 50mm, 4 deski o grubości 25mm i 1 deskę o grubości 28mm.

WAŻNE!

Po naciśnięciu przycisku mnożenia w lewym górnym rogu ekranu pojawi się odpowiedź wskazująca, ile desek o żądanej grubości można dodać do listy. Te wskazówki znacznie ułatwiają korzystanie z ProSet i usprawniają proces cięcia.

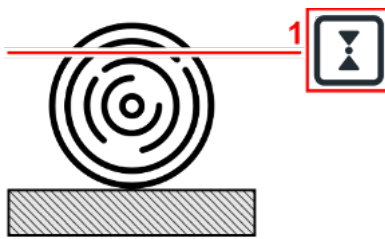
Przed ustawieniem pozycji deski, piła taśmowa powinna znajdować się mniej więcej na wysokości pierwszego cięcia, aby potencjalne straty były minimalne. ProSet pomoże Ci wyciąć deski z zachowaniem dobrej wydajności.



Przycisk **"remember the height"** („zapamiętaj wysokość”) lub **"remember the point"** („zapamiętaj punkt”) odgrywa kluczową rolę w ustalaniu punktu początkowego cięcia kłód na łożu traku. Zaleca się używanie tego przycisku tylko do pierwszego cięcia po umieszczeniu nowej kłody na łożu kłody.

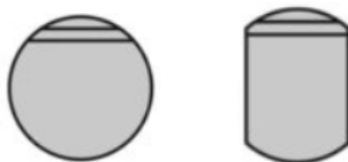
WAŻNE!

Po umieszczeniu nowej kłody na stole traku (łożu kłody), w celu wykonania pierwszego cięcia naciśnij , aby wskazać, gdzie zostanie wykonane pierwsze cięcie.



Naciskając ten przycisk na żądanej wysokości pierwszego cięcia, spowoduje, że wysokość ta zostanie zapamiętana i wykorzystana jako punkt odniesienia dla kolejnych cięć, z uwzględnieniem grubości nacięcia. Należy pamiętać, że nie należy naciskać tego przycisku za każdym razem, gdy pilarka jest ustawiana na następną grubość cięcia, ponieważ służy on wyłącznie do ręcznego ustawiania początkowego punktu cięcia.

ProSet automatycznie zapamięta miejsce ostatniego cięcia, dzięki czemu proces cięcia kłód będzie bardziej wydajny i dokładny.



NIE należy naciskać tego przycisku za każdym razem, gdy pilarka jest ustawiana na następny wymiar cięcia.

2. Instrukcje sprawdzania połączenia ProSet i wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów

Należy pamiętać, że kontrole te należy przeprowadzać dopiero po zainstalowaniu i prawidłowym podłączeniu zestawu ProSet i czujnika.

Kontrole pozwolą Ci upewnić się, że ProSet jest prawidłowo podłączony oraz zidentyfikować ewentualne problemy.

Nie przechodź do kolejnego kroku w kontroli, dopóki bieżący krok nie zostanie pomyślnie wykonany.

1. Działanie początkowe: Włącz ProSet. Sprawdź wyświetlacz, który początkowo powinien przez kilka sekund pokazywać wersję programu, a następnie inne wartości (takie jak szybkie rozmiary, odległość brzeszczotu od stołu piły itp.).

Rozwiązania potencjalnych problemów:

A. Wyświetlacz nie podświetla się/nie działa:

- Sprawdź połączenie zasilania. Upewnij się, że złącze zasilania zestawu ProSet jest prawidłowo podłączone i nie jest uszkodzone.

B. Sprawdź zasilanie elektryczne:

- Sprawdź obecność prądu w ProSet i samym traku taśmowym.

C. Sprawdź połączenia wewnętrzne:

- Sprawdź połączenia wewnątrz obudowy ProSet pod kątem luźnych lub odłączonych przewodów.

Ważna uwaga: nie przechodź do następnego kroku, dopóki bieżący problem nie zostanie pomyślnie rozwiązany. To właśnie sekwencyjne podejście gwarantuje, że każdy potencjalny problem zostanie rozwiązany systematycznie i skutecznie.

Działanie początkowe: Naciśnij i przytrzymaj przez kilka sekund zewnętrzny przycisk UP na ProSet. Obserwuj, czy głowica tnąca uniosła się do góry i na wyświetlaczu widać coraz większą odległość między stołem piły a brzeszczotem.

Rozwiązania potencjalnych problemów:

A. Głowica tnąca nie porusza się:

Naciśnij przycisk UP na EasySet. Jeśli głowica tnąca w dalszym ciągu nie porusza się do góry, wykonaj następujące kontrole:

- Sprawdź, czy maszyna jest podłączona do prądu.
- Upewnij się, że wyłączniki krańcowe nie są wciśnięte lub aktywowane.
- Sprawdź komponenty elektryczne EasySet, w tym połączenia silnika i styczniki, aby upewnić się, że żadne przewody nie zostały odłączone.

B. Głowica tnąca porusza się w EasySet, ale nie w ProSet:

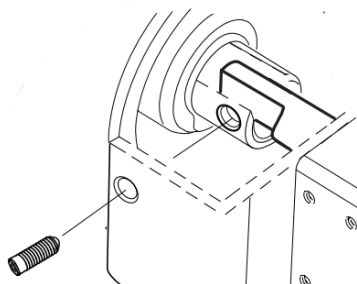
- Sprawdź, czy złącze zasilania ProSet jest prawidłowo podłączone i nieuszkodzone.
- Upewnij się, że wewnątrz obudowy ProSet przekaźniki są prawidłowo włożone do gniazd i przewody od przycisku UP są prawidłowo podłączone.

C. Głowica tnąca przesuwana się w dół po naciśnięciu ProSet UP:

- Oznacza to potencjalny problem z połączeniem elektrycznym, który należy rozwiązać.

D. Wyświetlacz wskazuje niespójności odczytu:

- Jeżeli liczba na wyświetlaczu (wskazująca odległość od stołu traka do piły) zmniejsza się podczas ruchu głowicy piłującej w górę, wykonaj F 14 (kod 3068.8).
- Jeśli wyświetlacz nie pokazuje żadnej zmiany odległości podczas ruchu głowicy tnącej, może być konieczna dalsza kontrola i ewentualna naprawa czujnika. Sprawdź czy kołek pokazany na poniższym obrazku jest prawidłowo zamontowany i czy wał czujnika jest z nim prawidłowo zamocowany.



- Upewnij się, że wszystkie złącza są prawidłowo podłączone i przewody nie są przerwane.
- Wykonaj F 19 = **On** (kod 3068.8) i sprawdź, czy w ciągu 5-10 sekund pojawi się błąd 19. Jeśli pojawi się błąd 19, sprawdź, czy kabel czujnika nie jest uszkodzony. Jeśli pojawi się błąd 18, sprawdź połączenia D+ i D- od czujnika do płyty sterującej ProSet.
- Wykonaj reset do ustawień fabrycznych za pomocą F 34 (kod 3068.8) i spróbuj ponownie.

Ważna uwaga: nie przechodź do następnego kroku, dopóki bieżący problem nie zostanie pomyślnie rozwiązany. To właśnie sekwencyjne podejście gwarantuje, że każdy potencjalny problem zostanie rozwiązany systematycznie i skutecznie.

2. Działanie początkowe: Naciśnij i przytrzymaj przez kilka sekund zewnętrzny przycisk W DÓŁ (DOWN) na urządzeniu ProSet. Należy zwrócić uwagę, aby głowica tnąca poruszała się w dół, a wyświetlacz powinien pokazywać zmniejszającą się odległość między stołem piły a brzeszczotem.

Rozwiązania potencjalnych problemów:

Naciśnij przycisk W DÓŁ (DOWN) na EasySet. Jeśli głowica tnąca w dalszym ciągu nie porusza się w dół, wykonaj następujące kontrole:

- Sprawdź, czy maszyna jest podłączona do prądu.
- Upewnij się, że wyłączniki krańcowe nie są wciśnięte lub aktywowane.
- Sprawdź komponenty elektryczne EasySet, w tym połączenia silnika i styczniki, aby upewnić się, że żadne przewody nie zostały odłączone.

A. Głowica tnąca porusza się w EasySet, ale nie z ProSet:

- Sprawdź, czy złącze zasilania ProSet jest prawidłowo podłączone i czy nie jest uszkodzone.
- Wewnątrz obudowy ProSet sprawdź, czy przekaźniki są prawidłowo włożone do gniazd, a przewody od przycisku W DÓŁ (DOWN) są prawidłowo podłączone.

B. Głowica tnąca porusza się w GÓRĘ (UP) zestawu ProSet po naciśnięciu W DÓŁ (DOWN):

- Oznacza to potencjalny problem z połączeniem elektrycznym, który należy rozwiązać.

Ważna uwaga: nie przechodź do następnego kroku, dopóki bieżący problem nie zostanie pomyślnie rozwiązany. To właśnie sekwencyjne podejście gwarantuje, że każdy potencjalny problem zostanie rozwiązany systematycznie i skutecznie.

- 3. Działanie początkowe:** Press and hold the DOWN button located on the ProSet control panel for a 3-4 seconds. While the button is being pressed, the sawing head should move downward.



Rozwiązania potencjalnych problemów:

A. Error 12 Appearance:

- Perform Function 12 (Code 3068.8) and then attempt the operation again. This applies if the error appears or if the sawhead moves up instead of down.

B. Error 01 Appearance:

- Ensure the power connector to the ProSet is securely plugged in and undamaged.
- Verify that no limit switch has been reached.
- Check that the sawing head is not in its end positions.
- Inside the ProSet enclosure, ensure that the relays are correctly inserted into their sockets and the wires from the ProSet control board are properly connected.
- Execute F 1 = 3 and try the operation again.

Ważna uwaga: nie przechodź do następnego kroku, dopóki bieżący problem nie zostanie pomyślnie rozwiązany. To właśnie sekwencyjne podejście gwarantuje, że każdy potencjalny problem zostanie rozwiązany systematycznie i skutecznie.

- 4. Działanie początkowe:** Firmly press and hold the UP button on the ProSet control panel for 3-4 seconds. The sawing head should begin to move upwards during this process.



Rozwiązania potencjalnych problemów:

A. Błąd 01:

- Sprawdź, czy złącze zasilania ProSet jest prawidłowo podłączone i czy nie jest uszkodzone.
- Upewnij się, że nie został uruchomiony żaden wyłącznik krańcowy.
- Upewnij się, że głowica tnąca nie znajduje się na maksymalnej wysokości.
- Wewnątrz obudowy ProSet sprawdź, czy przekaźniki są prawidłowo włożone do gniazd i czy przewody wychodzące z płyty sterującej ProSet są prawidłowo podłączone.
- Wykonaj F 1 = 3 i spróbuj wykonać operację jeszcze raz.

Po zakończeniu wszystkich kontroli możesz przejść do sekcji Pierwsze i początkowe ustawienia.

3. PIERWSZE URUCHOMIENIE

WAŻNE!

PONIŻSZE USTAWIENIA SĄ WYKONYWANE TYLKO PRZY PIERWSZYM URUCHOMIENIU LUB PEŁNEJ REKONFIGURACJI!

Przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję przed rekonfiguracją systemu.

NIE TRZEBA WYKONYWAĆ TYCH USTAWIEŃ CODZIENNIE!!

WAŻNE!

Jeśli masz ProSet lub podobny model, najpierw sprawdź i wykonaj „Instrukcje sprawdzania połączenia ProSet i wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów”.

W dalszej części instrukcji powszechnie stosowany będzie zwrot „wykonywanie F XX”. Oznacza to, że musisz wejść w tryb ustawień. I wprowadzić kod polecenia XX (liczba dwucyfrowa). Po naciśnięciu przycisku menu (lub ustawień) na wyświetlaczu powinien zaświecić się symbol F, a kursor zacznie migać.

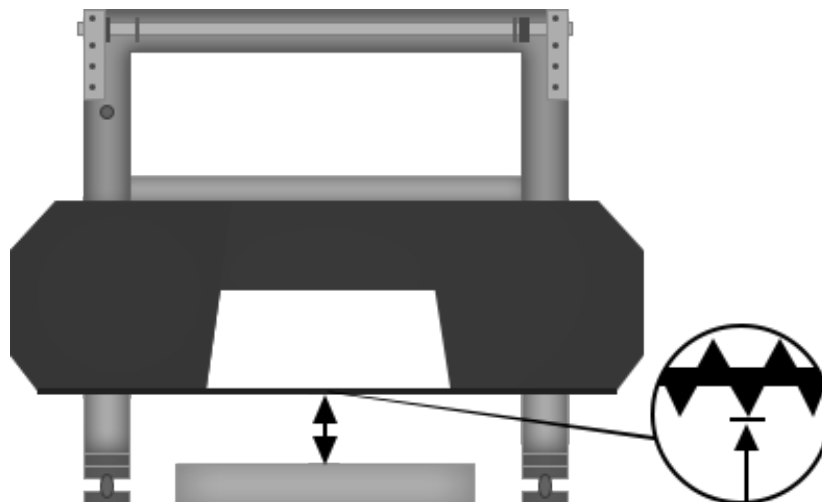


Następnie wprowadź numer ustawień i naciśnij przycisk Enter. Jeżeli jest to ważne ustawienie, to system będzie wymagał podania kodu (aby operator traku nie mógł zmienić ustawień w sposób niekontrolowany), patrz rys. poniżej.



Kod to 3068.8

Przesuń piłę taśmową w dół, aż do osiągnięcia dolnego wyłącznika krańcowego lub gdy odległość między łóżem kłody a piłą taśmową będzie minimalna możliwa do cięcia. Zmierz odległość od **dolnego zęba piły taśmowej** do łóża kłody.



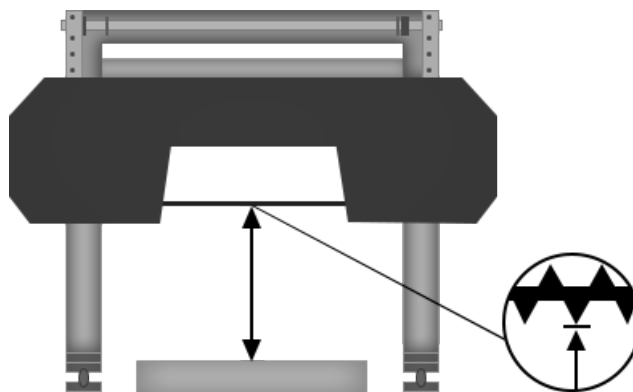
1. Wykonaj F 92.



2. Wprowadź zmierzoną odległość w punkcie 1 i naciśnij przycisk Enter. Następnie wyświetli się F98.



3. Naciśnij zewnętrzny przycisk „Góra” i podnieść pilarkę na maksymalną wysokość nad „łóża” traku taśmowego lub do momentu wciśnięcia górnego wyłącznika krańcowego.
4. Za pomocą linijki lub taśmy mierniczej zmierz odległość od „łoża” do **dolnego zęba piły taśmowej**. Przyjrzyj się ilustracji poniżej.



5. Wprowadź zmierzoną odległość i naciśnij przycisk Enter. Wykonaj kalibrację za pomocą przycisku ROBO lub F 90. Podczas kalibracji na wyświetlaczu będzie widoczne „0000”.



6. Sprawdź dokładność, naciskając kilka razy przycisk GOTO. Na przykład naciśnij 200 i , oraz 100 i naciśnij  i itp. Po każdym ustawieniu sprawdź odległość **od dolnego zęba piły taśmowej do ostrza**.

Jeśli piła taśmowa nie mieści się w zaprogramowanej dokładności, za pomocą przycisku  (lub przycisku „referencyjnego”) ustal pomiary od łoża kłody do ostrza i ponownie sprawdź p. 6. Jeśli pozycjonowanie nadal nie jest dokładne, zacznij od punktu 1 (wcześniej coś zostało źle wykonane).

Aby możliwe było automatyczne pozycjonowanie głowicy tnącej, konieczne jest ciągle naciskanie zewnętrznego przycisku „Enter”. Procedura ta gwarantuje kontrolowaną i precyzyjną regulację głowicy tnącej, w pełnej zgodności z ustalonymi protokołami bezpieczeństwa i wytycznymi operacyjnymi. Po zwolnieniu zewnętrznego przycisku „Enter” głowica tnąca zakończy automatyczne pozycjonowanie. Aby wznowić automatyczny ruch, po prostu włącz go ponownie, naciskając zewnętrzny przycisk

„Enter”. Jeżeli dokładność pozycjonowania piły jest prawidłowa – wykonaj „kalibrację” przyciskiem F 90 lub przyciskiem ROBO.

Następnie wprowadź prąd znamionowy silnika głównego traku. Aby to zrobić, musisz wykonać F 24 i wprowadzić wartość prądu znamionowego.

Wartość nominalna jest podana na tabliczce znamionowej silnika. Przykład tabliczki znamionowej przedstawiono na rys. poniżej.

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		CODE-NR.: 412	
Made in Germany						

Przy pracującym silniku nominalnym wykres kołowy będzie pokazany jak na rys. poniżej. Wartość prądu znamionowego jest normalnym trybem pracy silnika głównego traku.



Przy przekroczeniu o 20% wartości nominalnej na wykresie kołowym pojawiają się 2 żółte słupki.



Jest to wartość graniczna silnika głównego. Przy długotrwałej pracy silnika głównego w tym trybie może dojść do przegrzania silnika i w konsekwencji do zmniejszenia żywotności silnika.



ProSet pomaga operatorowi piły w zapewnieniu optymalnej pracy silnika.

4. Działanie ProSet

WAŻNE!

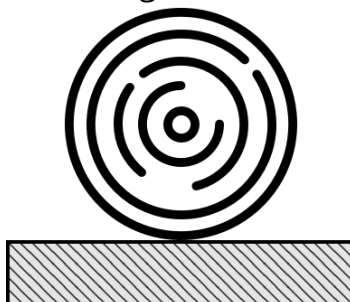
Aby korzystać z ProSet, ważne jest, aby zainstalować i przeprowadzić proces wstępnego uruchomienia, który obejmuje zamontowanie panelu sterowania, podłączenie kabli i czujników oraz wykonanie wstępnych ustawień rozruchowych.

WAŻNE!

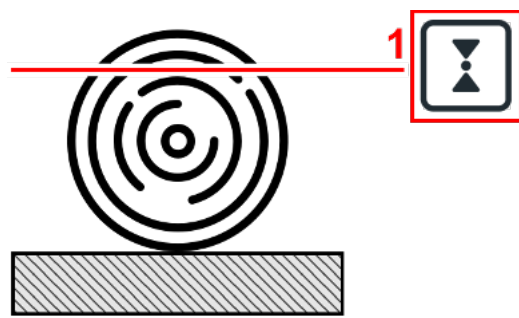
Przed uruchomieniem traka należy sprawdzić czy na dolnym wskaźniku wyświetlana jest prawidłowa wartość odległości od łoża traku do **dolnego zęba piły taśmowej**. Jeśli wartość nie jest poprawna, należy ją zastąpić prawidłową za pomocą przycisku odniesienia . Wykonuj tę kontrolę tylko podczas włączania ProSet.

Rozpoczęcie piłowania (przed obróceniem kłody).

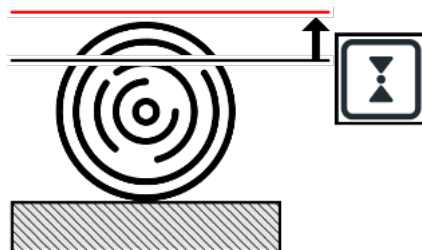
1. Zamocuj kłodę do ramy traku taśmowego.



2. Używając przycisków (lub joysticka) do podnoszenia i opuszczania piły, ustaw piłę w miejscu, w którym pierwsza „płyta” będzie minimalna.
3. Wciśnij przycisk  - „zapamiętaj” nową wysokość, czyli wysokość, na której teraz znajduje się piła taśmowa. Przycisk  mówi systemowi, aby zapamiętał to „miejsce”, a ProSet „zaliczy” kolejne miejsca do cięcia od tego punktu. Grubość nacięcia jest zawsze brana pod uwagę.



4. Wykonaj cięcie.
5. Podnieś pilarkę nad cięcie i ustaw ramę piły w pierwotnym położeniu.



Jednocześnie ProSet zapamiętuje, gdzie wykonano poprzednie cięcie.

6. Następnie wpisz na klawiaturze wymagany rozmiar deski.

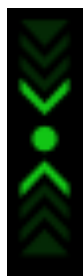
Następnie naciśnij zewnętrzny przycisk Enter lub przycisk znajdujący się na panelu ProSet. Piła automatycznie przechodzi do następnego cięcia. Widać to dopiero po zapaleniu się logo i uruchomieniu animacji (jak na poniższym obrazku).

I tak dalej, zaczynając od punktu 4.

Na przykład kroki 1 - 5 są zakończone i chcesz otrzymać pierwszą deskę o grubości 31 mm. Naciśnij kolejno przyciski „3”, „1”, „Enter”.



Następnie piła automatycznie przesuwana się o 31 mm plus grubość rzazu poniżej poprzedniego miejsca cięcia. Aby możliwe było automatyczne pozycjonowanie głowicy tnącej, konieczne jest ciągle naciskanie zewnętrznego przycisku „Enter”. Procedura ta gwarantuje kontrolowaną i precyzyjną regulację głowicy tnącej, w pełnej zgodności z ustalonymi protokołami bezpieczeństwa i wytycznymi operacyjnymi. Po zwolnieniu zewnętrznego przycisku „Enter” głowica tnąca zakończy automatyczne pozycjonowanie. Aby wznowić automatyczny ruch, po prostu włącz go ponownie, naciskając zewnętrzny przycisk „Enter”.



WAŻNE!

Należy pamiętać, że czynność cięcia jest dozwolona tylko wtedy, gdy kropka zamiga i zaświeci się między strzałkami. Każda próba cięcia przed może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenie ciętych materiałów. Dlatego podczas używania narzędzi tnących należy zachować ostrożność i cierpliwość, aby zapewnić bezpieczne i dokładne cięcie. Postępuj zgodnie z tą kolejnością podczas cięcia każdej deski.

W zależności od ustawień bezpieczeństwa ProSet (ustawienia F 49) może być wymagane długie naciśnięcie zewnętrznego przycisku Enter.

Jeżeli grubość deski jest już podświetlona na górnym wskaźniku, to wystarczy jednokrotne naciśnięcie  (lub zewnętrznego przycisk Enter), aby ustawić ostrze w miejscu kolejnego cięcia.

Piłowanie po obroceniu kłody

Aby zmniejszyć krzywiznę kłody przez naprężenia wewnętrzne podczas piłowania kłody na deski, po przycięciu kłody do jednej trzeciej jej średnicy, zwykle odwraca się ją przetartą stroną do dołu i kontynuuje cięcie od góry. W takim

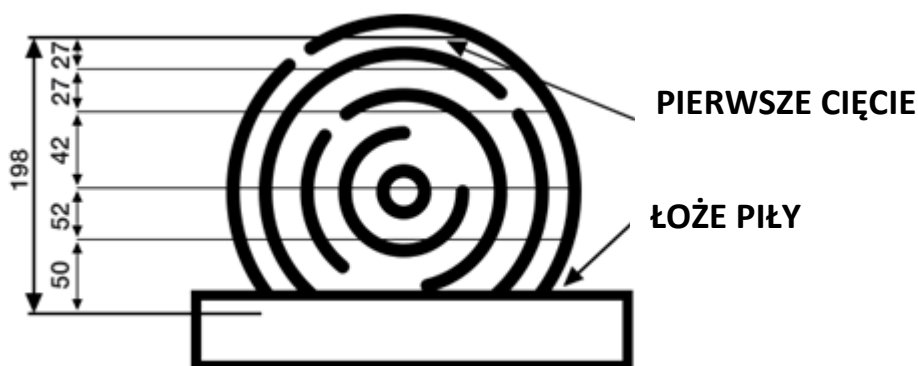
przypadku bardzo ważne jest określenie miejsca pierwszego cięcia, biorąc pod uwagę wszystkie grubości desek, które należy uzyskać, oraz wszystkie grubości nacięć.

Brak zlokalizowania pierwszego cięcia spowoduje, że dolna deska będzie miała niewłaściwą grubość. **Taka sytuacja jest niedopuszczalna w nowoczesnych przedsiębiorstwach, którym zależy na uzyskaniu maksymalnego uzysku z traku.**

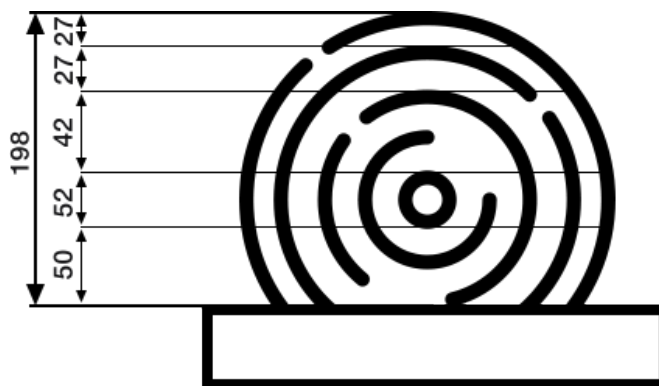
Przykładowo chcesz otrzymać kolejne deski: 50, 50, 40, 25, 25 mm z grubością nacięcia 2 mm. Wówczas wysokość pierwszego cięcia ze stołu tartaczego powinna wynosić:

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

Poniżej pokazany błędny wybór miejsca na pierwsze cięcie.



Poniżej pokazany poprawne wybranie miejsca na pierwsze cięcie.



ProSet pozwala bardzo łatwo zlokalizować pierwsze cięcie.

To wymaga:

1. Używając przycisków (lub joysticka) do poruszania piłą w górę i w dół, ustaw pilarkę w przybliżeniu na miejsce pierwszego cięcia, czyli na miejsce, w którym pierwsza

„deska” będzie minimalna. Jednocześnie pamiętaj, że dolne wskaźniki pokazują odległość piły od stołu.

2. Wpisz na klawiaturze grubość wszystkich desek, które chcesz uzyskać w kolejności ich ułożenia od dołu do góry. Na przykład wpisz:

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



Następnie suma wprowadzonych grubości desek z uwzględnieniem grubości rzazu jest pokazywana w górnej zielonej linii wskaźników. Naciśnij przycisk Enter (lub zewnętrzny przycisk Enter), aby automatycznie przemieścić piłę do pierwszego miejsca cięcia.

3. Wykonaj cięcie.

4. Podnieś piłę nad cięcie (w tym przypadku wartość kolejnej grubości deski pojawi się w górnej zielonej linii wskaźników), ustaw ramę piły w pierwotnym położeniu. Programowalny przycisk „Bump Up” może być również używany do podnoszenia piły.

5. Naciśnij przycisk Enter, po czym piła przesunie się do miejsca kolejnego cięcia.

I tak dalej, zaczynając od punktu 3.

Nie zawsze łatwo jest obliczyć w myślach, ile i jakiej grubości deski wyjdą z istniejącej kłody. W trakcie wprowadzania na listę, po każdorazowym naciśnięciu klawisza + (plus), w zielonej linii wskaźników wyświetlana jest suma grubości wszystkich wprowadzonych desek z uwzględnieniem wszystkich grubości rzazu, co jest bardzo wygodne dla operatora traku.

Po naciśnięciu x (mnożenia) górny trzycyfrowy wskaźnik pokazuje liczbę desek, które mogą „zmieścić się” na liście, aż do wysokości, na której znajduje się piła taśmowa, z uwzględnieniem wcześniej wprowadzonych desek i nacięcia.



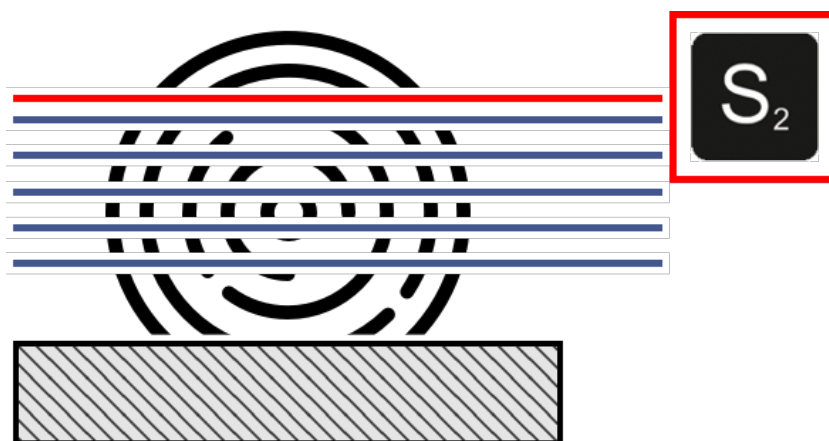
W tym przykładzie można dodać „5” plansz

Aby usunąć ostatnią deskę z listy, naciśnij przycisk „-”.

Naciśnięcie przycisku  (podziel), a następnie wartości liczbowej, a następnie naciśnięcie klawisza Enter spowoduje utworzenie listy desek w oparciu o wysokość, na której znajduje się piła taśmowa i gdzie każda deska ma określoną grubość, z uwzględnieniem grubości nacięcia.

Na przykład 25  utworzy listę desek o grubości 25 mm każda, uwzględniając nacięcie z wysokości, na której znajduje się piła taśmowa.

Możesz także skorzystać z „szybkiej listy”. Wystarczy przesunąć piłę taśmową w miejsce pierwszego cięcia i nacisnąć raz np. S2 (co dotyczy 2 szybkich list), aby wywołać domyślną listę, patrz rys. poniżej.



Sam system rozłoży grubość kłody od łoża do piły taśmowej (od dołu do góry) na wymiary, które zostały zapisane na liście pod S2. W tym przykładzie 100 mm od dołu, a następnie 33 mm deski do wysokości, na której znajduje się piła taśmowa, biorąc pod uwagę grubość nacięcia.

5. Tabela ustawień

Dla wygody pracy operator może dostroić ProSet do wymaganych potrzeb.

Na przykład, jeśli trak jest ręczny, ProSet można ustawić na tryb ręczny. Pierwszym krokiem jest wciśnięcie przycisku ustawień, aż na wyświetlaczu pojawi się litera „F”. Następnie wprowadź liczbę „21” i naciśnij przycisk Enter. Po zakończeniu tego kroku na wyświetlaczu pojawi się kursor. Użytkownik powinien wpisać „1” i nacisnąć przycisk Enter, aby ustawić trak w pożądanej konfiguracji.

System może wymagać wprowadzenia kodu (zrobionego tak, aby operator traku nie mógł w niekontrolowany sposób zmienić ustawień), patrz rys. poniżej.



Kod to 3068.8

WAŻNE!

**NIE ZMIENIAJ USTAWIEŃ F92/F98, JEŚLI NIE JESTEŚ W 100% PEWNY, ŻE
POTRZEBUJESZ JE ZMIENIĆ!!!**

Cel	Numer ustawienia
Czas (sek.), przez jaki piła nie może się poruszyć po wydaniu polecenia, przed wyświetleniem błędu.	F 1
Zmienia kierunek ruchu piły przy użyciu strzałek umieszczonych na panelu ProSet.	F 12
Rewers enkodera (czujnik przemieszczenia).	F 14
Tryb od dołu do góry - wł. / wył. Podczas przemieszczania się do miejsca cięcia z góry na dół piła najpierw mija to miejsce, a następnie podnosi się.	F 15
Odległość od dołu do góry w mm.	F 16
Włącz/wyłącz powiadomienia z inteligentnego czujnika (18, 19 błędów i ostrzeżeń). Innymi słowy, włączanie/wyłączanie wyświetlania błędów 18,19 i odwrotnie.	F 19
Wybór typu ruchu: 0 – tryb automatyczny z wykorzystaniem przekaźników, 1 – tryb ręczny.	F 21
Wartość do konfiguracji odległości styczników rewersyjnych. Dystans, na którym nie pojawia się błąd 12.	F 22
Ustaw tryb przycisku ROBO. 1 – Kalibracja. 2 – Dodaj wysokość jako pierwszą deskę do listy desek. 3 – Tryb „Idź do wysokości domyślnej”. 4 – Tryb S5. 5 – Podbij powyżej pierwszego cięcia.	F 23
Ustaw nominalną wartość prądu silnika tnącego AC.	F 24
Dokładność pozycjonowania. Dokładność ustawienia piły na wymiar.	F 25

Ustaw wysokość do pozycjonowania, gdy przycisk ROBO działa jako przycisk „Idź do wysokości domyślnej”.	F 27
Ustaw odległość, gdy przycisk ROBO działa jako przycisk podbijania.	F 28
Programowanie przycisku podbicia.	F 30
Odległość piły wzrasta.	F 31
Podświetl cały wyświetlacz na 5 sekund.	F 32
Ustawienia Fabryczne.	F 34
Zapisz ustawienia użytkownika w pamięci.	F 37
Załaduj ustawienia użytkownika z pamięci systemowej.	F 38
Pokaż numer seryjny urządzenia.	F 40
Pokaż wersję programu.	F 41
Pokaż czas przed zablokowaniem. Jeśli „oooo”, system jest odblokowany na zawsze.	F 42
Odblokuj swoje urządzenie w trybie demonstracyjnym. Po wejściu w ten tryb na 5-7 sekund. Zostanie wyświetlony 5-cyfrowy numer seryjny.	F43
Odległość w pobliżu wysokości do pozycjonowania, na której wyłącza się druga prędkość (w mm.)	F 47
Włączanie / wyłączanie zaciskania zewnętrznych przycisków do obsługi (jeśli wyłączone - wystarczy nacisnąć raz)	F 49
Pokaż całkowity czas pracy w godzinach	F 70
Zmień min. współrzędną (wirtualny wyłącznik krańcowy)	F 82
Zmień maks. współrzędną (wirtualny wyłącznik krańcowy)	F 88
Kalibrowanie	F 90
Pokaż min./maks. współrzędne	F 94
Wyznaczenie współczynnika enkodera (czujnika przemieszczenia) i ustawienie min./max. wirtualne wyłączniki krańcowe	F 92/ F98

Na przykład:

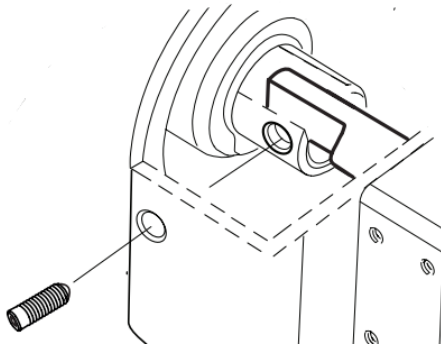
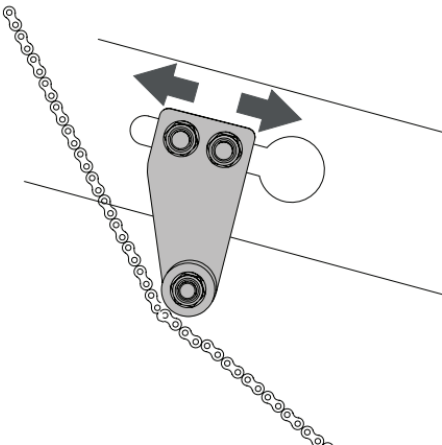
Aby przejść do trybu automatycznego należy wykonać F 21 = 0. Aby przejść do trybu ręcznego należy wykonać F 21 = 1.

Aby nie naciskać długo zewnętrznych przycisków w celu automatycznego pozycjonowania, wykonaj F 49 = On. Ze względów bezpieczeństwa zalecamy dłuższe naciśnięcie.

Aby ustawić odległość, na jaką ma się podnieść piła w trybie podbicia, wykonaj F 31 i wprowadź odległość. Np. F 31 = 50, a piła podniesie się o 50 mm względem zaprogramowanego miejsca.

6. Kody błędów i rozwiązywanie problemów.

Numer	Opis
00	Ten kod błędu wskazuje na niskie napięcie zasilania panelu sterowania. Aktywuje się na krótko, gdy urządzenie jest wyłączone lub w przypadku zaniku napięcia w zasilaczu. Upewnij się, że: - Sprawdź, czy zasilanie elektryczne działa i jest nieprzerwane. - Sprawdź złącze zasilacza, aby upewnić się, że jest prawidłowo podłączone i nie odłącza się okresowo z powodu wibracji. - Sprawdź kabel zasilający pod kątem oznak uszkodzeń lub pęknięcia.
01	System otrzymał polecenie dostosowania głowicy piły do określonej wysokości, ale ProSet nie otrzymał informacji zwrotnej z czujnika wskazującego ruch lub głowica piły nie porusza się w górę ani w dół zgodnie z oczekiwaniami. Aby rozwiązać ten problem, wykonaj następujące kroki: - Szczegółowe wskazówki można znaleźć w części 2, „Instrukcje sprawdzania połączenia ProSet i wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów” w instrukcji obsługi. - Rozważ zmianę parametru w F00 na 5. Ta zmiana może być konieczna do prawidłowej reakcji systemu. Dodatkowo należy upewnić się, że system jest prawidłowo podłączony oraz sprawdzić, czy mechanizm podnoszący działa poprawnie. Ta kompleksowa kontrola ma kluczowe znaczenie dla skutecznego zdiagnozowania i rozwiązania problemu.
02	Po otrzymaniu polecenia system napotkał błąd i 10 razy bezskutecznie próbował ustawić się dokładnie do cięcia. Aby usunąć ten błąd, rozważ następujące działania: - Ustaw parametr F25 na 0,9, aby zwiększyć dokładność pozycjonowania systemu. - Ustaw parametr F15 na „On”, aby włączyć funkcję „podejścia od dołu”. - Zmodyfikuj parametr F16 na 18 mm, aby zoptymalizować odległość przy zbliżaniu się od dołu. - Przeprowadzić proces kalibracji przy użyciu parametru F90, aby upewnić się, że system jest dokładnie ustawiony i działa. - Dokładnie sprawdź mechanizmy odpowiedzialne za opuszczanie i podnoszenie piły, aby upewnić się, że działają prawidłowo.

	- Sprawdź złącze zasilacza, aby upewnić się, że jest prawidłowo podłączone i nie odłącza się okresowo z powodu wibracji. - Sprawdź, czy przewód czujnika jest prawidłowo podłączony i działa. - Sprawdź czy kołek pokazany na poniższym obrazku jest prawidłowo zamontowany i czy wał czujnika jest z nim prawidłowo zamocowany.  - Łańcuch mechanizmu regulacji wysokości musi być napięty, aby zapewnić prawidłowe działanie mechanizmu podnoszenia. 
12	Błąd ten wskazuje, że przy podnoszeniu głowicy piły do góry system błędnie wyświetla zmniejszenie odległości brzeszczotu od stołu traka. Aby usunąć tę rozbieżność, należy zapoznać się z sekcją 2, zatytułowaną „Instrukcje sprawdzania połączenia ProSet i wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów” w instrukcji obsługi. W tej sekcji znajdują się szczegółowe wskazówki dotyczące diagnozowania i rozwiązywania problemów związanych z połączeniem ProSet i innymi istotnymi komponentami systemu.

15	Ten błąd występuje wyłącznie w przypadku próby modyfikacji wartości F16, gdy parametr F15 jest ustawiony na „Off”. Aby temu zaradzić, należy najpierw zmienić parametr F15 na „On”. Działanie to umożliwi dostosowanie wartości F16, zapewniając prawidłowe działanie i zgodność z wymaganiami operatora.
17	Nie ma wprowadzonej wartości przesunięcia w górę za pomocą przycisku podniesienia. Działa tylko wtedy, gdy $F 30 = 3$.
18	Czujnik nie jest prawidłowo podłączony. Sprawdź połączenie. Możliwy problem z nieprawidłowo zainstalowaną płytką czujnika. Jeżeli tak to należy odkręcić płytkę czujnika i przykręcić ją ponownie tak aby płytką dobrze przylegała do korpusu czujnika.
19	Błąd ten wskazuje na przerwę w komunikacji z czujnikiem trwającą dłużej niż 5 sekund, co może wynikać z kilku czynników: - Upewnij się, że przewód czujnika jest prawidłowo i bezpiecznie podłączony do panelu ProSet. Połączenie to ma kluczowe znaczenie dla działania czujnika. - Dokładnie sprawdź połączenie przewodów i pod kątem potencjalnych uszkodzeń. Zaleca się dokładne sprawdzenie kabla w celu stwierdzenia ewentualnych przerw lub usterek. - Sprawdź wszystkie złącza wewnątrz panelu ProSet, aby upewnić się, że są prawidłowo podłączone. Luźne lub nieprawidłowe połączenie w tym miejscu może powodować problemy z komunikacją z czujnikiem. - Sprawdź połączenie przewodu z płytką drukowaną czujnika (PCB). Zaleca się sprawdzenie tego połączenia, aby upewnić się, że jest nienaruszone i bezpieczne. - Rozważ możliwość, że sama płyta czujników może być niesprawna. Wymagałoby to dalszej kontroli lub testów w celu potwierdzenia.
84	Ten kod błędu wskazuje na przeciążenie głównego silnika prądu przemiennego. Rozwiązanie tego problemu ma kluczowe znaczenie, ponieważ utrzymujące się przeciążenie może prowadzić do trwałego uszkodzenia silnika lub znacznej jego degradacji. Aby naprawić ten błąd, wykonaj następujące kroki: - Upewnij się, że parametr F24 jest ustawiony prawidłowo. - Tępe ostrze wymaga większej pracy silnika, co może spowodować przeciążenie. Ostrzenie ostrza może zmniejszyć obciążenie silnika.

	- Zmniejszenie prędkości podawania mocy może zmniejszyć obciążenie silnika. - Sprawdź, czy napięcie zasilania nie jest zbyt niskie. Niewystarczające napięcie może spowodować przepracowanie silnika, co prowadzi do stanu przeciążenia. Ciągłe przeciążenia mogą powodować nieodwracalne uszkodzenia i wpływać na trwałość i wydajność silnika.
92	Ten kod błędu oznacza, że system ProSet otrzymał polecenie ustawienia głowicy piły poniżej minimalnej dopuszczalnej wysokości. Gdy wystąpi ten błąd, ProSet wyświetli również minimalną akceptowalną wartość w celach informacyjnych. Funkcja ta ma na celu zapobieganie działaniu poza bezpiecznymi lub zamierzonymi parametrami, zapewniając zarówno bezpieczeństwo operatora, jak i integralność sprzętu.
98	Ten kod błędu wskazuje, że system ProSet otrzymał instrukcję ustawienia głowicy piły powyżej maksymalnej dopuszczalnej wysokości. Gdy wystąpi ten błąd, ProSet wyświetli również maksymalną akceptowalną wartość w celach informacyjnych. Funkcja ta ma na celu zapobieganie działaniu poza bezpiecznymi lub zamierzonymi parametrami, zapewniając zarówno bezpieczeństwo operatora, jak i integralność sprzętu.
99	Awaria systemu. Musisz skontaktować się z serwisem.

7. Możliwe problemy / pytania i odpowiedzi

Zauważyliśmy najczęściej zadawane pytania i nieporozumienia w użytkowaniu naszych urządzeń.

90% wszystkich problemów rozwiązuje się poprzez **prawidłowe** ustawienia systemu.

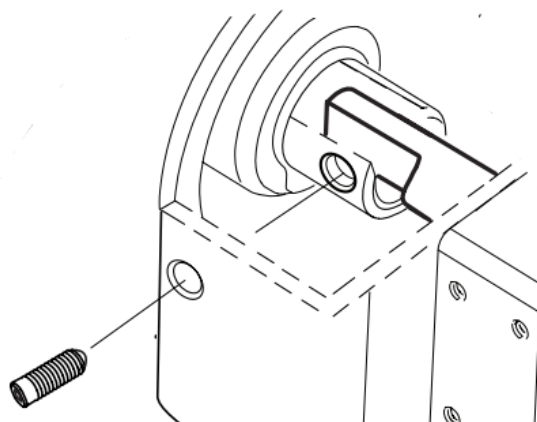
Wykonaj „**Instrukcje dotyczące sprawdzania połączenia ProSet i wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów**”.

1. Co jeśli wartości na czerwonych wskaźnikach nie zmieniają się podczas przesuwania ramy piły?

Kluczowe aspekty, które należy wziąć pod uwagę:

- Czy punkty styku pomiędzy czujnikiem a punktem podłączenia są zabezpieczone i nienaruszone?
- Czy są jakieś oznaki uszkodzenia lub pęknięcia przewodu?

Sprawdź czy kołek pokazany na poniższym obrazku jest prawidłowo zamontowany i czy wał czujnika jest z nim prawidłowo zamocowany.



Upewnij się, że wspornik podtrzymujący czujnik jest bezpiecznie i solidnie zainstalowany. Bardzo ważne jest, aby wspornik nie poruszał się ani nie był niestabilny, ponieważ może to mieć wpływ na działanie czujnika.

Sprawdź dokładnie ustawienie wału czujnika. Upewnij się, że jest on prawidłowo ustawiony, zgodnie ze specyfikacjami systemu. Jakakolwiek niewspółosiowość może prowadzić do niedokładnych odczytów i problemów operacyjnych.

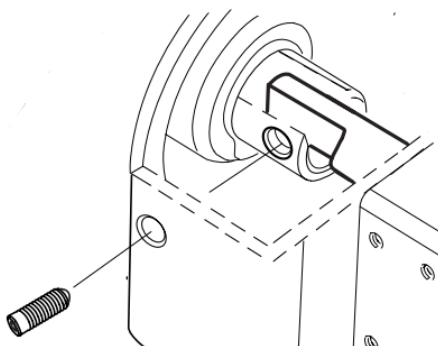
2. Opóźnienia w osiągnięciu wymaganej wysokości przez głowicę tnącą. System często „pomija” właściwe miejsce na zatrzymanie głowicy tnącej.

Najpierw należy uruchomić ustawienie „CALI” lub F 90.

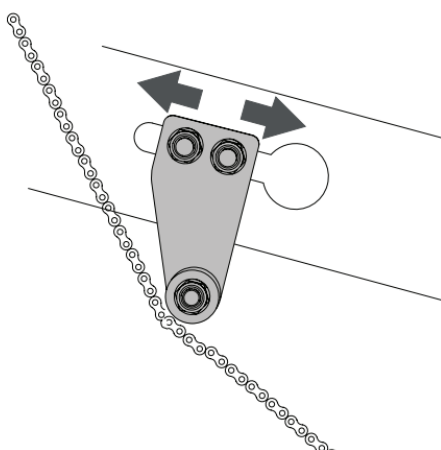
Jeśli początkowy problem będzie się powtarzał, rozważ dostosowanie dokładności pozycjonowania. Na przykład modyfikacja parametru F 25 do wartości 0,9 może zapewnić bardziej precyzyjną kontrolę.

Jeżeli problem nadal występuje, zastosuj następujące ustawienia: Ustaw F 15 na „On” i wyreguluj F 16 na 15 mm. Po zastosowaniu tych zmian oceń wydajność ProSet, aby ustalić, czy problem został rozwiązany.

Sprawdź czy pin pokazany na poniższym obrazku jest prawidłowo zamontowany i czy wał czujnika jest z nim prawidłowo zamocowany.



Łańcuch mechanizmu regulacji wysokości musi być napięty, aby zapewnić prawidłowe działanie mechanizmu podnoszenia.



Uwaga: Po każdej regulacji konieczne jest monitorowanie reakcji systemu w celu określenia najskuteczniejszego rozwiązania.

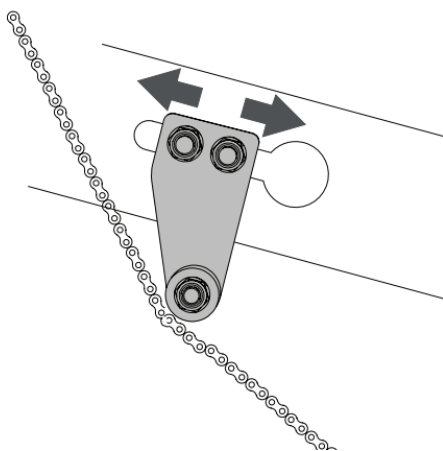
3. Wartości czerwonych wskaźników nie odpowiadają odległości od opuszczonego zęba brzeszczotu do stołu piły. System działał poprawnie przez jakiś czas, ale obecnie nie można dokładnie ustawić głowicy tnącej za pomocą zestawu ProSet.

Pierwszą rzeczą do zrobienia jest sprawdzenie dokładności enkodera (czujnika przemieszczenia). W tym celu należy sprawdzić rzeczywistą odległość od stołu traka (lub „0”) do **osadzonego w dół zęba ostrza** w mm. Za pomocą przycisku  ustaw

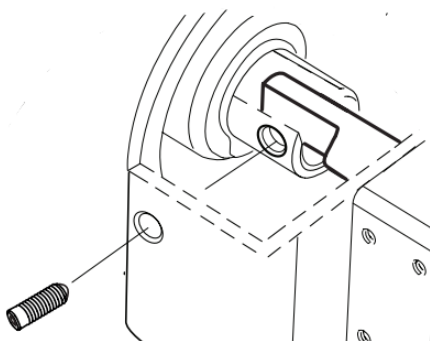
prawidłową wartość odległości. Przesuń piłę na inną odległość, można to zrobić kilkukrotnie (góra - dół) za pomocą przycisku GOTO. Zmierz rzeczywistą odległość od stołu traka do osadzonego **w dół zęba brzeszczotu** w mm i porównaj ją z wartością pokazaną na wyświetlaczu ProSet.

Jeśli wskaźniki pokazują niepoprawną wartość - jest to możliwe z powodu:

- Łańcuch mechanizmu regulacji wysokości musi być napięty, aby zapewnić prawidłowe działanie mechanizmu podnoszenia..



- Ustawienia F 92/98 mogły być nieprawidłowe;
- Sprawdź, czy kołek pokazany na poniższym obrazku jest prawidłowo zamontowany i czy wał czujnika jest z nim prawidłowo zamocowany.



- Upewnij się, że wspornik podtrzymujący czujnik jest bezpiecznie i solidnie zainstalowany. Bardzo ważne jest, aby wspornik nie poruszał się ani nie był niestabilny, ponieważ może to mieć wpływ na działanie czujnika;
- Sprawdź dokładnie ustawienie wału czujnika. Upewnij się, że jest on prawidłowo ustawiony, zgodnie ze specyfikacjami systemu. Jakkolwiek niewspółosiowość może prowadzić do niedokładnych odczytów i problemów operacyjnych;

- Sprawdź styki złączy przewodów enkodera;
- Przerwany przewód enkodera;
- Nieprawidłowe działanie sterownika urządzenia lub enkodera;

4. Głowica piły nie porusza się po wydaniu polecenia. Kiedy wpisuję grubość deski i naciskam Enter, system nie rusza się, ale wydaje sygnał dźwiękowy i pokazuje błąd. O co chodzi?

Aby możliwe było automatyczne pozycjonowanie głowicy tnącej, konieczne jest ciągłe naciskanie zewnętrznego przycisku „Enter”. Procedura ta gwarantuje kontrolowaną i precyzyjną regulację głowicy tnącej, w pełnej zgodności z ustalonymi protokołami bezpieczeństwa i wytycznymi operacyjnymi.

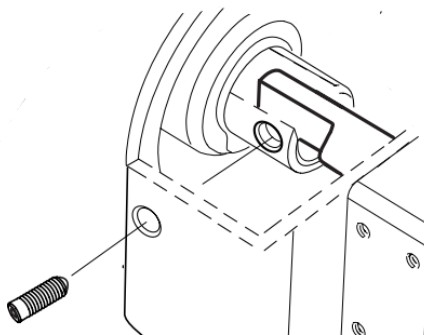
Wykonaj „Instrukcje dotyczące sprawdzania połączenia ProSet i wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów”.

Sprawdź, czy głowica piły porusza się po naciśnięciu przycisków Góra/Dół na EasySet.

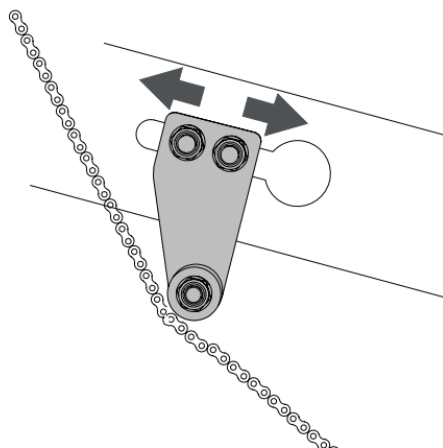
5. Wycięta przeze mnie deska ma niewłaściwą grubość. Co robić?

Sprawdź dokładność pozycjonowania za pomocą funkcji GOTO. Sprawdź czy podczas pozycjonowania wzrasta niedokładność używając przycisku GOTO.

Sprawdź czy kołek pokazany na poniższym obrazku jest prawidłowo zamontowany i czy wał czujnika jest z nim prawidłowo zamocowany.



Łańcuch mechanizmu regulacji wysokości musi być napięty, aby zapewnić prawidłowe działanie mechanizmu podnoszenia.



Jeżeli niedokładność wzrasta – ustawienia F 92/98 zostały wykonane nieprawidłowo. Jeżeli niedokładność jest stała – skorygować **odległość od stołu traka do opuszczonego zęba brzeszczotu** za pomocą przycisku referencyjnego .

Sprawdź parametr szczeliny, aby upewnić się, że jest ustawiony prawidłowo. Ustawienie szczeliny może znacząco wpłynąć na grubość cięcia. Zwykle w większości przypadków można zastosować nacięcie o grubości 3 mm.

Upewnij się, że stół traku jest prawidłowo wyregulowany. Nieprawidłowo ustawiona może prowadzić do niedokładności grubości płyty.